

Anschaffung eines Bearbeitungszentrums macht sich schnell bezahlt

Systemlieferant investiert gekonnt in die Zukunft

Wenn es ein Werkzeugmaschinenhersteller schafft, innerhalb kürzester Zeit eine komplette Fertigungslinie für eine automatisierte Einzelteilfertigung mit 20 Paletten-Plätzen aufzubauen, hat das für das Unternehmen H.P. Kaysser etwas mit praktizierter Kundennähe zu tun. Dass man aber bereits eine Maschinenauslastung von 82 Prozent erreicht hat, führt man auch auf das technologische Maschinenkonzept des 4-Achs-Bearbeitungszentrums MCH 300 von Heller zurück.



Die automatisierte Einzelteilfertigung mit 20 Paletten-Plätzen wurde innerhalb kürzester Zeit aufgebaut

Die wahre Intelligenz des Fertigungssystems sitzt nach Meinung von Lothar Weber in der Heller MCH 300, denn sie erkennt, was an Bauteilen kommt, holt sich die entsprechenden Programme und Werkzeuge und überwacht außerdem den Prozess und die Werkzeuge

Häufig wird in Werkzeugmaschinen oder auch in Bearbeitungszentren bei konkreten Aufträgen investiert. Dass dem nicht immer so sein muss, macht das Unternehmen H.P. Kaysser im baden-württembergischen Leutenbach deutlich. Als man sich vor drei Jahren für das Fertigungssystem Fastems mit einem Heller 4-Achs-Bearbeitungszentrum MCH 300 entschied, wusste man noch nicht, was in der Zukunft darauf gefertigt wird.

Umso erfreulicher ist es, dass die Anlage heute über drei Schichten nahezu komplett ausgelastet ist. Das liegt vor al-

lem daran, dass man als Systemlieferant immer wieder vor neue Herausforderungen gestellt wird. So wurde beispielsweise von einem Kunden gefordert, für seine Montage komplette Bausätze auf Abruf zu fertigen. Von der Blechbearbeitung bis hin zur Fertigung von Getriebegehäusen werden diese Werkstücke ohne Lagerhaltung just-in-time angefertigt und geliefert.

Dass sich eine derart chaotische Fertigung rechnet, ermöglicht die automatisierte Einzelteilfertigung mit 20 Paletten-Plätzen. Das heißt, die Bauteile werden je nach Priorität über ei-

nen Leitreechner angesteuert, über das Fertigungssystem Fastems der Maschine zugeführt und nach der Bearbeitung zum Waschen oder auch Entgraten am Palettenbahnhof abgelegt. Wirklich wirtschaftlich wird diese Vorgehensweise natürlich nur, wenn es dabei um Wiederholteile geht.

Die „Intelligenz“ sitzt im Bearbeitungszentrum

Denn einerseits sind es die Vorrichtungen, die vorgehalten werden müssen. Andererseits sind es die Werkzeuge, die ständig zur Verfügung stehen müssen. Mit 405 Plätzen im Werkzeugmagazin ist man allerdings bestens gerüstet. Die Intelligenz des Gesamtsystems sieht Lothar Weber, Betriebsleiter bei der H.P. Kaysser, aber in der MCH 300: „Die Maschine erkennt was vom Fastems kommt und holt sich die entsprechenden Programme und Werkzeuge. Außerdem führt sie Messprogramme

durch, überwacht den Prozess und die Werkzeuge.“

Mittlerweile hat man in Leutenbach eine Maschinenverfügbarkeit von 82 Prozent erreicht. Doch das reicht den Verantwortlichen noch nicht. Nach deren Meinung wäre mit ein wenig Optimierung mehr drin.

Die Maschine ist eine Investition in die Zukunft

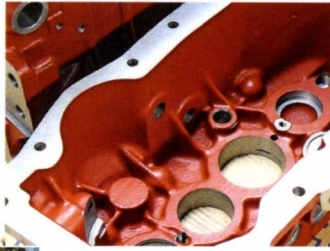
Es sind kubische Bauteile wie Schweißkonstruktionen, Gussgehäuse, Werkstücke aus Stahl oder auch Edelstahl, die bislang auf der MCH 300 gefertigt wurden. Und so sieht Thomas Kaysser, geschäftsführender Gesellschafter von H.P. Kaysser, die Maschine als eine Investition in die Zukunft: „Selbst wenn man uns nicht unbedingt in der Zerspanungstechnik ansiedelt, sind wir als Systemlieferant bereits vor 15 Jahren in diesen Bereich eingestiegen. Mit dem neuen Fertigungssystem konnten wir aber – vor allem im hoch qualita-

tiven Sektor – zusätzliches Auftragsvolumen generieren. Mittlerweile ist bei uns die Zerspantungstechnik mit über 40 Mitarbeitern sogar zur mitarbeiterstärksten Abteilung geworden.“

Was das Fertigungssystem Heller/Fastems angeht, sind das allerdings nur zwei Mitarbeiter, die für drei Schichten eingesetzt sind. Besonders wichtig bei diesen Mitarbeitern ist, dass sie die Maschine bedienen können und auch organisatorisch fit sind, denn die Zeiträume müssen so genutzt werden, dass der Prozess kontinuierlich läuft. So werden beispielsweise Werkzeuge tagsüber vermessen und vorein-

aber auch gezeitigt, dass das günstigste nicht immer das Beste ist. Deshalb war uns ein absolut vertrauenswürdiger Partner wichtig. Den haben wir mit Heller gefunden.“

Gründe, die zur Investition in dieses Bearbeitungszentrum geführt haben, gab es für Weber zahlreiche: „Dass das Unternehmen Heller gute Maschinen und einen ausgezeichneten Service hat, war uns bekannt. Das kam unserer langfristigen Denkweise



In der Hauptsache bearbeitet man in Leutenbach Bauteile aus Guss und Schweißkonstruktionen (oben)



Der Werkzeugspeicher der MCH 300 mit 405 Werkzeugplätzen deckt bei H.P. Kaysser die Fertigung von 45 Werkstücken ab (links)

gestellt, Vorrichtungen mit Werkstücken gerüstet und die Bauteile mit langen Laufzeiten nachts bearbeitet.

Das Günstigste ist nicht immer das Beste

Derartige Fertigungslösungen bedeuten für mittelständische Unternehmen freilich zunächst eine enorme Investition. Dass man den Schritt allerdings nicht schon viel früher gegangen ist, bedauert Thomas Kaysser heute ein wenig: „So lange ein Prozess einwandfrei läuft, auch wenn er schon älter ist, scheut man den großen Cut, denn man muss ja doch einiges Geld in die Hand nehmen, braucht mehr Platz und weiß vorher nicht, wie es werden wird. Es hat sich hier

entgegen, denn für uns war wichtig, dass die Maschine auch in zwölf Jahren noch präzise produziert und unseren technischen Anforderungen gerecht wird. Ein weiterer Aspekt war die Fertigungstiefe in Nürtingen. So kommen zum Beispiel die Spindel und auch das Werkzeugmagazin von Heller. All das in der Summe, das Vertrauen und die durchweg seriöse Beratung haben dann bei uns zu dieser Entscheidung geführt.“

H.P. Kaysser GmbH
www.kaysser.de
Gebr. Heller
Maschinenfabrik GmbH
www.heller.biz
 AMB Halle 5 Stand B55