

AUF NUMMER SICHER PRÄZISE FLACHSCHLEIFEN

# Schleifengpässe sind passé

Dass ein Schweizer Werkzeugbauer sehr hohe Präzision bieten kann, ist selbstverständlich. Wenn er zudem mit Geschwindigkeit und Flexibilität beim Flach- und Profilschleifen beeindrucken will, dann darf es keine Kompromisse geben. Deswegen setzt er auf eine Schleifmaschine, die auch große und sehr harte Werkstücke zügig bearbeitet.



**Schleifmaschine:** Die Vario lässt sich auch zum reinen Flachsleifen nutzen. Jedoch kann man auch einfache Profile auch über dem Tisch abrichten. Einfache Absätze oder das Einstechschleifen sind auch auf der Vario P möglich.



**Volleinhausung:** Diese ist bei der Schleifmaschine Vario etwas gewöhnungsbedürftig, aber aus gesundheitlicher Sicht notwendig. Die Volleinhausung verhindert das Entstehen eines allergenen Gemisches aus Schleifabtrag und Kühlmittel in der Raumluft.

**DIE VORAUSSETZUNGEN** klingen recht gut: schnell, flexibel,  $\mu$ -präzise – und das auch bei hoher Materialhärte. Alles Faktoren, die Roland Ehm, Leiter Werkzeugbau bei SFS Intec in Flawil (Schweiz), bei der Investition in eine Flachsleifmaschine wichtig waren, wenn er diese einsetzen sollte: »Wir fertigen in der Hauptsache Modulblöcke aus Stahl und Aluminium sowie Matrizen für Kaltumformwerkzeuge. Die Teile sind recht groß und bis auf zirka 68 HRC gehärtet. Die Genauigkeiten liegen unter  $5\mu$ , und die Stückzahlen sind von einem bis 20 Stück relativ gering.«

Ein wichtiger Punkt ist die Geschwindigkeit. Die Abteilung Werkzeugbau von SFS beschäftigt in Flawil zehn Werkzeugmacher, und jeder schleift

seine Bauteile selbst. Bisher kam es zu erheblichen Engpässen, die jetzt, mit 50 m/min Tischgeschwindigkeit, der Vergangenheit angehören.

SFS Intec produziert in 14 Werken in Europa und Nordamerika. Als weltweiter Entwicklungspartner, Hersteller und Zulieferer von Präzisionsformteilen, Sonderschrauben und mechani-

schen Befestigungselementen mit über 3000 Mitarbeitern sieht das Unternehmen seine Stärken in leistungsfähigen Basistechnologien, der Kaltmassivumformung, der Pulvermetallurgie und der Kunststoff-Spritzgießtechnik. In Flawil stehen das Tiefziehen und die Kaltmassivumformung mit den entsprechenden Werkzeugen für die Automobilindustrie im Vordergrund.

Für Roland Ehm war es letztendlich auch die Schnelligkeit der Schleifmaschine Vario (Jung GmbH, Göppingen), die ihn maßgeblich beeindruckte. »Wir haben uns die Maschine in Göppingen angeschaut und waren hinsichtlich Qualität und Stabilität sofort überzeugt. Die hochwertigen Gusskomponenten sind hier ein wesentlicher Bestandteil der Maschine. Aber was die

## i UNTERNEHMEN

Anwender: SFS intec AG  
Tel. +41/71/3 94 54 35  
www.sfsintec.biz

Hersteller: K. Jung GmbH  
Tel. +49/71 61/6 12-0  
www.k-jung.com

Schnelligkeit der Maschine in der reinen Schleifzeit angeht, bin ich wirklich beeindruckt.«

Dass sich die Schweizer Werkzeugmacher ausschließlich auf solche Fakten konzentrieren, macht auch die Tatsache deutlich, dass die Vario ausschließlich zum Flachsleifen eingesetzt wird. Auf das Profilieren von Schleifscheiben wurde gänzlich verzichtet. Mit der Vario P lassen sich die Profile vom Maschinentisch aus abrichten. Leicht verständliche Eingabebilder sorgen für eine unkomplizierte Programmerstellung.

Thomas Mank, Gebietsverkaufsleiter bei Jung, sieht bei dieser Entscheidung aber die hohen Anforderungen. »Wenn ein Anwender eine Profilschleifmaschine in dieser Ausführung ausschließlich für das Flachsleifen auswählt, ist das schon bemerkenswert. Andererseits macht es deutlich, welche Erwartungshaltung dahintersteckt.«

Unsicher waren sich Roland Ehm und seine Kollegen bei der Entscheidung für eine Teil- oder Volleinhausung. »Wir hatten an unserer alten, offenen



**Bekenntnis:** Für Roland Ehm, Leiter Werkzeugbau (links), und seinen Mitarbeiter ist die Schleifmaschine Vario an Schnelligkeit und Präzision kaum zu überbieten.

Maschine zwar eine Absaugung, doch die Raumluft war ständig mit einem Gemisch aus Kühlmittel unangenehm belastet. Einige unserer Mitarbeiter hatten darauf auch mit Allergien reagiert.« Trotz anfänglicher Unsicherheit hat sich SFS für eine Volleinhausung entschieden, was Roland Ehm so quittiert: »Etwas gewöhnungsbedürftig, aber aus gesundheitlicher Sicht eine gute Entscheidung.«

Apropos Umgewöhnung: Die Maschine wurde bereits nach zwei Monaten von 80 Prozent der Mitarbeiter be-

dient, als hätten sie nie mit etwas anderem gearbeitet. Sicher ein Verdienst der logischen und intuitiv einfachen Bedienoberfläche.

Die Investition in die Vario spart zusätzliche Kosten. Der größere Schleifbereich von 600 x 300 mm in Verbindung mit einer schleifbaren Werkstückhöhe von 390 mm gibt SFS die Möglichkeit, bisher auswärts gefertigte Werkstücke selbst zu bearbeiten. ■

Dokumentnummer für diesen Beitrag unter  
www.form-werkzeug.de: FW100826