

Bearbeitungszentren und Drehmaschinen

Young Professionals

Bei ZTS-Zerspanungstechnik Stadler in Grafenau hat sich eine schlagkräftige junge Truppe zusammengefunden, die sich der Einzelteilmontage verschrieben hat. Mit Know-how und Mazak-Technologie hat man den erstklassigen Ruf als flexibler Zulieferer nachhaltig gefestigt.

von Helmut Damm



1 Zuversichtlich bezüglich eines fortwährenden gemeinsamen Erfolgs (von links): Julian Leikam, Christoph Jobst (beide ZTS) und Reinhard Klatzl (Mazak) vor dem 5-Achs-BAZ VTC-800/30SR von Mazak © Hanser

Als sogenannte Young Professionals stuft der Arbeitsmarkt erfahrene und besonders potenziellträchtige Jungprofis im Alter von unter 30 Jahren ein. Spricht man mit Julian Leikam und Christoph Jobst, ihres Zeichens Geschäftsführer bei der ZTS-Zerspanungstechnik Stadler GmbH in Grafenau, und sieht sich dann in der Werkhalle um, merkt man schnell, dass man es trotz ihres beneidenswerten Alters mit ausgefuchsten Zerspanern zu tun hat. Young Professionals der Zerspanung, denn erfolgreich sind sie auch.

Mutig die Nachfolge angetreten

Der Name Stadler im Firmennamen geht auf den Gründer Johann Stadler zurück, der 1992 mit einem Lohnfertigungsbetrieb in Lichteneck startete. Der Fokus lag von Beginn an auf Einzelteilen und Kleinserien für den Son-

dermaschinenbau, den es in der Region Bayerischer Wald reichlich gibt. Der Fokus besteht auch heute noch so. Stadlers erste Maschine: eine Mazak-Drehmaschine vom Typ SQT-10 MS. Um die Jahrtausendwende folgte der Umzug nach Grafenau in eine größere Halle. Er investierte in weitere Mazak-Maschinen fürs Fräsen, eine VTC 300 C, eine VTC 20 B und eine VTC 20 C. Hinzu kam noch eine Erodier-, eine Flachschleifmaschine sowie eine Lasermarkierungsanlage. In den Folgejahren wurde mit diesem Maschinenpark gefertigt, Investitionen wurden nicht getätigt, eine gewisse Stagnation machte sich breit. 2014 tritt Julian Leikam als Zerspanungsmechaniker ins Unternehmen ein, ein Jahr später folgt der seit Jahren befreundete Christoph Jobst. Beide arbeiten an den Dreh und Fräsmaschinen von Mazak, bis Stadler

2016 den engagierten Leikam zum Mitgeschäftsführer ernannt. Als Stadler dann im Folgejahr einen Nachfolger sucht, ist Julian Leikam zur Stelle und auch Christoph Jobst, der mittlerweile nebenher eine Ausbildung zum Techniker begonnen hatte, steigt in Vollzeit als Partner mit ein.

Nach knapp drei Jahren Unternehmertum kann Julian Leikam, der sich vorwiegend um Auftragsakquisition, Angebotskalkulation, Einkauf und Verwaltung kümmert, stolz Zwischenbilanz ziehen: »Bei der Übernahme der Firma waren es drei Gesellen, heute sind es acht. In Summe sind wir 14 Mitarbeiter und bilden sogar aus. Wir haben den Umsatz innerhalb von drei Jahren verdreifacht, langjährige Kunden reaktiviert, haben die Halle erweitert und auch in unseren Maschinenpark investiert. Aufgrund unserer guten Erfahrungen mit Mazak haben wir wieder Maschinen dieses Herstellers gekauft. Für unser kleines, aufstrebendes Unternehmen sind derartige Entscheidungen von existenzieller Bedeutung. Überzeugter hätten wir jedoch nicht sein können.«

Keine Scheu vor fünffachsignen Herausforderungen

Die täglichen Aufgabenstellungen verlangen den Zerspanern alles ab. Christoph Jobst, der die technischen Belange in der Fertigung und die Arbeitsplanung zu seinen Hauptaufgaben zählt: »Der Großteil unserer Kunden, darunter zahlreiche Stammkunden aus der Umgebung, gehört dem Sondermaschinenbau oder dem Werkzeugbau an. Daneben gibt es Kunden aus dem Anlagenbau, der Textilindustrie oder dem Prototypenbau rund um die Elektromo-



2 Erweitert das Auftragspektrum enorm: Die neue Quickturn 250 MY bietet mit einem Stangendurchlass von 80 mm und einer Y-Achse weitreichende Anwendungsoptionen für ZTS © Hanser



3 Sprung in eine bessere technologische Wettbewerbssituation: ZTS gewinnt dank des 5-Achs-BAZ VTC-800/30SR an Arbeitsraum und Leistung in Bezug auf noch komplexere und größere Bauteile © Hanser

bilität. Wir sind aber auch der flexible Problemlöser bei eiligen Ersatzteilen übers Wochenende. In Summe bearbeiten wir vorwiegend Einzelteile und wiederkehrende Bauteile in kleinen bis mittleren Serien, die wir zudem in diversen Varianten fertigen. Das wiederum sorgt für entsprechenden Programmieraufwand. Eine Besonderheit bei uns ist, dass unsere wirklich exzellent qualifizierten Fachkräfte diese Aufträge eigenständig und eigenverantwortlich abarbeiten, was das Programmieren an unseren MasterCAM-Plätzen und die Werkerselbstkontrolle einschließt. So sehr wir die intuitive Programmierung an den Mazatrol-Steuerungen von Mazak zu schätzen gelernt haben, es werden heute nur noch wenige Prozent der Bauteile an der Maschine programmiert, dafür sind die Werkstücke zu komplex geworden. Dennoch ist die steuerungstechnische Durchgängigkeit unseres Mazak-Maschinenparks unver-

ändert wertvoll in Bezug auf die Gesamtflexibilität unserer Fertigung.«

Die gestiegene Komplexität der Anwendungen und auch ein zunehmender Kapazitätsengpass führte in den vergangenen zwei Jahren zur Investition seitens ZTS in drei weitere hochmoderne Mazak-Maschinen: eine CNC-Drehmaschine des Typs Quickturn 250 MY mit Stangendurchlass 80 mm, ein 3-Achs-

BAZ des Typs VTC-760C mit 12000er-Spindel sowie in ein 5-Achs-BAZ VTC-800/30SR mit 18000er-Spindel. Für die Jungunternehmer finanziell ein Schluck aus der Pulle, technologisch hingegen ein Befreiungsschlag. Mazak-Vertriebsingenieur Reinhard Klatzl: »Ich betreue ZTS seit über vier Jahren. Es war faszinierend zu sehen, wie es das Team geschafft hat, in Ermangelung an



4 »Trophäen-Schrank«: ZTS deckt mit seinem Team engagierter Fachkräfte ein breites Spektrum an Werkstücken ab, die als Einzelteile oder maximal in mittleren Serien gefertigt werden © Hanser

Feinstfiltration von HSS, Hartmetallen, Glas und Glaskeramik

auch für wässrige Lösungen, Emulsionen und chem. Bäder

umweltfreundliche Filtration ohne Filterhilfsmittel

modular an verschiedenste Anwendungsfälle anpassbar

pneumatische Rückspülung

niedrigste Betriebskosten



LEHMANN

UMT

FILTERTECHNIK

FÖRDERTECHNIK

Filtration bis **2µm**



Alternativen selbst komplexe Bauteile auf den 3-Achs-BAZ hinzuzaubern. Hier haben wir mit dem neuen 5-Achs-BAZ eine perfekt auf die Bedürfnisse des Kunden zugeschnittene Lösung geboten. ZTS hat damit für die Zukunft alle Optionen, was größere und komplexere Bauteile betrifft. Die kleine, alte Drehbank hatte nur einen Stangendurchlass von 42 mm, das war für ZTS

nate, er registriert auch sich verändernde Anforderungen: »Es ist heute so, dass wir einen Auftrag nur bekommen, wenn wir alle benötigten Fertigungsschritte anbieten und erfüllen können. Gerade diesbezüglich katapultiert uns die fünfachsig VTC-800 mit ihren drei Metern Verfahrensweg im Markt deutlich nach vorne. Zudem erzeugen wir nun Freiformflächen, beispielsweise im For-

keit. So können wir beispielsweise sogenannte PPC-Fräser, das sind konische Tonnenfräser mit großen Schneidenradien, unter Anstellung einsetzen und höhere Zeitspannvolumina erzielen. Auch bringt uns die Wärmekompensation ein Stück weit voran, weil der Warmlaufzyklus entfällt. Dennoch sind wir mit unseren Bestandsmaschinen von Mazak nicht minder hochzufrieden,



5 Die erste Maschine ist noch täglich solide unter Span: Mit der Super Quick Turn 10MS von Mazak startete das Unternehmen vor über 25 Jahren erfolgreich mit der Lohnfertigung © Hanser



6 Täglich ein Effizienzbringer: Sauber strukturierte Schubladen an jeder Werkbank mit Vollaussstattung vermeiden das Umherlaufen und Suchen der Maschinenbediener © Hanser

ein limitierender Faktor. Auch hier eröffnet die neue Quickturn den Weg zu einem erweiterten Teilespektrum. Bemerkenswert ist für mich, dass die Chefs ihre Mitarbeiter bei der technischen Ausgestaltung der Maschinen mit einbeziehen und damit ein Einverständnis auf breiter Basis schaffen. Gerade in der Einzelteillfertigung kommt es auf die Motivation der Mitarbeiter an, und die ist bei ZTS hoch.«

Alles oder nichts

Im Dialog mit den Kunden, etwa wenn er fertige Bauteile persönlich abliefern, erfährt Julian Leikam nicht nur die Planungen der nächsten Wochen und Mo-

menbau, fünfachsig simultan, wodurch wir die Anzahl der Aufspannungen teils massiv reduzieren konnten. Modernste Werkzeuge sind zudem deutlich leistungsfähiger, was uns gerade bei Langläufern mit hohem Zerspanvolumen wettbewerbsfähiger macht.«

Damit die Effizienz in den Abläufen der Einzelteil- und Kleinserienfertigung auch ohne Automatisierung – wenn man von den Stangenladern absieht – möglichst hoch ist, haben sich die beiden Chefs viele Gedanken um den Workflow gemacht. Nullpunktspannsysteme und Mehrfach-Schraubstöcke sichern den zügigen Werkzeugwechsel und geringe Nebenzeiten. Ein besonderer Clou sind die durchgängig an allen Arbeitsplätzen identisch sortierten und ausgestatteten Schubladen, in denen die Mitarbeiter alle benötigten Spannmittel, Werkzeuge und Messmittel auf einen Griff finden. Keiner muss suchen oder gar zu einem Kollegen laufen und diesen auch noch aufhalten. Das verkürzt ebenso die Rüstzeiten, wie die Schrumpfspanntechnik für die durchgängigen SK-40-Werkzeuge.

Christoph Jobst: »Unsere neuen Maschinen von Mazak mit Smooth-Steuerungen bieten uns mehr Freiheitsgrade und eine höhere Leistungsfähig-

denn wenn die Maschinen produzieren, ist da eigentlich kein Unterschied zu den neuen. Die würden wir heute genau so wieder kaufen, denn sie laufen und laufen und laufen. Selbst unsere Älteste fertigt nach über 25 Jahren immer noch zuverlässig auf ein Hundertstel genau. Der Mazak-Service ist ebenfalls exzellent, was für uns als Kleinbetrieb sehr wichtig ist, denn es fehlen Ausweichmöglichkeiten im Störfall. Zudem sind die Maschinen durchgängig konstruiert, es werden keine funktionierenden Komponenten unnötig verändert, sodass wir einfache Störungen problemlos selber beseitigen können. In unseren Kerntechnologien Drehen und Fräsen wird daher Mazak ein bevorzugter Partner bleiben.«

Mitarbeiterführung und Schulungen

Als Gemeinschaft zum Erfolg – so die Devise, die auch dazu beiträgt, dass ZTS trotz einiger großer Arbeitgeber im Umfeld fähige Fachkräfte an sich binden kann. Abwechslungsreiche, verantwortungsvolle Arbeiten, flexible Arbeitszeiten, Mitspracherecht, regelmäßige Schulungen sowie zwei Chefs, die jederzeit mit anpacken: Mit diesem Führungsstil steht der noch recht jungen Mannschaft die Zukunft offen. Mazak wird diese sicher mitbegleiten. ■

INFORMATION & SERVICE

HERSTELLER

Yamazaki Mazak Deutschland GmbH
73037 Göppingen
Tel. +49 7161 675-0
www.mazak.de

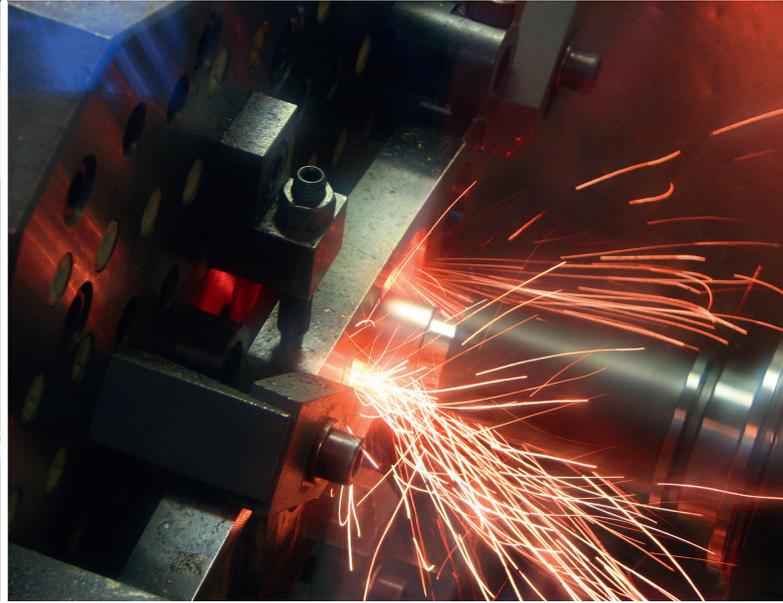
ANWENDER

ZTS-Zerspanungstechnik Stadler GmbH
94481 Grafenau
Tel. +49 8552 3691
www.stadler-info.de



11 Lohnfertigung

Schlagkräftige Truppe



14 Schwerzerspanung

Solide Maschinen für wirtschaftliche Prozesse

STANDPUNKT

3 Sharing is caring

BRANCHE

6 News

TECHNOLOGIE

10 Werkzeugmaschinen

10 Young Professionals
(Helmut Damm)

13 Präzisionsschranken
durchbrechen

14 Hochleistungswerkstoffe
effizienter bearbeiten
(Manfred Lerch)

16 Präzisionswerkzeuge

16 Effizient statt turbulent

19 Auf selbsttätig definierter Bahn

20 Verfahren

20 Industrielle Schleifbrandprüfung
(Martin Seidel, Antje Zösch und
Konstantin Härtel)

SPECIAL

25 Verzahnen

26 Verlässliche Präzision
(Klaus Bauer und Ulrich Uebel)

29 Exzellentes Zusammenspiel
(Jong Youn Chun)

32 Auf der Überholspur

34 Leichter geht's nicht

36 Verzahnen inklusive
100%-Prüfung
(Antoine Türich)

