

2020

GROB

ANTRIEBSTECHNIK

SINSHEIM • GERMANY • WORLDWIDE

GROB INFORMIERT

Liebe Leserinnen, liebe Leser,
sehr geehrte Geschäftspartner,

die deutsche Wirtschaft befindet sich in einer Ihrer größten Herausforderungen der Geschichte. Nicht nur das seit einem halben Jahr über alles dominierende Thema Corona-Virus, auch das Rückgrat der deutschen Wirtschaft, die Automobilindustrie, steckt bereits seit Jahren in einer Umbruchphase und stellt damit alle Industriebereiche vor neue Herausforderungen.

Auch wir bei GROB gehen diese Herausforderungen an und wirken mit unterschiedlichen Maßnahmen der aktuellen Wirtschaftstendenz entgegen. Den Erfolg dieser Maßnahmen erleben wir jeden Tag. So konnten wir mit unserem Team bis heute die Vorjahresleistung halten! Und wir investieren weiter in die Zukunft, in neue Maschinen und innovative Fertigungsmöglichkeiten.

So haben wir in diesem Jahr unseren Maschinenpark erweitert, unter anderem mit einem neuen DMG-5-Achs Bearbeitungszentrum, in Kombination mit dem CAD-CAM System ist es bei simultaner Fertigung aller Achsen möglich sehr komplexe Teile wirtschaftlich herzustellen.

Aber auch in eine neue und moderne Halle haben wir investiert und so nachhaltig Potential für die Zukunft geschaffen. Weiterhin führen wir in diesem Jahr ein IT gestütztes Innovationsmanagementsystem in Kooperation mit der Universität Rostock und dem KIT ein.

Selbstverständlich sind alle unsere Produkte Made in Sinsheim, auch darauf legen wir großen Wert. Seit 75 Jahren steht GROB für hohe Fertigungstiefe, kundenorientierten Service, top Qualität, und motivierte Mitarbeiter.

Heute möchten wir Sie über diese Neuerungen bei GROB informieren.

Ich wünsche Ihnen nun, liebe Leserinnen und Leser, viel Spaß beim Lesen



Ihr Eugen Reimche,
Geschäftsführer



CORONA – Die neue Herausforderung für den Einkauf

Jahrelang waren die Herausforderungen im Einkauf dieselben: bestes Preis-Leistungsergebnis erzielen, Qualität steigern, neue Bezugsquellen aufdecken, optimale Bestellmenge, Just-in-Time Lieferungen usw. Durch die Corona-Pandemie wurden Schwachpunkte in den Prozessen und Lieferketten schnell aufgedeckt und können für die Zukunft abgestellt werden. Hierzu ist aber eine permanente Überwachung der Lieferanten, Abläufe und Marktentwicklungen erforderlich. Bereits nach kurzer Zeit hat sich gezeigt, welche Lieferanten krisenfest aufgestellt sind und welche das noch werden müssen.

Durch Maßnahmen wie alternative Lieferszenarien, Multiple Sourcing, Prüfung regionaler Bezugsquellen sollen Versorgungsschwierigkeiten minimiert werden und die Produktionsfähigkeit aufrecht erhalten bleiben. Um die Liquidität sicherzustellen können im Einkauf Maßnahmen wie Anpassung des Working Capitals, Reduzierung nicht kritischer Ausgaben, Make or Buy Analyse getroffen werden.

Als Fazit kann man festhalten, dass im Einkauf heute mehr denn je die Weichen für eine erfolgreiche Zukunft gestellt werden können.

„Grob investiert in die Fertigung von morgen“

Gerade in wirtschaftlich anspruchsvollen Zeiten werden Investitionen häufig gestoppt und auf Eis gelegt. Anders bei der GROB GmbH Antriebstechnik. Hier wurde am Standort in Sinsheim in eine neue Lagerhalle für Halbzeuge und Rohmaterial sowie in moderne Maschinenteknik investiert.

Neue Lagerhalle verbessert den internen Materialfluss

Die neue Lagerhalle mit einer Fläche von 700 m² sollte im Rahmen der Firmenfeier zum 75jährigen Jubiläum unseres Unternehmens feierlich eröffnet werden. Aufgrund der aktuellen Situation durch COVID 19 und den daraus resultierenden Sicherheitsvorkehrungen wurde diese Feier abgesagt und die Halle nahm still und leise ihren Betrieb auf. Modernste Regalsysteme und eine neue Krantraverse ermöglichen einen reibungslosen Warentransfer von der Anlieferung über die Lagerung bis hin zur Übergabe des Materials an die Fertigung. Durch die Inbetriebnahme des neuen Lagers konnte die dezentrale Materiallagerung abgeschafft und das interne Materialhandling deutlich verbessert werden.



Bearbeitungszentren ermöglichen kurze Bearbeitungszeiten

Gleichzeitig hat GROB in mehrere neue Fertigungssysteme investiert. Als Highlight wurde der Fertigung ein neues 5-Achs-Dreh-/Fräszentrum zugeführt. Auf dieser modernen Anlage lassen sich Spindeln bis 100 mm Durchmesser und einer Länge von 8000 mm in einem Arbeitsgang bearbeiten. Die neuen Bearbeitungszentren werden verstärkt für die Kleinserienfertigung und Spindelbearbeitung genutzt und ermöglichen es uns noch kürzere Lieferzeiten anzubieten. Gerade in einer Zeit, wo für Beschaffung und Montage bei unseren Kunden immer weniger Ressourcen zur Verfügung stehen, sehen wir in diesen Investitionen einen wichtigen Schritt zur gemeinsamen erfolgreichen Projektrealisierung.

Eine neue Hyundai Fräsmaschine ergänzt den GROB Maschinenpark seit März. Der Vorteil der neuen Fräsmaschine liegt in der Bearbeitung ohne ein Umspannen des Werkstücks. Damit können die Zeiten für das Umspannen des Werkstücks in der Fertigung deutlich minimiert werden.



In der neuen Halle wurde im Mai noch eine neue Trennmaschine für harte Werkstoffe aufgebaut – diese neue Maschine wird u.a. für das Trennen von Kugelgewindespindeln genutzt. All diese Investitionen sichern uns und unseren Partnern in den kommenden Monaten und Jahren eine perfekte Fertigung und eine erfolgreiche und schnelle Produktion.

CAM zur Maschinensteuerung

Eine weitere Anschaffung ist bereits in der Planung und steht kurz vor der Implementierung. Für die neuen DMG Maschinen wird GROB ein CAM Programm anschaffen. Dieses Programm bietet den Vorteil, dass die Maschinenprogramme direkt aus der Zeichnung abgeleitet werden können. Die Erstellung der Programme erfolgt parallel zum laufenden Betrieb der Zentren. Damit lassen sich die Bearbeitungsdaten aus der Zeichnung einfacher konfigurieren und die Daten können kurzfristig ohne lange Stillstandszeiten an die Maschinen gesendet werden. Interessant ist diese Investition für die Serienfertigung und Produkte mit freien Konturen.

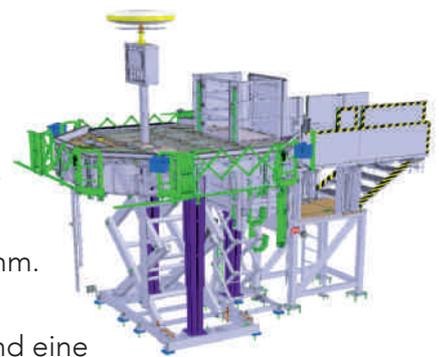


Anwendung Teleskophubtisch

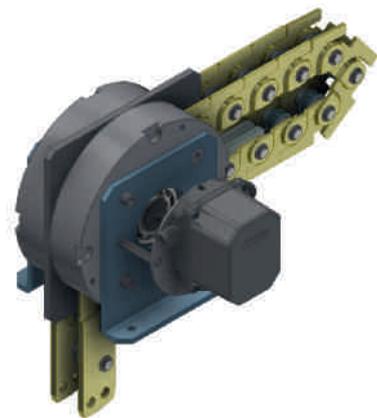


Teleskophubtisch – bewegt und geführt

Hubgetriebe als geführte Teleskopvariante erfordert zwei Maßnahmen. Erstens muss eine Spindel in der Spindel laufen, um so eine teleskopierbare Spindel zu bekommen. Zweitens werden teleskopierbare Führungsprofile benötigt. Die technische Herausforderung dieser Bühne war die Ausführung von 1700 mm Hub bei einer eingefahrenen Höhe von 1500 mm. Im Inneren der Vierkant-Profile arbeitet ein MJ5 mit vier verschiedenen Spindeln von TR50x9 bis TR160x9. Die Spindeln werden hohl gefertigt und eine entsprechende Laufmutter bewegt die einzelnen Spindelteile nach oben und nach unten.



Anbau Getriebenockenendschalter



Mittels eines Getriebenockenschalters lässt sich auf einfache Art und Weise eine Schubkette um die Funktionalität eines Endschalters erweitern.

Der Getriebenockenschalter übernimmt die Funktion des Endschalters. Er lässt sich exakt auf den benötigten Hub einstellen. Sicherheitsendschalter und zusätzlicher Anbau eines Drehgebers runden diese Funktionalität ab.

[Standard: Endlage oben / Sicherheitsendschalter oben // Endlage unten / Sicherheitsendschalter unten]

[Optional: Drehgeber absolut]

Der Getriebenockenschalter Typ 51 ist für Schubketten für die Baugröße SK08, SK12, SK18, SK25 und SK35 verfügbar. Die Antriebswelle wird auf der gegenüberliegenden Seite verlängert und an einer Drehmomentstütze am Befestigungswinkel angeschraubt. Mittels Klauenkupplung wird die Antriebswelle mit dem Getriebenockenschalter verbunden. Nun kann der Getriebenockenschalter eingestellt werden. Dazu fährt die Schubkette die Endpunkte ab und stellt den Getriebenockenschalter ein.

UNSERE HIGHLIGHTS



**Inbetriebnahme der 5-Achs
Dreh- und Fräsmaschine**

Unsere neuen Azubis 2020



**Bau der neuen Fertigungs-
und Lagerhalle**

**Einweihung der neuen
Lagerhalle**



**„Zusammenkommen ist ein Beginn.
Zusammenbleiben ist ein Fortschritt.
Zusammenarbeiten ist ein Erfolg.“**

Henry Ford

**Danke für 75 Jahre!
Ihr Grob-Team**