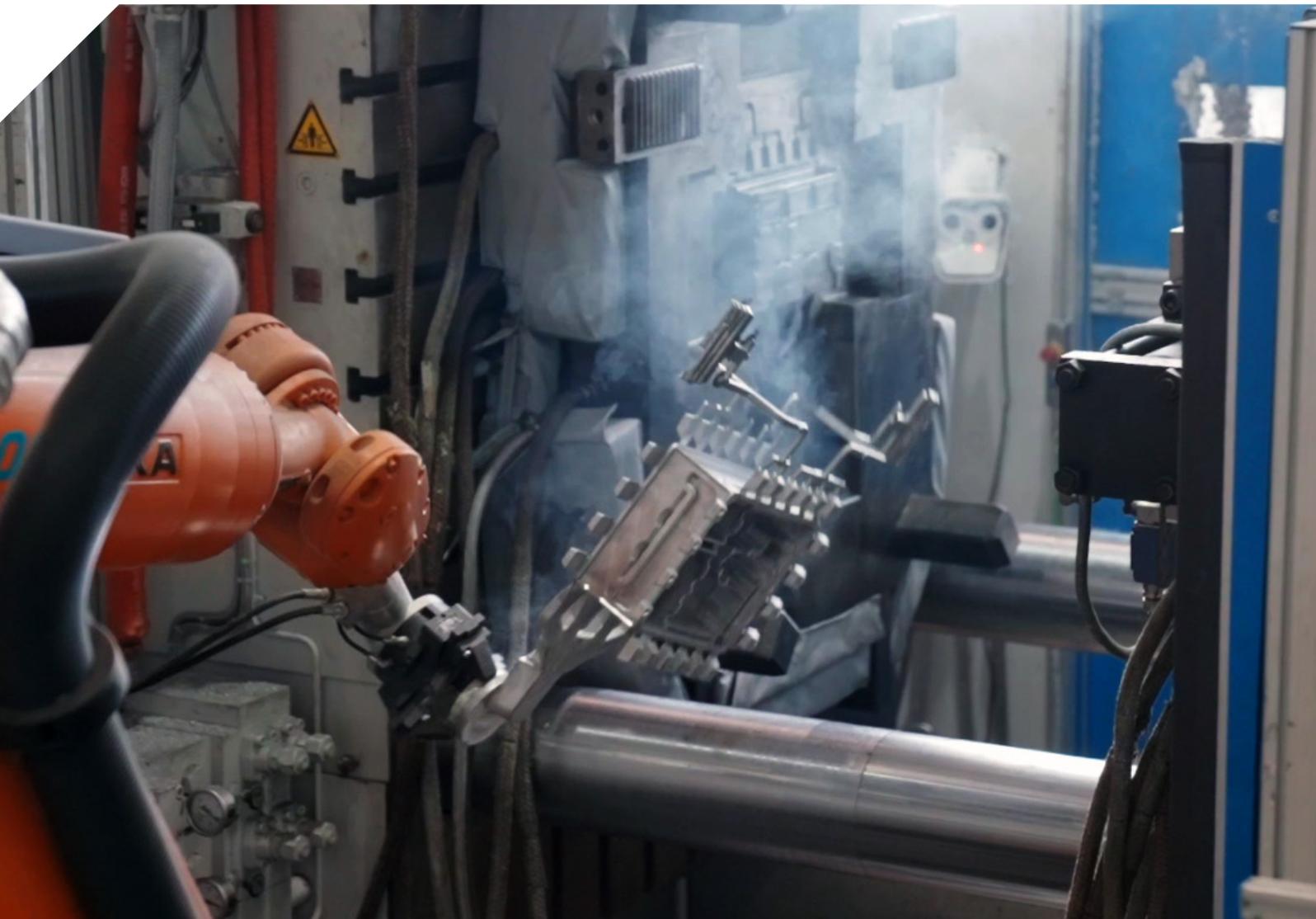


KALTKAMMER-DRUCKGUSS- PRODUKTION 850 – 9200 T SCHLIESSKRAFT

Vom Wareneingang bis zum Warenausgang

Die Qualität und Wirtschaftlichkeit einer Aluminium- und Magnesium-Druckgussproduktion steht und fällt mit dem Know-How der Mitarbeiter:innen und der Verfügbarkeit der Maschinen. Das bedeutet, korrekte und sinnvolle Auslegungen sind die Grundlage für eine prozesssichere Fertigung. Ressourcen für Engineering und Produktentwicklung sind meist sehr begrenzt. Allerdings haben diese Faktoren einen beträchtlichen Einfluss auf Gussqualität, Werkzeugstandzeit, Prüfaufwand und Nacharbeitskosten. Ein detailliertes Betrachten der Einflussgrößen spart in zahlreichen Fällen Kosten und Zeit.



GESAMTSCHULUNGSDAUER 5 TAGE

QUALITÄTSOPTIMIERUNG & QUALITÄTSSICHERUNG IM AL/MG HPDC

MODUL 1 – 1 TAG

PROZESSEINGANGS-
GRÖSSEN

MODUL 2 – 2 TAGE

PROZESS-
ENTWICKLUNG

MODUL 3 – 2 TAGE

PROZESSAUSWERTUNG

Tiefgreifendes Verständnis für **Qualitätsoptimierung & Qualitätssicherung** Ihrer Produkte ist das Ziel des modularen Aufbaus. So wird die sukzessive Bildung einer einheitlichen und technisch korrekten Kommunikation Ihrer Mitarbeiter:innen sichergestellt. Dadurch ist die erforderliche Qualität über den gesamten Produktionszeitraum (von SOP bis Ramp-down) mit stabiler Performance gewährleistet.

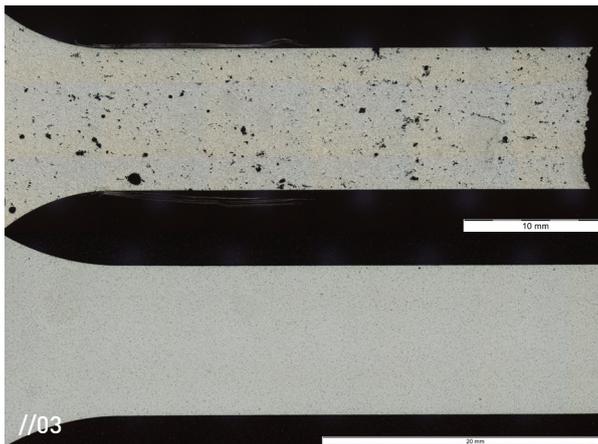


MODUL 1

PROZESSEINGANGSGRÖSSEN

AUSWERTUNG UND ANALYSE

Dieses Modul behandelt die numerischen Rahmenbedingungen auf Basis der theoretischen Grundlagen einer Formfüllsimulation: Was kann simuliert werden – was nicht? Wir spiegeln Produktionsrahmenbedingungen in die Simulation und bewerten diese nach Beeinflussbarkeit. Ihre Mitarbeiter:innen lernen, in welcher Art diese Rahmenbedingungen bspw. auf die konstruktive Auslegung des Bauteiles Einfluss haben.



MODUL 2

PROZESSENTWICKLUNG

PROZESS- UND FORMAUSLEGUNG

Hier gehen wir gemeinsam durch einige kurze Berechnungen, welche die erforderlichen Voraussetzungen wie die Peripherie in der Fertigung und die Gießsystemauslegung betrifft. Auch die Materialauswahl und die damit einhergehenden Fertigungsvoraussetzungen sind hier ein Schwerpunkt. Hier erarbeiten wir im Team und an Bauteilen Ihres Portfolios jene Lösungsansätze und Abstellmaßnahmen, welche nach dem Training in die Praxis umgesetzt werden.

MODUL 3

PROZESSAUSWERTUNG

BAUTEIL-BEZOGENE

PROZESSOPTIMIERUNG

Dieses Modul schließt den theoretischen Teil eines Produktentwicklungs- und Fertigungsprozesses ab und widmet sich ausschließlich der praxisorientierten Aufgaben. Fragen nach der Ausprägung und Definition von Fehlstellen sowie deren Lokalisierungsmöglichkeiten in der Simulation und der Serienfertigung werden hier beantwortet. Nicht zuletzt erarbeiten wir Lösungsansätze und nachhaltige Abstellmaßnahmen: Die Teilnehmer:innen setzen nun anhand der Ergebnisse aus Gießsimulation und Fehlstellenanalyse aus der Serienfertigung selbstständig nachhaltige Optimierungen um.

//01 Gießzelle 1200to Frech
DAK112 mit: DGF „Gussrohr“
inkl. VDS Vakuumeinheit /
Meltec Dosiersystem Al&Mg
/ Robamat Temperiergeräte /
Wollin konv. Linear &
Minimalmenge und Infrarot-
kamera zur Prozessüber-
wachung am LKR

//02 „Bauteil Gussrohr“ am LKR

//03 Beeinflussung der Gussteil-
qualität durch Vakuumunter-
stützung gezeigt an
Schliffergebnissen am LKR

INFORMATIONEN

TEILNEHMER:INNENKREIS

Mitarbeiter:innen aus den Bereichen Produktion Guss, mechanische Bearbeitung, technischer Vertrieb, Prozess- und Produktentwicklung, Qualitätssicherung und Arbeitsvorbereitung.

TEILNEHMER:INNENANZAHL

Maximal zehn Teilnehmer:innen pro Modul

SCHULUNGSDAUER

- **Einzel Modul 1** 1 Tag (950€/Person)
- **Einzel Modul 2** 2 Tage (2.200€/Person)
- **Einzel Modul 3** 2 Tage (2.600€/Person)
- **Bei Buchung Komplettpaket** 5 Tage (4.900€/Person)

Kostenersparnis Komplettpaket
zu Einzelbestellung 850€ pro Person

Individuelle Trainingsmodule: nach Vereinbarung

SCHULUNGORT

LKR Leichtmetallkompetenzzentrum Ranshofen GmbH
Lamprechtshausenerstraße 61
5282 Braunau am Inn - Ranshofen | Austria

ANMELDUNG

www.ait.ac.at/casting

KONTAKT



ANDREAS BETZ

AIT Austrian Institute of Technology /
LKR Leichtmetallkompetenzzentrum
Ranshofen
Tel +43 (0) 664 8251481
andreas.betz@ait.ac.at



CHRISTIAN WINDOLPH

CWC Christian Windolph Consulting
Tel +49 (0) 151 54801984
christian-windolph-consulting@t-online.de