

Rottweil, 09.09.2020

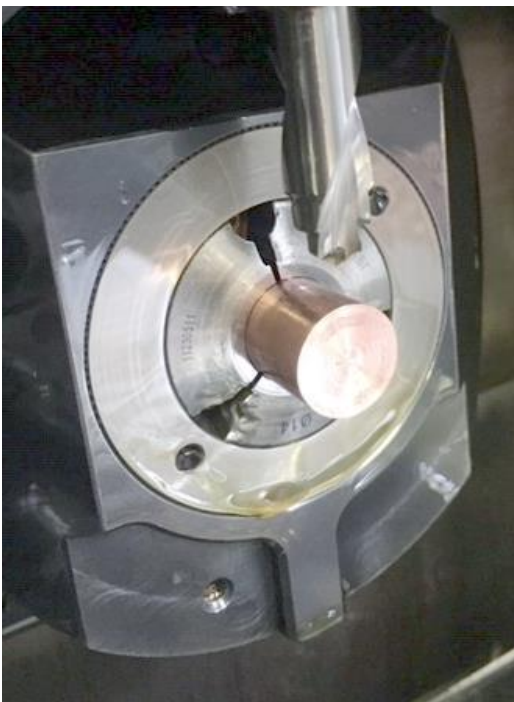
Optimale Kontakte in der Elektromobilität

- ▶ [Formbohrer ersetzen vier Standardwerkzeuge und reduzieren Fertigungszeit bei der Herstellung von Kupferkontakten für den Einsatz in Hybridelektrofahrzeugen](#)

Die Geissler Präzisionsdrehteile GmbH fertigt seit über 50 Jahren komplexe Drehteile und Baugruppen im Kundenauftrag. Global Player in der Automobilindustrie, Medizintechnik, Elektrotechnik sowie Meß- und Regeltechnik werden aus dem hessischen Bruchköbel just-in-time beliefert.

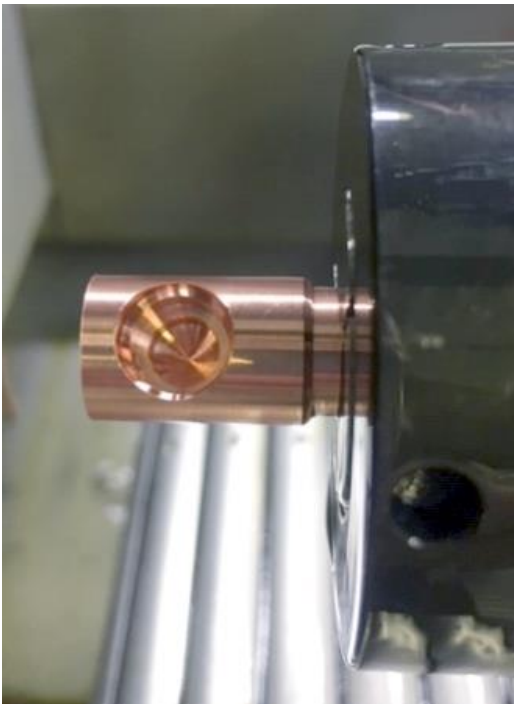
Drehteile im Durchmesserbereich von 0,8 bis 32 mm werden auf Escomatic Ringdrehautomaten, modernsten CNC gesteuerten Kurz- und Langdrehautomaten sowie Richt- und Schneidemaschinen realisiert. Um entsprechende Oberflächengüten und Reinheiten zu erzielen stehen zahlreiche Nachbearbeitungsmaschinen bereit. Zur Umsetzung der 0-Fehlerphilosophie werden alle Teile in der Produktion SPC überwacht. Ständige Kontrollen in der Fertigung mit Erfassung aller relevanten Daten ermöglichen eine lückenlose Rückverfolgbarkeit aller Teile.

Für die Herstellung dieser komplexen Drehteile werden Werkzeuge benötigt, die kompromisslose Präzision gewährleisten. „In Sachen Werkzeuge setzen wir auf die Firma Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH aus Rottweil. Uns verbindet eine langjährige Zusammenarbeit, da uns die Firma Dieterle auch für sehr anspruchsvolle Projekte stets optimale Lösungen unterbreitet.“ sagt Christian Pommer, Betriebsleiter bei Geissler.



Eines dieser anspruchsvollen Projekte ist die Fertigung von Kupferkontakten für den Einsatz in Hybridelektrofahrzeugen. Die Teile werden auf einem CNC Langdrehautomat gefertigt und erfordern eine mehrstufige Bohrung, die hinsichtlich Durchmesser und Position äußerst exakt ausgeführt werden muss. Nur so kann im weiteren Herstellungsprozess sichergestellt werden, dass ein Gegenstück, welches eingepresst wird, optimal festsetzt. „Um eine prozesssichere Herstellung dieser Teile zu gewährleisten, ist die Präzision der Bohrung ausschlaggebend.“ betont Christian Pommer. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden müssen die Parameter der Formbohrer dem Werkstück und dem zu bearbeitenden Werkstoff optimal angepasst werden.

Verantwortlich für das Projekt waren in enger Zusammenarbeit Christian Pommer und Martin Brumm, Außendienstmitarbeiter bei Dieterle. Die benötigten Konturen wurden in gemeinsamer Absprache mit Matthias Heckel, Konstrukteur im Bereich Formbohrer/-fräser bei Dieterle, schnell und unkompliziert realisiert. „Nach Übermittlung der benötigten Daten konnte uns die Firma Dieterle auch für dieses Projekt sehr schnell eine passende Lösung vorstellen.“ kommentiert Christian Pommer.



„Durch unsere jahrzehntelange Erfahrung in der Herstellung von Formbohrern können wir in Absprache mit unseren Kunden ideale Werkzeuge basierend auf ihren individuellen Gegebenheiten entwickeln.“ sagt Martin Brumm.

Im Vergleich zum Einsatz von Standardwerkzeugen können durch den Einsatz von Formbohrern mehrerer Arbeitsschritte zu einem zusammengefasst und somit Kosten gesenkt werden. „Die Firma Dieterle hat für uns ein angetriebenes Werkzeug zur Querbearbeitung konstruiert, welches vier einzelne Werkzeuge ersetzt. Dabei wird eine hervorragende Standzeit von 15.000 Teilen pro Bohrer erreicht. Somit sparen wir nicht nur den Einsatz von Werkzeugen, sondern reduzieren hierdurch die Fertigungszeit um 10% gegenüber dem herkömmlichen Verfahren mit mehreren Werkzeugen.“ kommentiert Christian Pommer.

Für gebrauchte Werkzeuge nutzt die Firma Geissler den Nachschleifservice der Firma Dieterle. „Wir nutzen den Nachschleifservice der Firma Dieterle nicht nur für Formbohrer, sondern auch für andere Werkzeuge. Dadurch können wir eine gleichbleibende Qualität erzielen. Ein weiterer Vorteil ist die Kosten- und Ressourcenersparnis gegenüber einer neuen Fertigung.“ sagt Christian Pommer.

Die Weiterentwicklung der Elektromobilität ist für die Hersteller von Drehteilen und Werkzeugen gleichermaßen ein zukunftsweisendes Thema. Die Geissler Präzisionsdrehteile GmbH und die Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH beschäftigen sich intensiv mit diesem Thema und werden die Umbrüche, die die Elektromobilität mit sich bringt, mit ihren Erfahrungen und Innovationen für ihre Kunden erfolgreich meistern.



Kontakt:

Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH
Predigerstr. 56
78628 Rottweil
Tel.: +49 (0) 741 94205 0
info@dieterle-tools.com
www.dieterle-tools.com



Geissler Präzisionsdrehteile GmbH
Keltenstraße 22
63486 Bruchköbel
Tel.: +49 (0) 6181 9101 0
info@geissler.eu
www.geissler-drehteile.de



GEISSLER
Präzisionsdrehteile GmbH
member of Classic Group

Firmenportrait Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH:

Die Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH fertigt hochpräzise Dreh-, Bohr-, Fräs-, und Räumwerkzeuge und ist seit mehr als 50 Jahren ein angesehener Partner für Firmen der Feinwerk- und Präzisionstechnik, sowie der Medizintechnik und Automobilzulieferindustrie.

Die Firma wurde 1962 von Otto Dieterle in Rottweil gegründet. Im Laufe der Jahre wurde umfangreich in Maschinen und Prüfanlagen investiert und zahlreiche Werkzeugentwicklungen in enger Zusammenarbeit mit Kunden geschaffen. Heute können Kunden der Firma Dieterle ihren Werkzeugbedarf nahezu vollständig aus einer Hand beziehen.

Im Jahr 2013 wurde ein neues, modernes Verwaltungsgebäude bezogen. Die aktuellen Geschäftsführer sind die Söhne des Seniorchefs, Michael und Stefan Dieterle, sowie die Tochter Petra Dieterle-Müller, mit einem Team von über 60 Mitarbeitern. Als traditionsreiches Familienunternehmen mit schwäbischen Wurzeln legt die Firma Dieterle besonderen Wert auf Kundennähe, Zuverlässigkeit und kurze Lieferzeiten.