

Komplettbearbeitung

Systemkomponenten für medizinische Geräte

Die Franke GmbH in Aalen hat sich auf Präzisionskomponenten wie Drahtwälzlager, Drehsysteme und Linearsysteme spezialisiert. Medizintechnik- und Aerospace-Kunden mit hohen Qualitätsansprüchen profitieren vom Einsatz moderner DMG-Mori-BAZ und -Drehfräszentren.



1 XXL-Bauteile für große Computertomographen bearbeitet Franke auf der DMU 210 FD

© DMG Mori

Speziallager mit integriertem Antrieb für Computertomographen, Lager für Deckenampeln in Intensivstationen oder Lager für medizinische Zentrifugen und Laborgeräte sind nur beispielhafte Produkte, die Franke fertigt. »Damit stehen wir während der Pandemie vor der großen Herausforderung, einerseits die lückenlose Lieferkette zu gewährleisten, andererseits die Schutzmaßnahmen im eigenen Betrieb gewissenhaft umzusetzen«, erklärt Sascha Eberhard, Geschäftsführer der Franke GmbH. »Wir reagieren darauf mit zwei äußerst wirksamen Maßnahmen: Die strikte Trennung der Schichten in der Produktion und mobiles Arbeiten im Verwaltungsbereich.«

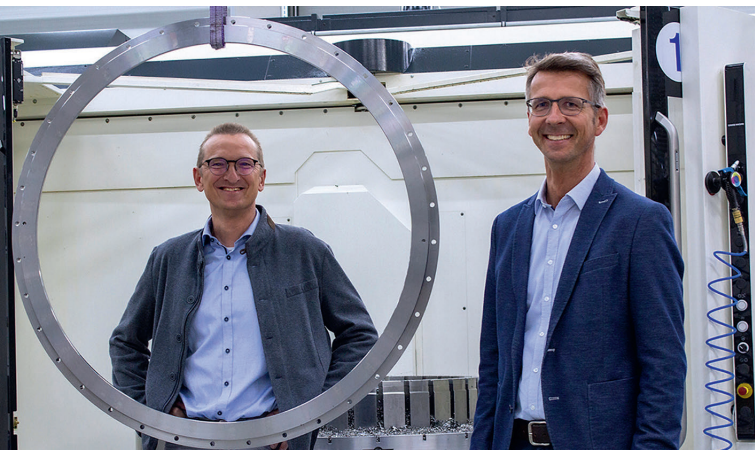
Bei dieser Umstellung in der Arbeitsweise profitiert Franke von einer längst gelebten Philosophie, Prozesse zu automatisieren und zu digitalisieren. Darüber hinaus konzentrierte sich Franke mit einer eigenen Entwicklung und Konstruktion sowohl auf Produkte als auch auf deren Herstellung. »Viele Maschinen und Vorrichtungen stammen aus unserer Entwicklung und dem internen Sondermaschinenbau.« Den Service vor Ort beim Kunden übernimmt ein eigenes Service-Team.

Passgenaue Ausstattung für Losgrößen zwischen 1 und 1000

Die Flexibilität in der Fertigung sichert Franke seit 2008 mit Bearbeitungszen-

tren von DMG Mori. »Diese vielseitig einsetzbaren Maschinen mit passgenau auf unsere Bedürfnisse abgestimmter Ausstattung geben uns den nötigen Spielraum in der Produktionsplanung«, weiß Sascha Eberhard. Die Losgrößen liegen zwischen 1 und 1000 Teilen, das Materialspektrum reicht von diversen Drahtsorten über Alu, Messing und Stahlguss bis hin zu Kunststoff und Karbon. Der Fertigungsanspruch im High-End-Segment ist enorm, so Eberhard: »Franke-Speziallager sind in ihrer höchsten Ausbaustufe komplexe Systemkomponenten mit ausgeklügelten Gehäuseformen, Abdichtungen und integriertem Direktantrieb.« Die Bearbeitung erfordert Fräs-, Dreh- und Bohrtechnologie auf sehr hohem Niveau.

Der Maschinenpark umfasst eine DMU 210 FD sowie die mit Palettenwechsler ausgestatteten DMC 80 FD duoBlock, DMC 125 FD duoBlock und DMC 160 FD duoBlock. Alle Maschinen verfügen über ein Genauigkeitspaket. Insbesondere die duoBlock-Modelle spielen für Oliver Schröder, Prokurist und Leiter des Einkaufs und der Materialwirtschaft, eine entscheidende Rolle: »Fräsen und Drehen in einer Aufspannung kombiniert mit dem automatischen Palettenwechsler ergeben das optimale Paket zur Bearbeitung hochkomplexer Gehäuseteile für Speziallager von \varnothing 300 bis 2000 mm. Die Genauigkeit liegt im μm -Bereich.« Eine der zwei jüngst bestellten DMC 125 FD duoBlock verfügt zudem über den DMG-



2 Sascha Eberhard, Geschäftsführer der Franke GmbH (rechts) und Prokurist Oliver Schröder, Leiter Einkauf und Materialwirtschaft

© DMG Mori

Mori-Technologiezyklus ›gearSkiving‹, um künftig auch gerade und schräge Außen- und Innenverzahnungen mit konischen Wälzschälwerkzeugen im eigenen Haus herstellen zu können.

Beschleunigte Lieferung dank Task Force von DMG Mori

Wie wichtig die Investition in die beiden DMC 125 FD duoBlock letztlich sein sollte, konnte bei der Bestellung niemand ahnen. »Die schnelle Ausbreitung des Covid-19-Virus hat dafür gesorgt, dass die Nachfrage nach medizintechnischer Ausrüstung weltweit mas-

siv gestiegen ist«, so Sascha Eberhard. »Das macht die beiden neuen BAZ zum elementaren Bestandteil unserer Produktionskapazitäten.« Dem gegenüber steht eine ruhende Produktion von DMG Mori, womit der Maschinenbauer das Risiko einer Ansteckung innerhalb der Belegschaft minimiert. »Angesichts der hohen Dringlichkeit wurde bei DMG Mori eigens eine Task Force gebildet, die dafür sorgt, dass die beiden neuen duoBlock-Maschinen sogar schneller als geplant ausgeliefert werden«, freut sich Oliver Schröder über die schnelle Realisierung.

In die Zukunft investieren

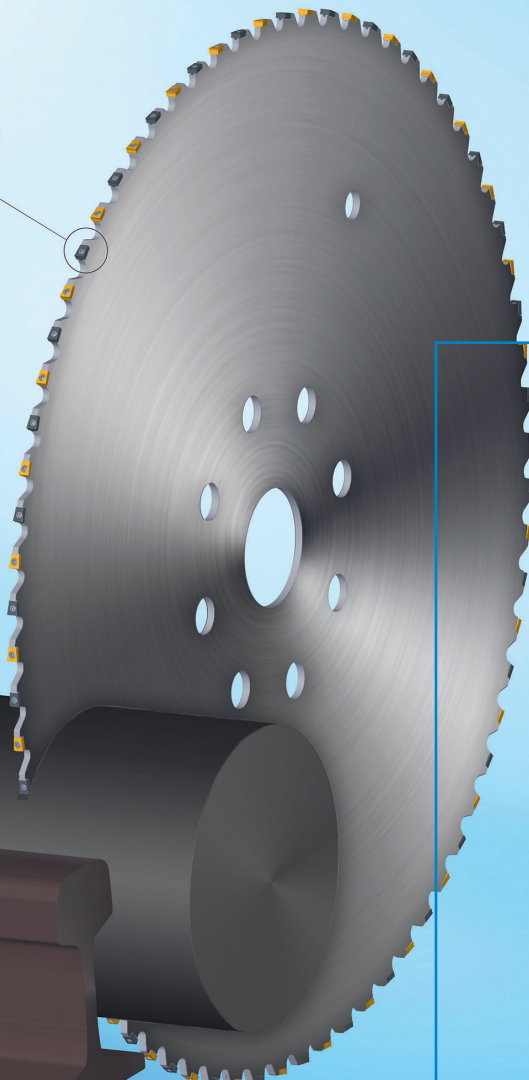
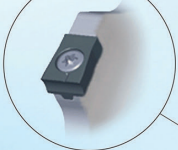
Mit dem Zuwachs an Kunden in der Medizintechnik der vergangenen Jahre – vor allem im Bereich der Computertomographie – hat sich die Geschäftsentwicklung des Unternehmens nachhaltig verbessert. Sascha Eberhard: »Wir liefern unsere Komponenten in zukunftsfähige Industriezweige wie Gesundheit, Mobilität und Energie. Deshalb sind wir optimistisch, dass Franke weiterhin gesund wachsen und sowohl in Fertigungskapazitäten als auch innovative Technologien investieren wird.«

Der Umsatzanteil der Medizintechnik ist 2020 von 35 Prozent auf über 40 Prozent gestiegen. Damit sieht Sascha Eberhard sein Unternehmen in einer großen Verantwortung: »Unsere Kunden verlassen sich weltweit auf uns. Dieses Vertrauen dürfen wir nicht enttäuschen. Jetzt gilt es, für den gestiegenen Bedarf an Computertomographen zur Bekämpfung der Corona-Krise, die nötige Zahl an Lagern zu liefern.« ■

www.dmgmori.com

www.franke-gmbh.de

SawLock®



boehlerit

Sawtec 2.0 – Sägen mit Wechselschneiden

- Sehr einfaches und rasches Wechseln der geschraubten Hartmetall Sägezähne
- Patentiertes „SawLock®“-Befestigungssystem garantiert Stabilität, Effizienz, Präzision und höchste Flexibilität
- Modernst beschichtete Wechselschneiden: Steigerung der Schnittflächen in m² um bis zu 200 % bei gleichzeitig höherer Schnittgeschwindigkeit
- Ideale Schneide für Stahl, rostfreien Stahl sowie hochwarmfeste Legierungen wählbar
- Wechselzähne mit 9 mm Breite - Durchmesserbereiche der Sägeblätter von 600 bis 1500 mm

www.boehlerit.com