

Der Informationsdienst für den Werkzeug- und Formenbau von **STRACK®** Normalien

Wissen und Produktivität

Näher zusammenrücken ist wohl die Devise im deutschen Werkzeug- und Formenbau. STRACK NORMA bedient in Deutschland ca. 15.000 Metall und Kunststoff verarbeitende Betriebe. Betrachtet man die Unternehmensgrößen, so stellt man fest, dass über die Hälfte der Betriebe max. 10 Mitarbeiter beschäftigen. Unternehmen dieser Größe sind anfällig gegen kurzfristige Terminverschiebungen bzw. Auftragsstornierungen und verfügen meist nicht über die notwendige Kapitalkraft bei Maschineninvestitionen. Andererseits zeichnen sich gerade diese Unternehmen durch Pioniergeist und Improvisationstalent aus.

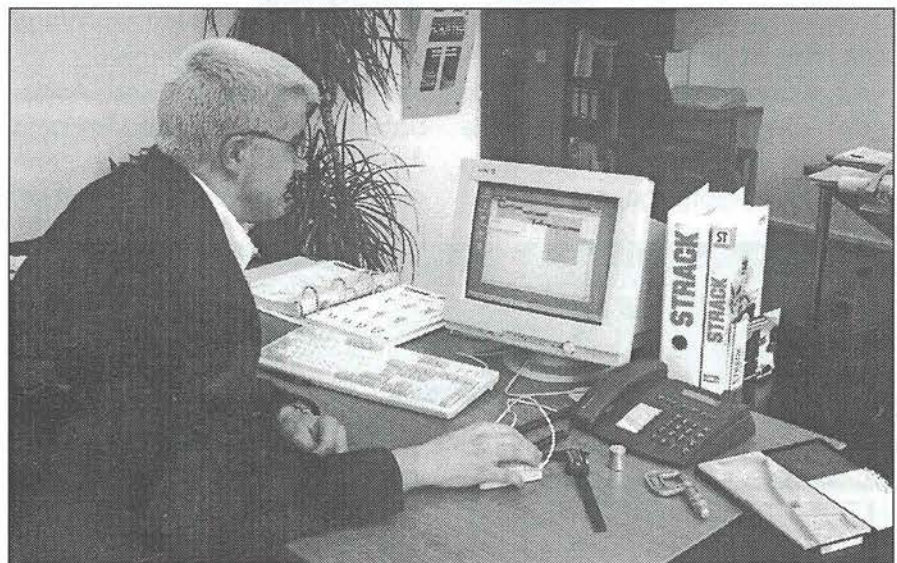
Im Zeitalter unserer Informationsgesellschaft ist es notwendig Netzwerke aufzubauen und die Arbeit intelligenter zu verteilen. Fertigungskapazitäten sind genügend vorhanden, nur manchmal zur falschen Zeit am falschen Ort. Kosteneinsparungen sind nicht mehr durch weiteren Abbau, sondern durch Steigerung der Produktivität möglich. Intelligente Systeme werden dabei helfen. Die Zeit ist reif dafür in Auftragsverschiebungen mehr Chance als Risiko zu sehen.

Denn bei Auftragsverschiebungen gibt's schließlich auch die Möglichkeit zu viele Aufträge im Hause zu haben als zu wenige.

Ihr
Siegfried Kahlstadt
Geschäftsführer
STRACK NORMA GmbH

Online zur Kapazität!

Ab April ermöglicht CapaSoft 3000 dem Verarbeiter auf kurzfristige unvorhersehbare Terminverschiebungen zu reagieren



CapaSoft 3000, ein Produkt des Informationsdienstes für Kunststoff und Metallverarbeiter IKM

In der Vergangenheit hatte der Metall- und Kunststoffverarbeiter bei kurzfristigen Auftragsstornierungen meist nur die Möglichkeit seine Fertigungsmaschinen stehen zu lassen. Ein neues System bietet Hilfestellung bei kurzfristigen Terminverschiebungen.

Den meisten Normalien Report Lesern wird diese Situation bekannt vorkommen: Seit Wochen ist ein Auftrag für ein großes zerspanungsintensives Werkzeug im Hause, das die große CNC-Fräsmaschine für fast eine Woche auslastet. Aber seit mindestens 3 Tagen fehlen die Fertigungsdaten vom Konstrukteur. Angeblich will der Kunde die Kontur noch einmal ändern. Und so kommt es, daß die Maschine, die normalerweise in Ihrer Fertigung die mit Abstand beste Auslastung besitzt, in diesem Jahr mindestens 2% an Produktivität einbüßt, weil

eben zur Zeit kein anderer Auftrag für diese Maschine im Hause ist. In der Vergangenheit mußten

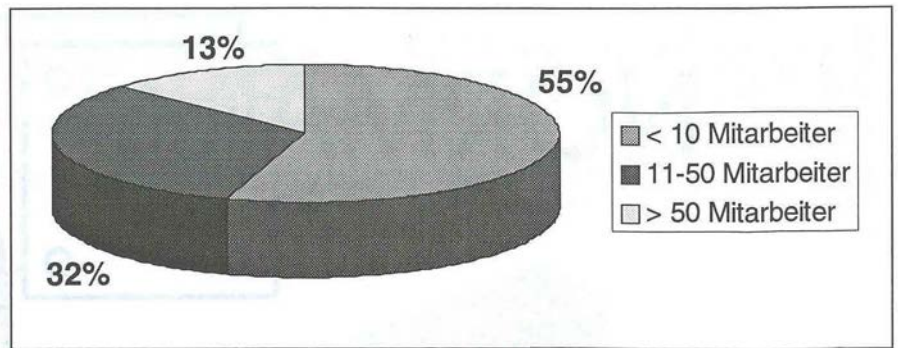
INHALT

Thema	Seite
CapaSoft 3000	1
Der Kommentar	1
Kleinpressenmodule	3
Der Konstruktionstip	3
Impressum	4
Heißkanalverteiler	4
Faxanforderung	4

solche Kapazitätslücken einfach hingenommen werden, ebenso wie Fertigungsengpässe. Denn auch diese Situation ist Ihnen sicher bekannt: Wenn Ihre Maschinen für die nächsten 3 Wochen zu 100% ausgelastet sind, kommt garantiert ein wichtiger Kunde und braucht ganz dringend eine Änderung an einer vorhandenen Formplatte.

Für diese Situation gibt es ab sofort eine Hilfestellung. Nehmen wir an Sie haben CapaSoft auf einem PC in Ihrem Hause installiert, so haben Sie dort die Möglichkeit Fertigungskapazitäten anzubieten und einzukaufen.

Die Idee ist ganz einfach. Metall- und Kunststoffverarbeiter aus ganz Deutschland melden ihre offenen Fertigungskapazitäten nach einem vorgegebenen Sche-



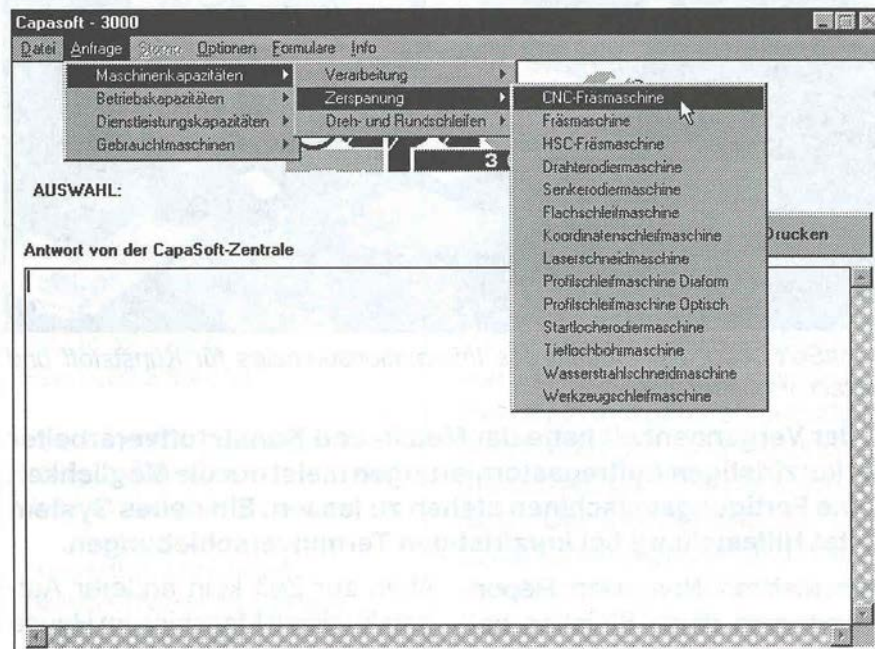
Verteilung der Unternehmensgrößen von Metall und Kunststoff verarbeitenden Betrieben in Deutschland

senden Fertigungsangebote in der von ihm gewünschten Region kostenlos anzeigen lassen. Gegen Gebühr erhält er auf unkomplizierten Wege die Adresse und Telefonnummer der Anbieter. So kann er auf kurzen Wege seinen Kapazitätsengpass kostengünstig überbrücken. Angebote im CapaSoft Netzwerk sind nie älter als eine Woche, denn die Philosophie von CapaSoft ist,

versionen laufen bereits seit ca. 8 Monaten. Richtig los gehen kann es aber erst jetzt, wenn wirklich alle Metall- und Kunststoffverarbeiter von diesem System profitieren können. Insgesamt erfassen die Auswahlmensüs die Parametersätze von 80 verschiedenen Bearbeitungsmaschinen für Metall und Kunststoff. CapaSoft sieht neben den Maschinenkapazitäten auch Betriebs- und Dienstleistungskapazitäten vor. Eine Börse für Gebrauchsmaschinen ist ebenfalls integriert. Eine Börse für Ersatzteile und bearbeitete Normteile sowie sonstige Geräte ist angedacht.

Die Kommunikation im Netzwerk läuft im einfachsten Falle per Fax, d. h. CapaSoft erstellt automatisch nach den Vorgaben des Bedieners eine Faxanfrage, die von der CapaSoft Zentrale innerhalb von 2 Stunden bearbeitet wird. Noch schneller geht es natürlich online über Modem. Hier wird die Anfrage innerhalb von Sekunden bearbeitet.

Verkaufsanfragen sind grundsätzlich kostenlos. Für Einkaufsanfragen erstellt man zuerst eine Infoanfrage. Mit dieser kostenlosen Voranfrage wird die Anzahl der Angebote ermittelt. Die Adresslieferung der Einkaufsanfrage kostet DM 25,-. Die Grundgebühr für CapaSoft beträgt DM 95,- pro Monat. Außer einer einmaligen Anmeldegebühr von DM 150,- entstehen dem Online-Nutzer keine weiteren Kosten. In den ersten 3



Pull-Down-Menüs Kapazitätsanfrage in CapaSoft 3000

ma, z. B. CNC-Fräsmaschine, Tieflochbohrmaschinen, Drahterodiermaschine, Senkerodiermaschinen usw. an einen zentralen Rechner. Hierzu werden die Maschinenparameter, wie z. B. die Verfahwege und der geforderte Maschinenstundensatz eingegeben. Der Verarbeiter, der Kapazitätenengpässe hat, kann sich in einer kostenlosen Voranfrage die Anzahl der für ihn pas-

senden kurzfristigen Engpässe zu beseitigen.

Die Idee zu diesem Netzwerk stammt übrigens aus dem STRACK Normalien Vertrieb. Denn häufig wurde der STRACK Außendienst bei solchen Kapazitätsengpässen um Rat gefragt. Somit entstand eine praxisgerechte Software, sozusagen vom Praktiker für Praktiker. Die Test-

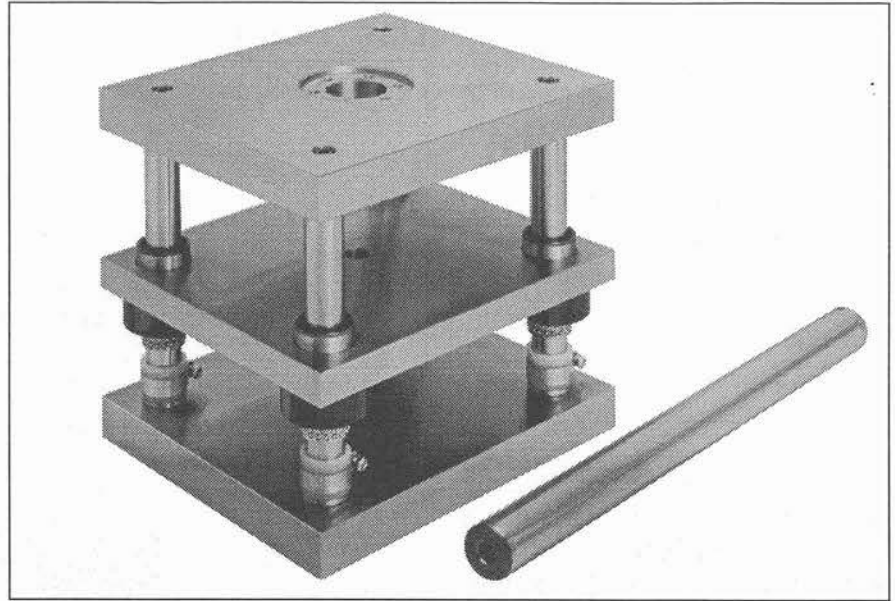
Häufig müssen innerhalb eines Fertigungsablaufes zwei Blechteile miteinander vernietet werden oder z. B. ein Winkel gebogen werden. Der Einsatz einer herkömmlichen Presse ist dabei oft nicht wirtschaftlich. Eine Alternative bietet STRACK NORMA mit dem Einsatz einer Kleinpresse.

Kleinpressen bestehen üblicherweise aus drei zueinander parallelen Platten. Kopf- und Grundplatte sind mit zwei oder vier Säulen fest miteinander verbunden. Die bewegliche Führungsplatte kann wahlweise mit Gleit- oder Kugelführung ausgerüstet werden. Bewegt wird die Führungsplatte mittels eines Hydraulik- oder Pneumatikzylinders, der auf der Kopfplatte montiert und über eine Kolbenstange mit der Führungsplatte verbunden ist.

Hinsichtlich des einzusetzenden Hydraulik- oder Pneumatikzylinders und der damit auftretenden Kräfte werden zwei unterschiedliche Bauarten angeboten. Für leichte bis mittlere Belastung werden glatte Säulen mit Innengewinden und plangeschliffener Stirnfläche eingesetzt. Ausgleichsscheiben stellen sicher, daß der Abstand zwischen Kopf- und Grundplatte absolut parallel

Modulare Kleinpressen

Die wirtschaftliche Alternative für leichte Fertigungsvorgänge



Kleinpressenmodul aus Stahl mit Wälzlagerführung für mittlere Belastung, glatte Säule mit plangeschliffener Stirnfläche und Innengewinde

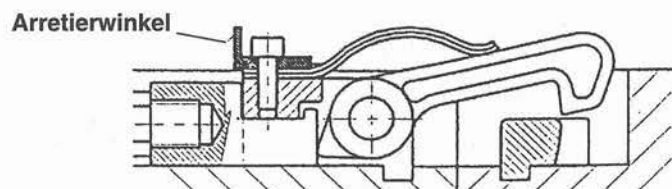
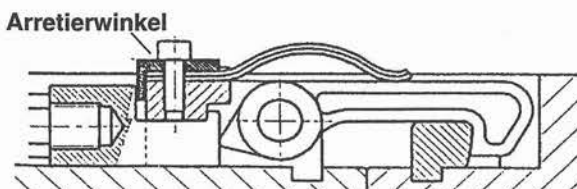
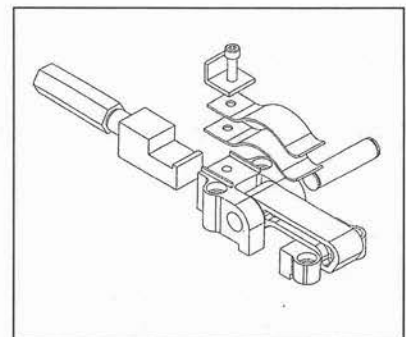
ist. Für schwere Belastung werden die Säulen an beiden Enden im Durchmesser abgesetzt und verfügen über Außengewinde mit Kontermuttern. Die Grund- und Kopfplatten sind je nach Wahl mit Sacklochbohrungen bzw. mit Bohrungen und Bundsenkungen für den verdeckten Einbau der Kontermuttern ausgespart.

Kleinpressenmodule sind lieferbar aus Stahl oder Aluminium bis zu einer Größe von 1500 x 1800

mm, größere Abmessungen sind auf Anfrage lieferbar. STRACK NORMA bietet auf Kundenwunsch zusätzliche Sonderbearbeitung an, wie z. B. das Einbringen von Spannnuten oder die Einarbeitung eines Bohrbildes für die Werkzeugbefestigung. Auch die Aufnahme- und Befestigungsbohrungen für Hydraulikzylinder und Kolbenstange werden nach Kundenwunsch ausgeführt. Weitere Informationen unter Kapitel 5 im neuen ST-Katalog.

Der Konstruktionstip: Automatisch gesichert

Schutz mit eingebauter Automatik beim Transport ihrer wertvollen Spritzgießwerkzeuge bietet STRACK NORMA mit der automatischen Transportsicherung REF 1025. Das Öffnen der Form ist erst möglich, wenn die schließseitige Aufspannplatte fest an der Maschinenplatte anliegt. Der Sechskant-Druckbolzen (Schlüsselweite 24, lieferbar mit 150, 300 oder 500 mm Länge) öffnet dabei mit einem Hub von 2,5 mm gegen die Federkraft der Blattfeder den Haken. Die Form kann aufgefahren werden. Beim Abspannen werden die Formhälften automatisch verriegelt, sobald die schließseitige Aufspannplatte von der Maschinenplatte gelöst wird. Zur Verriegelung beim Transport wird anschließend der Arretierwinkel umgekehrt eingeschraubt.



Fortsetzung von Seite 2

Monaten sind auch die Einkaufsanfragen gebührenfrei.

Interessenten können sich die Software kostenlos per Modem „down loaden“ oder direkt bei IKM anfordern. Die Adresse:

IKM Informationsdienst für Kunststoff- & Metallverarbeiter GbR,
Donaustr. 85, D-90451 Nürnberg
Telefon 0911 / 64 218 63
Fax 0911 / 64 21 865
e-Mail: capasoft@ikm-info.de
Internet: http://www.ikm-info.de

Oder fordern Sie die Software mit der Faxanfrage auf dieser Seite an. Der Bezug der Software ist kostenlos. Mit der nächsten Auflage der CD-ROM von STRACK ist sie auch hierüber verfügbar. Die Software kann auch über den STRACK NORMA Außendienst ab sofort bezogen werden.

IMPRESSUM

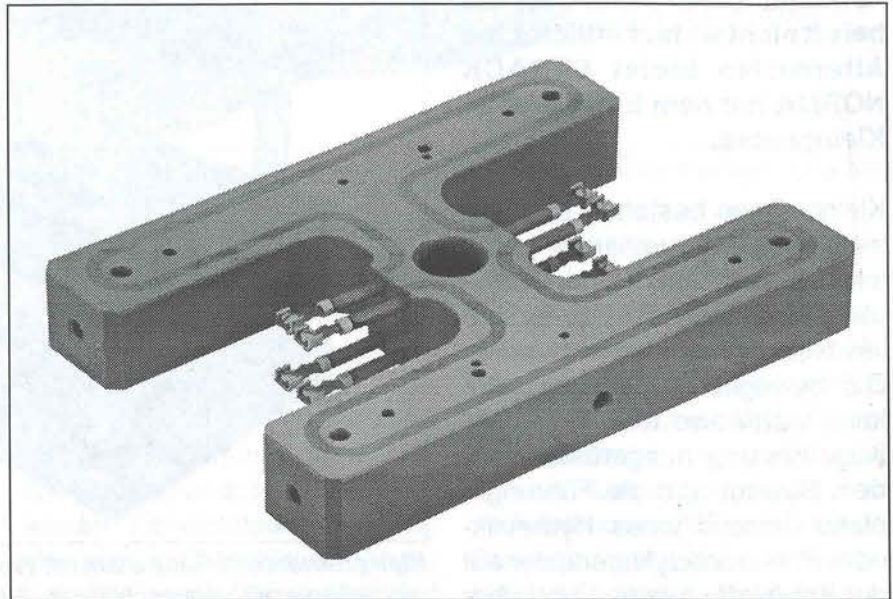
Normalien-Report ist ein Informationsdienst der STRACK NORMA GmbH
Postfach 10 02 80
42117 Wuppertal
Tel.: 0202 3 85-0
Fax: 0202 3 85-110

Verantwortlich für Text und Inhalt:
Wolfgang Markowski
Reinhold Spielberger

Konzeption und Layout:
Network Marketing Sperber
90552 Röthenbach

Heißer Standard

Umfangreich - Standardisiert - Außenbeheizt
Das Heißkanalsystem von STRACK NORMA



Standardisierter Heißkanalverteiler in H-Form von STRACK NORMA

Heißkanalwerkzeuge verkürzen in der Produktion die Zykluszeit erheblich. Sperrige Angüsse und teure Nacharbeit werden vermieden.

Entscheidend für die Qualität eines Heißkanalsystems ist die gleichmäßige Temperaturführung entlang des Schmelzekanals. Das außenbeheizte Heißkanalsystem von STRACK NORMA gewährleistet durch in Kupfer eingebettete Rohrheizkörper eine besonders gleichmäßige Temperaturführung. Die standardisierten und damit kurzfristig lieferbaren Heißkanalverteiler werden in Reihe, Kreuz- und H-Form angeboten und sind so gestaffelt, daß eine

stufenlose Stichmaßeinteilung von 80 - 325 mm gewährleistet ist. Die Einbauhöhe der Verteiler beträgt einheitlich 40 mm.

Selbstverständlich liefert STRACK NORMA alle dazugehörigen Düsen, Thermofühler, Zuleitungskabel, Distanz- und Abstützelemente. Ebenso liefert STRACK NORMA auch Sonderheißkanalsysteme bei der die Schmelzeführung auf Ihre Konstruktion abgestimmt wird, bis hin zur rheologischen Berechnung.

Und für die sichere Produktion bietet STRACK NORMA ein umfangreiches Angebot an Temperaturregelgeräten.

FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG

Ich möchte weitere Informationen zu folgenden Themen:

- Kleinpressen
- Autom. Transportsicherung REF 1025
- Heißkanalverteiler
- Temperaturregelgeräte
- STRACK NORMA CD
- STRACK NORMA ST-Katalog
- Infomaterial CapaSoft 3000
- kostenlose Software CapaSoft 3000, bitte leiten Sie meine Anforderung an IKM weiter

Bitte Adresse eintragen und ab ins Fax:
0202 / 385 - 110

.....

.....

.....

.....

FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG FAXANFORDERUNG