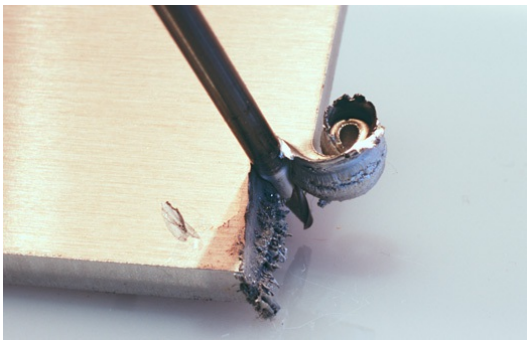
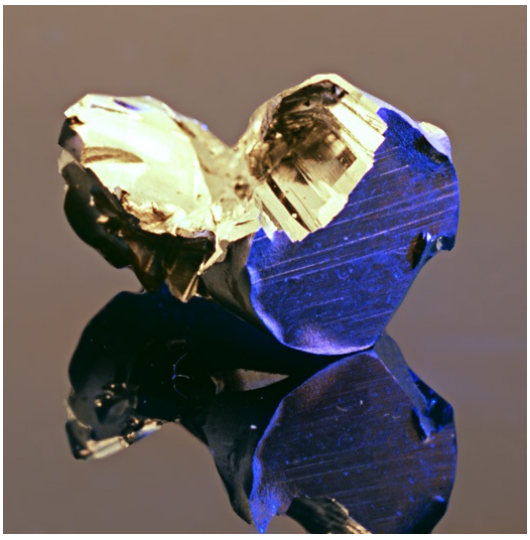
Zu ihrer Erheiterung



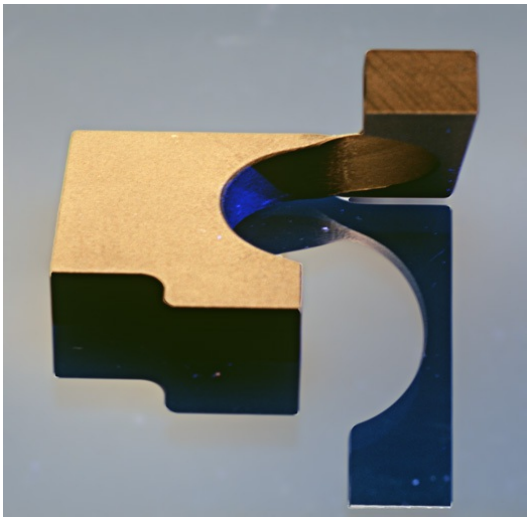
Schmelzfräsen

Ständig sind wir bestrebt unsere Fertigung zu optimieren. Um das teure Kühlschmiermittel (25 Liter ca. 500 €) einzusparen, fahren wir Versuche mit hohen Fräsgeschwindigkeiten und ohne Kühlung.
Prinzipiell funktioniert es, an der Verbesserung der Fräsoberfläche arbeiten wir noch.



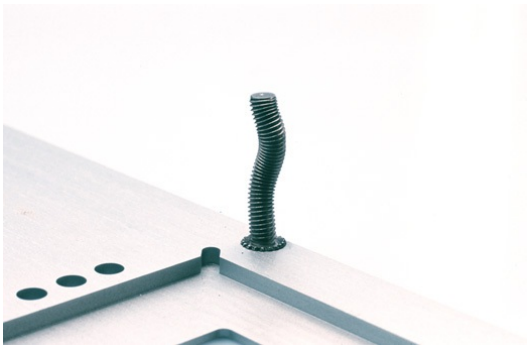
Rapidsägen

Das feste Einspannen eines Werkstückes ist lästig und kostet unnötig Zeit. Das Bild zeigt ein Stück Rundmaterial nach Sägeversuchen ohne Einspannung.
Natürlich forschen wir weiter an dieser rationellen Fertigungsmethode.



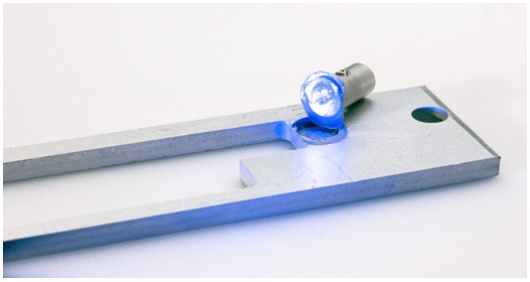
Nacharbeiten an bereits fertigen Teilen

Beim Nacharbeiten einer zu kleinen Bohrung produzierte ein Mitarbeiter diese hübsche Skulptur



Einpressen

Einpressen ohne vorbohren würde die Fertigungskosten erheblich senken. Wir konnten bereits feststellen dass die Kraft der Presse dafür locker ausreicht.



Qualitätskontrolle

Bei den Qualitätskontrollen zur Haltekraft von Einpressteilen sind wir nicht zimperlich. Da kommt es schon einmal vor, dass ein Bolzen aus dem Loch springt.



Verschrottung

Bei sicherheitsrelevanten Baugruppen mit einprogrammierten Zugangsdaten übernehmen wir natürlich gerne und lustvoll die gründliche Zerstörung.



Es gibt sie noch die guten Kunden:

Liebevolles Zitat eines Kunden:
“Achtung: hier war bei der letzten Lieferung ein Fehler passiert. Das Höhenmaß 34.7 war um wenige mm überschritten, vermutlich 37.4 mm oder ähnlich. Ich habe jeweils oben einen Streifen mit der Laubsäge abgeschnitten.”

Zurück zum Seitenanfang Hoppla