

Stama festigt die Marktposition mit einem globalen Service-Konzept

## »Unser Service schafft Mehrwert«

Auf der AMB 2018 erstmals vorgestellt, sind die modularen 5-Achs-Fräs-Dreh-Zentren der Baureihe MT 733 inzwischen im Markt präsent, und Hersteller Stama registriert eine überaus positive Resonanz. Nun wollen die Schlierbacher den Erfolg untermauern und ergänzen ihre technische Expertise mit einem umfassenden Servicekonzept, das Produktivität und Verfügbarkeit aller Maschinen weiter steigern soll. Zur Strategie rund um »LifetimeSolutions« befragten wir die Stama-Geschäftsführer Crispin Taylor und Dr. Guido Spachholz.

Das Interview führte Frank Pfeiffer



© Hanser

**WB Werkstatt+Betrieb:** Herr Taylor, haben Sie Ihr Ziel erreicht, mit der Baureihe MT 733 den Widerspruch zwischen hochflexibel und hochproduktiv aufzuheben?

**Crispin Taylor:** (lacht) Nicht ganz. Aber wir sind nah dran. Das zeigt die Resonanz, die wir seit der Premiere dieser 5-Achs-Fräs-Dreh-Zentren auf der AMB 2018 von Kunden erfahren, die solch eine Anforderung stellen: Sie wollen eine flexibel automatisierbare Komplettbearbeitung, bei der die Komplexität der Teile, die Werkstoffe und die Spezifik ihrer Fertigung auch bei großer Stückzahl berücksichtigt werden.

**WB:** Wieviele dieser Fräs-Dreh-Zentren konnten Sie schon verkaufen?

**Taylor:** Mehr, als wir erwartet hatten. Konkrete Zahlen würden einer objektiven Lagebewertung nicht gerecht, denn in unserer Branche ist schon seit dem Frühjahr dieses Jahres eine grundsätzliche Abkühlung der Konjunktur spürbar. Außerdem entfallen ungefähr 70 Prozent unseres Umsatzes auf Turnkey-Lösungen mit variierendem Volumen und Zeithorizont. Aber wir sind mehr als zufrieden. Unsere Strategie ist voll und ganz aufgegangen.



Crispin Taylor, Geschäftsführer der Stama Maschinenfabrik:  
 »Ziel des Konzepts ist es, die Produktivität und die Maschinenverfügbarkeit bei unseren Kunden zu maximieren« (© Hanser)

**WB:** Worin bestand diese Strategie?

**Dr. Guido Spachtholz:** Wir wollten in Bezug auf Verfügbarkeit, statische, dynamische und thermische Stabilität sowie Präzision im 5-Achs-Simultanbetrieb neue Maßstäbe setzen. Dazu waren verschiedene Innovationen nötig. So sind wir konstruktiv vom Fahrständer- auf das noch solidere Portal-konzept übergegangen und verwenden dafür nun thermisch stabilen, stark dämpfenden Polymerbeton.

Wir integrieren außerdem die neueste Generation von Frässpindeln, verwenden die hochpräzise HSK-T-Schnittstelle und haben bei der B-Achse den Schneckenantrieb durch das kompakte, leistungsdichte Galaxie-Getriebe von Wittenstein ersetzt. Hinzu kommen weitere Verbesserungen, die Klemmung der Spindel für eine stabile Drehbearbeitung, die Werkzeugmagazine, die Automation sowie die Digitalisierung betreffend. Das Ganze wurde aus Standardvarianten realisiert, ist nach Bedarf kombinierbar und in vier Grundvarianten erhältlich.

**WB:** Welche Varianten der Baureihe sind besonders gefragt?

**Dr. Spachtholz:** Alle vier sind gleichermaßen gefragt, seien es die Maschinen-Ausführungen ›one‹ und die ›one plus‹ mit jeweils einem Portal – einmal für die 5-Seiten-Bearbeitung oder mit Gegenspindel zur 6-Seiten-Bearbeitung – beziehungsweise die ›two‹ und die ›two plus‹, beide mit zwei Portalen, zwei Fräs- und Drehspindeln sowie zwei Arbeitsräumen, die ›two plus‹ zudem ergänzt um eine mittig angeordnete Beladeschleuse. Für jede dieser Varianten besteht ein großes Interesse bei unseren Kunden, und das betrifft sowohl die Bestandskunden als auch Neukunden.

**WB:** Aus welchen Branchen kommen die Anwender dieser Baureihe?

**Dr. Spachtholz:** Zum einen aus der Präzisionswerkzeug-Branche, in der wir so gut wie jeden Hersteller beliefern, aber auch aus dem Automotive-Sektor, der Luft- und Raumfahrtindustrie, dem Sektor Power Tools und der Medizintechnik. Von überall dort bekommen wir Rückmeldungen, dass die Maschinen den hohen Erwartungen gerecht werden. Unser Anspruch ›First part = good part‹ wird nach ihren Aussagen erfüllt – auch bei schwerer Zerspanung, bei hochfesten Werkstoffen und bei hohen Genauigkeitsanforderungen. Das haben wir in 1:1-Vergleichen und in zahlreichen Test- und Probearbeitungen bewiesen.

**WB:** Nun ergänzt mit LifetimeSolutions ein Service-Konzept ihre Neuheiten-Offensive. Worum handelt es sich dabei?

**Taylor:** LifetimeSolutions ist für uns die logische Fortentwicklung unseres Leistungsportfolios, bei der die gleichen Maßgaben unserer Kunden den Ausschlag gaben wie bei der Evolution der MT-733-Maschinenbaureihe. Es geht um Mehrwert, der zu erzeugen ist, und das betrifft zunehmend nicht nur funktionelle Aufgaben, sondern reicht bis in den Service hinein und bis zur Schaffung digitaler Kompetenzen im Sinne von Industrie 4.0. Und unser Service schafft Mehrwert. Deshalb haben wir dieses individuelle Paket aufgesetzt, mit dem das gesamte Maschinenleben abgedeckt wird – von Entwicklung, Produktion und Vertrieb bei Stama über die komplette Produktionsphase beim Kunden bis hin zur Modernisierung. Ziel ist es, die Produktivität und die Verfügbarkeit bei unseren Kunden zu maximieren.

»Unsere Spezialisten erarbeiten ein Paket mit genau den Leistungen, die zur Maschine, dem Umfeld und den Vorgaben passen«

Crispin Taylor

**Dr. Spachtholz:** Und wie bei der Auswahl der besten mechanischen oder elektronischen Komponenten, hilft uns die Zugehörigkeit zur Chiron Group auch dabei, weltweit den besten Service zuzusichern. Hohe Verfügbarkeit und Teilequalität bei niedrigstmöglichen Betriebskosten heißt unser Versprechen, und damit es eingehalten wird, dafür stehen die Service-Profis der Chiron Group in 26 Ländern.

**Taylor:** LifetimeSolutions orientiert sich an den verschiedenen Phasen des Maschinen-Lebenszyklus sowie den konkreten Bedürfnissen der Anwender. Unsere Service-Spezialisten erarbeiten in diesem Rahmen ein Paket mit genau den Leistungen, die zur jeweiligen Maschine, dem Produktionsumfeld und den Vorgaben bestmöglich passen.

**WB:** Warum ist ›Lifetime‹-Betreuung erst jetzt möglich?

**Taylor:** Da wir sehr individuell und projektbezogen fertigen, gab es eine solche Betreuung sporadisch durchaus schon. Doch mit dem jetzigen

## INFORMATION & SERVICE



### HERSTELLER

**Stama Maschinenfabrik GmbH**  
 73278 Schlierbach  
 Tel. +49 7021 572-0  
[www.stama.de](http://www.stama.de)

ganzheitlichen Ansatz standardisieren wir sie quasi. Das jedoch bedurfte eines gewissen Reifeprozesses. Nun steht das Konzept. Wir haben den Zeitraum der Begleitung in drei Phasen gegliedert: Starten, Produzieren und Modernisieren. Mit dem Ziel vor Augen, länger spanen zu können bei minimalen Betriebskosten, sorgen die Service-Spezialisten dafür, dass die Startphase kurz ist und schon früh eine hohe Verfügbarkeit erreicht wird. Danach gilt es, das hohe Niveau in der Produktionsphase zu sichern sowie zusätzliches Potenzial zu identifizieren, um die Produktivität zu maximieren. In Phase Drei wird die Maschine fit gemacht für ein zweites Leben mit neuen Aufgaben.

**WB:** Welche Rolle spielt hierbei die Digitalisierung?

**Dr. Spachtholz:** Von ihr erwarten wir uns den entscheidenden Mehrwert für unsere Kunden – nämlich vom reaktiven zum vorausschauenden Service zu kommen. Wir bieten mit SmartServices im Verbund der Chiron Group einen Service an, bei dem wir den Kunden beraten und ihm dabei helfen, mit der richtigen Kombination digitaler Produkte den entscheidenden Mehrwert zu generieren. Wie sieht in einem mittelständischen Betrieb die digitale Lösung für eine präventive Wartung aus, um Ausfälle früh zu erkennen? Die Basis, das praxistauglich umzusetzen, sind die digitalen

»SmartServices heißt für uns, den Kunden zu beraten und ihm zu helfen, mit der richtigen Kombination digitaler Produkte den entscheidenden Mehrwert zu generieren«

Dr. Guido Spachtholz

Produkte aus der SmartLine-Serie. Mit den Software-Tools habe ich auf einer Zeitleiste eine kennzahlenbasierende Darstellung zu bestimmten Entwicklungen in der Werkzeugmaschine. Das verbessert die Transparenz und erleichtert es, noch vorhandene Potenziale zu heben. Zudem befähigt uns die Kooperation mit der Siemens AG und damit die Nutzung von MindSphere, aufbauend auf der Remote-Verbindung zur Werkzeugmaschine eine Ferndiagnose und -wartung vorzusehen. Sämtliche digitalen Produkte sind modular aufgebaut, sodass jeder Nutzer selbst entscheiden kann, worauf er den Schwerpunkt legen will – auf Effizienz, Verfügbarkeit oder Produktivität.

**WB:** Wie spüren Sie selbst die Digitalisierung?

**Dr. Spachtholz:** Die Digitalisierung ist ein Weg, auf dem wir gemeinsam voranschreiten müssen, und das auf allen Gebieten unserer Tätigkeit. Wir haben in der Chiron Group umfangreiche Qualifizierungsmaßnahmen auf dem Plan. Wir werden alle Beschäftigten unterstützen, Vorbehalte entkräften und jeden einzelnen in die Lage versetzen, die notwendige Transformation in die digitale Arbeitswelt zu meistern. Schließlich steht der Mensch mit seinen Ideen und seinen speziellen Fähigkeiten im Mittelpunkt des Geschehens.



»Mit den Software-Tools habe ich eine kennzahlenbasierende Darstellung zu Entwicklungen in der Maschine«, so Dr. Guido Spachtholz, Geschäftsführer von Stama und der Chiron Group (© Hanser)

**WB:** Stama ist bekannt als Spezialist für Komplettbearbeitung. Wie werden Sie zukünftig diesem Anspruch gerecht?

**Taylor:** In der Tat ist die Komplettbearbeitung unser Metier. Dabei sind wir einer der wenigen Hersteller, der sie mit Fräs-Dreh-Zentren realisiert. Das ist historisch bedingt, kommen wir doch von der Bearbeitung kubischer Teile, die meisten anderen dagegen vom Drehen. Das bringt Vorteile mit sich, die auch erhalten bleiben. Die Maschinen der Reihe MT 733 haben wir jedoch mit zusätzlicher Drehkompetenz ertüchtigt, sodass auf Fräsen und Drehen fast gleiche Anteile entfallen. Neu ist auch der optionale Lineardirektantrieb in der Y-Achse. Zudem sind die Maschinen nun mit der Möglichkeit zum Verzahnen und zum Unrunddrehen ergänzbar. Eventuell werden auch weitere Verfahren integriert, etwa das Schleifen. Zurzeit steht das aber nicht zur Debatte. Vielmehr konzentrieren wir uns darauf, die Maschinen des Systems 8 für andere Aufgaben zu befähigen.

**WB:** Was sind das für Aufgaben?

**Taylor:** Nun, System 8 sind vertikale, fünfachsigige Fräs-Dreh-Zentren, ein- oder doppelspindlig, für große Teile bis 600 mm Durchmesser – Maschinen für die hochproduktive Serienfertigung. Hier erwägen wir, das Portalkonzept mit Polymerbeton zu übernehmen, um Stabilität, Präzision und Flexibilität zu steigern. Der Trend in Richtung E-Mobility legt nahe, solche Maschinenkonzepte zu forcieren, und zwar in Richtung noch größerer Teile, eventuell bis 800 mm.

**Dr. Spachtholz:** Die schwere Komplettbearbeitung wird in der Chiron Group auch zukünftig Stama vorbehalten sein. Doch solche Arbeitsteilung ist kein Selbstzweck. Unser Augenmerk gilt stets dem Bedarf des Kunden; er ist unser Maßstab. Dass wir damit richtig liegen, das zeigt unser jüngster Markterfolg, vor allem mit der Baureihe MT 733. Wir sind überzeugt, diese Erfolgsstory mit dem Service-Konzept LifetimeSolutions weiterschreiben zu können.

**WB:** Vielen Dank für das Interview. ■