

Großteilebearbeitung ■ Fahrständer-BAZ ■ 5-Achs-Bearbeitung ■ Nullpunkt-Spanntechnik

Kundenorientierung pur

Bathon in Alzenau hat sich über 40 Jahre erfolgreiche Geschäftstätigkeit hinweg zu einem vielseitigen Dienstleister der Metallbearbeitung entwickelt. Ein wichtiger Erfolgsfaktor ist die flexible Fertigung. Dafür kommt auch ein Bearbeitungszentrum von Hedelius zum Einsatz.



1 Perfekt und flexibel für lange sowie für kleine und komplexe Werkstücke: Bathon kann auf der Tiltenta 7-2600 mit integriertem NC-Rundtisch von Hedelius sowohl kleine Teile fünfachsrig, als auch Langteile bearbeiten (© Hedelius)

Seit acht Jahren ist Stefan Bathon Geschäftsführer der Bathon GmbH im bayrischen Alzenau. Zu Beginn führte er zwei Jahre lang das Unternehmen gemeinsam mit seinem Vater, ehe dieser in den Ruhestand ging. »Vor über 40 Jahren gründete mein Vater in einer umgebauten Scheune in Mömbris einen Werkzeugbau in Nebentätigkeit. Infolge einer überaus positiven Auftragsentwicklung musste die Produktionsstätte regelmäßig erweitert werden, bis schließlich der Umzug an die Röntgenstraße in Alzenau erfolgte.

Hier war deutlich mehr Platz. Verkehrsanbindung und Infrastruktur sind ebenfalls besser«, gibt Stefan Bathon einen kurzen Einblick in die Historie.

Vom reinen Werkzeugbau hat sich der Familienbetrieb zu einem vielseitigen Dienstleister in der Metallverarbeitung entwickelt. Beim Blick in die Maschinenhallen wird das sofort deutlich. Dicht an dicht stehen Laserschneidanlagen, Abkantpressen, Dreh- und Fräsmaschinen, Schweißroboter und einige andere Maschinen, dazwischen Gitterboxen und Paletten mit Roh- und

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

Hedelius Maschinenfabrik GmbH
49716 Meppen
Tel. +49 5931 9819-0
www.hedelius.de

ANWENDER

Bathon GmbH
63755 Alzenau
Tel. +49 6023 9711-0
www.bathon.de

Fertigteilen. Auch über eine eigene Konstruktion, Qualitätssicherung und Logistik verfügt die Bathon GmbH.

Extreme Flexibilität in der Fertigung

Dass der Dienstleister heute so viele unterschiedliche Fertigungstechnologien unter einem Dach vereint, ist, so der Geschäftsführer, den Kunden geschuldet: »Unsere Auftraggeber möchten alle Leistungen aus einer Hand. Verstärkt wurde das noch während der letzten Wirtschaftskrise. Damals hatte sich eine stärkere Bindung zwischen Kunden und Lieferanten entwickelt, die auch heute noch Bestand hat.«

Um den regionalen, nationalen und internationalen Kunden aus der Pharma-, Lebensmittel-, Solar- oder Bauindustrie sowie dem Fahrzeugbau, Sondermaschinenbau und dem Motorsport gerecht zu werden, ist eine hohe Flexibilität in der Fertigung nötig. Denn jede Branche hat eigene Anforderungen. Verarbeitet werden müssen Werkstücke aus Aluminium, Stahl und Edelstahl sowie Buntmetallen und Kunststoffen in Losgrößen von 1 bis 500 Teilen. Auch ganze Baugruppen, Anlagen und Sondermaschinen werden auf Kundenwunsch gefertigt. Manche Aufträge müssen kurzfristig in zwei bis vier Wochen abgearbeitet werden, andere laufen regelmäßig über sechs Monate. Um die Flexibilität weiter ausbauen zu können, wurde 2015 ein Bearbeitungszentrum der Hedelius Maschinenfabrik GmbH angeschafft.

Spezielle Tischkonstruktion

In Vorbereitung auf die Investition wurde eine Analyse von Bauteilen und Geometrien durchgeführt, um genau die passende Maschine für die komplexe Fertigungssituation zu finden.



2 »Besonders wertvolle Investition für uns!«: Seit acht Jahren führt Geschäftsführer Stefan Bathon das Familienunternehmen Bathon in Alzenau. 2015 investierte er in eine Tiltenta 7-2600 von Hedelius

(© Hedelius)

»Wir sind im Bereich der flexiblen Bearbeitung und der Komplettlösung unterwegs, einfache Teile machen wir eher selten«, so Bathon. Damit war klar, dass die neue Fräsmaschine äußert unterschiedlichen und anspruchsvollen Herausforderungen gewachsen sein musste.

Ganz wichtig für die Entscheidung zugunsten eines Herstellers war aber ein weiterer Punkt: das integrierte Nullpunkt-Spannsystem. »Wir wollten eine spezielle Tischkonstruktion mit integrierten Schunk-Spanntöpfen, da wir diese auch in den anderen Maschinen einsetzen. Das hätte nicht jeder für uns gemacht und wollte auch nicht jeder für uns machen«, so Bathon. »Hedelius hat uns diesen Wunsch erfüllt und auf einem Schwenkspindel-Bearbeitungszentrum vom Typ Tiltenta 7-2600 die Spanntöpfe integriert.« Alle vorhandenen Spannmittel können so weiter auf

allen Maschinen gleichermaßen eingesetzt werden.

Nullpunkt-Spannsystem und großes Werkzeugmagazin

Punkten konnte der Werkzeugmaschinenhersteller aus Meppen auch beim Werkzeugmagazin. Neben dem Standardmagazin hatte Bathon ein zusätzliches Standby-Magazin mit 180 Werkzeugen und Kegelreinigungsstation geordert, sodass bis zu 213 Werkzeuge schnell verfügbar sind. Das Zusammenspiel des Nullpunkt-Spannsystems und des großen Werkzeugmagazins machen die T7-2600 enorm flexibel und senken Rüstzeiten und damit Kosten deutlich.

Mit X/Y/Z-Verfahrwegen von 2600/750/695 mm ist sie die größte Fräsmaschine im Bathon-Maschinenpark und wird, wie erwartet, sehr individuell eingesetzt. »Die Maschine ist einfach extrem flexibel. Vom kleinen 5-Achs-Teil bis zur langen Leiste oder Aluminium-Grundplatte bearbeiten wir auf der T7 alles. Es ist für uns sehr wertvoll, auf so eine Maschine zurückgreifen zu können«, erzählt Geschäftsführer Stefan Bathon zufrieden. Hochgenaue Bauteile sind bei den Alzenauern nicht die Regel. Wenn allerdings Präzision gefragt ist, wie bei Motorsportteilen, dann kann die Fräsmaschine von Hedelius zuverlässig liefern. »Die Genauigkeit ist echt super, ein Hundertstel sind kein Problem«, berichtet Peter Wissel, Maschinenbediener am Schwenkspindel-BAZ.

Rahmenbedingungen stimmen

Darüber hinaus verfügt die Maschine über eine Heidenhain-Steuerung und eine Arbeitsraum-Trennwand. Die kompakten Aufstellmaße und der Zugang zum Arbeitsraum, insbesondere zu den Pneumatik-Anschlüssen des Nullpunkt-Spannsystems, sind weitere Pluspunkte des Hedelius-Maschinenkonzepts. Neben den technischen Anforderungen und Vorteilen stimmen auch die weiteren Rahmenbedingungen. »Wir wollten lieber ein kleineres Familienunternehmen mit direktem Kontakt, bei dem wir davon ausgehen können, dass es noch lange existiert«, sagt Stefan Bathon. Nach einem Referenzbesuch und einem Werksbesuch in Meppen war klar, dass Hedelius der richtige Partner ist. An dieser Meinung hat sich auch vier Jahre nach dem Kauf nichts geändert. ■

3 Äußerst flexibel: Auf der T7-2600 werden bei Bathon unter anderem Leisten für die Baumaschinenindustrie gefertigt. Mithilfe des Nullpunkt-Spannsystems kann in Sekundenschnelle umgerüstet werden. Auch eine nebenzeitarme Pendelbearbeitung in getrennten Arbeitsräumen ist auf dem Fahrständer-BAZ möglich

(© Hedelius)

