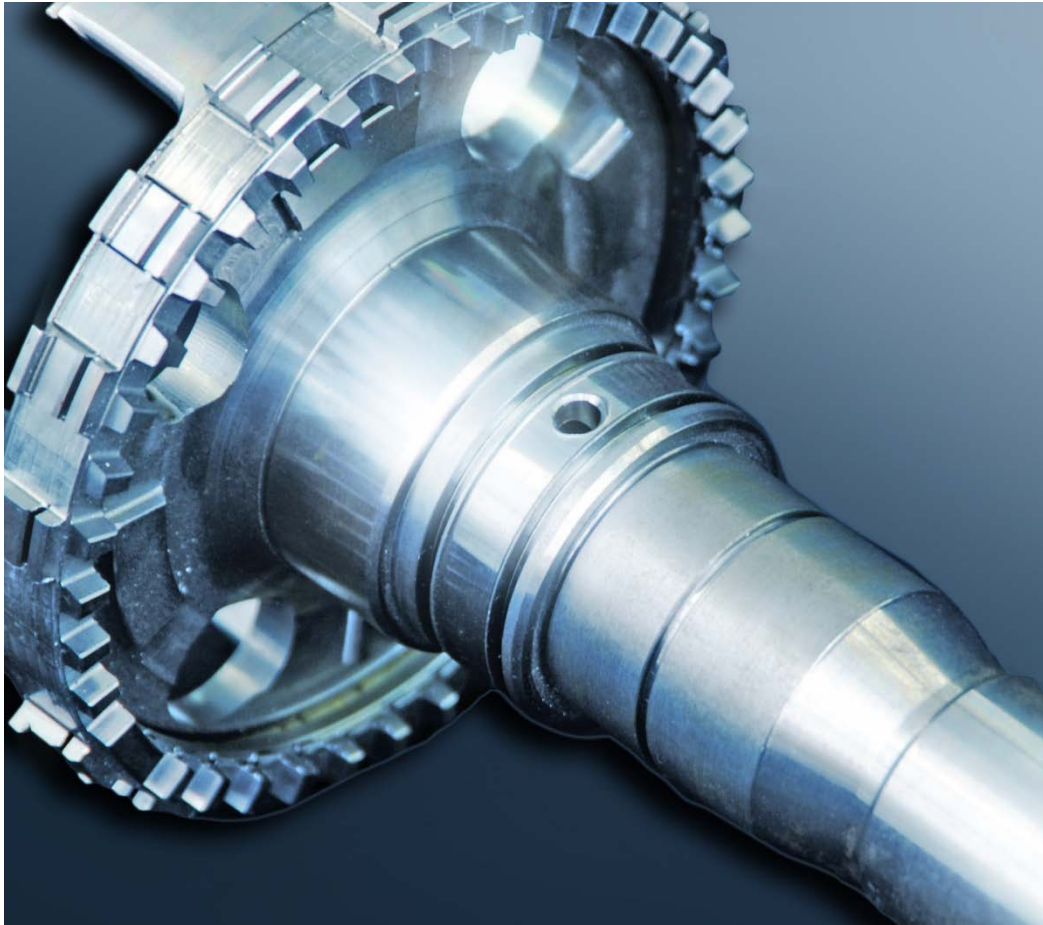




**Norbert
Kempf**
CNC-Technik GmbH



**Norbert
Kempf**
CNC-Technik GmbH



1. Über uns - Norbert Kempf CNC Technik

Zahlen & Fakten

Produktgruppen / Kunden

Maschinenpark

Stärken

Erfolge

Zukunft



Unternehmensgründung 1970

Aktuell **ca. 3000 m²** Produktionsfläche

ca. **100 Mitarbeiter** im
Dreischicht Betrieb beschäftigt

über 18.000 verschiedene
Teilenummern im Portfolio



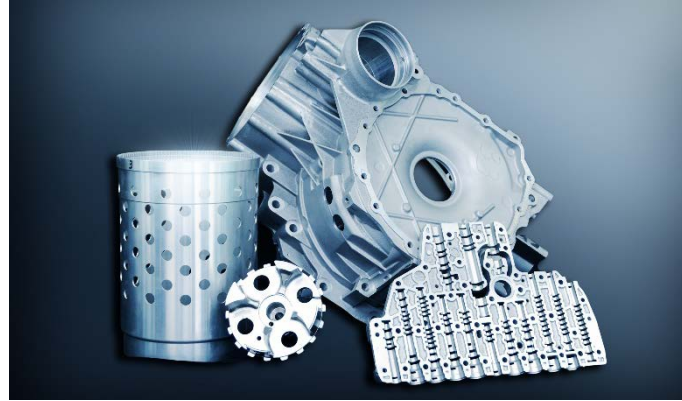
täglich ein Neuteil in der
Prozessplanung/Fertigung

Fertigungslosgrößen von Stückzahl 1
bis Stückzahl 500

Werkstücke **bis 1000**
Prüfmerkmale



Pneumatik



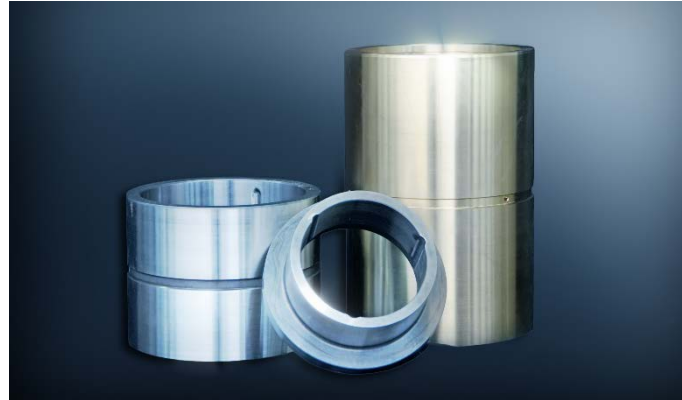
Automobil



Hydraulik



Prototypen



Baumaschinen



Maschinenpaletten



**Norbert
Kempf**
CNC-Technik GmbH

Über uns
Kunden

FESTO



**BorgWarner
Turbo Systems**



Antriebs- und Fahrwerktechnik



BOSCH

Auszug aus unserer
Kundenliste

KOMATSU



TEREX

Rexroth
Bosch Group





über 20 Bearbeitungszentren und CNC Drehmaschinen

1 Flexibles Fertigungssystem Fa. Fastems

6 Bearbeitungszentren

96 Stellplätze für Maschinenpaletten

4 Ladestationen für Maschinenpaletten



System 1

Werkzeugbereitstellung/Transporte = große Werkzeugmagazine
Spannmittelbereitstellung/Transporte = Palettenregal

Nachteil

Nicht jede Maschine kann auf jedes Werkzeug zugreifen und kann somit jedes Bauteil fertigen



über 20 Bearbeitungszentren und CNC Drehmaschinen

1 Flexibles Fertigungssystem Fa. Fastems

6 Bearbeitungszentren

96 Stellplätze für Maschinenpaletten

4 Ladestationen für Maschinenpaletten

1 Flexibles Fertigungssystem Fa. Fastems

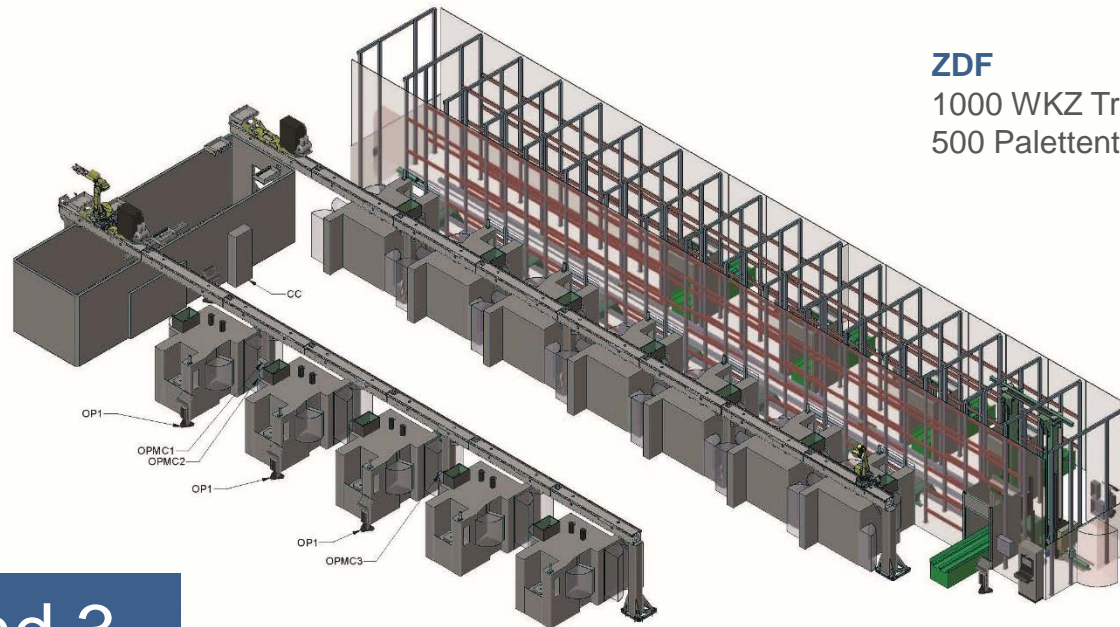
12 Bearbeitungszentren

156 Stellplätze für Maschinen- und Rohmaterialpaletten

4 Ladestationen für Maschinenpaletten

4 Ladestationen für Rohmaterialpaletten

2500 Werkzeugplätze im zentralen Werkzeugspeicher CTS



ZDF

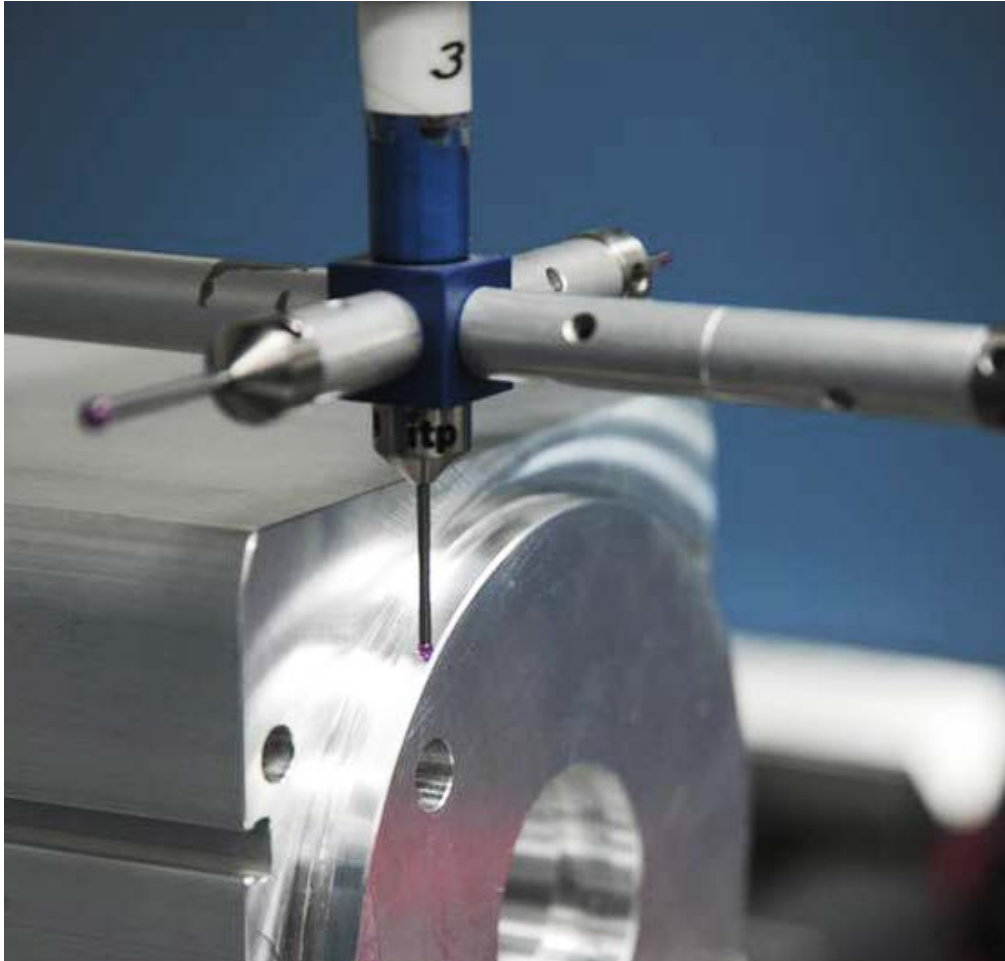
1000 WKZ Transporte/Tag
500 Palettentransporte/Tag

System 2 und 3

Werkzeugbereitstellung/Transporte = automatisiert,
zentraler Werkzeugspeicher CTS
Spannmittelbereitstellung/Transporte = Palettenregal MLS
Rohmaterialbereitstellung/Transporte = Palettenregal MLS

Flexibilität

jede Maschine kann auf jedes Werkzeug zugreifen
d.h. jede Maschine kann jedes Bauteil fertigen



Mehrere 3D Koordinatenmessgeräte

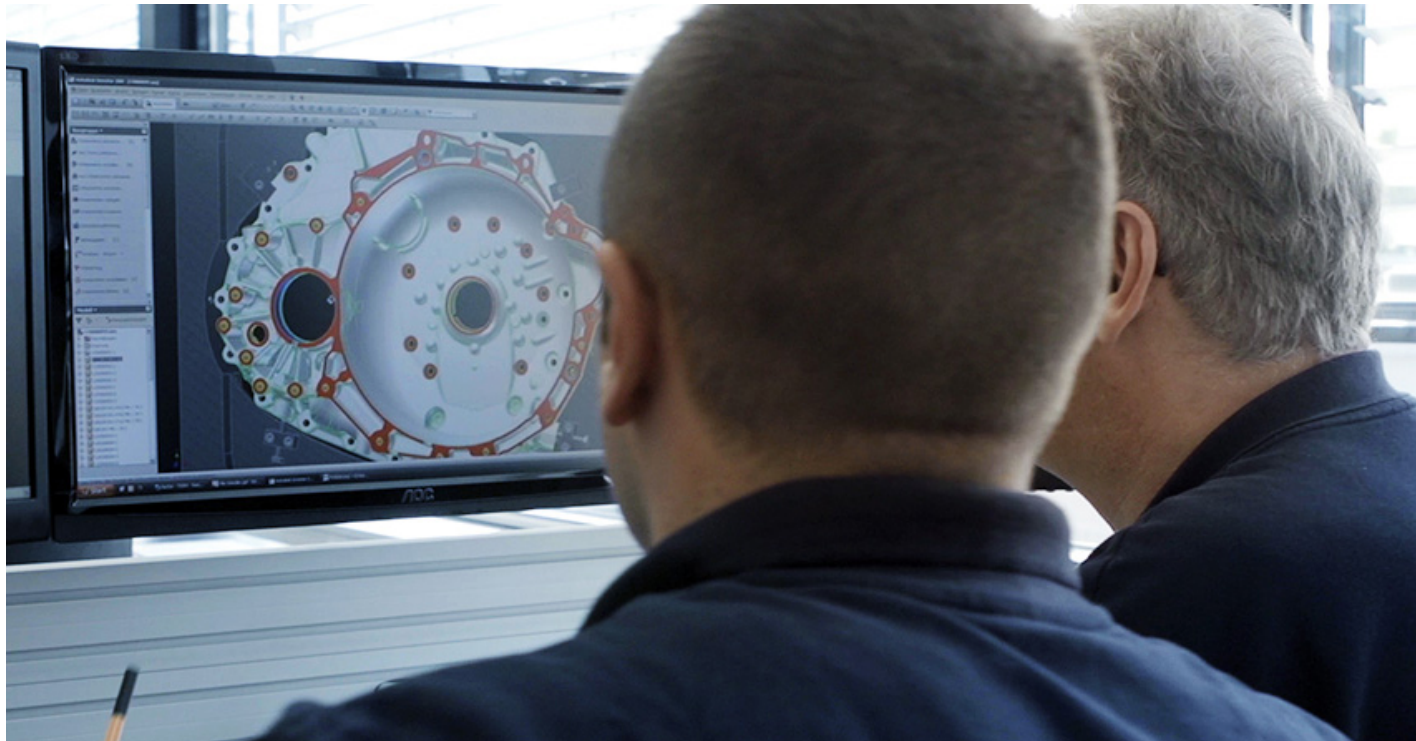
Hochdruckwasserstrahlentgratanlage

Konventioneller Maschinenpark

Drehen, Fräsen und Flachsleifen etc.



Prozessplanung/ Vorrichtungsbau



Prozessplanungsauftrag für jedes
Neuteil oder Prozessänderung

Systematische Prüfplanung

Eigene Konstruktion

Eigener Vorrichtungsbau



Losgrößenunabhängige Preise

CNC 4.0





Absolute Automatisierung bzw.
Eliminierung des Folgerüstens

Zugewinn von hochqualifizierter
Mitarbeiterkapazität

Flexibilisierung der Produktion

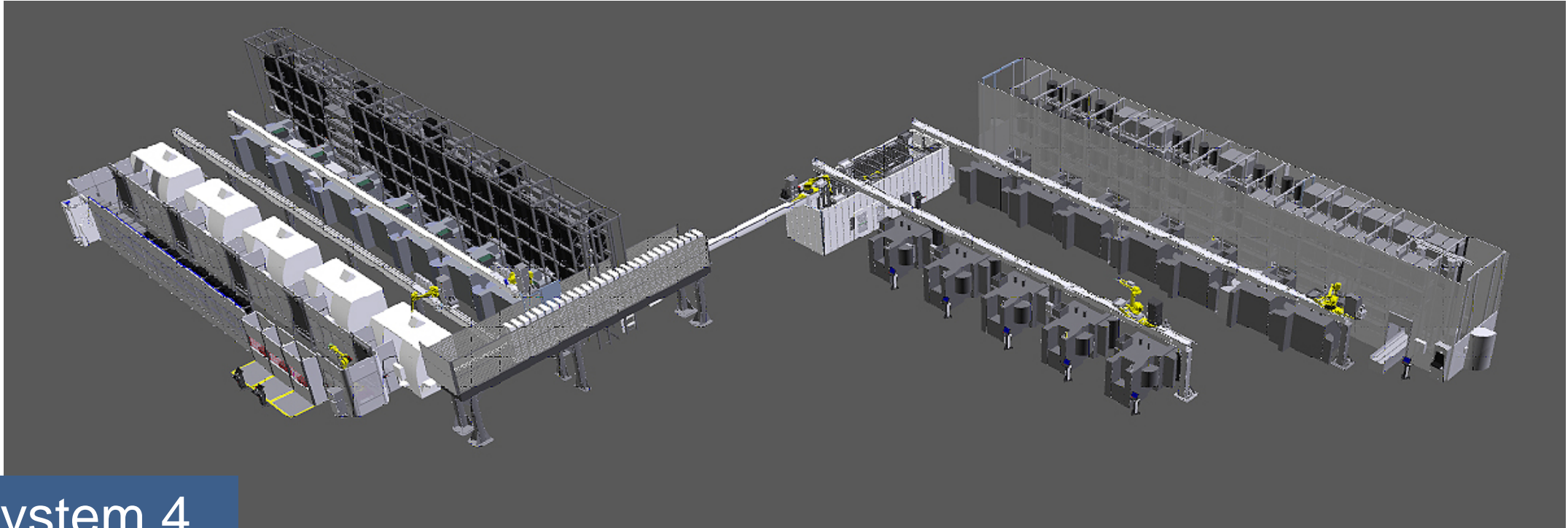
Verringerung der Durchlaufzeiten

Entlastung der Qualitätssicherung und
Messtechnik

Erstteil = Gutteil

Reduzierung der Fehlerkosten

optimale Nutzungsgrade

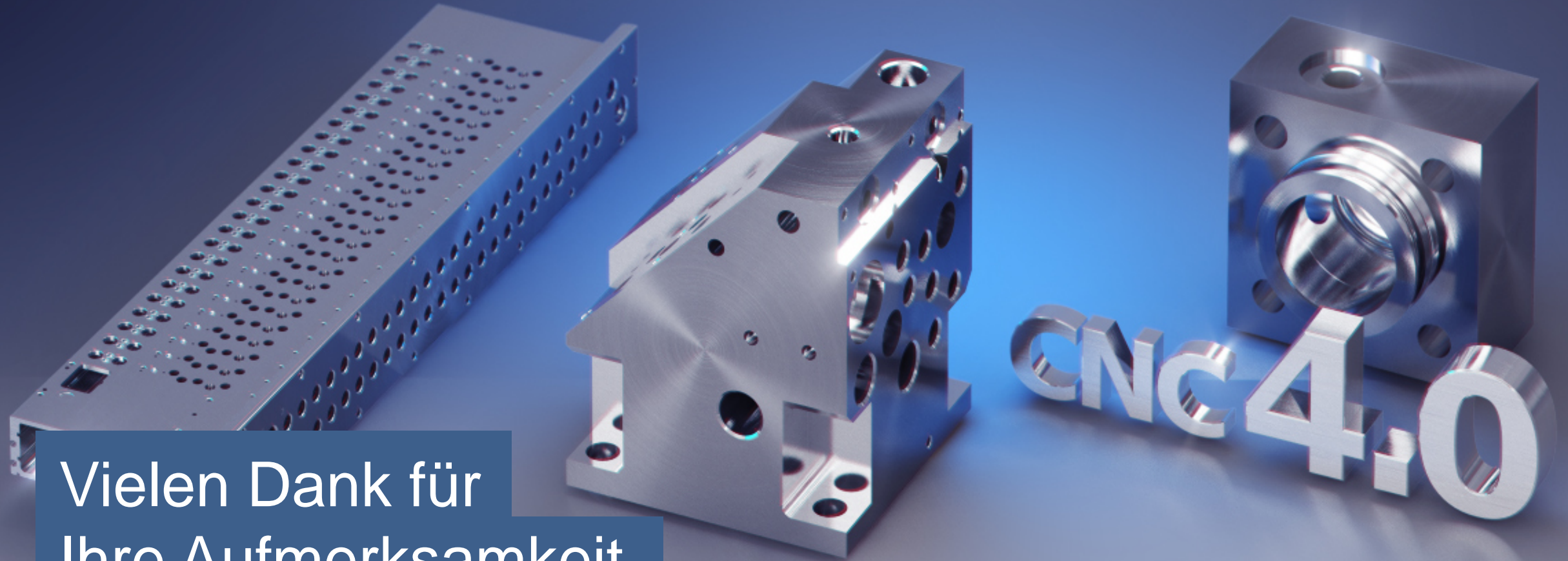


System 4

Mehrere Systeme, auch in verschiedenen Produktionshallen, können auf alle Werkzeuge zugreifen. Weiterer Flexibilitätszuwachs

Flexibilität

jede Maschine kann auf jedes Werkzeug zugreifen
d.h. jede Maschine kann jedes Bauteil fertigen



Vielen Dank für
Ihre Aufmerksamkeit