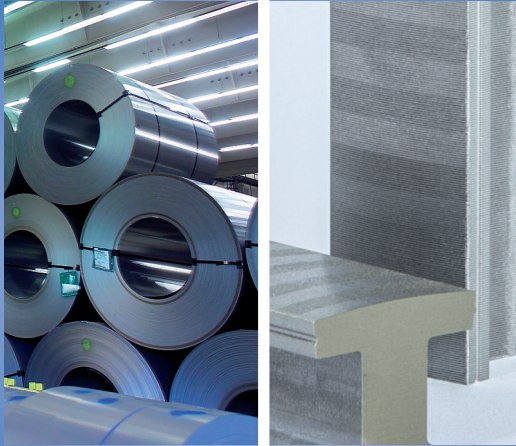


[Glückliche Fügung]*



*Antriebsstrangproduktion für zukünftige Mobilität – integrierte Prozesskette der Blechpaketherstellung

AnStrom

Weniger blechen ...
... dank flexibler, automatisierter Produktionslösungen.

Antriebsstrangproduktion für zukünftige Mobilität – integrierte Prozesskette der Blechpaketherstellung

Der systematische Vergleich Stanzen gegen Laserschneiden der Bleche sowie mögliche Prozessverkürzungen beim Fügen der Einzelbleche stehen im Projektfokus. Hohe Wirkungsgrade des Elektromotors setzen den Einsatz möglichst dünner Bleche in hoher Qualität sowie die optimale Gestaltung der Blechpakete voraus. Um technologische Weiterentwicklungen bei Werkzeugen und Prozessen zu erreichen, muss die Produktion der Bleche und Blechpakete flexibel und serientauglich sein. Dazu werden eine Bewertungssystematik der Fertigungskonzepte, Konzepte zur Qualitätssicherung sowie geeignete Mess- und Prüfkriterien entwickelt. Die aus verschiedenen Materialien und mit unterschiedlichen Technologien gefertigten Einzelzahn-Pakete dienen als Demonstratoren für Tests und Bewertungen hinsichtlich stückzahl- und variantenflexibler Fabrikstrukturen. Die Übertragung der Ergebnisse auf Traktionsmotoren in Hybridfahrzeugen, aber auch auf Motoren für rein elektrische Fahrzeuge und auf nicht automobile Anwendungen ist möglich.

Koordinator

Kienle + Spiess GmbH

Steffen Bauer
Bahnhofstraße 23
74343 Sachsenheim
Tel.: (07147) 29-2876
E-Mail: steffen.bauer@kienle-spiess.com

Projektlaufzeit

01.08.2012 bis 31.07.2015

Projektpartner

Ort

- Daimler AG
- Karlsruher Institut für Technologie, Institut für Produktionstechnik (wbk) und Elektrotechnisches Institut (ETI)
- Kienle + Spiess GmbH
- Robert Bosch GmbH
- TRUMPF Sachsen GmbH

Stuttgart-Untertürkheim

Karlsruhe
Sachsenheim
Schwieberdingen
Neukirch (Lausitz)

Bildquellen: AnStrom