

WerkTage 2015 bei Heller

Maschinen dauerhaft produktiv halten

Live-Vorfürungen, Podiumsdiskussionen und Werksführungen – Besucher der WerkTage erlebten die Heller-Philosophie zur ›Lifetime Productivity‹ und zum Thema Komplettbearbeitung.

Über 800 Gäste aus 20 Ländern informierten sich vom 17. bis 19. Juni bei Heller in Nürtingen über bewährte und innovative Werkzeugmaschinen- und Prozesslösungen für die dauerhaft wirtschaftliche Zerspanung. Letzteres liegt dem Hersteller besonders am Herzen. Bearbeitungszentren sollen nicht nur den jeweils aktuellen Ansprüchen gerecht werden, sondern über ihre gesamte Lebensdauer effizient, flexibel und produktiv sein. Diese klare Position von Heller stand auch an den WerkTagen 2015 unter dem Titel ›Lifetime Productivity‹ im Vordergrund. Dementsprechend forciert Heller den Bau flexibler Bearbeitungszentren in Modulbauweise für die 4-Achs-, die 5-Seiten-, die simultane 5-Achs- und die Komplettbearbeitung. Ergänzt wird dies durch intelligente Applikations- und Prozesstechnologien sowie Dienstleistungen für höchstmögliche Produktivität und Verfügbarkeit.

Nah an der Technik und an den Kunden

Praxisnah veranschaulicht wurde diese Philosophie an sechs Vorführmaschinen unter Span. So zeigte Heller beispielsweise auf einem 5-Achs-Fräsdrehzentrum CT 6000 mit adaptierter Gabelkopf-Einheit, wie Produktivität und Genauigkeit beim ›Combined Processing‹ zu vereinen sind, indem eine komplexe Form unter-



1 Hauptsitz der Heller Gruppe: Am 17. und 19. Juni 2015 präsentierte sich das Nürtinger Werkzeugmaschinenunternehmen welttoffen für alle Interessierte an dauerhaft hochproduktiven Maschinen- und Prozesslösungen für die Zerspanung (Bild: Hanser)

äquatorial gefräst wurde. Auf einem 5-Achs-BAZ vom Typ CP 4000 mit Schwenkkopfeinheit und integrierter Wuchtfunktionalität erfolgte die Komplettbearbeitung per Fräsen und Drehen mit anspruchsvollen Schnittwerten.

Wie unterschiedlich sich die Anforderungen in der Praxis gestalten, zeigten die Podiumsdiskussionen mit Anwendern von Heller-Maschinen. Bei Hansgrohe in Schiltach, Hersteller von Mischern und Brausen, waren beispielsweise ›4-Achs-

BAZ mit hoher Verfügbarkeit und Flexibilität‹ das Thema. Wurden bei Hansgrohe beispielsweise 1995 noch 60 Varianten von Mischern in großen Stückzahlen gefertigt, sind dies heute bereits 250, mit Losgrößen zwischen 100 und 1500 Stück. Bewältigt wird das erweiterte Spektrum mit sechs Heller-BAZ H 2000, die nach Auskunft der Verantwortlichen nahezu ideal zum Produktportfolio und den Fertigungsstrategien passen, weil die Achsen stabil ausgelegt sind und die Maschinen mit 80 Werkzeugplätzen im Magazin bereits im Standard üppig ausgestattet sind. So lässt sich bei laufender Produktion eine große Variantenvielfalt abdecken. Zudem bearbeitet man oft in den oberen Raumwinkeln, was stabile Verhältnisse zwingend voraussetzt.

Im Gespräch mit Power-Hydraulik aus Sulz/Neckar ging es um die ›zuverlässige Bearbeitung von Hydraulikblöcken mit sportlichen Schnittwerten‹. Für Geschäftsführerin Carina Schlagenhauf nimmt auch in der Hydraulik-Branche die Komplettbearbeitung inzwischen eine

2 Blick hinter die Kulissen: Werksführungen, unter anderem mit dem Schwerpunkt Ausbildung und Academy für Praxis- und Theorie-Trainings, lieferten Eindrücke vom Unternehmen

(Bild: Hanser)



zentrale Rolle ein: »Die Erweiterung des Produktprogramms ist elementar für die Wettbewerbsfähigkeit. Um zusätzliche Kapazitäten zu schaffen, haben wir die Produktivität, Prozesssicherheit und Flexibilität forciert. Dafür benötigt es einerseits Know-how, andererseits das entsprechende Equipment sowie das Wissen um die Möglichkeiten und die Leistungsgrenzen der Maschinen.«

Im Vordergrund standen dabei der neu gestaltene Komponentenreparatur-Bereich sowie das im Aufbau befindliche 5-Achs-Groß-BAZ FP 16000 für die Eigenfertigung von Kernkomponenten. Erstmals wurde eine Führung mit den Themenschwerpunkten »Qualifizierung und Aus- und Weiterbildung« angeboten, die eine Präsentation des neuen Heller »ProfiTrainers« einschloss. Dahinter ver-



3 Rede und Antwort gestanden: Heller-Kunden, wie in diesem Fall die Firma Elha-Maschinenbau, in personam Harry Barke und Hans-Georg Liemke, berichteten über ihre Erfahrungen (Bild: Heller)

Diese Meinung vertritt auch der Kunde Elha-Maschinebau in Hövelhof. Auch hier sind »Stabilität und Präzision die zentralen Kriterien für die beste technische 5-Achs-Lösung«. Für die Fertigung von Mehrspindelköpfen wurde deshalb in ein Heller-BAZ MCH 350-C investiert. Wie die Experten ausführten, sind darauf präzises Schruppen sowie Schlichten mit Qualitäten möglich, die mit denen eines Lehnbohrwerks vergleichbar sind.

Kompetenz und Transparenz

Ob das Honen auf Bearbeitungszentren mit dem integrierten Heller-Planzugsystem, ob Leistung und Drehmoment für anspruchsvolle Schwerzerspannung oder perfekte Oberflächen durch simultane 5-Achs-Schlichtbearbeitung – die WerkTage deckten ein breites Themenspektrum ab. Ergänzt wurde das technisch gespickte Programm durch Werksführungen mit Einblicken in die Bereiche Applikationsmontagen, Fertigung und Baugruppenmontage, Großteilfertigung und Endmontage.

birgt sich ein originalgetreues und voll funktionsfähiges Modell einer CNC-gesteuerten Werkzeugmaschine.

Abgerundet wurde die Veranstaltung mit einem abwechslungsreichen Rahmenprogramm sowie mit einer Ausstellung von zahlreichen Automatisierungspartnern und Dienstleistern für Finanzierungsfragen. Damit wurden die WerkTage auch 2015 wieder zu einem Erlebnis, bei dem sich die Besucher überzeugen konnten, dass bei Heller Qualität entsteht, gelebt und gesichert wird. **da ■**

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH

72622 Nürtingen

Tel. +49 7022 77-0

www.heller.biz

EMO Halle 7, E03/F01

PDF-DOWNLOAD

www.werkstatt-betrieb.de/1074844