NACHHALTIGKEIT UND UMGANG MIT KNAPPEN RESSOURCEN IN DER ZERSPANUNG

LIEBE(R) THIEME-KUNDE,

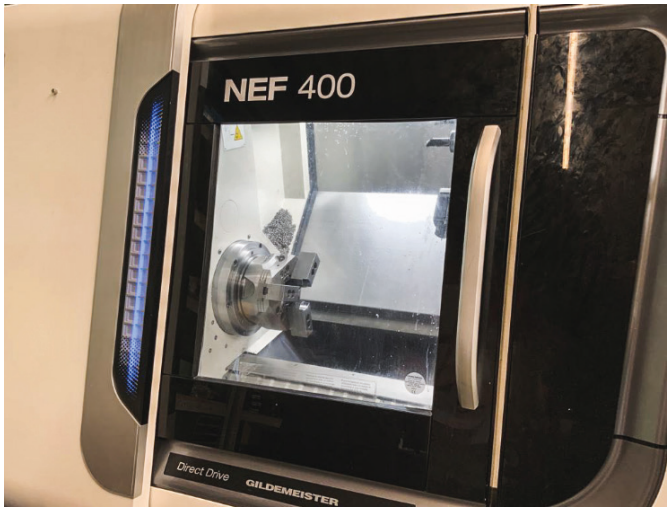
bereits jetzt ist klar: Wir alle müssen uns auf einen harten Winter einstellen. Ganz besonders in finanzieller Hinsicht. Denn aufgrund der Ukraine-Krise und den damit verbundenen Preissteigerungen für Energie an den Weltmärkten, werden die Versorger die Kosten im Oktober massiv steigern. Das hat bislang noch unvorhergesehene Folgen für die Industrie. Leider ist gerade die Zerspanung ein sehr energieintensives Verfahren. Deshalb ist es umso wichtiger, sämtliche Prozesse im eigenen Unternehmen so energiesparend und effizient wie möglich zu gestalten. Wir wollen Ihnen hier ein paar Beispiele und Möglichkeiten aufzeigen.

Wie die Dornbusch GmbH Energie spart

Wir von Thieme verstehen uns auch als Netzwerker. Daher stellen wir im Newsletter auch gerne Unternehmen vor, die eine Vorreiterrolle im aktuellen Themenbereich einnehmen. Das Familienunternehmen Dornbusch aus Buchholz, ein Spezialist für Form- Werkzeug- und Prüflehrenbau, tut genau dies.

„Bei unseren Produktionsprozessen ist der energieintensive Einsatz hochmoderner Maschinen an der Tagesordnung. Aus diesem Grund haben wir uns für die Installation einer leistungsstarken PV-Anlage mit einem Kilowatt-Peak 225 kW entschieden. Diese betreibt auch die VRV-Anlage, welche für das Heizen und Kühlen unseres Verwaltungsgebäudes genutzt wird. Zudem sind noch genügend Kapazitäten für mehrere E-Auto-Ladeplätze vorhanden."

Leon Weiss, Geschäftsführer Dornbusch GmbH



Einsatz von Leichtbaufutter bei Meinecke

Das Unternehmen Meinecke aus Ennepetal fertigt Werkzeuge bspw. für die Gummi-, Kunststoff- oder Druckgussindustrie. Im Zuge kontinuierlicher Prozessverbesserungen wurde in Kooperation mit dem Spanntechnik-Kompetenzführer SCHUNK und Zerspanungsspezialist Thieme auf Leichtbaufutter gewechselt.

Das SCHUNK ROTA NCE vereint Leichtbau, höchste Belastbarkeit und eine außergewöhnliche Formsprache.

Im Vergleich zu herkömmlichen Drehfuttern wird die Massenträgheit je nach Baugröße um bis zu 40 %reduziert. Damit bietet das SCHUNK ROTA NCE ideale Voraussetzungen für eine hohe Prozessdynamik und Produktivität bei minimalem Energieverbrauch. Die Firma Meinecke kann so bis zu 30% Energie einsparen.

Wie wir bei Thieme mit gutem Beispiel voran gehen

Auch bei Thieme ist das Thema „Energiesparen" bereits seit längerem fester Bestandteil der Unternehmensausrichtung. Bereits 2019 wurde auf unseren Werkshallen eine 60 kWh PV-Anlage inklusive eines 30 kWh fassenden Batteriespeicher installiert. Diese speist unter anderem auch unsere strombetriebenen Splitgeräte, die für die Klimatisierung und das Heizen der Räumlichkeiten verantwortlich sind. Eine zusätzliche Wärmepumpe befindet sich zu Zeit in der Anschaffung. Auch unser Fuhrpark setzt mit sieben voll- und fünf teilelektrischen Fahrzeugen voll auf Strom.

Die Themen Prozessoptimierung, energieeffiziente Produktion und Unabhängigkeit von fossilen Energieträgern werden in Zeiten von steigenden Energiepreisen weiterhin eine essentielle Rolle für viele Industriebetriebe darstellen. Bereits jetzt zeigt eine Umfrage der Industrie- und Handelskammer, dass sich, speziell bei energieintensiven Betrieben, insgesamt 32 Prozent mit einem Zurückfahren der Produktion oder einer (Teil-) Aufgabe von Geschäftsbereichen beschäftigen.

Gerne möchten wir Ihnen, im Rahmen unserer Möglichkeiten und Kompetenzen, bei diesen Themen beratend zur Seite stehen und Sie dabei unterstützen, diese und zukünftige Herausforderungen zu meistern.

Ihr Thieme-Team

Unsere Lösungen und Tipps zum Energiesparen

Kleine Korrekturen in der Auswahl der Werkzeugspannmittel, der Werkzeuge oder bei den Maschinen schaffen kleine Einsparungen beim Energieverbrauch. Hier möchten wir Ihnen einige Beispiele nennen:

- Alternativ zu einer Weldon-Aufnahme lassen sich bei Futtergrößen mit einem Durchmesser von 25mm, 32mm oder 40mm auch Einschraubaufnahmen verwenden. Diese sind deutlich leichter, wodurch weniger Masse beschleunigt werden muss.
- Im Bereich der Drehmaschine vermeidet die komplette Ausrichtung auf rechte Werkzeuge unnötige Spindelstopps und Drehrichtungs-Änderungen. Hintergrund: Bohrer sind überwiegend rechtsläufig, daher sollten die Außenwerkzeuge in der rechten Ausführung belegt werden.
- Auch ergibt es durchaus Sinn, über eine Mehrfachspannung nachzudenken. Denn ein reduzierter Werkzeugwechsel führt nicht nur zu einer Verminderung der Spindelstopps und Nebenzeiten, sondern auch zu weniger Druckluft-Verbrauch.
- Die Erzeugung von Druckluft ist energieaufwändig und somit teuer. Es lohnt sich, druckluftabhängige Prozesse von einem Experten überprüfen zu lassen und ggf. auf akkubetriebene Geräte umzustellen. Wir stellen gerne den Kontakt her.

Sicherlich bringen die Maßnahmen nur geringfügige Einsparungen, aber in der Gesamtheit können diese Korrekturen zu weniger Energieaufwand in der mechanischen Fertigung beitragen und somit bares Geld sparen.

Gerne beraten wir Sie dazu auch vor Ort!