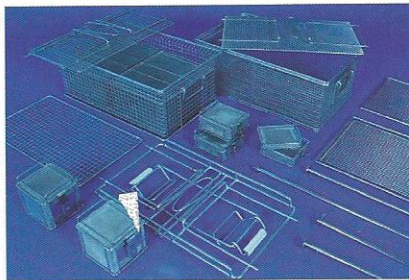




*Bild 1: Rund 40 Prozent mehr Produktionsfläche und die Investition in neues Personal sowie Fertigungsequipment ermöglichen kürzere Durchlaufzeiten bei der Fertigung Werkstückträger-Sonderlösungen*



*Bild 2: Die anhaltend gute Nachfrage nach effizienten Reinigungs- und Transportbehältnissen wie dem MEFO-Box System haben die Produktionsfläche knapp werden lassen (Werkbilder: Metallform Wächter GmbH, Bretten)*

## Metallform baut Fertigungskapazität aus

Auf die anhaltend gute Nachfrage nach effizienten Reinigungskörben und Werkstückträgern reagierte Metallform mit einem Ausbau der Produktionsfläche in der Drahtfertigung von rund 40 Prozent sowie der Investition in Personal und Maschinen. Entspannt hat sich dadurch auch die Situation in der Blechfertigung.

Metallform konzentriert sich in den Geschäftsbereichen Draht- und Blechfertigung auf die Verarbeitung von Edelstahl. In der Drahtfertigung entwickelt und produziert das Unternehmen Reinigungskörbe und Zubehörteile

sowie teilespezifische Werkstückträger, die durch ihre Konstruktion und die ganzheitliche Betrachtung des Werkstückträgers als Bindeglied zwischen Bauteil, Reinigungsanlage, Verpackung und Automation zu qualitätsstabilen und effizienten Reinigungsprozessen beitragen. Die in weiten Bereichen der Industrie gestiegenen Anforderungen an die Bauteilsauberkeit hat bei Metallform seit einigen Jahren zu einer anhaltend guten Nachfrage geführt, der die Produktionsfläche nicht mehr gewachsen war.

Das Unternehmen reagierte da-

rauf mit einem Umzug des Geschäftsbereichs Drahtfertigung in eine neue Fertigungshalle, in der rund 40 Prozent mehr Fläche zur Verfügung stehen. Verbunden damit waren auch Investitionen in neues Produktionsequipment in Höhe von rund 500.000 Euro. Gleichzeitig konnten neue Arbeitsplätze in der Drahtfertigung geschaffen werden. Darüber hinaus ermöglichte die deutlich ausgeweitete Fertigungsfläche die Optimierung der Produktionsabläufe, was zu kürzeren Durchlaufzeiten bei der Fertigung von Werkstückträger-Sonderlösungen beiträgt. Positive Auswirkungen hat der Umzug auch auf die Situation im Geschäftsbereich Blechfertigung. Auch in diesem Segment konnte durch die Umorganisation der Fertigung ein verbesserter Materialfluss und optimierte Arbeitsabläufe erzielt sowie in neue Fertigungstechnologien investiert werden. Im Geschäftsbereich Blechfertigung produziert Metallform Komponenten und Baugruppen wie Laser-, Biege- und Schweißteile aus Edelstahlblech.

## Neue Werkzeugschnittstelle für Drehmaschinen

Die Firmen Ott-Jakob, Sauter und Mimatic stellten auf der AMB 2014 in Stuttgart im Rahmen einer Pressekonzferenz gemeinsam mit dem WZL der RWTH Aachen die ersten Ergebnisse des vom BMWi geförderten Projekts vor. Im Fokus standen die Eigenschaften der "pti"-Schnittstelle (polygonal turning interface). Hauptmerkmale sind das kegelige 8-fach Polygon sowie die Möglichkeit der Spannung sowohl mittels vier Schrauben als auch durch ein Schnellspannsystem. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit zur Adaption bestehender Systeme wie PSC oder HSK-T. Die

Gegenüberstellung der Biegesteifigkeit, des übertragbaren Torsionsmoments und der Einwechselwiederholgenauigkeit des "pti" mit den etablierten Systemen VDI und BMT zeigt das große Potential des Schnittstellensystems.

Als nächster Schritt wird die Erprobung unter Praxisbedingungen durchgeführt. Die Ergebnisse werden voraussichtlich im Rahmen der Sitzung des begleitenden Expertenkreises im Dezember vorgestellt.

(Werkbild: WZL RWTH Aachen)

