

Die Fakten: Stama MC 326/TWIN



von rechts: Michael Beer im Gespräch mit Alexander Schröder

- Mit zwei Arbeitsspindeln zwei Werkstücke synchron in einem Arbeitszyklus fertigen
- x – y – z :
520 – 300 – 360 [mm]
- 37 kw – 140 Nm – 12.000 min⁻¹
- 42 Werkzeugplätze
- Span-zu-Span Zeit 2,4 sec
- Innere Kühlmittelzufuhr 70 bar
- 180° Palettenschwenktisch zur parallelen Be- und Entladung
- Rundtisch-Gegenlager ohne Palettentisch für freien Spänefall
- Hydr. Spannvorrichtung

Von der Projektierung zur Realisierung

Interview mit Herrn Michael Beer, Technische Leitung GSR Ventiltechnik.

Herr Beer, warum haben Sie sich für Schröder-Stama entschieden?

Wir haben jetzt seit einigen Jahren eine enge Zusammenarbeit. Bislang setzen wir zwei Stama BAZ ein. Beide Maschinen waren Projektmaschinen, bei denen Projektleckpunkte, wie z. B. Zeitstudien und Vorrichtungs-aufbau, alle exakt eingehalten wurden.

Zu Beginn des Projektes wurden nahezu halbierte Bearbeitungszeiten versprochen ...

...und wir bearbeiten zurzeit sogar noch schneller als mit den horizontalen Zentren. Die Möglichkeiten beim TWIN-Konzept den Prozess zu optimieren, rentieren sich hierbei um so mehr. Mit Hilfe der 2-spindeligen Bearbeitung haben wir Arbeit reingeholt, die wir früher zugekauft haben. So wurden beide Stama BAZ zusätzlich zur vorhandenen Produktion beschafft.

Das hört sich nach Standortsicherung Deutschland an.

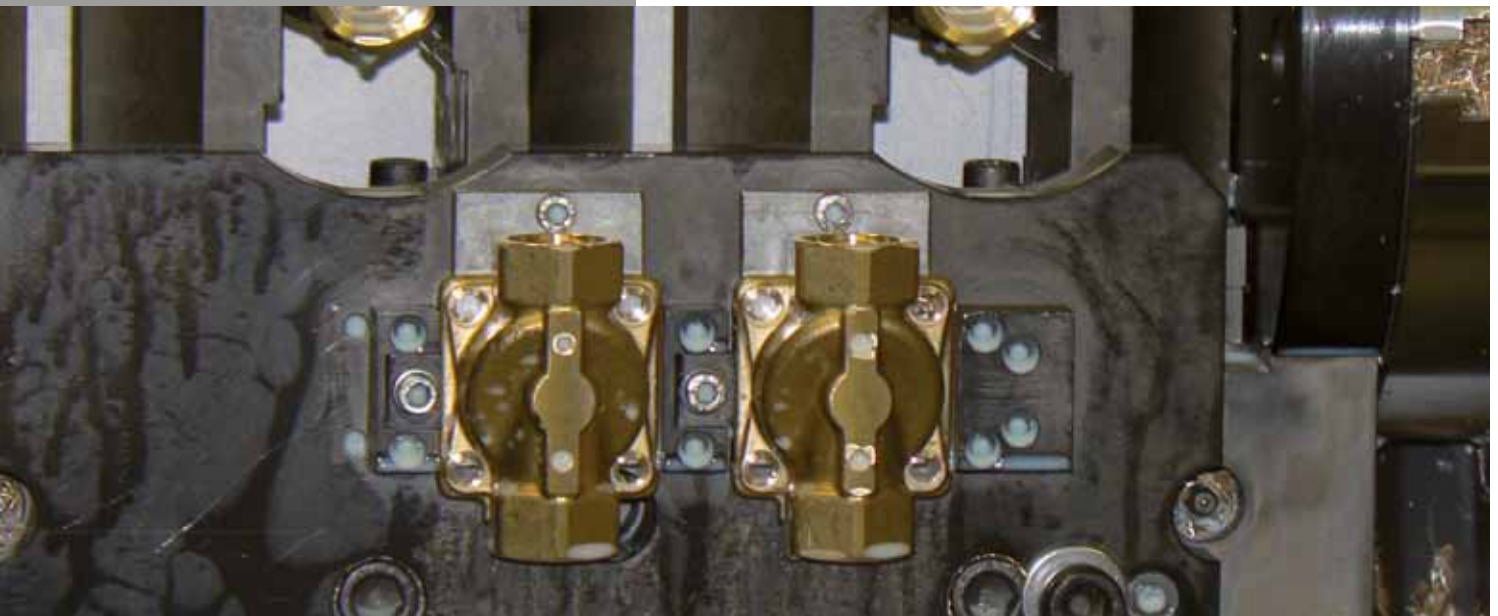
Ja unbedingt! Wir sind auch auf dem Weltmarkt absolut konkurrenzfähig. Die Erfahrungen haben gezeigt, dass wir auf dem richtigen Weg sind. Deshalb haben wir für die Zukunft eine weitere Stama TWIN und ein Fräs-Dreh-Zentrum in den Investitionsplan aufgenommen.

Was lässt sich über den Service sagen?

Die Maschine ist am Ende der Woche geliefert, noch am Samstag und Sonntag aufgestellt und in Betrieb genommen worden. Montag haben wir Späne gemacht. Den normalen Service benötigen wir fast nie. Deshalb gibt es für uns zu Stama auch keine Wettbewerber.

Mit Schröder Produktionstechnik haben wir dieses Projekt professionell realisiert und werden auch in Zukunft gemeinsam erfolgreich zusammenarbeiten.

Vielen Dank für Ihre offenen Antworten.





... wie alles begann:

Vor drei Jahren wurde der Weg aufgezeigt. Mit der Stama MC 526/S wurden gegenüber der horizontalen Bearbeitung die Stückzeiten schon um 30 % verringert. Die Stama MC 526/S wird dank ihrer Rüstfreundlichkeit für viele verschiedene Varianten genutzt.

Olaf Mäder, Schröder Produktionstechnik im Beratungsgespräch direkt an der Maschine



Stama MC 526/S Pendelbearbeitung Rundtisch-
Gegenlager ohne Maschinentisch



Maschinen:

Stama MC 326 TWIN, MC 526 S
Hurco VMX 24, VMX 42 U
CMZ TC 20 YS

Werkzeugtechnik:

- Werkzeuggrundausrüstung
- Sonderwerkzeuge für Ventilsitzbearbeitung
- Bohr- und Fräswerkzeuge
- Stufenwerkzeuge

Peripherie:

- Emulsionsnebelabsaugung
- Kühlschmierstoff zur Messingverarbeitung