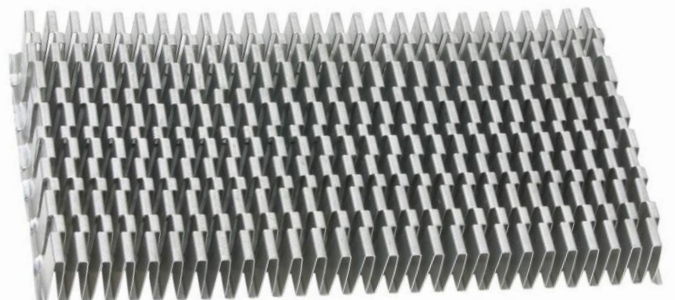




Qualität verbessern, Ausbringung erhöhen in einem Bereich in dem bisher das Maximum durch den vorgegebenen Umformprozess erreicht schien. 800kN Presskraft, bis zu 300 Hübe pro Minute und ein festgelegter Umformprozess waren bisher Schlagworte die nicht jeder mit dem Thema SERVOPRESSE in Verbindung gebracht hat, anders bei Fa. Pottiez in Sulzfeld.

Bei Fa. Pottiez in Sulzfeld wurde das Potential der Raster-Servotechnik zur Herstellung von Lamellen und Turbulenzblechen schon sehr früh erkannt und so wurde die erste SERVOMOTION-Anlage der RASTER Technology GmbH schon in 2008 bestellt. Nur zwei Jahre später wurde jetzt bereits die dritte SERVO-Anlage an Fa. Pottiez geliefert. Die Fa. Pottiez wurde 1963 von Walter Pottiez gegründet und beschäftigte sich zunächst mit der Produktion und Entwicklung von Werkzeugen so wie der Teileproduktion für die im Raum Pforzheim ansässige Uhrenindustrie. Rasch ist aus dem kleinen Handwerksbetrieb ein Mittelständisches Unternehmen gewachsen welches heute weltweit mit Spitzentechnologie überzeugt.

In der im Jahr 2000 neu errichteten Stanzerei werden auf den Raster Servo-Stanzautomaten, im Zusammenspiel mit der Pottiez eigenen Werkzeugtechnologie, Lamellen und Turbulenzbleche mit außergewöhnlich hoher Leistungsfähigkeit gefertigt. Entscheidend für den Einstieg in die neue Technologie war laut Herrn Dipl.-Ing. Lars Kölle (Mitglied der Geschäftsleitung) die Möglichkeit den Fertigungsprozess in jeder Phase optimal anpassen zu können. Da im Laufe der Jahre der reine Umformprozess bei der Lamellenfertigung so weit optimiert wurde dass ein Quantensprung in der Verbesserung der Hauptzeiten kaum zu erwarten war hat man sich bei Fa. Pottiez zunehmend auf die Optimierung der Nebenzeiten konzentriert.



Typisches Bauteil von Fa. Pottiez

Dass dies der richtige Weg war zeigte sich bald an den Zahlen. Die Ausbringung wurde durch die neue Technologie um bis zu 100 Prozent gesteigert und als Nebeneffekt auch noch die Rüst- und Einfahrzeiten wesentlich reduziert.

Wichtig zum Erreichen dieser Zahlen war die Investition in Maschinen, welche durch sehr hohe Dynamik, hohe Steifigkeit gepaart mit einfacher Bedienbarkeit überzeugen.

Fündig wurde Fa. Pottiez bei der RASTER Technology GmbH im Schwäbischen Ötisheim.

Die Maschinen bieten durch den sehr schnellen Servo-Direktantrieb, dem massivem Gußkörper und die Rastertypische großzügige Auslegung der Aktivteile die ideale Basis für den Erfolg.

Das 2006 in die Karl-Klink-Holding, mit Sitz im Schwäbischen Niefern, integrierte Unternehmen fühlt sich sichtbar wohl in seiner Haut. Mit rund 50 Mitarbeitern fertigt Raster seit über 70 Jahren Maschinen für die Stanz- und Umformtechnik aus hochwertigen Komponenten im eigenen Haus. Durch die Integration in die KKN Holding haben sich zusätzliche Möglichkeiten ergeben, welche sich besonders in der Entwicklung neuer Technologien widerspiegeln.

Das Doppelpleuelkonzept der RST-Maschinenbaureihe mit dem sehr schnellen und steifen Führungskonzept bietet Fa. Pottiez die Möglichkeit Fertigungstoleranzen einzuhalten, die auf anderen Anlagen nur schwer zu realisieren sind.

„Der Mut neue Wege zu gehen wurde in vollem Umfang belohnt“ so Dipl.-Ing. Lars Kölle.

Fazit: In der Fertigung von Lamellen und Turbulenzblechen aus Aluminium, Stahl und Edelstahl hat man einen gewaltigen Schritt nach vorne gemacht und hat seinen Marktanteil noch weiter vergrößern können.

Unternehmen:

Walter Pottiez GmbH
Werkzeugbau und Stanzerei

Mühlhohlstraße 7

75056 Sulzfeld

www.pottiez.de

RASTER Technology GmbH

Bahnhofstraße 56

75443 Ötisheim

www.raster-technology.de



Achim Metzger, Leiter Marketing und Vertrieb der Raster Technology GmbH (Links) und Dipl.-Ing. Lars Kölle, Mitglied der Geschäftsleitung Fa. Pottiez, (rechts) vor der neuen Raster Anlage



RASTER Technology GmbH

Ihr Partner für Stanz- und Umformtechnik