

Großteilebearbeitung auf XXL-BAZ

Späne rund um die Uhr

Die Biege- und Doppelbiegemaschinen der Jorns AG genießen weltweit höchste Anerkennung für ihre Schweizer Qualität. Zur Präzisionsbearbeitung der geschweißten Ständer mit einem Störkreis von bis zu 2300 mm nutzt man das 5-Achs-XXL-BAZ STC 1250 von Starrag.

von Wolfgang Klingauf

Die Ansprüche, die Geschäftsführer Marc Jorns an seine Produkte stellt, muss auch das eigene Produktionsequipment erfüllen: »Um im Wettbewerbsumfeld bestehen zu können, benötigen wir qualitativ hochwertige, sehr produktive Maschinen.« Die jüngste Investition galt der Herstellung der größten Maschinenkomponenten, der tragenden Ständerelemente. Die dafür erforderlichen Verfahrensschritte schränkten die Auswahl ein, denn das BAZ muss zumindest eine 1250er-Palettengröße beherrschen und in der Höhe bis zu 2300 mm verfahren können. Im

Nachgang zu einer Marktrecherche fiel die Wahl auf eine STC 1250 von Starrag, deren Y-Achse auf die von Jorns gewünschte Länge erweitert wurde.

Grundvoraussetzung für die Entscheidung war neben der Größe des 5-Achs-BAZ vor allem die Prozesssicherheit und Wiederholgenauigkeit. Ein weiteres Kriterium war die Robustheit der Maschine, die durch die Schweißkonstruktionen der zu zerspanenden Bauteile – zum Teil eine Kombination aus verschiedenen Materialien – auf die Probe gestellt wird. »Kein Problem für die Starrag STC 1250«, urteilt Produk-

tionsleiter Peter Roth aus seiner mittlerweile gemachten Erfahrung.

Zusätzlich überzeugt die Starrag STC 1250 durch effiziente Fünffachsigkeit. Neben den drei dynamischen Linearachsen fungiert der CNC-Rundtisch als vierte Simultanachse. Er verfügt über einen Antrieb mit hohem Drehmoment sowie hoher Dämpfung und lässt sich hydraulisch klemmen. Der Schwenkkopf ist die simultan gesteuerte fünfte NC-Achse. Durch den robusten Schneckenantrieb und die beidseitig stabile Rollenlagerung eignet er sich besonders für die Schwerzerspanung.



1 Das fünffachsige Groß-BAZ STC 1250 von Starrag sorgt im Hause Jorns für eine deutliche Produktivitätssteigerung © Starrag



2 Die großen geschweißten Ständerbaugruppen stellen höchste Anforderungen an die Starrag STC 1250 © Starrag



3 Produktionsleiter Peter Roth erklärt: »Was für uns besonders zählt, sind die TCO, die Total Cost of Ownership. Bezüglich der ganzheitlichen Kosten über den kompletten Lebenszyklus hinweg erachte ich die Investition in die Starrag-Maschine als gutes Geschäft«

© Starrag

Was den wirtschaftlichen Betrieb anbelangt, punktet die STC 1250 bei Jorns in zweifacher Hinsicht. Erstens fallen die Bearbeitungszeiten deutlich kürzer aus als bisher. Die zweite Produktivitätssteigerung erreicht der Biegemaschinenhersteller durch die Konfiguration mit einem Vierfach-Paletten-system, das ein hauptzeitparalleles Rüsten ermöglicht.

Für die Zukunft plant das Produktionsteam von Jorns, das Großbearbeitungs-BAZ fast rund um die Uhr produzieren zu lassen. »Wir werden eine bedienerarme Schicht einführen«, sagt Peter Roth. »Auf den Abend hin laden wir die vier Paletten voll mit langlaufenden Teilen, die dann am Morgen von unseren Facharbeitern zur Weiterbearbeitung umgerüstet werden.« ■

INFORMATION & SERVICE



HERSTELLER

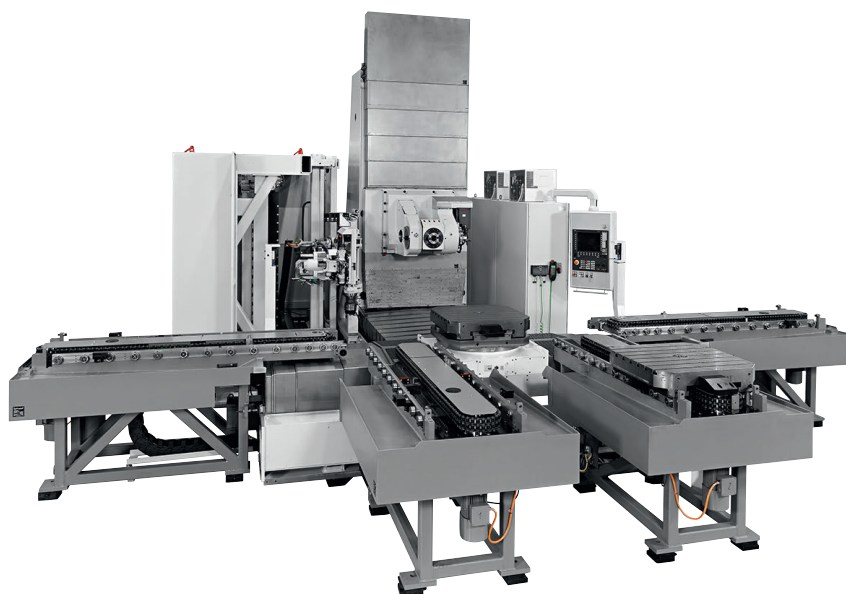
Starrag Group
CH-9404 Rorschacherberg
Tel. +41 71 8588111
www.starrag.com

ANWENDER

Jorns AG
CH-4932 Lotzwil
Tel. +41 62 919 80 50
www.jorns.ch

DER AUTOR

Wolfgang Klingauf ist Geschäftsführer der Agentur für Presse- und Öffentlichkeitsarbeit k+k-PR in Augsburg
info@kk-pr.de



4 Die Starrag STC 1250 ermöglicht mit dem Vierfach-Paletten-system hauptzeitparalleles Rüsten sowie bedienerarme Schichten © Starrag

NEOGUN
INDEXABLE GUNDRILL

Auswechselbare Tieflochbohrer

Auswechselbare Tieflochbohrer ohne Rüstzeit. Minimierte Stillstandzeiten der Maschine für hohe Produktivität und exzellente Oberflächengüte.

Schnelle Montage minimiert die Stillstandzeit der Maschine

Durchmesserbereich: 8 - 12 mm
Einfach auf dem Bohrkopf zu montierende WSP

Geeignet für rotierende und nicht rotierende Anwendungen auf allen Maschinentypen

Führungleiste
Stabilisierungleiste

NEOLOGIO
MACHINING INTELLIGENTLY

Member IMC Group
iscar
www.iscar.de