

CASE STUDY

Verbesserte Produktivität | Amamix

Überblick

HF-Czechforge s.r.o. in Cheb, Tschechien, stellt eine breite Palette von Produkten für PKW, Nutz- und Spezialfahrzeuge für den weltweiten Markt her. Seit vielen Jahren bezieht das Unternehmen Amasteel S390 von Ervin für die Oberflächenvorbehandlung über Prima Steel, einen Vertriebspartner von Ervin in Tschechien.

“Bei den schwierigsten Aufgaben dauerte das Strahlen früher 90 Minuten, jetzt sind es nur noch 35 Minuten.”

PETR MATOUŠEK,
PRODUKTIONSLEITER,
HF-CZECHFORGE S.R.O.



Herausforderung

In enger Zusammenarbeit mit Prima Steel s.r.o., die seit vielen Jahren technischen Support vor Ort leisten, wollte das Unternehmen den Durchsatz seiner Strahlanlagen steigern, indem die Strahlzeit pro Werkstück verkürzt werden sollte, ohne dabei die Qualität der gestrahlten Teile zu beeinträchtigen.

- Strahlzeit pro Werkstück reduzieren.
- Gleichbleibend hochwertige Oberflächenqualität erhalten.



CASE STUDY

Verbesserte Produktivität | Amamix

Vorgehensweise

Prima Steel empfahl einen Strahlversuch mit einer Mischung aus Amasteel Rundkorn und Amasteel-Grit (kantiges Korn) mit derselben Korngröße, um die Reinigungsleistung zu verbessern und die Strahlzeiten zu reduzieren. Hammerwerk stimmte zu, dass der Strahlversuch von Mai bis August 2025 an einer Strahlanlage sowohl mit einfachen Werkstücken als auch mit schwierigeren Teilen durchgeführt werden sollte. Die Ervin TCB-App (Total Cost of Blasting) prognostizierte eine jährliche Einsparung von ca. 90.000 €.

Regelmäßige technische Inspektionen der Anlage und eine kontinuierliche Anpassung der Grundparameter wurden routinemäßig durchgeführt, um die Vorteile dieses Strahlmittels voll auszuschöpfen.

Ergebnis

Die Strahlmittelmischung Amamix zeigte schnell einen deutlichen Unterschied in der Strahlleistung, wodurch Hammerwerk Czechforge die Strahlzeit um über 50 % reduzieren konnte. Die Strahlzeit für normale und einfache Teile wurde von 45 Minuten auf 20 Minuten reduziert, während sie bei den herausforderndsten Bauteilen von 90 Minuten auf 35 Minuten sank.

Dies bedeutet, dass der Durchsatz um weit über 100 % gesteigert werden konnte, was die Produktionsleistung erhöht und die Strahlkosten pro Werkstück deutlich senkt.

“Durch die Umstellung auf Amamix mit Amasteel Rundkorn und kantigem Korn konnten wir die Produktivität um über 100 % steigern und unsere Kosten pro gestrahltes Werkstück erheblich senken. Ich empfehle jedem Unternehmen einen Testlauf mit Ervin Amamix durchzuführen.”

PETR MATOUŠEK,
PRODUKTIONSLEITER,
HF-CZECHFORGE S.R.O.



Sauber gestrahlte Werkstücke trotz 100% gesteigerter Produktivität mit Amamix