

VORSPRUNG BEHALTEN -> VON ANFANG AN

Ölwanne (BR 500)

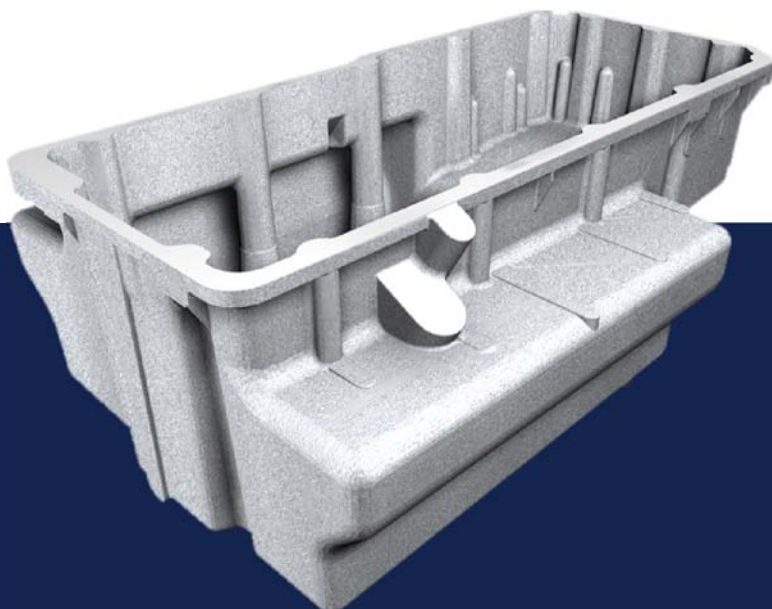
Es ist nicht ungewöhnlich, dass sich ein Endkunde monatelang nicht entscheiden kann und dann kurzfristig Prototypenteile in höheren Stückzahlen fordert. Denn nur so konnte eine weitere Verzögerung des gesamten Erprobungsprozesses, in diesem Fall eines Industriemotors für einen Feldhäcksler, vermieden werden. Wenn dann auch noch die Entscheidung über die Vergabe des Serienauftrages von der Erprobung während der Erntesaison abhängt, sind Lieferanten mit extrem kurzen Reaktionszeiten gefragt.

Für die Ölwanne des Industriemotors blieben nur drei Wochen von der Bereitstellung des CAD-Datensatzes bis zur Lieferung des ersten Fertigungsloses mit acht komplett bearbeiteten Teilen. Zeitgleich mit der Fertigung der Modelleinrichtungen für die nachfolgende Kleinserie wurden die ersten DMM[®]-Formen komplett im Direkten Formstoff-Fräsen gefertigt. Die Integration der Modelleinrichtungen erfolgte dann schrittweise sofort nach deren Fertigstellung und löste die bis dahin verwendeten DMM[®]-Formsegmente ab. Kurze Lieferzeiten durch Rapid Castings[®] für den Fertigungsanlauf wurden so mit kleinserientauglicher Technologie für höhere Stückzahlen ideal kombiniert.

Oil pan (BR 500)

It is not uncommon for a final customer to be unable to reach a decision for months and then suddenly to order higher quantities of prototypes at short notice. This way, it is possible to avoid a delay in the entire trial process, as in this case of an industrial engine for a field shredder. If the decision about placing the series order also depends on the test result during the harvest season, suppliers with extremely short response times are sought after.

In the case of the oil pan for the industrial engine, the period from making available the CAD data record to the delivery of the first manufacturing batch with 8 completely produced parts was limited to only three weeks. The first DMM[®]-molds were completely milled in direct molding material at the same time that the modelling equipment for the follow-up small series was manufactured. Integration of the modelling equipment was carried out gradually upon its completion, and it replaced the DMM[®]-mold segments which had been used until then. As a result, minimal turnaround times for the start of production, which were made possible by Rapid Castings[®], were combined with a technology capable of producing higher part quantities in small series in an ideal manner.



Kunde
Daimler Chrysler AG
Customer
Daimler Chrysler AG

Material
EN AC-AISI8Cu3
Material
EN AC-AISI8Cu3

Abmaße
830 x 570 x 310 mm
Size
830 x 570 x 310 mm

Lieferzeit
3 Wochen für das erste
Lieferlos von 8 komplett
bearbeiteten Teilen,
danach Kleinserie

Turnaround time
3 weeks for the first batch of
8 completely machined parts,
subsequently small series
production

ACTech GmbH

Halsbrücker Straße 51
D - 09599 Freiberg / Sachs.

Tel.: +49 (0) 3731 / 169 0
Fax: +49 (0) 3731 / 169 500
prototype@actech.de

www.actech.de