

BEARBEITUNGSZENTREN FÜR DIE METALLBEARBEITUNG

„Flexibilität ist das A und O“

Angefangen als kleiner Lohnfertiger, beschäftigt die Piras Metalltechnik heute 25 Mitarbeiter. Der breit gefächerte Maschinenpark umfasst unterschiedlichste Produktionsverfahren – und mittlerweile drei Bearbeitungszentren von Hedelius.



Flexible Fertigungsmöglichkeiten: Mittlerweile sind drei Hedelius-Bearbeitungszentren bei Piras im Einsatz. © Hedelius

Kurz nach der Firmengründung widmete sich die Piras Metalltechnik GmbH & Co. KG noch fast ausschließlich der Lohnfertigung. „Wir waren damals gerade einmal vier Leute“, erinnert sich der Firmengründer Guido Piras an die Herausforderungen der Anfangsjahre. Nicht selten wurde bis in die Nacht hinein „durchgeackert“, um die Aufträge auch fristgerecht bedienen zu können. Doch der Erfolg gab ihnen recht, denn Kundenstamm und Belegschaft wuchsen. Mit dem Wachstum rückte dann auch schnell der Sondermaschinenbau ins Leistungsspektrum des Betriebs

Einen echten Meilenstein in der Geschichte der Firma stellte schließlich die Anschaffung der ersten CNC-Maschine im Jahr 1998 dar. Seitdem ist das Spektrum an CNC-gesteuerten Bearbeitungszentren in den Hallen seines Betriebs stetig gewachsen. „Wir investieren regelmäßig in unseren Maschinenpark, um die hohe Qualität unserer Produktion langfristig zu sichern“, so Piras. Der notwendige Platz dafür wurde im Zuge zweier Hallenerweiterungen in den Jahren 2002 und 2013 geschaffen.

Zwei Bearbeitungszentren in einem Jahr

Mit der zweiten Erweiterung wurde schließlich auch der Weg freigemacht für die Anschaffung der ersten beiden Hedelius-Maschinen: Dem kompakten 5-Achs-Bearbeitungszentrum RS 505K folgte mit der RS 805 K23 noch im selben Jahr ein echter Allrounder. „Die Investitionen waren in dem Jahr hoch, aber beide Modelle haben sich seitdem bewährt und sind auch heute noch im Einsatz“, freut sich Piras. Gerade die RS 805 K23 hatte wegen ihrer Vielseitigkeit schon länger auf seinem Wunschzettel gestanden. Bei beiden Maschinen ebenfalls von Beginn an mit dabei: ein 180-fach Standby Magazin, das die benötigten Werkzeuge automatisiert und binnen Sekunden bereitstellt. „Von dem Standby Magazin waren wir tief beeindruckt, denn so etwas bot damals kaum jemand“, betont Piras unter Verweis auf die enormen Kosten- und Zeiteinsparungen, die gerade bei einem solch breiten Fertigungsspektrum durch den Wegfall des manuellen Werkzeugwechsels erreicht werden.

Aushängeschild Tiltena

Somit kam es wenig überraschend, dass mit der im November 2019 angeschafften Tiltena 9–3600 auch die dritte Hedelius-Maschine mit einem Standby Magazin ausgestattet wurde. Mit ihren großzügigen Verfahrenswegen von 3600 x 900 x 900 mm (X/Y/Z) ist sie das bis dato größte Bearbeitungszentrum im Maschinenpark. Dominik Schöffel arbeitet fast jeden Tag an der neuen Tiltena 9–3600. Die hohe Zuverlässigkeit, die ihm schon von den beiden anderen Modellen vertraut ist, findet der Maschinenbediener auch hier wieder: „Alles funktioniert so, wie man es sich vorstellt“, freut er sich. Ausgestattet mit einer 6. Horizontalachse, steht das BAZ stellvertretend für die Flexibilität und die Präzision, die auch die Fertigung bei Piras auszeichnet.

Der hohe Eigenfertigungsanteil von fast 100 % macht das Unternehmen unabhängig von Zulieferern und garantiert eine konstant hohe Produktqualität, für die Piras voller Überzeugung bürgt: „Alles, was hier gefertigt wird, haben wir auch im Griff“, versichert er. Von der Ausarbeitung eines individuellen Lösungskonzepts bis hin zu dessen Umsetzung übernimmt der Betrieb alle Wertschöpfungsschritte selbst. Es werden Einzel- und Serienteile produziert, teils in unüblichen Formen und in unterschiedlichsten Dimensionen und Losgrößen. Vor allem im Son-



Der Eigenfertigungsanteil liegt bei fast 100 %: „Alles, was hier gefertigt wird, haben wir auch im Griff“, erklärt Seniorchef Guido Piras die Philosophie seines Betriebs. © Hedelius

dermaschinenbau sind immer wieder hochkomplexe Komponenten gefragt. Dabei macht sich ein ums andere Mal auch die Möglichkeit der präzisen Stirnseitenbearbeitung langer Teile bezahlt.

„Man spürt, dass aktiv mitgedacht wird“

Auf Hedelius aufmerksam wurde Piras schon zu seiner Anstelltenzeit: „Ich erinnere mich noch gut an einen Artikel über eine RotaSwing in einer Fachzeitschrift: Schon alleine optisch fand ich die sehr ansprechend“, verrät er, „und das ist auch immer noch so.“ Vor allem aber weiß er heute die technischen Vorzüge der drei Bearbeitungszentren zu schätzen: „Flexibilität ist für uns das A und O, und die verkörpern Hedelius-Maschinen zu hundert Prozent“, lobt er den emsländischen Ingenieursgeist.

Abgerundet wird das Bild durch den, nach seiner Erfahrung, „hervorragenden Service“: „Wir fühlen uns hier bestens betreut. Unsere Maschinen werden regelmäßig gewartet und bei Unregelmäßigkeiten können wir uns immer auf schnelle Hilfe verlassen“, so sein Resümee. Eine vorbildliche Kundenorientierung attestiert Piras Hedelius im Übrigen auch mit Blick auf seine jüngste Anschaffung: „Man spürt, dass wirklich aktiv mitgedacht wird, denn die Konstruktion der Tiltenta ist nach meiner Meinung rundum gelungen.“ ♦

Info

Anwender

Piras Metalltechnik GmbH & Co. KG
www.piras-metalltechnik.de

Hersteller

Hedelius Vertriebsgesellschaft mbH
www.hedelius.de

KUTENO

Kunststofftechnik Nord

Die kompakte Zuliefermesse für die kunststoffverarbeitende Industrie

01. – 03.09.2020

A2 Forum | Rheda-Wiedenbrück

Das bietet Ihnen die KUTENO:

- ▶ **Arbeitsmesse:** Kontakt zu Zulieferfirmen entlang der gesamten Prozesskette
- ▶ **Starke Aussteller:** kompetente Ansprechpartner aus Industrie und regionalen Verbänden
- ▶ **Full-Service-Paket:** inklusive freiem Eintritt, Parken und Verpflegung

Jetzt kostenloses Ticket sichern!

Mit dem Online-Code:
kuteno20-aziKU