

Lohnfertiger setzt auf 5-Achs-Bearbeitungszentren von Matec

Gesundes Wachstum mit dem richtigen Maschinenmix

Es ist eine Erfolgsgeschichte. Als sich Zerspanungsmechaniker Wolfgang Bauer 2003 nicht mehr optimal mit seinem Chef verstand, beschloss er, sein eigenes Ding zu machen. Inzwischen ist daraus das Unternehmen Woba Präzisionsfertigung in Sinsheim mit 20 Mitarbeitern geworden. Einen beachtlichen Teil des Erfolges führt Bauer auch auf die Beschaffung seiner beiden 5-Achs-Zentren von Matec zurück.

Autor: Holger Röhr

■ Dabei war der Weg zum Unternehmen in seiner heutigen Form weder einfach, noch ging er stetig bergauf, erinnert sich Bauer: „Ich hatte 2008 einen riesigen Auftrag von Oerlikon in Aussicht und deshalb massiv in neue Räumlichkeiten investiert. Statt des Auftrags kam die Krise und unser Umsatz ging von 2,1 Millionen auf 800 000 Euro zurück. Anschließend ergaben sich zum Glück andere Möglichkeiten und der Umsatz stieg durch einen neuen Großkunden aus dem Anlagenbau bis 2010 auf über 5 Millionen Euro.“

Doch bereits 2012 vergab der neue Kunde seine Aufträge nach Asien. Trotz allem Auf und Ab blieb die Grundrichtung für die Woba Präzisionsbearbeitung die gleiche – aufwärts. Nach schwierigen Zeiten kamen bessere und das Unternehmen wuchs weiter. Daher hatte Wolfgang Bauer 2013 mal wieder Bedarf für eine neue Maschine. Seine beiden DMG 5-Achs-Zentren waren häufig defekt, und er wollte ein Bearbeitungszentrum, das möglichst universell auch für längere Teile einsetzbar war.

Eine neue Maschine – und zwar sofort!

So kam der zuständige Matec-Gebietsvertreter zu Woba. Im Gespräch zeigte sich schnell, eine Matec 30 HV



Woba-Geschäftsführer Wolfgang Bauer in Aktion.

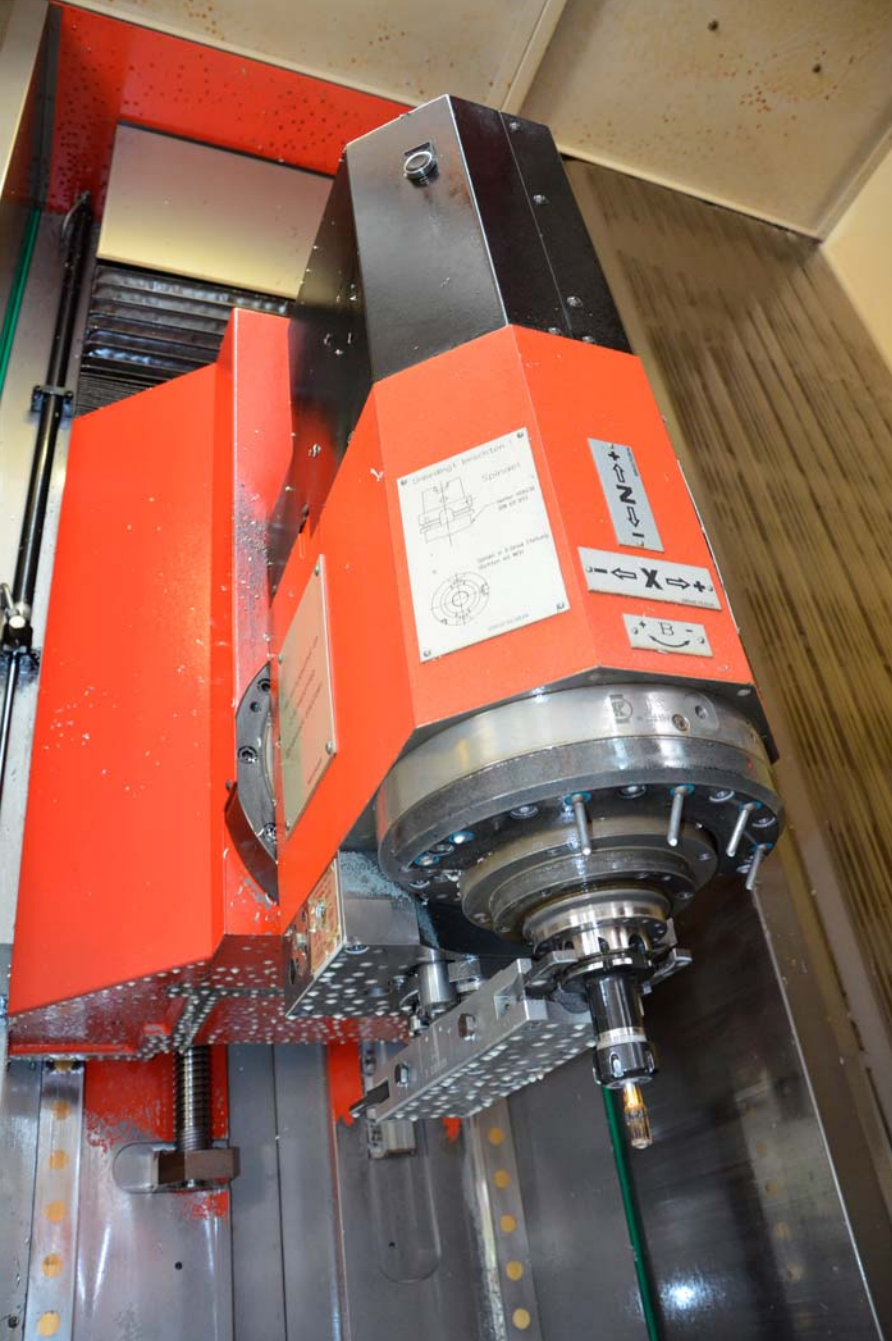
Bild: mav

mit ihrem Universalkopf wäre ein passendes Bearbeitungszentrum. Doch Bauer hatte noch eine weitere Bedingung: „Ich brauchte die Maschine für einen ganz konkreten Auftrag und daher eigentlich sofort.“ Nun hatte auch der Zufall seine Hand ein Stück weit im Spiel, erinnert sich der stellvertretende Matec-Vertriebs-

WIEDERHOLUNGSTÄTER

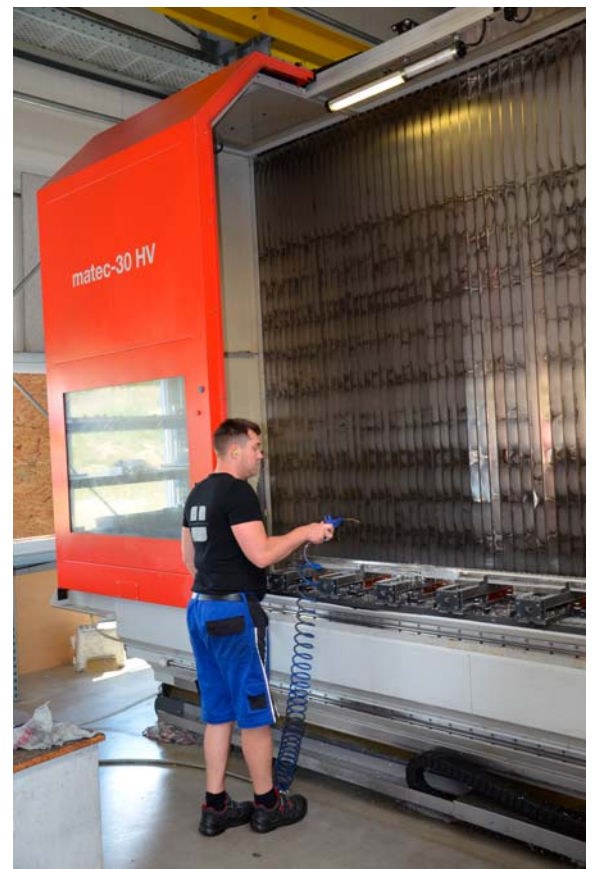
SIND UNTER UNSEREN KUNDEN DIE REGEL, NICHT DIE AUSNAHME. DIE KUNDEN MERKEN, DASS SIE IHRE WETTBEWERBSFÄHIGKEIT UND DAMIT IHR WACHSTUM EBEN AUCH DEM MATEC-MASCHINENKONZEPT VERDANKEN UND TÄTIGEN DIE NÄCHSTE ANSCHAFFUNG WIEDER BEI UNS.“

Thomas Kuhn, Geschäftsführer Matec GmbH



Das Kraftwerk! Der Universalkopf der Matec 30 HV trägt eine 30 kW Motorspindel mit 42 000 U/min und maximal 191 Nm Drehmoment. Bild: mav

Egal ob lang, breit oder hoch. Die Matec 30 HV bietet jede Menge Platz für unterschiedlichste Werkstücke. Bild: mav



leiter Thomas Maier: „Natürlich bauen wir unsere Maschinen grundsätzlich nicht auf Lager, aber aus Erfahrung sorgen wir dafür, dass gegen Jahresende immer ein paar der am häufigsten gefragten Maschinentypen vorrätig sind. Hintergrund ist folgender: Es gibt immer wieder den Fall, dass ein Lohnfertiger gegen Ende des Jahres feststellt, es ist für ihn steuerlich einfach sinnvoller, eine weitere Maschine zu beschaffen, als einen entsprechenden Gewinn auszuweisen. Da ist es dann ein Vorteil, wenn man möglichst schnell lieferfähig ist.“

Und so war es auch in diesem Fall. Die 30 HV konnte innerhalb von nur zwei Monaten geliefert und damit noch vor Weihnachten 2013 bei Woba aufgebaut und in Betrieb genommen werden.

X-Achs-Weg bis 12 000 mm

Es zeigte sich, dass das Teilespektrum bei Woba vorzüglich zu der 30 HV passte. Wolfgang Bauer hatte seinen Kundenstamm im Laufe der Zeit erweitert und eine enorme Bandbreite an Bauteilen zu fertigen. Das Spektrum reicht von langen Edelstahlteilen für den Anlagen-

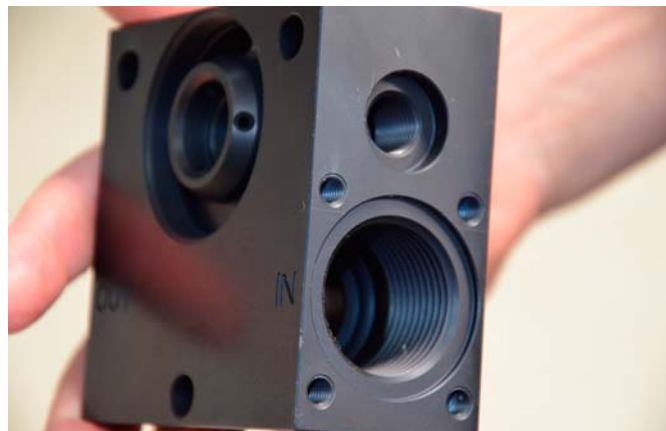
bau über diverse kubische Teile wie Lagerböcke bis zu Stahlteilen für Hochregallager. Dabei bewegen sich die Losgrößen zwischen 1 und 100 Stück, Wiederholaufträge sind die Regel.

Das erklärt auch, warum es Bauer vor allem um ein vielseitig einsetzbares Bearbeitungszentrum ging. Matec-Geschäftsführer Thomas Kuhn erläutert, warum die 30 HV für ein breites Teilespektrum geradezu prädestiniert ist: „Die Maschine ist mit einem Schwenkkopf ausgestattet, so dass verschiedene CNC-Rundtische in Verbindung mit dem Schwenkkopf die 5-Seiten oder 3D-Bearbeitung von kubischen Werkstücken ermöglichen. Der lange X-Weg, von je nach Kundenwunsch bis zu 12 000 Millimeter, und der um 105 Grad nach beiden Seiten schwenkbare Kopf sind aber auch ideal für die Mehrseitenbearbeitung langer Profile oder Wellen auch in Mehrfachspannung.“

Ein echtes Allroundtalent

„Genau darauf kam es mir auch an“, ergänzt Bauer. „Aktuell fertigen wir lange Edelstahlprofile für Müllsortieranlagen. Da werden neben einigen weiteren Bearbeitungsoperationen auf xxx Millimeter Länge allein xxx Gewindebohrungen M xx eingebracht. Morgen habe ich vielleicht Aluminium-Lagerböcke und übermorgen Stahlteile mit hohem Zerspanvolumen zu fertigen. Da ist die 30 HV ein echtes Allroundtalent.“

Es gibt aber noch einen weiteren Grund, warum der Geschäftsführer so zufrieden ist mit Matec: „Ich habe einige Hedelius Maschinen, wenn da mal was ist und ich einen Service-Mitarbeiter brauche, wird es immer zäh. Bei Matec ist das ganz anders, erstens läuft die 30 HV problemlos mit hoher Verfügbarkeit, und als wir wirklich einmal einen Spindelcrash hatten, haben die Matec-Leute superschnell für Ersatz gesorgt. Außerdem habe ich immer dieselben Ansprechpartner, die mich und meinen Betrieb kennen.“



Neben zahlreichen Profilen werden auch immer wieder kubische Teile auf den beiden Matec-Maschinen gefertigt. Bild: mav



Am Ende entscheiden auch die guten Beziehungen über die nächste Investition. Der stellvertretende Matec-Vertriebsleiter Thomas Maier, Matec-Geschäftsführer Thomas Kuhn und Woba-Geschäftsführer Wolfgang Bauer im Gespräch (v. li.). Bild: mav

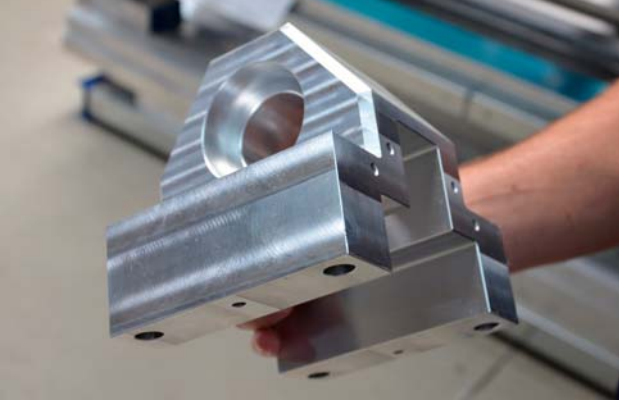
Der Service macht den Unterschied

„Um möglichst schnell und unkompliziert zu helfen“, ergänzt Matec-Geschäftsführer Kuhn, „können wir, wenn der Kunde dies zulässt, bei allen Maschinen von unserer Zentrale in Köngen aus in die Steuerung schauen und den Fehler entweder direkt beheben oder zumindest den Servicetechniker mit den notwendigen Informationen versorgen, damit er das Problem im ersten Anlauf aus der Welt schaffen kann.“

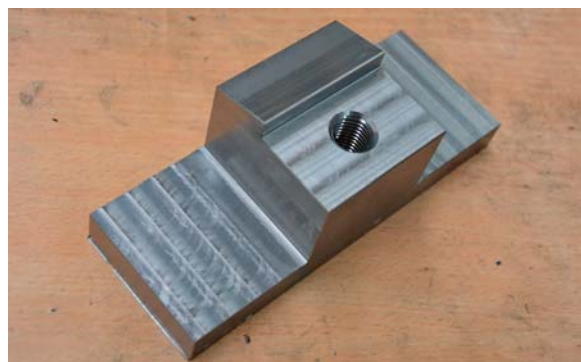
Nach einiger Zeit war auch die neue Maschine dreischichtig ausgelastet und Bauer nahm die nächste Anschaffung ins Visier. Diesmal fiel die Entscheidung leicht, es sollte wieder eine Matec sein, diesmal eine HV 700. Die Maschine ist von der Achskonfiguration der 30 HV ähnlich, verfügt aber über ein paar weitere Pluspunkte wie den extrem starken Schwenkkopf, der ungeklemmt bis zu 5000 Nm Drehmoment bei der 3D-Bearbeitung liefert.



Werkzeugmagazin der HV 700. Bild: mav



Egal ob Aluminium-Lagerböcke aus dem Vollen
gefräst werden oder ... Bild: mav

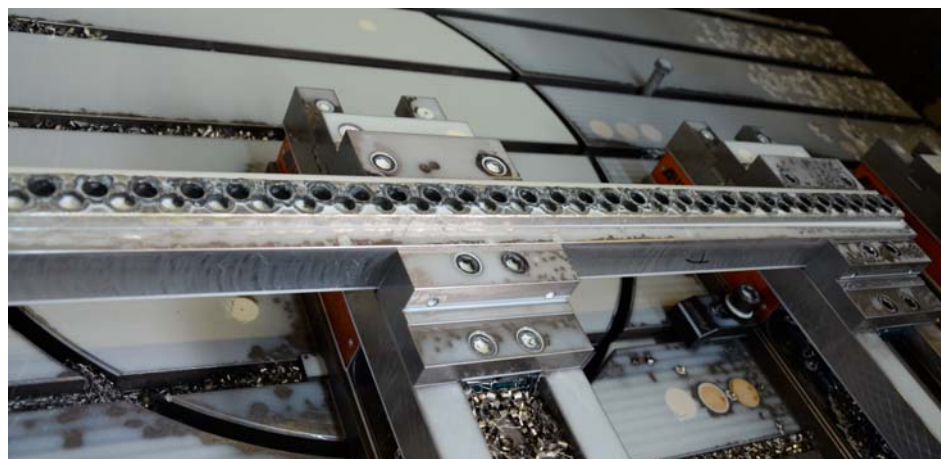


... Stahlklötze sich in Komponenten für Hochregalla-
ger verwandeln sollen, die beiden Matec-Maschinen
liefern perfekte Ergebnisse.

Auch diese Maschine, die Anfang 2018 ihren Dienst
aufnahm, fügte sich problemlos in die Fertigung bei
Bauer ein.

Wenn der Kunde wächst, kommt der nächste Auftrag

„Für Matec ist es typisch, mit den Kunden zu wachsen“,
bestätigt Thomas Kuhn: „Dass der Kunde, wie Herr
Bauer auch, bei Matec zum Wiederholungstäter wird,
ist die Regel, nicht die Ausnahme. Einen großen Anteil
unseres Geschäftes machen wir mit Matec-Kunden, die
wieder Matec kaufen. Die Kunden merken, dass sie ihre
Wettbewerbsfähigkeit und damit ihr Wachstum eben
auch dem Matec-Maschinenkonzept verdanken und tä-
tigen die nächste Anschaffung wieder bei uns.“



Wie geht's weiter? „Ich habe im nächsten Jahr eini-
ges vor“, erklärt Bauer. „Die Fertigung soll noch stärker
digitalisiert und vernetzt werden, damit wir die vielen
Einzelaufträge optimal und ohne Datenbrüche abarbei-
ten können. Vermutlich werden auch noch mehr Null-
punkt-Spannsysteme kommen, um die Rüstzeiten zu
verkürzen und das Maximum aus den Maschinen raus-
holen zu können. Außerdem bin ich gerade dabei, die
dritte Matec-Maschine zu verhandeln.“

Und was das angeht, hat Bauer auch noch einen spe-
ziellen Wunsch: „Ich könnte noch größere Werkzeug-
magazine an den Maschinen brauchen. 400 Plätze wä-
ren ideal.“

Woba Präzisionsbearbeitung
www.woba-cnc.de

Matec GmbH
www.matec.de

Massive Edelstahlprofile müssen mit
zahllosen Gewindebohrungen verse-
hen werden, auf der 30 HV ist das in-
zwischen Routine. Bild: mav

Nach der 30 HV kam
Anfang 2018 eine HV
700 in die Fertigung. In-
zwischen sind beide Ma-
tec-Maschinen voll aus-
gelastet und die Be-
schaffung des dritten
Matec-Zentrums ist in
Planung. Bild: mav

Pluspunkte der HV 700

- Maschinenkonzept mit höchster Stabilität und Präzision
- Extrem starker Schwenkkopf, ungeklemmt mit 5000 Nm Drehmoment für 3D-Bearbeitung
- Modularer Aufbau mit perfekter Konfiguration für kundenspezifische Individuallösungen
- Optimale Schwingungsdämpfung auch bei Verwendung hart schneidender Werkzeuge
- Höchste Oberflächenqualität am Werkstück bereits beim Schruppvorgang
- Erhebliche Senkung der Stückkosten durch unnötige Nachbearbeitungsprozesse
- Deutliche Reduzierung der Werkzeugkosten durch längere Werkzeugstandzeiten
- Gleichbleibende Zerspanungsbedingungen auch in der obersten Z-Achsenstellung
- Hohe Tischbelastung mit bis zu 3000 kg je Meter Tischlänge
- Automatischer Werkzeugwechsel aus dem Standardmagazin bis Ø 250 mm