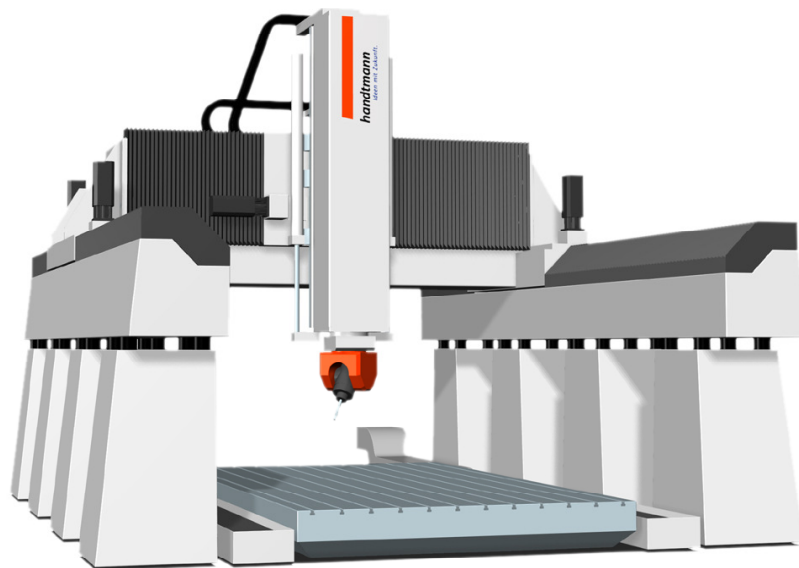


**Neuentwicklung  
Hochdynamische  
Portalbearbei-  
tungsmaschine in  
Gantry-Bauart**

**Handtmann  
A-Punkt Automa-  
tion  
Baienfurt**

**2001/2002**



**.... Marketing Mix....Produktentwicklung....QFD....FMEA....Target Costing....**

**Aufgaben-  
stellung**

Die wirtschaftliche Fertigung von Großteilen im Werkzeug- und Formenbau und in der Luftfahrt-industrie fordert die Anwendung der HSC-Technik (high speed cutting) mit schnelllaufenden hochdynamischen Werkzeugma-schinen, um den Anforderungen der hohen Oberflächengüte und der großen Zerspanungsleistung gerecht zu werden.

Die Firma *handtmann A-Punkt Automation* ist ein erfolgreicher Werkzeugmaschinenhersteller von Portalbearbeitungsmaschi-nen für die 5-achsige Bearbei-tung von Profilen und kubischen Teilen aus Stahl und Leichtme-tall.

Für große, schwere Werkstücke wird die bestehende Tischma-schinenbaureihe ergänzt um die neue hochdynamische Portalbe-arbeitungsmaschine in Gantry-Bauart.

**Projekt-  
beschreibung  
und Ergebnis**

Die Produktentwicklung ist ein ganzheitlicher Unterneh-mensprozess. Der Entwicklungsablauf in den Phasen

- Produktvorfeld – Ideenfindung und Einstieg
- Produktplanung – Design und Berechnung
- Produktrealisierung – Fertigung und Erstmuster
- Marktphase – kontinuierliche Verbesserung

wurde mit dem Kunden geplant und im Projekt professionell gemanagt. Die Methoden - Optimierung des Marketing Mix, Quality Function Deployment und Design FMEA - haben den Entwicklungsprozess verkürzt und die ganzheitlichen Ziele im geplanten Kosten- und Terminrahmen sicher erreicht.

**Technische  
Daten**

Aufspannfläche	3000X4000
Durchgangsbreite	3200
Durchgangshöhe	2000
Werkstückgewicht	35 to
Gabelkopf mit A- und C-Schwenkachse	
Antriebsleistung	25 kW
Spindeldrehzahl	bis 25.000 min <sup>-1</sup>
Automatischer Spindelwechsel	
Verfahrgeschwindigkeit	32 m/min
Beschleunigung	4 m/s <sup>2</sup>

**Projekt-  
manager**

Dr.-Ing. Joachim Schmidt