

WERKZEUG- UND FORMENBAU

Konzentration aufs Wesentliche

Der Fassnacht Werkzeug- und Formenbau aus Bobingen bei Augsburg wurde 1990 als Dreimann-Betrieb gegründet. Heute stellen 21 Mitarbeiter und zwei Azubis hochkomplexe Spitzgussformen für Kunden aus unterschiedlichsten Branchen her. Als größte strategische Veränderung bezeichnet Wolfgang Faßnacht den Wandel von einer Firma, die alles im Haus selber macht, hin zu einem Unternehmen, das seine Kompetenzen bündelt und weniger anspruchsvolle Tätigkeiten extern zukaufte.

Zu den Kernkompetenzen gehören die Werkzeugkonstruktion, komplexe Fertigungstechnologien und ein sehr hohes Know-how im Werkzeugfinish. Je nach Komplexität fertigt Fassnacht heute 60 bis 80 Spritzgusswerkzeuge bis zu einem Gewicht von fünf Tonnen. Dazu zählen Mehrkomponenten- und Einlegewerkzeuge sowie intelligente Werkzeuge. 20 Prozent der in Bobingen gefertigten Formen sind mittlerweile mit Sensorik ausgestattet. „Thermofühler, Druckfühler oder Abfragen, ob Blechteile eingelegt sind, sind bei uns heute Standard“, erklärt Faßnacht.

Dass der Betrieb in vielerlei Hinsicht vorbildlich ist, belegen eindrucksvoll mehrere Tatsachen. Zum einen seine

guten Platzierungen beim Wettbewerb ‚Werkzeugbau des Jahres‘, wo Fassnacht schon mehrfach auf dem Treppchen stand. Einmal als Gesamtsieger (2007) und mehrfach als Kategorie-sieger (zuletzt 2017) oder Finalist. Zum anderen der Traumfirma-Award, den das Unternehmen im Herbst 2018 verliehen bekam und der davon zeugt, dass Fassnacht auch als Arbeitgeber eine Vorreiterrolle einnimmt.

Im Laufe der Jahre hat Wolfgang Faßnacht seine Produktion Stück für Stück modernisiert. Das Herzstück der Fertigung ist ein automatisiertes Erodierzentrum bestehend aus zwei Senkerodiermaschinen Genius 1000 von Zimmer & Kreim, einer 3D-CNC-Messmaschine DuraMax HTG von Zeiss und einem Röders-HSC-Frässystem RXP 60I DSH, die alle durch ein Chameleon-Handlingsystem von Zimmer & Kreim miteinander verbunden sind. In dem Chameleon werden pro Jahr etwa 5000 Grafitelektroden rund um die Uhr automatisch gefräst, vermessen, zwischengelagert und in die zwei Erodiermaschinen eingewechselt. „Entscheidend war, dass die Automatisierungslösung nahtlos in unsere vorhandene CAD/CAM-Struktur eingebunden ist“, unterstreicht der Firmenchef. In Sachen CAD/CAM arbeiten die Bobinger ausschließlich mit Visi zusammen, angefangen bei der Angebotsphase über die



Automatisiert – so viel wie nötig:
Wolfgang Faßnacht, Geschäftsführer des Fassnacht Werkzeug- und Formenbaus
(© Hanser/Schröder)

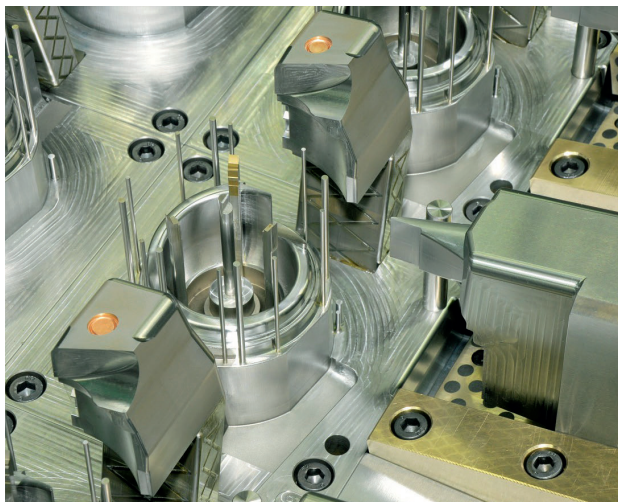
Konstruktion bis hin zu den NC-Programmen für die Fräs- und Erodiermaschinen.

Die Chameleon-Fertigungszelle ist besonders eng mit Visi verzahnt, wobei dem Modul Visi Electrode eine besondere Bedeutung zukommt. Dabei versorgt die Software das Röders-Frässystem mit Fräsprogrammen, zudem beziehen die beiden Senkerodiermaschinen alle relevanten Informationen für den Erodierprozess über Visi Electrode – und die Messsoftware Calypso des Zeiss-Koordinatenmessgeräts beschickt Visi mit Versatzdaten sowie den Daten zur Qualitätssicherung.

„Wir brauchen heute einen automatisierten Maschinenpark. Aber es kommt sehr stark darauf an, was vorher und nachher passiert. Ganz entscheidend ist die Werkzeugkonstruktion. Und ob im Nachgang Geld und Zeit durch Nacharbeiten verloren wird. Was uns auszeichnet, sind intelligente Werkzeuglösungen. Und dahinter stehen immer die Menschen. Nur mit deren Know-how rechnet sich eine industrielle Fertigung“, so Faßnacht. ♦

Komplex:

Formennest für ein Pumpengehäuse
(© Fassnacht)



Homepage

www.formenbau-fassnacht.de