

Titelthema

Canto: Von der Idee bis zum fertigen Produkt

Canto liefert Dienstleistungen für Entwicklung, Prototypen und Fertigung / exeron als Partner

Die einfache Philosophie ist meistens die beste. So sieht es auch die 1994 gegründete Firma Canto mit Sitz in Lüdenscheid. Als primäre Aufgabe definiert das Unternehmen, seinen Kunden bei ihren Aufgaben zu helfen. Dabei setzt Canto schon seit Gründung der Abteilung Werkzeugbau auf Frästechnik von exeron.

Entstanden ist die Canto Ing. GmbH im Grunde „aus einer Laune heraus“. Die Schilderung findet sich auf den Internetseiten des Unternehmens unter www.PROTOTYPEN.de. In einer Vorlesung im Frühjahr 1994 schwelgten drei Studenten, unter anderem die beiden heutigen Geschäftsführer Jörg Schmidt und Hendrik Schulte, in Ideen, wie eine Zukunft nach dem Studium fernab der „klassischen“ Karriere aussehen könnte. Dabei heraus kam die Idee für ein eigenes Produkt, das auch realisiert wurde. Maßgeblicher Treibstoff war dabei und ist bis heute die praktische Erfahrung der Techniker bei Canto geblieben. Die Protagonisten des Unternehmens beschreiben ihre Intentionen so: „Wir haben uns nie einseitig dem Engineering gewidmet, sondern ganz bewusst auch immer den direkten Draht in die Fertigung gepflegt und ausgebaut.“

Ständiges Wachstum

Das ständige Wachstum des Unternehmens brachte über die Jahre hinweg unter anderem die Expansion in die Automobil- und Elektroindustrie, die Medizin- und Sanitärtechnik, die Weißwaren- und Möbelindustrie sowie in die Do-it-yourself-Branche. Heute beschreibt Canto die eigenen Unternehmensinhalte mit

den Schlagworten Design-, Produktentwicklung und Artikelkonstruktion, Erstellung von Prototypen, Prototypen- und Serienwerkzeugen sowie komplette Fertigung von Kleinserien inklusive nachgeordneten Arbeitsgängen und Lohnfräsen.

Hightech von exeron

Das neueste technologische Highlight in der intensiven Zusammenarbeit zwischen Canto und exeron ist das Fräsbearbeitungszentrum HSC 600/5. Als Nachfolger der vorher bei Canto im Einsatz befindlichen HSC 500 lässt dieses Zentrum die simultane Bearbeitung in fünf verschiedenen Achslagen zu. Damit wird die umfassende, dynamische Bearbeitung von 3D-Freiformflächen möglich. Das Fräsen wird nachhaltig beschleunigt, die Fertigung von Werkstücken realisierbar, die bislang nicht automatisiert herstellbar waren. Jörg Schmidt, einer der Canto-Geschäftsführer, beschreibt

die Kooperation mit exeron so: „Da wir ein reines Dienstleistungsunternehmen sind, muss eine zuverlässige Kooperation gegeben sein. Exeron überzeugte uns bereits beim ersten Kontakt. Hier wurden keine großen Sprüche gemacht. Wir haben ganz sachlich Vorteile erfahren und auch, was nicht ging. Trotz der Größe von exeron waren wir überrascht, dass alle, sogar die Geschäftsleitung, am persönlichen Kontakt zu uns interessiert waren. Wir haben die HSC 600/5 ganz im Vertrauen auf exeron und ohne sie vorher zu sehen, bestellt. Nachdem wir viele Formeinsätze aus Alu und Stahl, Elektroden aus Kupfer und Graphit sowie Prototypenmodelle aus Kunststoff, Schaum, Alu, Titan, Edelstahl und Holz gefräst haben, sind wir um so mehr von diesem Maschinentyp überzeugt. Wir wünschen uns auch in Zukunft eine offene Zusammenarbeit mit exeron und die intensive Implementierung neuer Ideen.“



Die Canto Ing. GmbH in Lüdenscheid: Innovative Dienstleistungen rund um den Werkzeugbau.

Foto: Canto

Aus unserer Sicht

von Gerd Götz, Geschäftsvorsitzender exeron GmbH

Nun ist es schon wieder ein dreiviertel Jahr her, als wir gemeinsam mit Ihnen unseren Einzug in Oberndorf gefeiert haben. Seit damals hat sich wahrlich viel getan.

Betrachten wir nur die wirtschaftliche Entwicklung, von der wir alle betroffen sind. Sah es im Februar 2008 noch sehr gut aus, stehen wir heute am Rande einer weltweiten Rezession. Aber wir kennen die „Ups and Downs“ der Weltwirtschaft alle nur zu gut. Und wissen, dass auf eine schwierige Phase

auch wieder eine Aufwärtsbewegung folgen wird. Lassen Sie uns also alle gemeinsam daran arbeiten, dass es auch bald wieder aufwärts geht. Wir fühlen uns jedenfalls an unserem neuen Standort wohl. Ein Umstand, der auch Ihnen zugute kommt: Als umfassende Betreuung in neuen, großzügigen Räumlichkeiten. Und in Form von hochpräzisen Maschinen, die von motivierten Mitarbeitern hergestellt werden. Lassen Sie uns also die aktuellen Herausforderungen positiv angehen und gemeinsam meistern!

In dieser Ausgabe

- 1 Titelthema
- 1 Aus unserer Sicht
- 2 Kundenportrait Schweiger GmbH & Co. KG
- 3/4 Eröffnung in Oberndorf
- 5 Neue Vertriebspartner
- 6 Warum beidseitig schwenken?
- 6 Techniktipps

Kundenportrait

Ist das Werkzeug gut, dann ist auch das Produkt gut!

Schweiger Werkzeug- und Formenbau: Qualität ist ihr Geschäft / Langjährige Kooperation

Deutschlands Werkzeug- und Formenbau hat weltweit einen hervorragenden Ruf. Davon macht auch die Schweiger GmbH & Co. KG im bayerischen Uffing am Staffelsee keine Ausnahme. Das Vorzeigunternehmen ist seit über 45 Jahren erfolgreich am Markt. Seit über 20 Jahren vertrauen die Uffinger dabei auf die Qualität der Maschinentechnik aus dem Hause exeron.

Das Hauptaufgabengebiet des Unternehmens liegt in der Herstellung von hochwertigen Spritzgießwerkzeugen für technisch anspruchsvolle Teile. Dabei legt Schweiger größten Wert auf Qualität, Langlebigkeit, hohe Ausbringungsmengen und höchste Prozesssicherheit. „Eigentlich sind wir schon seit Mitte der 80er Jahre Kunde bei exeron“, unterstreicht Geschäftsführer Anton Schweiger die langjährige Zusammenarbeit. Denn die ersten beiden Maschinen waren „Deckel“. Diese Sparte wurde an Multiform als eigenständiges Unternehmen verkauft und später von exeron übernommen. „Was für uns dabei wichtig war“, so Schweiger, der das Unternehmen in zweiter Generation zusammen mit dem Firmengründer überaus erfolgreich führt, „war, dass die Ansprechpartner immer für Kontinuität in Technik und Kooperation standen“.

Erfolgreiche Historie

1962 von Erich Schweiger als Ein-Mann-Unternehmen gegründet, wuchs die Firma im Laufe



Ausgezeichneter Betrieb: Schweiger ist Werkzeug- und Formenbau-Spezialist. Foto: Schweiger

der Jahre zu einem renommierten Mittelstandsbetrieb mit derzeit über 65 Mitarbeitern. Das Arbeiten nach dem Qualitätssicherungssystem DIN ISO 9001:2000 und TS 16949 ist Standard. Den hohen Anforderungen der Kunden entspricht Schweiger mit einem modernen Maschinenpark für alle relevanten Bearbeitungstechniken. Die Fertigungsmöglichkeiten des Unternehmens reichen hierbei von der 5-Achs-

HSC-Fräsmaschine sowie diversen Bearbeitungszentren über CNC-Flachschleifmaschinen bis hin zu Senk- und Drahterodiermaschinen, CNC-Tieflochbohrmaschinen und CNC-gesteuerten Drehmaschinen. Alle Elektroden sind mit einem Transponderchip für einen eindeutigen, durchgängigen Workflow gekennzeichnet. Sogar die Wärmebehandlung – Zwischenglühen und Härten – führt man im Hause durch, um größtmögliche Qualität sicher zu stellen.

exeron ist prominent vertreten

Der Werkzeug- und Formenbauer hat heute neben den elf Bearbeitungszentren von DMG und anderen namhaften Herstellern auch zwei High-End Senkerodiermaschinen von exeron im Einsatz. Die Bearbeitungszentren EDM 316 XXL und EDM 314 verfügen unter anderem über Ausstattungsfeatures wie einen FEM-optimierten, ungeteilten Maschinenständer in Hybridbauweise, eine integrierte Dielektrikumanlage mit automatischer Kühlung für konstante Arbeitsprozesse, digitale AC-Servoantriebe für höchste Verfahrdynamik, absenk- und gefüllt verfahrbare Erodierbehälter für freie Zugänglichkeit zum Werkstück, eine vollsimultane CNC-Bahnsteuerung auf PC-/Windows-Basis, eine kompakte Stellfläche bei großzügigem Arbeitsbereich sowie den durch die Digisparc-Technologie optimierten Erodierprozess. exeron hat für Schweiger auch spezielle Modifikationen an den Zentren vorgenommen. So wurden etwa die Schweiger-Firmenfarben aufgebracht und Bedieneinheit der EDM 316 XXL aufgrund der räumlichen Verhältnisse an einem um 180 Grad schwenkbaren Arm aufgehängt. „Die Qualität dieser Technologie, der vertrauensvolle Umgang und die langjährigen Ansprechpartner sind neben der immer umfassenden Betreuung das absolute Plus in unserer Kooperation gewesen“, zeigt sich Anton Schweiger sehr zufrieden.

Schmuckstück Konstruktion, Herzstück Spritzgieß-Technikum

Ein komplett vernetztes Konstruktionsbüro mit dreizehn 3D-CAD/CAM-Anlagen gewährleistet optimale Qualität und Zeitvorteile in Planung, Entwicklung und Fertigung. In der Entwicklungsphase ist Schweiger für Kunden unterstützend tätig und erarbeitet bei Bedarf auch Konzept- und Machbarkeitsstudien. Sämtliche

Abläufe und Funktionen werden bereits in der Entstehungsphase simuliert und getestet, um später größtmögliche Sicherheit und Verfügbarkeit im Prozess zu gewährleisten. Herzstück des Unternehmens ist das Spritzgieß-Technikum mit den beiden 500 und 1.000 Tonnen 2K-Spritzgießmaschinen von Krauss-Maffei. Die beiden Maschinen sind für die Bemusterung von Teilen aus Thermoplast und Feuchtpolyester sowie für das Mehrkomponenten- und GIT-Spritzgießverfahren ausgerüstet. Damit kann Schweiger seinen Kunden also unter realen Bedingungen getestete, produktionsreife Spritzgießwerkzeuge liefern.

Prozesskette aus einer Hand

So lautet die Formel für den Erfolg bei Schweiger.



Aufgeräumt: Die Erodierbearbeitung arbeitet bei Schweiger zentral mit mehreren exeron-Bearbeitungszentren. Foto: exeron

ger. Angefangen von der Datenübernahme und Konstruktion, über die Fertigung des Werkzeugs, bis hin zur Abmusterung mit entsprechenden Dokumentationen. Namhafte Automobilhersteller und Firmen im Bereich der Elektronik- und Elektrotechnik vertrauen auf die präzisen Werkzeuge „Made in Uffing“. Neben den üblichen Serienformen fertigen die Uffinger hauptsächlich Zwei-Komponenten (2K)-, GIT- und WIT-Werkzeuge sowie Formen für die Verarbeitung von Feuchtpolyester und Duroplasten. Versuchs- und Vorserienwerkzeuge in Stahl oder Aluminium gefräste Vorab-Modelle aus Kunstharz oder anderen Werkstoffen runden das Programm ab.

Auch in Zukunft gute Partnerschaft

„Ausgeprägtes Fachwissen, große Erfahrung, hervorragende Technologie, vorbildlicher Service – exeron ist unser Partner auch für die Zukunft“, hebt Anton Schweiger hervor. Nicht zuletzt die räumliche Nähe zum Stützpunkt Wolfratshausen sorgt für eine perfekte Betreuung mit Ersatzteilen schon nach zwei Stunden. Wie gesagt: Qualität ist ihr Geschäft!

Nachbericht Eröffnung

Viel Enthusiasmus und Engagement sind zu spüren!

Seit dem 15. Februar 2008 hat exeron die neuen Räumlichkeiten in Oberndorf bezogen

Wobei dies eigentlich gar nicht stimmt. Denn bereits vor diesem offiziellen Eröffnungstermin waren einige der Abteilungen von Fluorn-Winzeln in die neu erbauten Verwaltungs- und Produktionsgebäude in die Beffendorfer Straße 6 in Oberndorf umgezogen.

Ein Ereignis, auf das vor allem die Mitarbeiter in der Produktion lange hatten warten müssen. Denn der alte Produktionsstandort in Fluorn-Winzeln war aufgrund der dynamischen Geschäftsentwicklung der letzten Jahre aus allen Nähten geplatzt. Gerd Götz, der Geschäftsleitungsvorsitzende der exeron GmbH, schildert die letzte Zeit in Fluorn-Winzeln so: „Für uns in der Verwaltung war die Sache klarerweise ebenfalls nicht ganz einfach, aber am schwersten hatten es die Mitarbeiter in der Fertigung. Aufgrund der wirklich beengten Platzverhältnisse konnte man von einer vernünftigen Einteilung in verschiedene Abteilungen gar nicht mehr sprechen. Vielmehr wurde auf jedem freien Platz alles gemacht, was nur eben ging. Zuletzt ein unhaltbarer Zustand, den wir jetzt nachhaltig und positiv für alle Kolleginnen und Kollegen haben verändern können.“

Koordinierter Arbeitsablauf möglich

In den neuen Gebäuden ist es für alle im wahrsten Wortsinn ganz anders. Das fängt schon damit an, dass bei der Planung und Realisierung des gesamten neuen Produktionsstandorts vor allem auf die Prämissen der Ergonomie am Arbeitsplatz großer Wert gelegt wurde. Alle Werkplätze in der Produktion sind jetzt hell gestaltet und optimal ausgeleuchtet, um nicht nur die Arbeit, sondern auch den Arbeitsplatz so angenehm wie möglich und im Sinne der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter auszugestalten. Nichts ist mehr beengt, alle können sich perfekt in ihrem Arbeitsumfeld bewegen und haben alle wichtigen Werkzeuge und Arbeitsgeräte schnell und sicher zur Hand.

A propos Sicherheit: Wo es mehr Ergonomie am Arbeitsplatz gibt, da gibt es natürlich auch mehr Sicherheit. Denn helle, komfortable Arbeitsplätze helfen nicht nur bei der sicheren Handhabung von Werkzeugen und Maschinen, sondern auch bei der Arbeit am Bildschirm, ohne sich die Augen zu verderben. Fertigungsleiter Wolfgang Gförer braucht nur wenige Worte, um sich über die neue Situation in Oberndorf zu freuen: „Wir in der Produktion haben jetzt entschieden mehr Freiraum. Der Umzug nach Oberndorf hat gerade für uns ein erhebliches Mehr an Platz gebracht. Die

Lageraufteilung konnte durch zentrale Hochregaltechnik ebenso optimiert werden wie auch die gesamte übrige Infrastruktur, angefangen etwa bei der Nutzlast der Deckenkräne bis hin zur neuen Lackiererei mit verbesserter Leistungsfähigkeit. Der Ein-Schicht-Betrieb in der Abteilung kann damit optimal ausgelastet werden und auch ein paralleles Arbeiten ist jetzt durch die großzügigeren Platzverhältnisse uneingeschränkt möglich. Wie wir in der Produktion unsere neue Situation beurteilen, seit wir hier in Oberndorf vor Ort sind? Als ein völlig neues Arbeitsgefühl, das bei weitem mehr Spaß bringt als an unserer früheren Wirkungsstätte!“

In guten Händen bei der Mutter

Gebaut wurde „die neue exeron“ auf einem Grundstück in unmittelbarer Nähe der Muttergesellschaft, der mafell AG, in Oberndorf. Dies brachte einiges an Synergien mit sich, von kurzen Wegen zwischen den Unternehmen über eine gemeinsame Adresse bis hin zu dem Umstand, dass für das Betriebsgelände keine zusätzlichen Kosten anfielen.

Die mafell AG hat sich mittlerweile zu einer festen Größe mit jahrzehntelanger Erfahrung im Bereich Entwicklung und Bau von Holzbearbeitungsmaschinen entwickelt. Beide Firmen profitieren deshalb auch gegenseitig von ihrem guten Ruf und den Produkten „Made in Germany“. Bei den operativen Geschäften hält sich die Konzernmutter allerdings zurück. Hier hat das Management von exeron freie Hand. Aufgrund dieser optimalen Konstellation in Oberndorf hat sich Geschäftsleitungsvorsitzender Gerd Götz auch ambitionierte Ziele für die Zukunft gesetzt: „Durch den Ausbau der Kapazitäten mit der Errichtung des neuen Werkes in Oberndorf hat exeron ein deutliches Zeichen in Richtung Expansion gesetzt. Wir haben uns dazu bekannt, das Unternehmen auch in den kommenden Jahren dynamisch wachsen zu lassen.

Dabei soll der Großteil der Umsatzerlöse aus dem Export kommen. Die Hoffnungsmärkte heißen hier Korea, China, Indien und liegen damit allesamt in der asiatischen Region. Aber auch die Staaten der ehemaligen Sowjetunion sind für uns nach wie vor sehr interessant. Hier sehen wir mittelfristig ebenfalls ein sehr großes wirtschaftliches Potenzial. Ebenso wie in den USA. Wir müssen in der aktuellen Situation eben ruhig bleiben und abwarten, inwieweit sich die wirtschaftliche Entwicklung auch auf uns und unsere Produkte auswirkt. Wobei ich sicher bin, dass sich Qualität immer durchsetzen wird. So war es schon in der Ver-

gangenheit. Und so wird es auch in Zukunft bleiben. Trotz aller konjunkturellen Widrigkeiten.

Entwicklung und Vertrieb profitieren von neuer Technischer Leitung

Was nützt die beste infrastrukturelle Umgebung, wenn die Produkte qualitativ nicht stimmen oder nicht auf die Anforderungen der Kunden ausgerichtet sind? Das kann bei exeron zumindest nicht passieren.

Denn seit 1. Januar 2008 wurden auch im Bereich Technik die Weichen neu gestellt: Mit Joachim Meyer gibt es seit diesem Zeitpunkt auch einen zentral Verantwortlichen im Bereich Technik mit entsprechend vielfältigen Aufgaben. Neben der mechanischen und elektrischen Konstruktion gehört auch die Software-Entwicklung zum neu geschaffenen Bereich. Anknüpfungspunkte gibt es zur Qualitätssicherung, zu Anwendungstechnik, Inbetriebnahme und Kundendienst. Eng zusammen gearbeitet wird auch mit Vertrieb und Produktion.

Alles in allem eine sehr umfassende Aufgabe, der sich Joachim Meyer von Anfang an mit Akribie gewidmet hat: „Die optimalen Arbeitsbedingungen haben wir mit dem Neubau in Oberndorf zur Verfügung. Jetzt heißt es, daraus das Beste zu machen und die Synergien, die aus einem solchen, wieder in geordneten Bahnen verlaufenden Entwicklungs- und Produktionsgeschehen erwachsen, optimal zu nutzen. Auf diese Weise entstehen qualitativ hochwertige Produkte, Und solche Produkte lassen sich immer absetzen, unabhängig von gerade aktuellen konjunkturellen Bewegungen. Mit unserer kombinierten Fräs- und Erodierertechnik können wir zukünftig unsere Zielmärkte vollumfänglich bedienen.

Zellenprojekte mit integrierten Robots, Automatisierungen und auch vorgelagerten Messstationen sind auf diese Weise effizienter realisierbar. Diese Prozesskettenkompetenz macht uns zum wertvollen Partner für unsere Kunden. Über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg können wir als Generalunternehmer nicht nur hochwertige Fertigungstechnik zur Verfügung stellen, sondern das mindestens ebenso wichtige Know-how an die Kunden transferieren. Dieser zunehmend interessante Wettbewerbsfaktor bringt den Mehrwert, der bei unseren Kunden über ihre Positionierung am Markt mit entscheidet.“

Der erste wichtige Schritt ist mit dem Umzug und der Aufnahme der koordinierten Arbeiten durch motivierte Mitarbeiter in Oberndorf also gemacht. Kunden können sich davon überzeugen: Durch einen Besuch bei exeron!

Impressionen der Eröffnung



Neue Vertriebspartner

Vertrieb im Norden Deutschlands ist neu aufgestellt!

Zwei neue Vertretungen für Niedersachsen sowie für Schleswig-Holstein, Hamburg und Bremen

Um es im norddeutschen Sprachstil zu formulieren: exeron hat sich seit dem Herbst durch die beiden neuen Vertretungen Ingenhoven Werkzeugmaschinen GmbH für Niedersachsen sowie der Alfred Figge GmbH Präzisions-Werkzeugmaschinen für Schleswig-Holstein, Hamburg und Bremen wieder professionelle Unterstützung in Sachen schlagkräftiger Vertrieb „an Bord geholt“. Sie übernehmen die Aufgaben von Rainer A. Hochhaus, der die Gebietsvertretung für diesen Raum von März 1996 bis August 2008 inne hatte und jetzt in den wohlverdienten Ruhestand gegangen ist.

Die Ingenhoven Werkzeugmaschinen GmbH wurde im Jahre 1969 gegründet. Das Unternehmen beschäftigt sich bereits seit dieser Zeit mit der Vertretung deutscher und europäischer



Gregor A. Ingenhoven: Geschäftsphilosophie ist die persönliche Kundenbetreuung. Foto: Ingenhoven

Werkzeugmaschinenhersteller. Viele der Ingenhoven-Partner sind Weltmarktführer, deren Produkte das Unternehmen exklusiv in Niedersachsen vertreibt.

Seit Oktober 2004 hat Gregor A. Ingenhoven die Geschäftsleitung der Firma vollständig übernommen. Im Sommer 2005 wurde der Generationswechsel mit der Einstellung eines neuen Vertriebsmitarbeiters abgeschlossen. So ist auch weiterhin eine langfristige und kontinuierliche Kundenbetreuung gewährleistet. Zum Team zählen neben Gregor A. Ingenhoven, der die Topkunden persönlich bereut, auch seine Frau Katja Ingenhoven, die den Finanz- und Innendienstbereich leitet sowie Jörg Möbius, der für die Kundenbetreuung im Außendienst verantwortlich ist.

Zum Kundenstamm von Ingenhoven zählen Firmen wie Volkswagen, Continental, Bosch, MAN, Hanomag, ZF, Rheinmetall und Wabco. Die Zusammenarbeit mit exeron besteht seit dem 1. Oktober 2008 und rundet das Angebot von Ingenhoven in den Bereichen Senkerosion und HSC-Fräsen ab. Für Ingenhoven stellt die Kooperation mit exeron einen weiteren Schritt für die Zukunftssicherung dar. Somit kann das Unternehmen auf jede Kundenanforderung im metallbearbeitenden Gewerbe mit am Markt erstklassig eingeführten Maschinenpartnern optimal reagieren.

Ingenhoven in Niedersachsen, Alfred Figge „im hohen Norden“

Das Vertretungsgebiet des zweiten exeron-Vertriebspartners der Alfred Figge GmbH, erstreckt sich von Schleswig-Holstein über Hamburg und Bremen bis hinein ins nördliche Niedersachsen. Diese Region wird von der Nie-

derlassung in Hamburg aus betreut. Die Alfred Figge GmbH kann mit ihrem Gründungsjahr 1925 bereits auf eine lange Tradition zurückblicken. Heute kümmern sich vier Mitarbeiter, darunter die beiden Geschäftsführer Oliver und Fritz Rixen, um die optimale Betreuung des Kundenportfolios im „hohen Norden“, in dem sich beispielsweise auch Daimler-Benz, Eppendorf, Heidelberger Druck, Philips Medical sowie die Lufthansa finden. Einig sind sich die beiden neuen Vertretungen in der Beurteilung der exeron-Produkte. Als Maschinen „Made in Germany“ sind sie hochpräzise, stabil in Ausführung und Funktion und verfügen über ein optimales Preis-Leistungs-Verhältnis. Für die hochwertige Technik fällt nur wenig Serviceaufwand an, die Unterstützung im Verkauf, der Beratung und dem After-Sales-Bereich ist umfassend und fundiert. Das setzt sich bei den beiden neuen Vertretungen sicher nahtlos fort.



Kompetenz beginnt beim Zuhören: Motto von Geschäftsführer Oliver Rixen. Foto: Alfred Figge GmbH

exeron intern

Neuer Mitarbeiter im Technischen Vertrieb

Gerade in Unternehmen des Maschinenbaus ist die Schnittstelle zwischen Technik und Vertrieb enorm wichtig, um den Vertriebsmitarbeitern umfassende und für den Maschinenverkauf wichtige technische Details vermitteln zu können. Für diese wichtige Aufgabe zeichnet seit September 2008 Udo Baur verantwortlich.

Ein erster Schritt in diese Richtung wurde bereits im Januar 2008 durch die Implementierung einer neuen Technischen Leitung mit

Joachim Mayer gesetzt. Ergänzend dazu wird Udo Baur seit September 2008 als Mitarbeiter im Technischen Vertrieb eingesetzt. Baur kennt exeron bereits seit 1996, als er in der Anwendungstechnik EDM anfang. Als verantwortlicher Mitarbeiter des Technischen Vertriebs kümmert er sich als Produktmanager sowohl um die EDM- als auch um die HSC-Linie. Ganz nebenbei hilft der 45jährige Vater von zwei Kindern auch dem Marketing mit öffentlichkeitsrelevanten Zahlen, Daten und Fakten bei einer guten Vermarktung.



Technischer Vertrieb neu geordnet: Udo Baur, zentrales Bindeglied zwischen beiden Welten. Foto: exeron

Techniktipp

Elektrodenfabrik!

HSC 200: kompakte High-Tech

Wer in der heutigen Zeit schnell und flexibel, gleichzeitig aber auch wirtschaftlich und qualitativ hochwertig Elektroden für die Erodierbearbeitung herstellen muss, hat die Ausschlusskriterien bereits aufgezählt. Die HSC 200 Fräszelle entspricht allen diesen Vorgaben und arbeitet zudem durch ihre kompakten Außenmaße auch auf kleinstem Raum. Eine „Elektrodenfabrik“ wird aus der HSC 200 durch die Kombination mit dem ebenfalls äußerst kompakten AWEX 99 ERC Elektroden- und Palettenwechsler.

Auch der AWEX 99 ERC weist überaus kompakte Aufstellmaße auf. Auf nur zwei Quadratmetern findet sich genügend Platz für 160 Elektroden oder kleine Werkstücke. Der symmetrische Aufbau erlaubt die Positionierung sowohl links als auch rechts von der



Äußerst kompakte Elektrodenfabrik: HSC 200 und AWEX 99 ERC für alle gängigen Paletten. Foto: exeron

Fräsmaschine. Beim Aufstellen hilft auch die Monoblock-Bauweise, die nach dem Plug & Play-Prinzip funktioniert.

Die HSC 200 sorgt durch ihre digitalen Antriebe, sein hochgenaues Wegmesssystem, seine Hochfrequenzspindel mit bis zu 50.000 U/min. sowie ihre bedienerfreundliche CNC-Steuerung für exzellente Oberflächen und perfekte Reproduzierbarkeit. Zusammen mit dem AWEX 99 ERC wird eine hochflexible Elektrodenfertigung auf kleinstem Raum möglich.

Impressum

exeronews, Ausgabe 5, Dezember 2008
 Verantwortlich: Gerd Götz
 Redaktion: Uwe Becker (Text), Christoph Häfner (Grafik), Karin Krapfl/Udo Baur (Organisation/Technik)
 Umsetzung: UBCCOM Kommunikationsmanagement (www.ubcom.cc), HäfnerArt (www.haefner-art.de), die-werbewerkstatt (www.die-werbewerkstatt.at)

Redaktionsadresse:
 exeron GmbH, Beffendorfer Straße 6, D-78727 Oberndorf
 Tel.: +49 (0) 7402 9213-0 e-mail: Karin.Krapfl@exeron.de
 Fax: +49 (0) 7402 9213-12 Internet: www.exeron.de
 Nachdruck - auch auszugsweise - genehmigungspflichtig.

Technik intern

Warum beidseitig schwenken?

Großer Schwenkradius von +/- 105 Grad bringt Vorteile

Die Innovationen im Bereich der Frästechnik schreiten gerade in jüngster Zeit sehr schnell voran. Die Fünf-Achs-Bearbeitung von Werkstücken ist hierfür ein sehr gutes Beispiel. Dieses innovative Bearbeitungsverfahren – exeron hat mit der HSC 600/5 ein Fräszentrum mit 5-Achs-Technologie im Programm – lässt die simultane Bearbeitung in fünf verschiedenen Achslagen zu. Ergänzend dazu bietet exeron jetzt eine beidseitig schwenkbare Bearbeitungsachse für noch mehr Flexibilität an.

Dieses neue Feature präsentierte das Unternehmen auch auf der Euromold, die vom 3. bis 6. Dezember in Frankfurt am Main stattfand, dem interessierten Fachpublikum. Damit wird eine noch umfassendere Bearbeitung von 3D-Freiformflächen möglich. Das Fräsen wird nachhaltig beschleunigt, qualitativ hochwertiger und damit eine Fertigung auch von Werkstücken möglich, die bislang nicht automatisiert herstellbar waren.

HSC 600 erste Fräsmaschine „made by exeron“

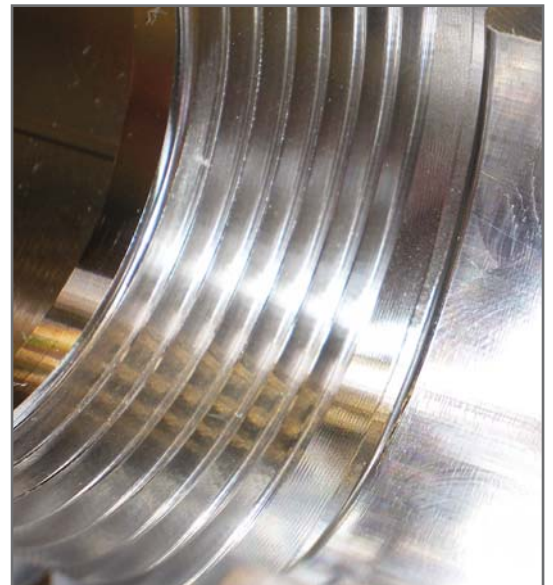
exeron ist durch die Übernahme von Digma zum Systemlieferanten von Senkerodier- und Frästechnik geworden. Dass damit auch das Know-how synergetisch gewachsen ist, zeigt diese Neuentwicklung deutlich. In vielen Versuchsbearbeitungen, die mit der HSC 600/5 in Oberndorf durchgeführt wurden, hat sich gezeigt, dass exeron mit der beidseitig beweglichen Schwenkachse über ein Alleinstellungsmerkmal in diesem Marktsegment verfügt.

Interessant ist dabei vor allem der große Arbeitsbereich, den die Schwenkachse der HSC 600/5 abfahren kann. Beidseitig lässt sich die Achse um jeweils 105 Grad schwenken. Bei Bearbeitungszentren, bei denen die

Schwenkachse nur in eine Richtung bewegt werden kann, muss diese Achse in der Null-Grad-Stellung angehalten und die Planscheibe zunächst um 180 Grad umorientiert werden, bevor die Bearbeitung etwa von rinnenförmigen Konturen fortgesetzt werden kann.

HSC 600-Schwenkachse kann mehr

Durch die große Schwenkmöglichkeit der Achse an der HSC 600/5 entfällt die Umorientierung der Planscheibe komplett und Rinnen-Konturen lassen sich in einem Zug fräsen. Formabweichungen und Übergänge an der tiefsten Stelle gehören damit ebenso der Vergangenheit an wie Zeitverluste durch das Umorientieren der Planscheiben. Die Produktion wird also nicht nur hochwertiger, sondern auch schneller. Dies sind zwei handfeste Vorteile, die das HSC 600/5-Bearbeitungszentrum zu einer hoch flexiblen Maschine zum Fräsen auch komplexer Geometrien werden lassen.



Versatzfreie Frästeile ohne Formabweichungen und Übergänge: Mit optimierter Schwenkachse kein Problem. Foto: exeron

Ausblick auf 2009

Werden es schwierige Zeiten?



Geschäftsführung und Mitarbeiter von exeron möchten allen Kunden und Lieferanten auf diesem Weg viel Glück für das kommende Jahr 2009 wünschen. Gönnen Sie sich ein paar ruhige Tage Erholung, damit wir und Sie die Herausforderungen des kommenden Jahres optimal meistern können.

Denn wie auch immer die Zeichen für 2009 stehen und wie auch immer sich die Geschäfte entwickeln werden: Wir werden es erleben! Und gemeinsam mit Ihnen werden wir diese geschäftlichen Entwicklungen so positiv wie möglich für uns alle zu gestalten versuchen.