

Aus guter Tradition – Leidenschaft zur Präzision

Edgar Grundler

Nicht nur im Süden Deutschlands entstehen hochgenaue Präzisionsteile mit Toleranzen im Bereich von wenigen Hundertstel Millimeter. Auch im Norden weiß man feinwerktechnische Bauteile und Baugruppen sehr wohl in höchster Qualität herzustellen. Mit dem Knowhow aus der Schiffnavigationstechnik wurde die Hamburger Hein & Oetting Feinwerktechnik GmbH zum Spezialisten für Feinwerktechnik.



Hermle-Fräszentrum mit den aktuell vier Hermle-CNC-Bearbeitungszentren »C 800 V«, »C 600 U«, »C 30 U« (2x) bei Hein & Oetting Feinwerktechnik GmbH.

dazu aus: »In unserer Feinwerktechnik-Produktion verstehen wir den Begriff Qualität sozusagen als Maßeinheit, denn viele unserer Teile und Geräte sind extremen Umgebungs- und Einsatzbedingungen ausgesetzt. Wir sind nicht nur nach EN ISO 9001 zertifiziert, sondern wir dürfen für unsere Magnetkompassse auch das Zertifikat des »Germanischen Lloyds« ausstellen. Der Begriff Präzision hat bei uns Tradition, deshalb investieren wir stark in die Aus- und Weiterbildung. Mit einem Anteil von 15 Prozent Auszubildenden, die im Normalfall alle übernommen werden, sichern wir unser Wachstum organisch ab, zumal diese »Eigengewächse« dann auch unseren Geist und unsere Philosophie verinnerlicht haben.«

Von Spezial-Fräsmaschinen zu CNC-Universal-Bearbeitungszentren

Dass dies für Lars Reeder und seinen Produktionsleiter, Industriemeister Pascal Chemier, keineswegs nur leere Worthülsen darstellt, wird bei einem Rundgang durch die modernen Produktionshallen sehr schnell sichtbar. Die durchgängige Prozesskette für die »Herstellung von Werkstücken in Mikrometern« beginnt mit einem 3D-CAD-/CAM-System und setzt sich über den vielseitig nutzbaren CNC-Maschinenpark bis zur CNC-Messtechnik mit Qualitätsdokumentation nahtlos fort. Inklusiv der Beratung schon während der Ideen- und Entwicklungsphase bei neuen Werkstücken sowie den Serviceleistungen wie zum Beispiel Oberflächenveredelung, Laserbeschriftung, Bauteilbeschaffung und Lieferlogistik ist man in der Lage, die Kunden ab der Einzelteilfertigung bis hin zur just-in-time-gesteuerten Serienbelieferung von

Bauteilen, Baugruppen und Kompletgeräten aus einer Hand zu bedienen. Einen ganz wesentlichen Anteil an der hohen Autarkie in Gestalt von Leistungsfähigkeit, Flexibilität und reproduzierbarer Qualität haben laut Pascal Chemier insgesamt vier CNC-Hochleistungs-Bearbeitungszentren der süddeutschen Maschinenfabrik Berthold Hermle AG: »Der Maschinenpark war früher, bedingt durch die sehr speziellen Teile etwa für Kompassse und Navigationsgeräte, recht speziell angelegt. Jedoch engten diese Maschinen uns auch immer mehr ein, weshalb wir zur Bearbeitung kubischer Teile ab 1998 konsequent in Universalmaschinen beziehungsweise in CNC-Bearbeitungszentren investierten. Auf der Hamburger Fachmesse Nor-tec kamen wir mit Hermle in Kontakt und schließlich fiel die Entscheidung zum Kauf eines CNC-Bearbeitungszentrums »C 800 V« für die 3- und 4-achsige Präzisions-Bearbeitung eines bestimmten Werkstückspektrums. Damit konnten wir unseren Kunden zunächst bessere Fertigungsleistungen anbieten, was weitergehend dazu führte, dass wir im Jahr 2000 dann mit einem CNC-Bearbeitungszentrum »C 600 U« den Einstieg in die 5-Achsen-Bearbeitungstechnologie wagten.«

Hin zur 5-Achsen-/5-Seiten-Simultan-/Komplettfertigung

Dieser Technologiesprung war die Basis für den Wandel vom reinen Auftragsfertiger hin zu einem Technologiepartner, der seine Kunden (-projekte) in allen Phasen der Produkt-Lebenszyklen begleitet. Die logische Folge daraus betraf ab dem Jahr 2004 dann das Investment in zwei CNC-Hochleistungs-Bearbeitungszentren

»C 30 U« für die 5-Achsen-/5-Seiten-Simultan- und Komplettbearbeitung.

Die beiden Bearbeitungszentren sind fast identisch ausgestattet und weisen beispielsweise je einen Schwenkrundtisch mit 630 Millimeter Durchmesser, ein Werkzeugmagazin mit 32 Plätzen, eine IKZ-Kühlmitteleinführung, eine Hauptspindel mit Drehzahl 18.000 Umdrehungen pro Minute, die Heidenhain-Steuerung »iTNC530«, Messtaster Renishaw und ein Werkzeugbruch-Überwachungssystem Wenglor auf.

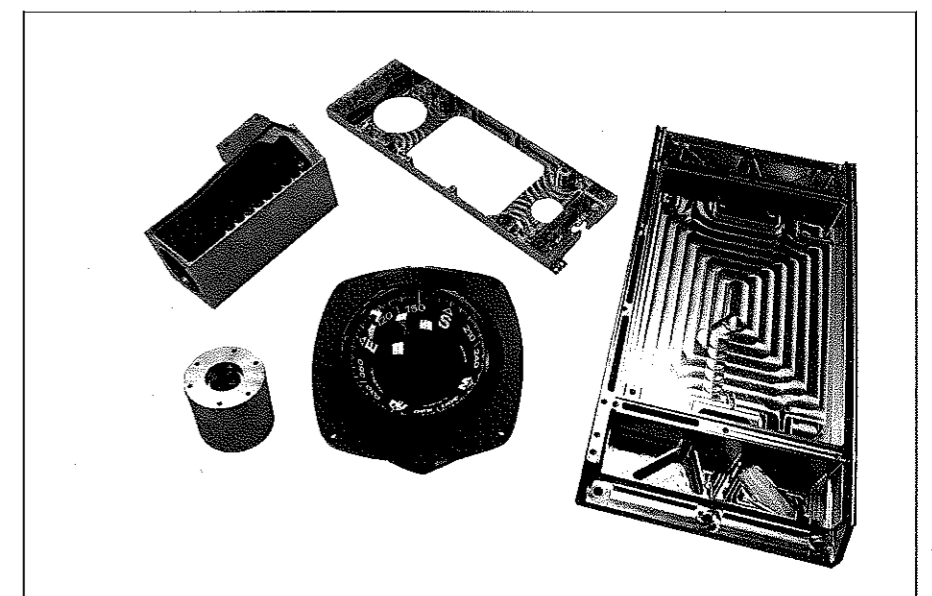
Die ganz bewusste Größenabstufung in Bezug auf Arbeitsräume und Verfahrenswege bei den Bearbeitungszentren »C 800 V«, »C 600 U« und »C 30 U« spiegelt den Bedarf wider, der sich aus der täglichen Auftragsbearbeitung ergibt. Dazu sagte Lars Reeder: »Bei den Frästeilen haben wir Auftragslose von ein bis einhundert Stück und Werkstücke in allen denkbaren Abmessungen sowie Schwierigkeitsgraden aus verschiedensten Materialien zu bearbeiten. Mit Arbeitsbereichen von X = 650, Y = 600 und Z = 500 Millimetern decken wir alle bei uns vorkommenden Werkstückgrößen ab, denn der Fokus liegt nach wie vor auf feinwerktechnischen Präzisionsteilen. Diese fertigen wir wie erwähnt in Just-in-time-Prozessen/Strukturen, so dass wir uns keine Systemausfälle erlauben können. Mit den Hermle-Bearbeitungszentren sind wir auf der sicheren Seite, was Leistungsfähigkeit, Genauigkeit, Zuverlässigkeit und nachweislich auch den Service anbelangt. Den Service kann ich nur als hervorragend bezeichnen. Uns gibt das die Gewissheit, dass wir den Kunden immer die gewünschten Leistungen zur Verfügung stellen können. Tagsüber organisieren wir die Einzelteilfertigung und erledigen vor allem die Neuanläufe, nachmittags und am Abend geht es dann bis in die Nacht hinein an die Stückzahlfertigung. So wie wir für unsere Kunden der Lieferant Nummer 1 sein wollen und es meistens sind, sehen wir Hermle als Lieferant Nummer 1 für die CNC-Bearbeitungszentren an und daran wird sich bis auf Weiteres auch nichts ändern.«

● INFO zu den Unternehmen:
Maschinenfabrik Berthold Hermle AG
78559 Gosheim
Kontakt: www.hermle.de

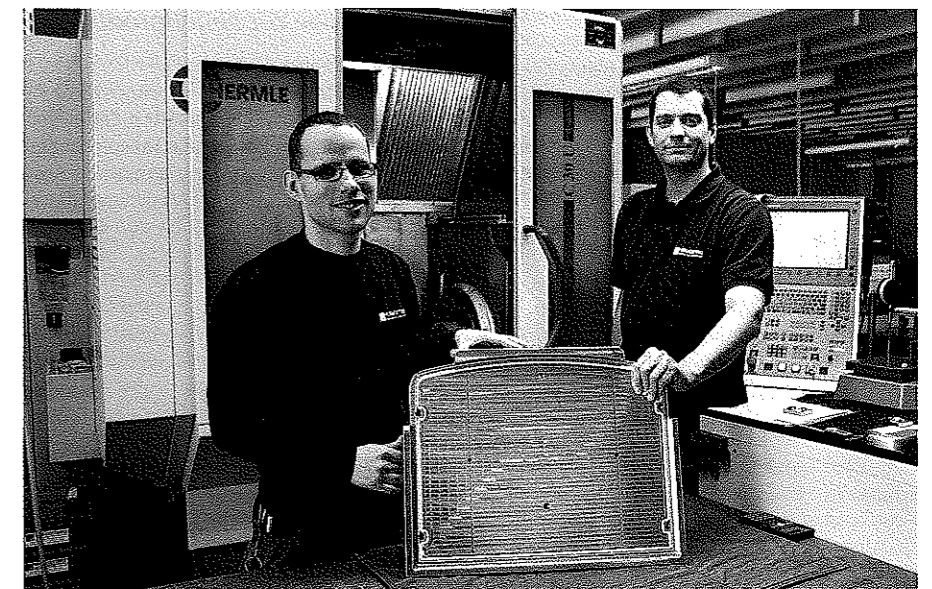
Hein & Oetting Feinwerktechnik GmbH
22143 Hamburg-Rahlstedt
Kontakt: www.hein-oetting.de



Dipl.-Wirtsch.-Ing. Lars Reeder, Geschäftsführender Gesellschafter von Hein & Oetting Feinwerktechnik GmbH, und rechts Thomas Mielke, zuständiger Mitarbeiter im Außendienst bei Hermle + Partner Vertriebs GmbH



Kleine Auswahl an Präzisions-Werkstücken verschiedener Größen und einen komplett bei Hein & Oetting Feinwerktechnik gefertigten Magnetkompass der Marke »C. Plath« für Luxusyachten.



Produktionsleiter Pascal Chemier (rechts) und der Leiter der Fräserei Robert Müller (links) vor einem CNC-Hochleistungszentrum »C 30 U« und mit einem anspruchsvollen Frästeil (Vakuum-Spannplatte für labile Werkstücke).