

Bearbeitungszentren

## »Die Mikron 6×6 setzt neue Maßstäbe«

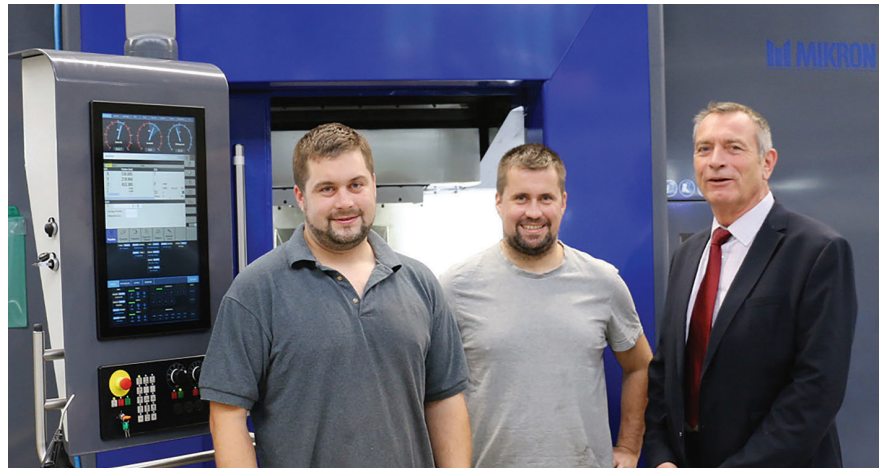
Die Zerspanungsfachleute beim Lohnfertiger Stankalla können dem BAZ-Hersteller Mikron bestätigen, dass der Werkzeugmaschinen-Baukasten 6×6 auch den Bedarf von KMUs trifft.

**D**er Maschinenbaukasten Mikron 6×6 liegt im Trend. So sieht es Hersteller Mikron SA Agno, und die Praxis scheint es zu bestätigen. Als Gründe dafür sehen die Schweizer solche Features wie nahtlose Einbindung der Automation in über 102 Varianten, einfache Bedienung, geringer Flächenbedarf und ausgeprägte Autonomie.

Dass sich der Baukasten auch für kleine und mittelgroße Unternehmen (KMU) eignet, belegt Mikron am Beispiel der Franz Stankalla GmbH in Bad Schussenried. Mit der Aussage »Die Mikron 6×6 erfüllt genau unsere Bedürfnisse« nimmt Geschäftsführer Franz Stankalla das Resümee gleich vorweg. Dann konkretisiert er: »Die Mikron 6×6 setzt neue Maßstäbe. Die Flexibilität des Baukastensystems, verbunden mit der nahtlos integrierten Automation und der hohen Prozesssicherheit hat uns überzeugt. Der individuell konfigurierbare Baukasten ist eine ideale Ergänzung für unseren Maschinenpark.«

### Zwei statt fünf Spannvorgänge und eine Maschine statt drei

Bei Stankalla nutzt man die Mikron 6×6 vorrangig zum Fertigen von Bauteilen aus Speziallegierungen und sogenannten Superlegierungen wie Hastelloy. Stankalla: »Zurzeit fertigen wir vier unterschiedliche Teile. Die Anforderungen an diese Teile sind so hoch, dass wir



1 Stehen nicht nur vor, sondern auch zu ihrer Mikron 6×6 (von links): Die Geschäftsführer David und Franz Stankalla sowie Mikron-Gebietsverkaufsleiter Bernd Petermann (© Mikron)

sie auf keiner unserer Anlagen im Maschinenpark hätten herstellen können.«

Ein Teil, das zuvor in fünf Aufspannungen auf drei Maschinen zu fertigen war, lässt sich nun in zwei Aufspannungen auf ein und derselben Maschine fertig bearbeiten. Dabei profitiert Stankalla von den Vorteilen einer optimalen Erreichbarkeit der Komponenten zum Einrichten, Messen und Warten – auch bei integrierter Automation – und einer benutzerfreundlichen Programmierung.

Auch die Stabilität nutzt dem Lohnfertiger. Sie gründet auf MPF, dem Mikron Power Frame, einer geschlossenen Rahmenbett-Konstruktion mit hoher

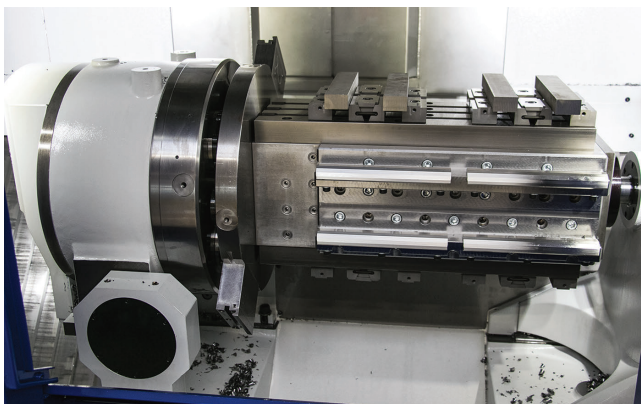
Temperaturkonstanz, die auch bei großen Querwegen eine maximale Steifigkeit und Präzision sicherstellt.

Das progressive Konzept wirkt sich bei Stankalla vielfach positiv aus. »Der Werkzeugverschleiß ist nur halb so groß wie bei anderen Maschinen«, so der Chef. »Zudem ist die Oberflächengüte etwa ein Drittel besser.« Die Maschine sei prädestiniert für das effiziente Bearbeiten hochwertiger Teile aus Stahl, Guss oder Leichtmetall. Dass sie inklusive Automation wenig Aufstellfläche benötigt, wirke sich ebenso kostensparend aus, wie der geringe Rüstaufwand.

Zurzeit betreibt der Job Shop die 6×6 tageweise; ab Mitte 2020 will man die Automation mit einem Palettenwechsler erweitern, sodass an sechs Tagen die Woche rund um die Uhr gefertigt werden kann. Franz Stankalla: »Wir können nun Teile anbieten, die wir bisher nicht in dieser Präzision und Komplexität umsetzen konnten. Damit erschließen wir uns Aufträge in völlig neuen Märkten. Die Wahl der Mikron war eine logische Konsequenz unserer zukunfts zugewandten Haltung.« ■

[www.mikron.com](http://www.mikron.com)

[www.franz-stankalla.de](http://www.franz-stankalla.de)



2 Die beste Lösung für die Fertigungssituation bei Stankalla: Sechzehn Teile mit zwei Spannlagern auf der Spannbrücke im Arbeitsraum der Mikron 6×6 (© Mikron)