

Mehrkantschlagen und Formbohren ins Volle:

FREBEL+OBSTFELD PROFITIERT VON SCHWANOG WERKZEUGLÖSUNGEN MIT WECHSELPLATTEN.

Perfekte Form, präzise gefertigt. Die Frebel+Obstfeld GmbH wurde im Jahre 1951 von Friedrich Obstfeld und Wilhelm Frebel in Altena gegründet und hat sich seitdem kontinuierlich weiterentwickelt. Seit über sechs Jahrzehnten produziert das Unternehmen anspruchsvolle Drehteile und Rohrteile aus Metall auf höchstem technischem Niveau. Mit rund 120 leistungsfähigen Fertigungsmaschinen bietet Frebel+Obstfeld seinen Kunden ein umfangreiches Produktportfolio an Präzisionsteilen zu international wettbewerbsfähigen Preisen.

Frebel+Obstfeld ist auf dem Gebiet der Präzisionsteilfertigung aus Metall eine der wenigen Fertigungsbetriebe, die sowohl hochgenaue Drehteile produzieren, als auch Rohre zerspanend und umformend bearbeiten. Die Produkte sind in den verschiedensten Anwendungsbereichen anzutreffen: Neben der Fahrzeug- und Industrietechnik ist das Unternehmen Partner der Energie- und Elektrotechnik, der Medizintechnik, der kunststoffverarbeitenden Industrie, des Maschinenbaus und vieler anderer Branchen.

Präzisionsdrehteile im Durchmesserbereich von 2–60 mm.

Im Bereich der Präzisionsdrehteile fertigt das Unternehmen komplexe Drehteile aufwändiger Formgestaltung, Langdrehteile sowie Drehteile aus Draht auf Ringdrehautomaten.

Präzisionsrohrteile in höchster Qualität.

Im Gegensatz zu vielen Marktbegleitern ist Frebel+Obstfeld nicht nur Drehteilhersteller, sondern auch Rohrverarbeiter. Dazu zählen Präzisionsrohrteile, Rohrmieten, Rohrbiegeteile, Mehrfachbündel sowie Rohrabchnitte. Mit diesem Wettbewerbsvorteil kann das Unternehmen seinen Kunden immer das vorteilhafteste Fertigungsverfahren anbieten und so echte Mehrwerte generieren.

Produktivität und höchste Qualität als Anspruch.

Höchste Qualität und Produktivität sind der Anspruch, den das Unternehmen sowohl an sich selbst als auch an seine Partner und Zulieferer stellt. Die schlanke, leistungs- und wandlungsfähige Organisation mit klar definierten Kompetenzen und Verantwortungen ist so in der Lage, Projekte schnell und direkt umzusetzen. Bestes Beispiel ist die Zusammenarbeit mit Schwanog als Hersteller von

Projekt 1: Schwanog Mehrkantschlagen mit Wechselplatten.

Bislang wurde mit selbst gelöteten Schlagmessern gearbeitet. Nachteil hier waren die vergleichsweise aufwendigen Rüstzeiten, denn die Platten mussten beim Einrichten teilweise nachgearbeitet werden, um den Rundlauf zu optimieren.

Herr Hönle, als betreuender Schwanog-Mitarbeiter des technischen Vertriebs, analysierte die Situation, nahm die wichtigsten Daten auf und stimmte diese mit den Kollegen in Oberschach ab.

Die Lösung:

Schwanog entwickelte ein Schlagmesser mit perfekt profilierten Wechselplatten, die sofort die volle Begeisterung von Geschäftsführer Carsten Obstfeld fanden.



Vorteile:

- Markante Reduzierung der Rüstzeiten durch einfache Werkzeugeinrichtung
- Schneller Schneidplattenwechsel während der Bearbeitung
- Höhere Standzeit der Schwanog Wechselplatten
- Wegfall des bislang erforderlichen Schleifaufwandes
- Deutliche Stückkostenreduzierung

Geschäftsführer Carsten Obstfeld zeigte sich begeistert von den Schwanog Lösungen und der gesamten Projektentwicklung.

Beflügelt durch die Ergebnisse stellt das Unternehmen Frebel+Obstfeld bereits weitere Projekte für 2019 in Aussicht – das Schwanog Team bedankt sich auch an dieser Stelle für das große Vertrauen!



Carsten Obstfeld (links) im Gespräch mit unserem Schwanog Mitarbeiter Jörg Hönle (rechts)

Werkzeugsystemen mit Wechselplatten. Frebel+Obstfeld arbeitet seit dem Jahre 2016 mit Schwanog zusammen. Die aktuellen Projekte Mehrkantschlagen und Formbohren sind beste Beispiele, wie man durch enge Partnerschaft und hohe Kompetenz deutliche Kosteneinsparungen generieren kann.

Projekt 2: Schwanog Formbohren – natürlich direkt ins Volle!

In der Vergangenheit wurde der Fertigungsprozess der Bohrung an einem Präzisionsdrehteil mit drei Werkzeugen durchgeführt. Dabei erstellte ein Formbohrer zunächst die Kernbohrung, ein weiterer Bohrer übernahm das Bohren der Geometrie und ein drittes Werkzeug kopierte die Schrägen. Alle drei Werkzeuge wurden dabei im Unternehmen selbst geschliffen.

Durch die erstklassigen Erfahrungen mit Schwanog wurde Herr Hönle gerufen, um auch hier eine effizientere Lösung zu finden.

Die Lösung:

Schwanog entwickelte einen Formbohrer mit profilierter Wechselplatte, bei dem die komplette Kontur mit einem einzigen Werkzeug ins Volle gebohrt wird.



Vorteile:

- Statt drei Werkzeugen wird nur ein Werkzeug eingesetzt
- Die Rüst- und Einrichtungskosten für zwei Werkzeuge entfallen komplett
- 3-fache Standzeit der Schwanog Formbohrplatte gegenüber alter Lösung
- Entfall des internen Schleifaufwandes
- Bei Verschleiß wird nur die Platte gewechselt – schnell und einfach

„Mein Dank gilt Herrn Hönle und dem Schwanog-Team, in kurzer Zeit solch erstklassige und professionelle Lösungen zu entwickeln, die uns in der Fertigung deutliche Vorteile in jeder Hinsicht bringen.“

Geschäftsführer Carsten Obstfeld, Frebel+Obstfeld GmbH