



DAS HOHE „C“ DER FRÄSBEARBEITUNG

Der mittelständische CAD-/CAM-, Prototypen- und Zerspantechnik-Dienstleister Schütz GmbH setzt von Anfang an auf die Leistungsfähigkeit von Hermle-CNC-Bearbeitungszentren



Wenn sich ein kreativ-kompetenter Know-how Kopf in seinem beruflichen Umfeld wahlweise unterfordert oder in seinem Tatendrang eingeschränkt sieht, bleibt ihm eigentlich nur noch der Weg in die Selbständigkeit. Reinhard Schütz, Inhaber und besagter kreativ-kompetenter Know-how Kopf der mittlerweile 20 Fachkräfte beschäftigenden Firma, stellte zum Ende der 90er-Jahre des vergangenen Jahrhunderts nämlich fest, dass er in der Tat buchstäblich feststeckte, sprich: sich nicht mehr so richtig entfalten konnte. Folgerichtig ging er das Wagnis ein und gründete einen Betrieb, bei dem sich alles um CAD-/CAM-Anwendungen, Herstellung von Prototypen, Bau von Vorrichtungen und Spritzgießmuster-Werkzeugen sowie um die Komplettbearbeitung anspruchsvoller Einzelteile und Kleinserien drehen sollte.

HOCHWERTIGES EQUIPMENT FÜR REPRODUZIERBARE QUALITÄTS-LEISTUNGEN

„Im Betrieb, in dem ich jahrelang gearbeitet habe, stand eines Tages die Ersatzbeschaffung einer Fräsmaschine an und damals machte Hermle das Rennen. In der Folgezeit hat sich diese Entscheidung als absolut richtig erwiesen und deshalb war für mich klar, in der eigenen Firma mit Hermle-Maschinen zu arbeiten. Um das notwendige Investment stemmen zu können, erwarben wir als erste Maschine eine gebrauchte Universalfräsmaschine Hermle UWF 1002H und dieser folgte dann mit einer U630 bald die nächste Maschine. Mit den beiden Präzisions-Werkzeugfräsmaschinen, die ja bereits einen Teilautomatisierungsgrad vorzuweisen hatten, gingen wir für ein paar Jahre in die Vollen, bevor wir dann im Jahr 1999 mit einem CNC-Bearbeitungszentrum C600V neue Wege beschritten,“

so das Statement von Reinhard Schütz über die Aufbauphasen seines Unternehmens. Mit dem Bau einer neuen Produktionshalle und weiteren Investments in Universal-Fräsmaschinen sowie CNC-BAZ's von Hermle (im Jahr 2001 eine U 1000A und ein C800V) folgte man dem Ruf der offensichtlich sehr zufriedenen Kunden nach Kapazitätsausbau, sowohl hinsichtlich der Bearbeitungs-Kapazitäten selbst als auch der Zerspaltung an größeren Werkstücken. Die praxisorientierten Fachkräfte im Unternehmen Schütz loteten in der Folgezeit mit den vorhandenen 3- und 4-Achsen-Universalfräsmaschinen bzw. CNC-Bearbeitungszentren und Hilfseinrichtungen sowie kreativen Spann- und Werkzeuglösungen die Leistungsfähigkeit der Hermle-Maschinen bis an die Grenzen des Machbaren aus, bevor sich mit der Beschaffung eines CNC 5-Achsen-Hochleistungs-Bearbeitungszentrums C 40U im Jahr 2003 ganz neue Möglichkeiten eröffneten.

EIN GROSSER ERFOLGSFAKTOR: AUSBAU DES 5-ACHSEN-BEARBEITUNGSANGEBOTS

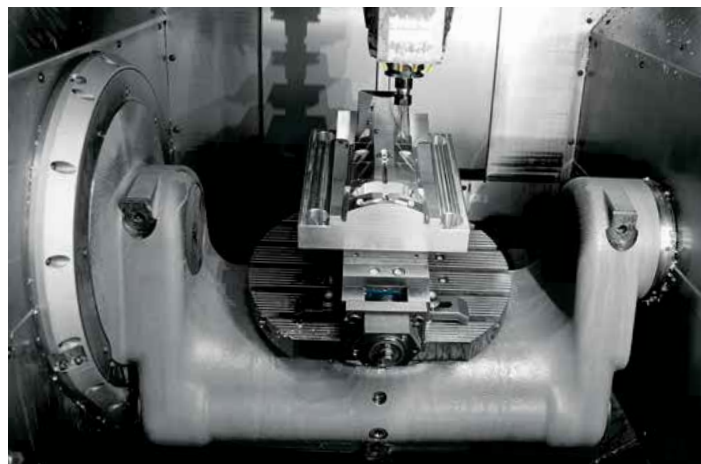
Gewappnet mit den Erfahrungen der vergangenen Aufbauphase, und konsequent in die Zukunft schauend, wurde der Bereich 5-Achsen-/5-Seiten Komplett-/Simultanbearbeitung sukzessive ausgebaut. Vor kurzem wurde ein CNC-5-Achsen-Hochleistungs-Bearbeitungszentrum vom Typ C 60U für die Großteilfertigung geordert. Dazu führte Reinhard Schütz aus: „Mit den dann sechs 5-Achsen-Bearbeitungszentren haben wir zumindest für den Augenblick einen sehr hohen Stand an 5-Achsen-Bearbeitungskapazitäten sowie auch an Fertigungskapazitäten erreicht, der den Kunden, und natürlich solchen, die es noch werden wollen, die Sicherheit gibt, anspruchsvolle Werkstücke und Lösungen zum vereinbarten Termin zu bekommen. Dabei spielen natürlich auch die sehr hohe technische Verfügbarkeit der Hermle-Maschinen und der ausgesprochen gute

Von links nach rechts Reinhard Schütz, Gründer und Inhaber der Schütz GmbH, Franz Baier, Maschinenbediener CNC-BAZ's und als „Mann der 1. Stunde“ langjähriger Mitarbeiter der Schütz GmbH

und zuverlässige Service eine tragende Rolle. Überhaupt hat uns Hermle in all den Jahren sehr engagiert begleitet und uns sogar einmal quasi ad hoc eine Maschine zur Verfügung gestellt, als wir wegen zu geringer Bearbeitungskapazitäten ziemlich unter Lieferdruck gerieten.“

DIE „ANDERE“ ARBEITSPHILOSOPHIE: DEM PERSONAL RAUM UND ZEIT GEBEN

Doch Reinhard Schütz hat dafür folgende Erklärung parat: „Unsere Mitarbeiter sind für jeweils ein Projekt komplett verantwortlich und zwar von der Projektbesprechung bis zum Ablefern der fertigen Teile in dokumentierter Qualität. Da wir uns nicht mit alltäglichen CNC-Bearbeitungen, sondern mit zumeist hochanspruchsvoller 5-Achs-/5-Seiten-Komplett-/Simultanbearbeitung an Einzelwerkstücke aus unterschiedlichsten Materialien befassen, sind die Mitarbeiter auch mehr gefordert. Wenn unsere Kunden aus dem Automotive-Segment, wie gehabt, im Eiltempo aufwändige Prototypen und Bauteile anfordern, weil bei den neuen Fahrzeuggenerationen wichtige Winter- und Sommertests anstehen bzw. unterbrochen sind, dann kommt es durchaus auf Schnelligkeit in Gestalt von verfügbaren Kapazitäten an. Aber mindestens so wichtig ist, dass die Teilgenauigkeit und die Qualität stimmen und hier gibt es absolut keine Kompromisse. Jeder Schuss muss sitzen und dafür braucht es schon eine gewisse Konzentration. Wir arbeiten für unsere Kunden wie für uns dann rentabel, wenn der Mitarbeiter alles richtig macht und die Maschine exakt nach Vorgaben arbeitet. Zuviel Druck ist da nicht förderlich und am Ende überzeugt sowieso nur die gefertigte Qualität.“



Arbeitsraum der C22U mit dem NC - Schwenkrundtisch Durchmesser 450 mm und aufgespanntem Maschinenspannstock.