

PREFAG – Spezialist für fein- und mikromechanische Baugruppen – setzt auf Messtechnik von HOMMEL ETAMIC

Die PREFAG Carl Rivoir GmbH & Co. KG stellt Präzisionsdrehteile und Baugruppen her. Das Unternehmen fertigt am Standort Walzbachtal in fünf Produktionshallen mit rund zweihundertfünfzig Produktionsmaschinen bis zu 80 Millionen komplexe Zerspanungsteile pro Jahr. Mit rund 270 Mitarbeitern beliefert PREFAG die Industrien Automotive, Medizintechnik, Luftfahrt, Schienenfahrzeuge, Schifffahrt und Sensorik. Der Spezialist für feinmechanische und mikromechanische Baugruppen ist Teil der MSM Group (MAGNET-SCHULTZ GmbH & Co. KG).

Die Herausforderung

Die Branche der Dreh- und Stanzteile stellt ihre Bemaßung Schritt für Schritt auf GPS-Bemaßung um – so auch ein großer Kunde der PREFAG. Für diesen Kunden produziert PREFAG hochpräzise Drehteile. Die Investition in die Messtechnik sollte den Zeitaufwand fürs Messen in der Produktion verringern. Ziel der Zusammenarbeit mit HOMMEL ETAMIC, einem Unternehmen der Jenoptik-Gruppe, war für die PREFAG darüber hinaus, ihren Ausschuss zu reduzieren sowie die Prozesssicherheit zu gewährleisten.



Die Lösung

PREFAG entschied sich für den Kauf einer Opticline C308 mit T3D-Tastarm. Diese Messmaschine kombiniert optische und taktile Messtechnologien und stellt somit die Qualität der Produktion fein- und mikromechanischer Drehteile sicher.

Die neue GPS-Bemaßung ist bereits softwareseitig integriert. Somit können die Drehteile sowohl vollständig als auch präzise in nur einem Durchgang gemessen werden.



Die Opticline wurde direkt neben der Produktionslinie installiert und wird dort von den Maschinenbedienern selbständig genutzt. Die Messprogramme hierfür werden von Mitarbeitern aus dem Qualitätswesen bereitgestellt.

Das Ergebnis

Ziel von PREFAG war nicht nur die Optimierung der Qualität, sondern auch die Reduktion der Messzeit. „Bei uns gilt: Kurze Wege, schnelle Messung“, sagt Christoph Eichner, Qualitätsmanagementbeauftragter von PREFAG. „Durch den Einsatz der Opticline C308 als Messinsel entfallen zum einen die Wege in den Messraum, welcher sich in einer anderen Halle befindet, zum anderen bekommen die Maschinenbediener ein sofortiges Messergebnis und müssen nicht mehr lange auf die Messergebnisse einer 3D-Messmaschine warten.“



Damit kann bei einer Toleranzüber- oder Unterschreitung sofort die Bearbeitungsmaschine korrigiert werden, was die Ausschuss-Quote enorm senkt.

Auch bei einem Wechsel von einem Werkstück zum nächsten können die vorhandenen Programme aufgerufen werden und die Messmaschine ist sofort wieder einsatzbereit. Dadurch konnten die Flexibilität und Prozesssicherheit signifikant gesteigert werden.

Die Bewertung

„Die Umstellung unserer Messstrategie ist mit Unterstützung von HOMMEL ETAMIC hervorragend gelungen. Die Jenoptik-Gruppe ist der Weltmarktführer im Bereich der optischen Wellenmesstechnik. Bei GPS-Bemaßung ist die Kombination mit taktiler Messtechnik, verbunden mit einer einfachen Programmieroberfläche eine hervorragende Alternative zu einer Koordinatenmessmaschine.“

Die Messgenauigkeit und Wiederholbarkeit der Opticline ist beeindruckend. Die gemeinsame Arbeit, insbesondere mit dem Vertrieb, dem Applikationsteam und der Serviceabteilung ist eine Freude. Wir profitieren von Kundennähe, enormem messtechnischem Fachwissen, schnellen Reaktionszeiten und großartigen Hilfestellungen und fühlen uns wie ein Key Account. Klare Empfehlung!“ Christoph Eichner, QMB PREFAG Carl Rivoir GmbH & Co. KG.

Ansprechpartnerin: Sarah Kromer, Marketing Manager HOMMEL ETAMIC | JENOPTIK Industrial Metrology Germany GmbH

Weitere Informationen: <http://www.hommel-etamic.com/>