



1 Die Claaßen Gruppe, mittlerweile als Lohnfertiger im Maschinen-, Metall- und Fahrzeugbau zuhause, betreibt aktuell elf Bearbeitungszentren aus dem Hause Hedelius © Hedelius

Bearbeitungszentren

## Wertgeschätzte Zuverlässigkeit

Innerhalb von 20 Jahren hat Maschinenbaumeister Thomas Claaßen eine Unternehmensgruppe mit 250 Mitarbeiter geschaffen. Eine klare Philosophie und kontinuierliche Investitionen, auch in automatisierte Bearbeitungszentren von Hedelius, haben dies ermöglicht.

**H**och im Norden des Oldenburger Münsterlands befindet sich der Sitz der Claaßen Gruppe. »Passend zur Region liegt der Ursprung der Claaßen Gruppe im landwirtschaftlichen Bereich« erzählt Jörg Maeder, Betriebsleiter bei Claaßen. »Thomas Claaßen begann in Nebentätigkeit mit dem Bau von Klauenpflegeständen für Rinder, bis er sich 1999 endgültig selbstständig machte.« Maeder, seit 14 Jahren an Bord, kennt die Firmengeschichte aus Erzählungen. Zunächst fertigte das Unternehmen in Ramsloh, drei Jahre später erfolgte der Umzug nach Scharrel und die Maschinen- und Metallbau Claaßen GmbH wurde geboren.

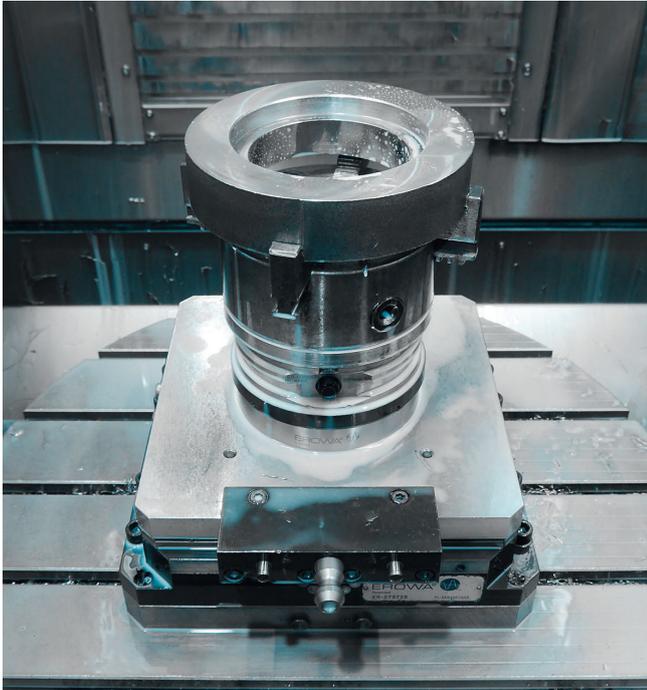
### »Eine anständige Fertigungstiefe«

Die Ausrichtung des Unternehmens änderte sich hin zu Bauteilen für den allgemeinen Maschinen- und Fahrzeugbau. Zunächst waren es überwiegend Komponenten als Einzelteil oder Serie, später dann zunehmend auch einbaufertige Einheiten. Heute sind bei der Claaßen Gruppe über 250 Angestellte in den Bereichen Blech- und Laserbearbeitung, Klein- und Großteilzerspanung, Schweißerei, Baugruppenmontage und Logistik tätig. »Eine anständige Fertigungstiefe ist unsere Stärke. Die Kunden möchten möglichst viel aus einer Hand

beziehen«, berichtet Maeder. »Teilweise werden wir bereits bei der Produktentstehung mit eingebunden. Unsere großen und kleinen Kunden aus ganz Deutschland schätzen unser Know-how. Wir sind mit vielen mitgewachsen, daher sind für



2 Seit fast 14 Jahren ist Jörg Maeder Betriebsleiter bei Claaßen. Er ist mit den Herausforderungen der Lohnfertigung bestens vertraut © Hedelius



3 Die Claaßen Gruppe fertigt für viele verschiedene Branchen, wie dieses Lagergehäuse für den Landmaschinenbau © Hedelius

uns alle wichtig. Es ist nicht unsere Philosophie, einen Kunden erst ab einem gewissen Volumen ernst zu nehmen.«

#### Leistungsfähiger und zuverlässiger Maschinenpark

Diese Philosophie bringt Herausforderungen mit sich. Denn so unterschiedlich die Kunden, so unterschiedlich sind auch ihre Anforderungen. Eines ist aber gewiss – die Ansprüche steigen, insbesondere an Schnelligkeit, Genauigkeit und Flexibilität. »Unsere Produktion ist gut durchdacht. Trotzdem warten täglich Herausforderungen, etwa weil ein Kunde dringend ein Teil benötigt«, so der Betriebsleiter. »Daher kommunizieren wir offen mit den Leuten und haben kurze Entscheidungswege.« Damit auch im Maschinenpark alles passt, wird bei allen vier Gesellschaften der Gruppe kontinuierlich in leistungsfähige und zuverlässige Maschinen investiert, um auch künftig den Herausforderungen gerecht zu werden.

Besonders gut lässt sich diese Entwicklung anhand der Zerspanung erkennen. Dort wurde im Jahr 2000, schon kurz nach der Gründung, eine CB 50 von Hedelius angeschafft. Ein einfaches 3-Achs-BAZ, um die Kundenwünsche nach mehr Wertschöpfungstiefe zu bedienen. Bereits damals waren das realistische Preis-Leistungs-Verhältnis und die räumliche Nähe nach Meppen kaufentscheidende Vorzüge.

Die erste CB 50 gehört heute nicht mehr zum Maschinenpark, dafür aber 25 weitere Fräsmaschinen, elf davon sind von Hedelius. »Es ist schade, dass wir die CB 50 ausgemustert haben. Aber wir haben sie im Rahmen des vorgegebenen Turnus unter anderem mit der C 50 1800 von Hedelius ersetzt«, erzählt Jörg Maeder. Zu den weiteren Maschinen aus Meppen zählen bei Claaßen unter anderem noch die 3-Achs-Fräsmaschinen C 80, BC 80 sowie zwei BC 100 und die 5-Achs-Maschinen RS 80 K und RS 60 K mit Dreh-Schwenktisch, eine Tiltenta 8–3200 sowie eine Tiltenta 7–3200 mit schwenkbarer Hauptspindel. Zuletzt sind zwei 5-Achs-BAZ Acura 65 EL mit Dreh-Schwenktisch und angebundener Automation hinzugestoßen.



## FRANKEN Expert Kreissegment-Fräser

Die Kreissegment-Fräser aus der Produktlinie FRANKEN Expert ermöglichen mit ihrer speziellen Geometrie eine deutliche Reduzierung der Bearbeitungszeit bei gleichzeitiger Verbesserung der Oberflächengüte. Vier Geometrien stehen für eine breite Anwendungsvielfalt zur Verfügung: Kegel-, Tonnen-, Tropfen- und Linsenform.

### 24/7

Rund um die Uhr  
im Webshop verfügbar:

[www.emuge-franken.com](http://www.emuge-franken.com)





4 Mit Mehrfachaufspannungen, wie hier auf einer Tiltenta 7-3200, werden bei Claaßen Rüstzeiten und Rüstkosten reduziert © Hedelius

### Herausfordernde Bearbeitung

Diese Vielfalt des Maschinenpark ist unabdingbar. Denn die Werkstücke können mal die Größe eines Keks haben und wenige Gramm wiegen oder mehrere Meter betragen und bis zu 10 t auf die Waage bringen. Kleine und große 3-Achs-Teile wechseln sich mit komplexen und langen 5-Achs-Werkstücken ab. Einzelteile müssen ebenso gefertigt werden wie Losgrößen bis 1000 Stück, bei Durchlaufzeiten von wenigen Sekunden bis zu 16 Stunden. Meist handelt es sich beim Material um Baustahl, aber auch um Edelstähle, Spezialstähle oder Aluminium. »Losgröße 1 ist eine enorme Herausforderung für den Rüstvorgang. Aber nur wenn sich die Spindel dreht, verdient die Maschine Geld. Daher versuchen wir die Nebentätigkeiten hauptzeitparallel zu lösen«, erzählt Jörg Maeder.

So wurden stets Arbeitsraum-Trennwände für die Hedelius-BAZ mitbestellt, die es ermöglichen, in einem Arbeitsraum zu zerspanen, während im zweiten Arbeitsraum gerüstet wird. Bei Großteilen kann die Trennwand einfach entfernt werden. Für die älteren Zentren wurden Nullpunktspannsysteme nachgerüstet, die beiden BC100 sind mit einem Beschickungsroboter ausgestattet und die 5-Achs-BAZ Acura 65 EL sind direkt mit Erowa-Palettenautomation und Standby-Werkzeugmagazin im Paket gekauft worden. Die Entscheidung für die beiden Acura 65 EL ist nicht zuletzt aufgrund der langjährigen guten Erfahrungen in der Zusammenarbeit mit dem Meppener Familienunternehmen und der Zuverlässigkeit der Maschinen gefallen. »Hedelius ist sehr professionell und die Angebot haben immer gepasst«, so der Betriebsleiter.

### Offen für neue Technologien

Bei Claaßen ist man immer offen für neue Technologien und Entwicklungen. »Thomas Claaßen denkt sehr zukunftsorientiert, daher war die Automation in der Zerspanung schon lange im Auge, Automation im Fräsbereich ist aber eine andere Liga. Trotzdem haben wir es 2018 dann mit den beiden Acura-Maschinen realisiert«, sagt Maeder. Man hat das bei Claaßen sehr gut hinbekommen. Die 5-Achs-BAZ werden durch eine Palettenautomation als lineares System bestückt. Für kleinere 5-Achs-Werkstücke ist dieses System optimal. Paletten werden vorgerüstet und in den Speicher eingelagert, Spindellaufzeiten damit deutlich erhöht.

Die Vorteile liegen auch für den Betriebsleiter klar auf der Hand. »Durch die Automation haben wir unsere Produktionsprozesse abgesichert, der Durchsatz ist nochmals höher als bei einer manngereinigten Fertigung und die Rüstzeiten

und Rüstkosten sind ebenfalls deutlich gesunken.« Technisch konnten die beiden Dreh-Schwenktisch-Zentren auch mit der seitlichen Beladung überzeugen, wodurch die Zugänglichkeit gewahrt bleibt. Die kompakten Aufstellmaße und die Standby-Werkzeugmagazine, mit denen beide Maschinen ausgerüstet wurden, haben ebenfalls überzeugt. Die Acura 65 EL verfügt bereits über 65 Werkzeugnester, der große Werkzeugspeicher mit zusätzlichen 180 Plätzen war bei Claaßen aber wichtig, um das große Teilespektrum vernünftig abarbeiten zu können und gleichzeitig die Werkzeugrüstkzeiten zu minimieren.

Die Münsterländer sind man mit den automatisierten Acura 65 EL und dem Hause Hedelius rundum zufrieden. Das ist auch ein Grund, warum die Partnerschaft der beiden norddeutschen Unternehmen fast so lange besteht, wie die Claaßen Gruppe selbst. Ein zufriedener Jörg Maeder erzählt: »Die Bearbeitungszentren sind sehr robust und können wirklich einiges vertragen. Wir schätzen die Zuverlässigkeit der Maschinen und können mit ihnen die Komplexität unserer Fertigung gut abbilden.« Die guten Erfahrungen mit dem norddeutschen Maschinenhersteller spiegeln sich auch im Service wider. »Der technische Support am Telefon ist gut, die Reaktionszeiten sind kurz. Die Servicetechniker verfügen über eine sehr gute Ausbildung und klappen nicht als erste Handlung den Laptop auf, um Kontakt zur Zentrale aufzunehmen.« Die Vorzeichen stehen also gut, dass die Partnerschaft auch in Zukunft weitergeführt wird. ■



5 Zwei Acura 65 EL sind über eine lineare Erowa-Palettenautomation verkettet. Die seitliche Beladung ermöglicht weiterhin die Zugänglichkeit zum Arbeitsraum von vorne © Hedelius

## INFORMATION & SERVICE



### ANWENDER

**Maschinen- und Metallbau  
Claaßen GmbH**  
26683 Saterland-Scharrel  
Tel. +49 4492 9150-0  
[www.claassen-maschinenbau.de](http://www.claassen-maschinenbau.de)

### HERSTELLER

**Hedelius Maschinenfabrik GmbH**  
49716 Meppen  
Tel. +49 5931 9819-0  
[www.hedelius.de](http://www.hedelius.de)