

Success Story

Celikform Gestamp führt LiCON-Vierspindel-Bearbeitungszentrum zur Scharnierfertigung ein

Autor: Nils Baumgartner

Celikform Gestamp hat die Produktion mithilfe der Technologie und des Fachwissens von Edscha, einem führenden Unternehmen in der Scharnierherstellung und ebenfalls Mitglied der Gestamp-Gruppe, erfolgreich aufgenommen. Bei TEKNOSAB, einem brandneuen Industriegebiet im Außenbezirk von Bursa, wurde eine neue Produktionsanlage in einer 17.000 m² Halle installiert. In der Anlage werden Scharniere für einen führenden Pkw-Hersteller produziert. Alle Schritte vom geschmiedeten Rohling bis zum einbaufertigen Scharnierset wurden erfolgreich in Betrieb genommen. Bevor die Scharniere in einer automatischen Montagelinie montiert werden, werden die Rohlinge auf zwei vierspindligen Bearbeitungszentren bearbeitet. Für diesen Kernprozess setzte Celikform Gestamp auf LiCON als Lieferant für die Bearbeitungszentren. Als führendes und technologieorientiertes deutsches Unternehmen bietet LiCON eine breite Palette von ein-, zwei- und vierspindligen Bearbeitungszentren an.

Drei starke Punkte

- Maximale Produktion auf minimaler Grundfläche
- Energieeinsparung
- Robuste Maschinen mit leistungsstarken Spindeln

Meilenstein-Projekt

Mustafa Ugur Alayci, erklärt die Entscheidung für die LiCON-Maschinen: „Die vierspindlige LiCON LiFLEX IV 244 DL DT B00 hat uns überzeugt. Mit vier parallel arbeitenden Spindeln auf jeder Maschine wurden nur zwei Maschinen für das gesamte Volumen benötigt.“ Als Business Development Manager bei Celikform hat er dieses Projekt vorangetrieben. Es war ein Meilensteinprojekt für Celikform. Von der Blechfertigung kommend, war die Bearbeitung ein zusätzlicher Prozess, der Türen für weitere Geschäftsbereiche öffnete. Neben den Bearbeitungszentren musste auch die gesamte Peripherie installiert werden, wie beispielsweise CMM und Werkzeugaufstellräume.

Angesichts all dieser Herausforderungen wurde LiCON als Partner gewählt. Celikform entschied sich für sechzig Jahre Erfahrung. „Diese Maschinen sind robust und stark, mit circa 18% mehr Spindeldrehmoment als die Alternativen“, erklärt Fatih Acet, der Leiter der Produktionstechnologie.

Maximale Produktion auf minimaler Grundfläche

Jede vierspindlige Maschine verfügt über zwei Brücken auf dem Doppelschwenkträger, die das Beladen parallel zur Bearbeitung ermöglichen. Acht verschiedene Teilenummern werden in die Brücken der beiden Maschinen geladen. Ein manuelles Umrüsten ist nicht erforderlich. Mit jedem Zyklus der beiden Maschinen können vier Pkws mit den Türscharnieren ausgestattet werden. Die intelligente Konstruktion der Spannvorrichtung ermöglicht eine kompakte Anordnung.

LiCON konstruiert, baut und testet Spannvorrichtungen im eigenen Haus. Viele Kunden schätzen die schlüsselfertigen Lösungen aus einer Hand. LiCON lieferte die Maschine prozessgerecht, d.h. mit Vorrichtungen, Werkzeugen und Prozessabnahme.

Einschließlich des manuellen Beladebereichs benötigen die Vierspindler lediglich 50 m² Aufstellfläche. Angesichts der hohen Produktionskapazität stellt dies eine sehr platzsparende Lösung dar.

Energieeinsparung

Die Energieeinsparung gewinnt immer mehr an Bedeutung. Beide Maschinen sind mit Minimalmengenschmierung (MMS) anstelle des traditionellen Kühlmittels ausgestattet. Diese Technologie ist seit zwei Jahrzehnten bekannt und immer mehr Anwender nutzen die Vorteile von bis zu 40% Energieeinsparung und längeren Werkzeugstandzeiten.

Erfolgreiches Projekt

Alle Herausforderungen wurden gemeistert und neue Standards in der Produktion von Pkw-Scharnieren gesetzt. Celikform ist nun bei führenden Automobilherstellern als zuverlässiger Lieferant für solche Teile anerkannt. „Mit LiCON haben wir genau den richtigen Partner für diese Bearbeitung gefunden“, sagt Semih Kurt, Purchasing Manager.

Über Celikform Otomotiv A.S.

Çelikform Gestamp fertigt in seinem Produktionsbereich in TEKNOSAB Werkstoffe der neuen Generation mit Spitzentechnologie sowie Karosserie- und Mechanikteile für die Automobil-Schlüsselindustrie.

Über LiCON

Die LiCON mt GmbH & Co. KG, ein weltweit tätiger Systemanbieter von modularen Bearbeitungszentren, steht für hochpräzise Bearbeitung in der Serienfertigung. Kernprodukte sind horizontale Bearbeitungszentren, einspindlig, doppelspindlig und auch vierspindlig. Einzigartig ist das Portfolio an Beladungsmöglichkeiten. LiCON bietet alle drei Optionen an: Direktbeladung, Doppelschwenkträger und Palettenwechsler. Die meisten Kunden aus der Automobil- und weiteren Industriebranchen schätzen die technologische Kompetenz und entscheiden sich für eine schlüsselfertige Lösung einschließlich des Bearbeitungsprozesses. Um die Qualität der Maschine und des Bearbeitungsprozesses zu sichern, entwickelt, konstruiert und baut LiCON Spannvorrichtungen,

Motorspindeln und die meisten Maschinenkomponenten im eigenen Haus. Hinzu kommt die Systemintegration mit kundenspezifisch anpassbaren Automatisierungskonzepten.

Mit rund 200 Mitarbeitenden in Europa, den USA und China hat LiCON die perfekte Größe, um technologisch führend und zugleich ein flexibler Partner für seine Kunden weltweit zu sein.

Mehr Informationen: www.licon.com

Bilder



LiCON-Success-Story-Celikform-1.jpg
LiCON LiFLEX IV 244 DL B00



LiCON-Success-Story-Celikform-2.jpg
Celikform Greenfield-Anlage am TEKNOSAB-Standort



LiCON-Success-Story-Celikform-3.jpg
Spannvorrichtung für Pkw-Türscharniere

Pressekontakt

LiCON mt GmbH & Co. KG

Carmen Kley
Marketing Managerin

Im Risstal 1
88471 Laupheim

Tel: +49 7392 962-213
E-Mail: presse@licon.com
Web: www.licon.com