

Multifunktions-Dreh-Bohr-Fräszentren

»Die Millturn-Maschinen sind unser neuer technologischer Grundpfeiler!«

Der tschechische Hersteller von Hydrauliksystemen Jihlavan hat mit der Entscheidung für zwei Millturn-Multifunktionsmaschinen von WFL einen neuen Grundpfeiler für den Erfolg gelegt. Die erweiterten technologischen Möglichkeiten verkürzen nachhaltig die Arbeitsschritte. Im Interview spricht Produktionsleiter **LIBOR BABAK** über die Herausforderungen im Fertigungsalltag, die Entscheidungsfindung und seine Erfahrungen mit den Maschinen im Zuge einer forcierten Komplettbearbeitungsstrategie.

WFL: Herr Babak, bitte stellen Sie das Unternehmen Jihlavan kurz vor.

Libor Babak: Das Unternehmen wurde vor circa 70 Jahren gegründet. Wir sind ein traditioneller Hersteller hydraulischer Präzisionsteile der Luftfahrtindustrie, der Mobiltechnologie und in generellen Anwendungen. Diese entwickeln und fertigen wir exakt nach den Bedürfnissen unserer Kunden in Europa und Amerika. Mittlerweile wurden mehr als 10000 Flugzeuge mit unserer hydraulischen Technologie ausgestattet. Darauf sind wir sehr stolz.

WFL: Wo kommen die Produkte des Unternehmens Jihlavan zum Einsatz?

Babak: Wir sind besonders im Bereich der hydraulischen Fahrwerksgetriebe, Schachttüren und der Kontrolle des hydraulischen Systems von Flugzeugen aktiv. Unsere Komponenten finden sich zum Beispiel in den Zivilflugzeugen L-410 Turbolet, L-39 Albatros oder L-159 Alca. Des Weiteren fertigen wir nach den exakten Dokumentationen und Wünschen von Airbus Aktuatoren und hydraulische Sicherungen für die Modelle A-350 und A-400, Casa und Cirrus.

WFL: Ihre Kunden haben qualitativ einen immens hohen Anspruch. Was waren weitere Anforderungen für den Kauf der Multifunktionsmaschinen?



Babak: Unsere produzierten Stückzahlen sind meist sehr gering, jedoch sind es Wiederholteile. Die gleichbleibend hohe Qualität war mitentscheidend für den Kauf einer Komplettbearbeitungsmaschine. Zudem sind Arbeitsgänge wie Drehen, Fräsen und Schleifen fester Bestandteil unserer Produktion. Wir haben erkannt, dass der Einsatz einer Multifunktionsmaschine in puncto Effizienz und Wirtschaftlichkeit am sinnvollsten ist. Die erste Millturn haben wir gekauft, weil in unserer F&E-Abteilung neue Komponenten konstruiert wurden. Die Herstellung dieser Teile mit herkömmlichen Technologien hätte sich als schwierig und ineffizient erwiesen.

WFL: Ihr Unternehmen hat zu Beginn in eine M35 Millturn und nun in eine M30 Millturn investiert. Was war der Grund für diese Vorgehensweise?

Babak: Es gibt mehrere vergleichbare Komplettbearbeitungszentren zur M30 Millturn am Markt. Wir haben uns dennoch für sie entschieden, weil wir auf ihr akkurate und leistungsstarke Fräsarbeiten und Bearbeitungen durchführen können. Zum anderen, haben wir uns vor einigen Jahren

für eine M35 Millturn entschieden und sehr gute Erfahrungen mit der Technologie und dem Service gemacht. Beim Kauf einer weiteren Maschine war es essenziell, dass diese beiden Maschinen im Bereich Software, Werkzeuge und auch Ersatzteile nahtlos ineinandergreifen können.

WFL: Wo liegen die technologischen Möglichkeiten und Vorteile bei einer Millturn?

Babak: Hier möchte ich die einzigartige Technologie hervorheben, die wir für die M35 Millturn aufgesetzt haben. Diese bezieht sich auf das rollierende Erzeugen von Gewinden in Kolbenstangen. Diese komplexe Bearbeitung konnten infolge des harten Materials der Kolbenstange selbst spezialisierte Unternehmen in Tschechien, Deutschland oder Spanien nicht realisieren. Mit der M35 Millturn können wir diese Bearbeitung mit drei Laufrollen problemlos durchführen. Der Spezialkopf selbst ist eingespannt im Prismenwerkzeug, welches uns von WFL geliefert wird. Dieses Werkzeug ist auch bei hoher Belastung außerordentlich robust und unnachgiebig, wodurch wir ohne großen Aufwand auch nicht standardisierte Werkzeuge verwenden können.

WFL: Sind im Zuge der Implementierung irgendwelche produktionsbezogenen Schwierigkeiten aufgetreten?

Babak: Bevor man eine Maschine kauft, werden unterschiedlichste Berechnungen vorgenommen und Erwartungen formuliert. Bereits vier Monate nach Inbetriebnahme, war die Ertragskurve steiler als erwartet. Dies hatte positive Auswirkungen auf die erwartete Kapitalrendite. Auch die Verfügbarkeit der Maschine wurde durch die schnelle Reaktion seitens WFL bei zwei kleinen Defekten sichergestellt.

WFL: Automatisierung und Digitalisierung stehen aktuell im Fokus. Wurden in Bezug auf Industrie 4.0 schon Maßnahmen getroffen und umgesetzt?

Babak: Wir sind an diesen Themen dran und bereiten aktuell die Umsetzung geplanter Maßnahmen vor. Der Großteil unserer Entwicklungs- und Technologieabteilung konzentriert sich jedoch auf die Schöpfung und die Produktion innovativer Techniken für die neue Fliegergeneration der tschechischen Luftfahrt. ■

www.wfl.at



Zwei WFL-Multifunktionsmaschinen – ein Arbeitsplatz: Jihlavan fertigt auf diese Weise komplexe Hydraulikkomponenten weitgehend mit dem Komplettbearbeitungsansatz © WFL

G-SERIE

ACCESS TO SUCCESS

KURZE AMORTISATIONSZEIT

DURCH EINE HOHE VERFÜGBARKEIT BEI GERINGEN KOSTEN

HÖCHSTE PRODUKTIVITÄT

DANK EINER MODULAREN ERWEITERBARKEIT FÜR AUTOMATISIERUNGSLÖSUNGEN

BESTE BEARBEITUNGSQUALITÄT

BEI DER EINZEL- UND SERIENFERTIGUNG

WELTWEITER SERVICE

MIT EINER 24/7/360 KUNDENBETREUUNG



www.grobgroup.com