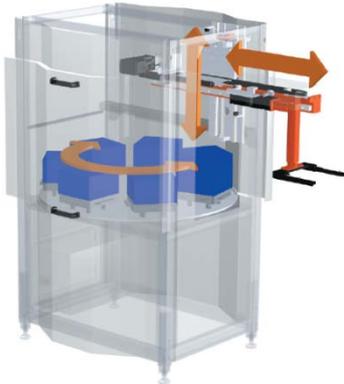




David Ziegler

Systemwerkzeug Stanzen

Studierender	David Ziegler
Dozent	Prof. Dr. Albert Loichinger
Themengebiet	Produktentwicklung
Projektpartner	Honex AG, Wetzikon ZH
Studienarbeit im Frühlingssemester 2015	Maschinentechnik Innovation, HSR



WorkPal Compact Servo –Paletten-Wechsler
für Drahterosion

Aufgabenstellung: Der Stanz- und Umformbetrieb Honex AG stellt Blechteile mit Hilfe von Folgeverbundwerkzeugen her. Diese Folgeverbundwerkzeuge werden im hauseigenen Werkzeugbau realisiert. Bei kleineren Blechteile-Serien stellt sich das Problem, dass momentan die Investitionskosten, im Vergleich mit der Konkurrenz, für ein Folgeverbundwerkzeug zu hoch sind und schlecht bis gar nicht amortisiert werden können. Des Weiteren drücken die Mitbewerber aus den Tieflohnländern in diesem Geschäftsfeld die Preise durch den Lohnkosten-Vorteil. Der Wechselkurs von Euro und Schweizer Franken belastet zusätzlich die Konkurrenzfähigkeit.

Ziel der Arbeit: Durch die Semesterarbeit sollen Ideen und Lösungsansätze für die Entschärfung der momentanen Situation der Firma Honex AG konzipiert und entworfen werden. Das Ziel ist es bei kleinen Jahresstückzahlen von Blechteilen konkurrenzfähige Angebote im Hochpreisland Schweiz zu machen.



Yasda YBM-950-V –Präzisionsfräsmaschine speziell für gehärteten Stahl bis 65HRC

Lösung: Während der Konzeptphase sind verschiedene Lösungsansätze zustande gekommen.

Für eine kurzfristige Entschärfung der Situation der Firma Honex AG werden die betriebswirtschaftlichen Konzepte, wie Maschinenstundensatzkalkulation und Ermittlung des Deckungsbeitrags bei fehlendem preislichem Spielraum, eine Entspannung mit sich bringen.

Für eine langfristige Konkurrenzfähigkeit sind fertigungstechnische Konzepte, wie Automation der Drahterosion und Einführung des Hartfräsprozesses interessant. Investitionsbereitschaft vorausgesetzt, kann die Durchlaufzeit für die allgemeine Fertigung eines Folgeverbundwerkzeuges verkürzt und an Flexibilität gewonnen werden.