



Optimierung einer Spannvorrichtung zur Fertigung von Positionierschienen

Auftraggeber: *Firma Innerbichler GmbH*

Diplomanten: Rupprechter Andreas

Hager Niklas

Betreuer HTL-Jenbach: Dipl.-Ing. Günther Markl

Betreuer Firma: Christian Schwaiger

Sebastian Erler

Ausgangslage:

Die Firma Innerbichler GmbH hat sich auf die Lohnfertigung von Maschinenbauteilen, Mechatronikkomponenten, Medizintechnik und Mikromechanik spezialisiert. Die Stückzahl der für die Medizintechnik gefertigten Positionierschienen begann mit jährlich 50 bis 80 Schienen. Nach leichten Steigerungen werden momentan circa 1500 Stück pro Jahr produziert - mit weiterhin steigender Tendenz.



Typ 530



Typ 500



Typ MI

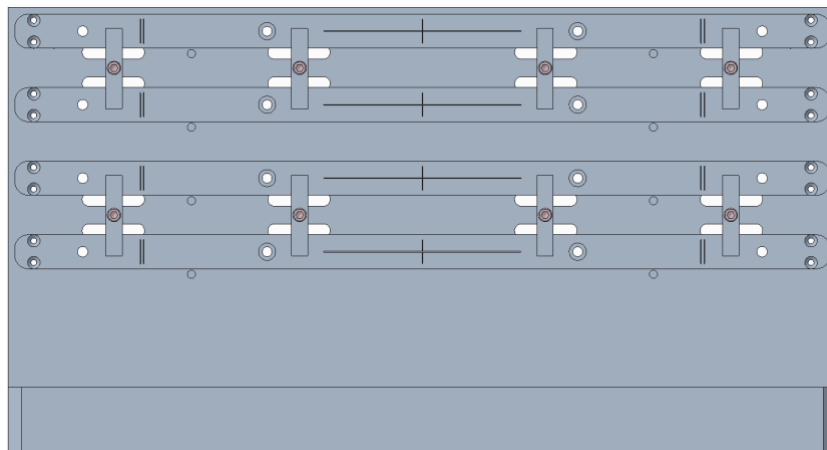
Zielsetzung:

Die Senkung der Herstellungskosten je Stück unter Einhaltung der vorgegebenen Toleranzen. Durch die Planung von geeigneten Vorrichtungen sollen Bearbeitungsqualität, Rüstzeiten und Personaleinsatz optimiert werden. Zusätzlich wird die mögliche Auslagerung von einzelnen Produktionsschritten geprüft.

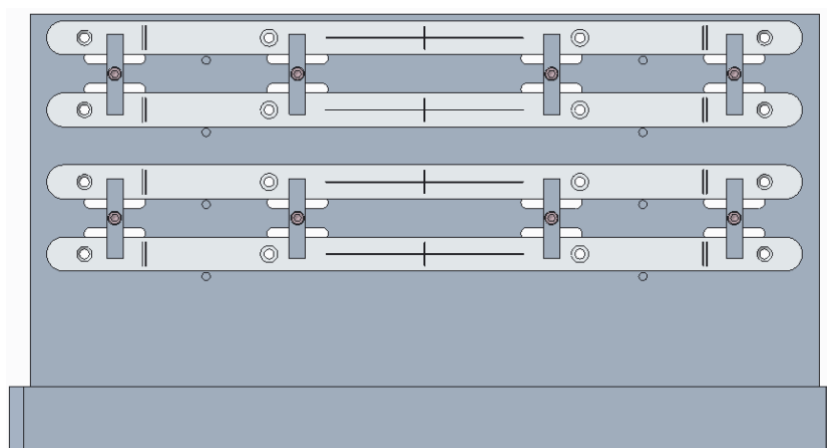
Aufgaben:

1. Aufnahme der bisherigen Spannzeiten
2. Aufnahme der bisherigen Fertigungskosten
3. Konstruktion und Ausarbeitung mehrerer Fertigungsmöglichkeiten
4. Benötigte Berechnungen bezüglich der Festigkeit der Spannvorrichtungen
5. Aufnahme der neuen Spannzeiten
6. Wirtschaftlichkeitsberechnung

Lösungswege:



Spannvorrichtung 530+500



Spannvorrichtung MI