



Aus einem Guss

Automobil- und Baumaschinenhersteller erwarten zertifizierte Qualität im exakt vorgegebenen Liefertakt. Der Schlüssel zum Erfolg eines Just in Time Zulieferers liegt nicht nur bei internen Abläufen und der perfekt organisierten Lieferlogistik, sondern beginnt mit der Wahl des passenden Partners für den Maschinenpark. SLR, Systemlieferant für Fahrzeugteile aus Sphäroguss, erreicht die erforderliche Produktionssicherheit mit Bearbeitungszentren der Gebr. HELLER Maschinenfabrik.

Als Ende 1987 das Gusswerk II der Steyr Daimler Puch AG geschlossen wurde, ahnte noch niemand etwas davon, dass eben dieses Werk die Keimzelle eines florierenden Zulieferbetriebes für die Nutzfahrzeug- und Baumaschinenindustrie sowie den Bahnbau werden sollte. Rudi Seiz erkannte Anfang 1988 das Potenzial der Industrieanlage und kaufte das Werk in Steyr. Die SLR-Gruppe, zu 100% im Eigentum der Familie Seiz, produziert mit insgesamt 1200 Mitarbeitern jährlich ca. 120.000 Tonnen Sphäroguss. Mit einem Konstruktionsbüro in Bayern, drei Gießereien, einer Gussputzerei in Tschechien und einem Bearbeitungswerk in Ungarn kann die SLR-Gruppe jedoch auch ihren Kunden von der Entwicklung bis zum fertig bearbeiteten Teil das gesamte Spektrum der Systemfertigung bieten.

Im SLR Gusswerk II in Steyr werden pro Jahr 22.000 Tonnen Gussteile erzeugt, von denen etwa ein Viertel im Haus weiterverarbeitet wird. Dazu wurde 1990 die SLR Metallbearbeitungsges.m.b.H gegründet, die seit 1997 eine 100%ige Tochter der SLR Gusswerk II ist. Hauptmotiv für die Erhöhung der Fertigungstiefe am Ort, trotz

bereits vorhandenem Schwesterbetrieb, waren die rigiden Kundenanforderungen an Produktionsqualität und Liefertreue, die mit dem aufwändigen Transport zwischen den einzelnen Standorten nicht so gut zu beherrschen sind wie unter einem gemeinsamen Dach.

Spezialistentum in Steyr

Der Erfolg gibt SLR Recht: Aus einer kleinen Dreherei wurde mittlerweile ein Bearbeitungsbetrieb, der sich sehen lassen kann. 75 Mitarbeiter in der mechanischen Fertigung bearbeiten im Dreischicht-Betrieb auf modernen HELLER-Bearbeitungszentren Gussteile für die Nutzfahrzeugindustrie und erwirtschaften 7 Millionen Euro Umsatz. Der Erfolg führte 2003 zur Standorterweiterung mit einer neuen Halle für die Bearbeitung.

Die SLR Metallbearbeitungsges.m.b.H bearbeitet ausschließlich in Steyr gefertigte Gussteile von 3 bis 25 kg. Die Fertigung ist ausschließlich kundenspezifisch und reicht von Teilen für Getriebe und Bremsen über Lager- und Antriebselemente bis hin zu Weichenplatten und Sicherheitsteilen.



 **INFO**
Technische Daten
MCI 16 Bearbeitungszentrum

- Arbeitsraum (X/Y/Z): 630/630/630 mm
- Palette: 400 x 500 mm
- Werkstückstörkreis: Ø 720 mm, Höhe: 800 mm
- Aufspanngewicht: 500 daN
- Werkzeugabmessung Ø 150 mm, Länge: 320 mm

Ing. Alois Obermair, Geschäftsführer von SLR Gusswerk II, begründet einen Teil des Erfolges damit, dass in der Produktion systemmäßig alle Teile als Sicherheitsteile behandelt werden.

1 SLR
Metallbearbeitungsges.
m.b.H setzt in der
Fertigung auf 4 MCH 250,
3 MCPH 250 und die neue
MCI 16.

2 Die Maschinengeneration
MCH 250 von HELLER
deckt einen breiten
Einsatzbereich ab.



Bei einem Kundenkreis, der sich mit so klingenden Namen wie Caterpillar, DaimlerChrysler, John Deere oder DAF wie das „Who is Who“ der Nutzfahrzeugindustrie liest und zudem große Systemlieferanten für Antriebstechnik, Eisenbahnbau, Maschinenbau und Hydraulik aufweist, ist der Qualitätsanspruch enorm, die Zertifizierung des Werks nach VDA 6.1, ISO 9001 und ISO 14001 selbstverständlich.

Qualität und Liefertreue
durch richtige Maschinenwahl

Diese Qualitätsansprüche, aber noch mehr die vorgeschriebene Liefertreue an die „Just in Time“ arbeitenden Kunden, waren ausschlaggebend für die Auswahl von HELLER Maschinen anlässlich einer durch einen Großauftrag für eine neue Fahrzeugserie

von DaimlerChrysler erforderlichen Investition, die die Beschaffung weiterer Bearbeitungszentren erforderlich machte. Zu den ursprünglich gelieferten zwei MCP H-250 gesellten sich rasch zusätzliche Einheiten, sodass heute insgesamt acht der bei den Mitarbeitern recht beliebten HELLER Maschinen (4 MCH 250, 3 MCP H-250, 1 MCI 16) zur Verfügung stehen.

Während die ersten Maschinen schlüsselfertig mit Vorrichtung, Spannsystem, Werkzeug und Programm geliefert wurden, setzt SLR in der zerspanenden Metallbearbeitung, nach einem selbst erstelltem Werkzeugkonzept, Werkzeuge der Firmen Sandvik, Emuge und Walter ein, weiß Götz-Uwe Kreppert, Vertriebsleiter der Firma Gebr. HELLER.

↳ Fortsetzung Seite 52



Für eine effizientere Bearbeitung von extrem harten Werkstoffen bis zu 72HRC!



IMPACT

Für die produktive Hartbearbeitung im Formen- & Gesenkbau
Profitieren auch Sie von der Performance der neuen
IMPACT MIRACLE VHM-Fräser.

Ihr Wettbewerb profitiert bereits davon. Worauf warten Sie?

Testen Sie die einzigartigen Impact Miracle VHM-Fräser und wir werden Sie mit einer deutlichen Performancesteigerung überzeugen. Höchste Zuverlässigkeit und Prozesssicherheit sind für uns eine Selbstverständlichkeit! Unsere Anwendungsberater stehen Ihnen für eine Problemlösung gerne zur Seite.

MITSUBISHI MATERIALS KOBE TOOLS
MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

MIRACLE
Technology
by MITSUBISHI CARBIDE

MITSUBISHI CARBIDE
MMC HARTMETALL GMBH
 Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Deutschland
 Tel. +49 (0) 21 59-9 18 90
 Fax +49 (0) 21 59-91 89 66
 E-mail: marketing@mmchg.de
 Internet: www.mitsubishicarbide.com



3 MCI 16, eine hochproduktive Systemmaschine mit hervorragendem Kosten-Nutzen-Verhältnis zur kompromisslosen Senkung der Stückkosten.

4 Alois Obermair, Geschäftsführung SLR-Gusswerk II Betriebsges.m.b.H: „HELLER Maschinen sind stabil, robust, geringe Stehzeiten, das Service funktioniert, auch die Ersatzteilhaltung und die Verfügbarkeit der Maschinen überzeugen uns“.

5 Ing. Rudolf Harmer, Harmer Werkzeugmaschinen und Götz-Uwe Kreppert, Leiter Vertrieb, Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH: „Die Partnerschaft und die Zusammenarbeit mit den Herren von SLR sind uns wichtig. Wir legen größten Wert darauf, unangenehme Dinge aus der Welt zu schaffen“.

Maschine und ein geringer Aufstell- und Inbetriebnahmeaufwand (Grundmaschine als Transporteinheit) helfen, die Stückkosten zu senken und die Konkurrenzfähigkeit des Betriebes zu erhöhen. Eine hohe Maschinendynamik sowie verbesserte Positionier- und Kreisformgenauigkeit steigern die Produktivität. Vorbereitete Schnittstellen erlauben den unkomplizierten Anbau von Palettenhalter, Linearverktung, Roboterbeladung oder Overheadtransfer. Das Nullspindel-System macht das mit einer Siemens 840D-Steuerung versehene schmal bauende Bearbeitungszentrum zu dem extrem wartungsfreundlich.

„HELLER liefert stabile, schnelle und genaue Maschinen“, begründet Ing. Alois Obermair, Geschäftsführer der SLR Gusswerk II die Lieferantenwahl. Noch wichtiger sind ihm jedoch die gute Zusammenarbeit und die Reaktionsbereitschaft der Firma HELLER im Fall von Störungen.

Servicequalität zahlt sich aus

Auch wenn Stabilität und Leistung von HELLER Maschinen vorbildlich sind, so kann doch immer etwas passieren. Für diesen Fall führt HELLER für den Service ein eigenes Ersatzteillager mit garantierten Mindestbeständen, auf das die Produktion keinen Zugriff hat. Damit kann HELLER Montag bis Samstag Servicebereitschaft und Ersatzteilverfügbarkeit von 6:00 bis 19:00 Uhr anbieten, ein echtes Alleinstellungsmerkmal.

Beinahe wie im Rettungswesen, wo der Krankenwagen und der Notarzt getrennt zum Unfallort fahren, wird der benötigte Ersatzteil auf schnellstem Weg zum Kunden expediert, wenn es sein muss per Taxi, während sich der nächste verfügbare Monteur davon unabhängig auf den Weg macht. Koordiniert wird das für Westösterreich (Tirol, Vorarlberg) von der Servicestation Salem am Bodensee aus, während

die Unterstützung für das restliche Österreich aus dem Servicezentrum in Nürnberg kommt.

Diese Servicequalität musste sich bereits ein Mal bewähren, um die Lieferbereitschaft der SLR Metallbearbeitungsges. m.b.H aufrecht zu erhalten. Ing. Obermair: „An einem Freitag wurde bemerkt, dass ein vorhandener Motor nicht in Ordnung ist, am Samstag war ein neuer Motor von HELLER bereitgestellt. Die Ersatzteilhaltung bei HELLER ist vorbildlich“.

Lösung für kleinere Teile

Seit Ende 2005 werden in Steyr auch kleinere Sphärogussteile mit 3 bis 10 kg in kleinen und mittleren Serien bis 100 Stück Losgröße bearbeitet. Die überzeugenden Daten und die gute Partnerschaft mit der österreichischen Vertretung durch Ing. Rudolf Harmer, führten zur Entscheidung, für die wirtschaftliche Bearbeitung diese Teile wieder auf ein HELLER Bearbeitungszentrum zu setzen und eine MCI 16 zu beschaffen.

Das horizontale Bearbeitungszentrum MCI 16 eignet sich ebenso gut zur Bearbeitung von Leicht- und Buntmetallen, wie für Grauguss oder gehärteten Stahl und ist damit flexibel einsetzbar. Ein hervorragendes Kosten-Nutzen-Verhältnis der

Just in Time

Die in der Fahrzeugindustrie geforderte Termintreue kann nur durch gute, präzise und flexible Produktion gewährleistet werden. Das weiß auch Ing. Obermair: „Die stabilen und robusten HELLER Maschinen überzeugen uns einerseits durch Verfügbarkeit und geringe Stehzeiten, andererseits durch das funktionierende Service und die Ersatzteilhaltung“.

ANWENDER

SLR-Gusswerk II
SLR-Metallbearbeitungsges.m.b.H
 Gusswerkstraße 5
 A-4400 Steyr
 Tel. +43-7252-76-417-36
www.slr.at

KONTAKT

Harmer Werkzeugmaschinen
Ing. Rudolf Harmer
 Dr.-Alois-Sonnleitner-Gasse 10
 A-2380 Perchtoldsdorf
 Tel. +43-1-865-91-95
www.harmer-wzm.at