

Presse-Mitteilung

VISI bei W. Fassnacht Werkzeug- und Formenbau – Weiterer Schritt in Richtung Zukunft

Spritzgießwerkzeuge ‚Made by Fassnacht‘ genießen einen Spitzenruf. Seit vielen Jahren schon trägt im CAD/CAM-Bereich die modulare 3D-Branchenlösung VISI entscheidend zum Erfolg der in Bobingen nahe Augsburg ansässigen Werkzeugmanufaktur bei. Auch die Fräs- und Senkerodierzelle ‚Chameleon‘ ist hier nun komplett in den VISI-Workflow eingebunden, in der seit Kurzem sogar die Elektroden- und Bauteilkontur automatisch kontrolliert wird.

Hightech bedeutet bei Wolfgang Fassnacht Werkzeug- und Formenbau, dass nicht nur mit hochmodernem Maschinenequipment bis in den µ-Bereich gefertigt wird, sondern auch das Thema Automatisierung inzwischen einen hohen Stellenwert einnimmt. So fällt der Blick in der hellen Fertigungshalle schnell auf einen Linearroboter, der hinter Glaswänden auf den sieben Meter langen Schienen der Fertigungszelle hin und her surrt. Etwa 5.000 Elektroden aus Grafit werden wohl pro Jahr in dieser Anlage – Chameleon von Zimmer+Kreim – rund um die Uhr automatisch gefräst, vermessen, zwischengelagert und in die zwei Erodiermaschinen eingewechselt. „Entscheidend war, dass die Automatisierungslösung nahtlos in die vorhandene CAD/CAM-Struktur eingebunden ist – das haben wir hundertprozentig umgesetzt“, unterstreicht Firmenchef Wolfgang Faßnacht.

In Sachen CAD/CAM arbeitet man in Bobingen ausschließlich mit der 3D-Branchenlösung VISI. Fassnacht bildet mit VISI seinen gesamten Workflow ab, angefangen von der Angebotsphase über die Konstruktion bis hin zu den NC-Programmen für die Fräs- und Erodiermaschinen. VISI kommt bei den Schwaben bereits seit dem Jahrtausendwechsel zum Einsatz. Fassnacht war von Anfang an von den 3D-Modellierfunktionen und dem in sich stimmigen Branchenkonzept von VISI begeistert. Die Entscheidung für den Wechsel zu VISI machte auch der Distributor für den deutschsprachigen Raum – MECADAT – leicht, dessen Service, Know-how und Preisgestaltung überzeugt hatten.

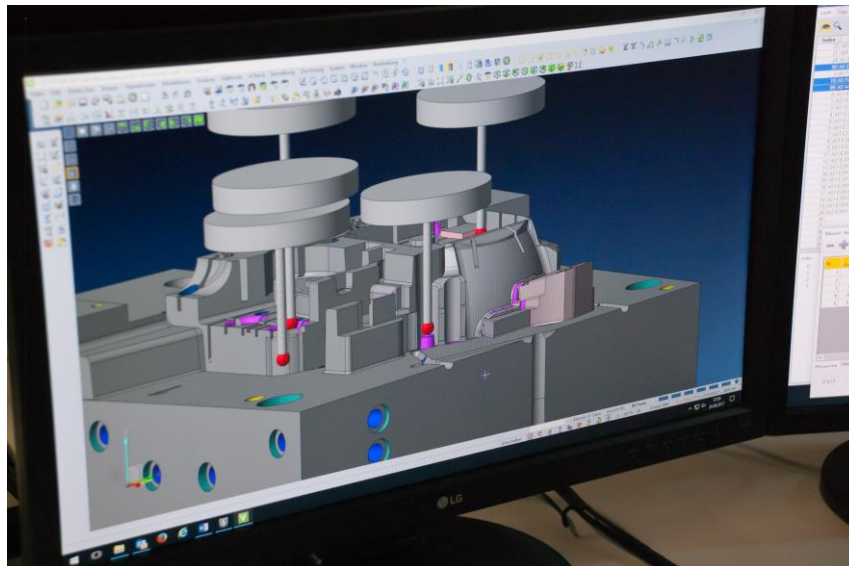
Heute ist VISI in Bobingen mit diversen Modulen an insgesamt 12 Arbeitsplätzen installiert. Hinzu kommen drei Lizenzen für den VISI Viewer. Ein fünfköpfiges Team ist mit den speziell für den Kunststoffbereich ausgelegten VISI-Modulen wie Mould, Split und Analyse oder der Bauteilbibliothek ausschließlich für die Werkzeugkonstruktionen zuständig. Firmenphilosophie ist schon seit vielen Jahren, dass nur die formgebenden Bereiche wie Kavitäten, Kerne oder Auswerfer selbst gefertigt werden. Alles andere bezieht man von großen Zulieferern wie Meusburger oder Knarr, was auch den gesamten Formaufbau einschließlich der fertig bearbeiteten Platten einschließt.

Nicht zuletzt das über alle Module durchgängige und genial einfache Bedienkonzept von VISI hat bei den Schwaben dazu beigetragen, dass die grundsätzlich auch an den Maschinen arbeitenden NC-Programmierer die Elektroden zum Großteil selber konstruieren. Den CAM-Bereich verantworten in Bobingen acht Mitarbeiter. VISI beliefert dabei die drei 5-achsigen Fräszentren sowie die beiden Drahterodiermaschinen mit den benötigten NC-Daten. Die Chameleon-Fertigungszelle ist besonders eng mit VISI verzahnt, wobei dem Modul VISI Elektrode eine besondere Bedeutung zukommt. VISI versorgt dabei die hier integrierte 5-achsige Röhre mit Fräsprogrammen, zudem beziehen die beiden Senkerodiermaschinen Genius 1000 alle relevanten Informationen für den Erodierprozess über VISI-Elektrode – und die Messsoftware Calypso des Zeiss-Koordinatenmessgeräts beschickt VISI mit Versatzdaten sowie den Daten zur Qualitätssicherung.

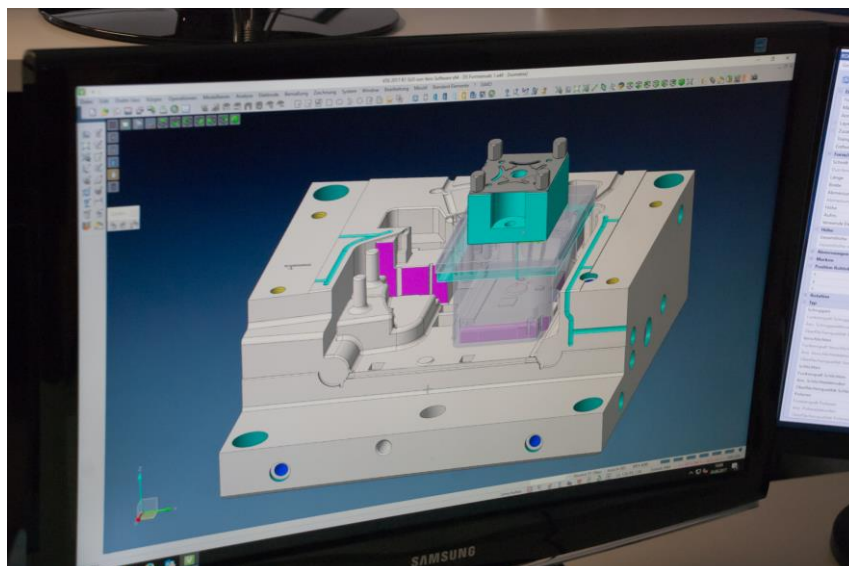
Am Anfang des CAM-Workflows für den Senkerodierbereich steht die Elektrodenkonstruktion. Hier verfolgten die Schwaben das Ziel, dass nicht nur das Elektrodenfräsen und das Erodieren komplett automatisch ablaufen, sondern ebenso die Elektrodenkonstruktion. Dies ist mit VISI-Elektrode auch weitgehend möglich, sofern es sich um Standardelektroden mit einfachen Konturen handelt. Wenn jedoch Verrundungen und komplexere Geometrien ins Spiel kommen, werden die Elektroden von Hand konstruiert. Dies geht mit VISI Elektrode mittlerweile dermaßen einfach und schnell, dass der Mehraufwand kaum ins Gewicht fällt. Gut ist außerdem, dass VISI Elektrode über die Elektrodenkonstruktion hinaus auch die Verwaltung der nachgelagerten Prozesse deutlich vereinfacht.

VISI hat sich bei Faßnacht absolut bewährt. Zumal die erweiterte Automatisierungslösung echte Vorteile bietet. „Wir sind nicht nur deutlich schneller, sondern auch genauer geworden. Genauso wichtig ist aber, dass wir hinsichtlich Durchlaufzeit und Qualität ebenfalls ein gutes Stück vorangekommen sind“, fasst Wolfgang Faßnacht zusammen. „Ohne VISI und den guten Support von MECADAT wäre dies alles wohl nur schwer umzusetzen gewesen. Ich bin mit dem Erreichten sehr zufrieden.“

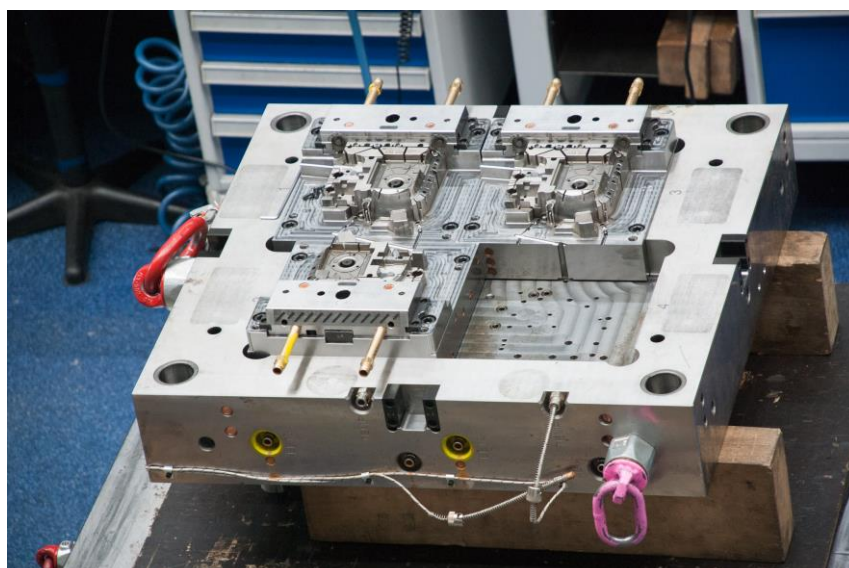
Spritzgießwerkzeuge ‚Made by Fassnacht‘ stehen heute im Ruf, zu den besten zu zählen, die der Markt zu bieten hat. Hiervon zeugt nicht zuletzt auch die mehrmalige Auszeichnung als ‚Werkzeugbau des Jahres‘. 1990 vom Werkzeugmachermeister Wolfgang Faßnacht in Augsburg gegründet, entwickelte sich aus einer 3-Mann-Firma in kurzer Zeit ein Hightech-Unternehmen für Spritzgießformenbau mit höchsten Qualitätsanforderungen, das heute 23 Mitarbeiter beschäftigt und seinen Firmensitz in Bobingen hat. Das umfangreiche Dienstleistungsangebot umfasst die Beratung bei der Auslegung von Bauteilen oder die Gestaltung von Produktionslösungen ebenso wie den Bau von Prototypen. Abgedeckt wird eine ganze Bandbreite von – meist hochkomplexen – Spritzgießwerkzeugen, die für Mehrkomponenten- oder Gasinendrucktechnik ebenso ausgelegt sein können wie für Folienhinterspritzungen oder Dünnwandtechnologien. Pro Jahr durchlaufen etwa 50 bis 60 Spritzgießwerkzeuge mit einem Gewicht von unterhalb 4,5 Tonnen die Fertigung, davon rund 40 Prozent 2K-Werkzeuge. Konstruiert werden alle Werkzeuge im eigenen Haus. www.formenbau-fassnacht.de



Thomas Brugner an seinem CAM-Arbeitsplatz, wo er auch mit VISI Elektrode konstruiert. Ist die Elektrode fertig, legt er – sofern erforderlich – die Messpunkte an der Elektrodenkontur mit VCheck einfach per Mausklick fest.



Ein fünfköpfiges Team ist mit den speziell für den Kunststoffbereich ausgelegten VISI-Modulen wie Mould, Split und Analyse oder der Bauteilbibliothek ausschließlich für die Werkzeugkonstruktionen zuständig.



Pro Jahr durchlaufen etwa 50 bis 60 Spritzgießwerkzeuge die Fertigung, davon etwa 40 Prozent 2K-Werkzeuge. Die Kunden kommen querbeet aus unterschiedlichen Branchen. (Bilder: MECADAT)