

Nr. 21 März 2005

Infostar

Die Kundenzeitschrift der Star Micronics GmbH

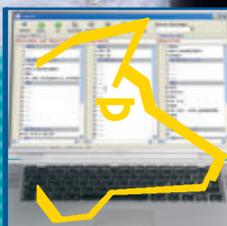
14.-16. April 2005

OPEN HOUSE 2005



5. OPEN HOUSE
bei Star Micronics

Seite **4**



**Multi-Kanal-Editor in
NC-FOX: zeitsparend
und einfach**

Seite **8**



**Star Micronics
GmbH - Inter-
national**

Seite **9**

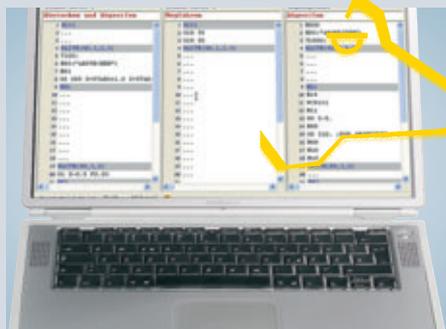


Einladung:
Star öffnet die Tore
zur 5. OpenHouse
in Neuenbürg
Seite **4/5**



**Programmierbare
Druckregelung:**
Neues Ventil für Hoch-
druckanlagen
Seite **7**

**Vereinfachte
Programmierung:**
NC-Fox mit Multi-Kanal-
Editor für alle 2- und
3-Kanal-Maschinen
Seite **8**



Gönner + Gaissmeyer:
Fortschrittlicher Ma-
schinenpark durch
Datenfernübertragung
und Fernwartung
Seite **12**

Heinrich Henken:
VNC-20 seit 20 Jahren
in Betrieb. Das Beson-
dere: Ohne Einsatz
eines Servicetechnikers
Seite **14**



In dieser Ausgabe:

Technik und Service

- 6** GSM-Funkelement erhöht Flexibilität und Produktivität
- 6** Wirbelapparat für große Gewindeprofile
- 7** Hochdruckanlage mit Druckregelung
- 7** Teileauffangbehälter / Ablagesystem für lange Teile
- 8** Multi-Kanal-Editor bei NC-Fox
- 10** Produktivitätserhöhung durch BIMU Tecko TTS
- 11** Rückseitenbearbeitungswerkzeuge mit Höhenverstellung

Anwenderbericht

- 12** Datenfernübertragung bei Gönner+Gaissmeyer
- 13** Michael Bubolz Zerspanungstechnik
- 14** VNC-20 bei Henken: seit 20 Jahren zuverlässig im Einsatz

Star Micronics intern

- 3** Direkte Betreuung für Benelux
- 4** Einladung zur OpenHouse 2005
- 9** Internationale Ausrichtung
- 15** star*-Mitarbeiter

IMPRESSUM

Herausgeber: **Star Micronics GmbH**
Untere Reute 44, 75305 Neuenbürg
Tel. 0 70 82 / 79 20-0
Fax 0 70 82 / 79 20-20
E-Mail: info@starmicronics.de
Internet: www.starmicronics.de

Konzept/Gestaltung **VIANOVA Werbung und Verlag**
Text/Produktion: Ankerstr. 25, 75203 Königsbach
Tel. 0 72 32 / 30 14-0
Internet: www.vianova-team.de

Stand: März 2005. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Dieses Magazin unterliegt dem Urheberrecht. Alle Rechte liegen beim Herausgeber.



Direkte Betreuung für den Bereich Benelux

Seit dem 1. Januar 2005 erfolgt die Beratung, der Service und die Ersatzteilversorgung für star*-CNC-Langdrehautomaten auch für die Niederlande, Belgien und Luxemburg direkt von der

STAR Micronics GmbH in Neuenbürg.



Gerhard Pross Δ
Service-Leitung

Mit dieser Umstellung werden wir den Service für unsere Kunden

den in Benelux weiter optimieren. Durch den direkten Kontakt zu Ihrem Ansprechpartner im Vertrieb, Service oder Ersatzteilbereich, verkürzen wir die Wege und können noch schneller auf Ihre Wünsche reagieren!

Vertrieb: Tel +49 7082 7920-0
vertrieb@starmicronics.de

Service: Tel +49 7082 7920-30
service@starmicronics.de

Ersatzteile: Tel +49 7082 7920-17
ersatz@starmicronics.de

Erweiterte Lagerkapazität

Kurze Wege, schnelle Reaktionszeiten und eine kompetente Beratung sind Eckpfeiler der STAR Micronics Firmenphilosophie.

Um künftig noch schneller und flexibler auf Kundenwünsche reagieren zu können, haben wir im Zuge des dritten Teilumbaus auch unsere Lagerkapazität mehr als verdoppelt. In vier modernen, über zwei Geschosse reichende Liftsystemen lagern mehrere Tausend Artikel, die in kürzester Zeit abgerufen und versandfertig gemacht werden können. Mehr als 90% aller Werkzeug- und Ersatzteilbestellungen verlassen somit noch am selben Tag unser Haus. In dringenden Fällen steht mit erprobten Logistikpartnern ein Konzept zur Verfügung, das eine Belieferung am Vormittag des Folgetages ermöglicht.

temen lagern mehrere Tausend Artikel, die in kürzester Zeit abgerufen und versandfertig gemacht werden können. Mehr als 90% aller Werkzeug- und Ersatzteilbestellungen verlassen somit noch am selben Tag unser Haus. In dringenden Fällen steht mit erprobten Logistikpartnern ein Konzept zur Verfügung, das eine Belieferung am Vormittag des Folgetages ermöglicht.



Jens Allion und Oliver Jovanovic vor den neu eingerichteten Liftsystemen im Zubehör- und Ersatzteillager

Sehr geehrte Leser,

Die Star Micronics GmbH hat Dank Ihrer Treue zu unserem Unternehmen ein erfolgreiches und auch ereignisreiches Jahr hinter sich.

Nach nunmehr bereits 8 Jahren Zugehörigkeit zum Star Konzern, findet dies in unserem neuen Firmennamen einen sichtbaren Ausdruck. Gleichzeitig verabschiedete sich die LAGRO Werkzeugmaschinenhandels GmbH & Co. KG im 25. Jahr ihres Bestehens.

Um auch für zukünftige Aufgaben gewappnet zu sein, haben wir die Lagerkapazität im Werkzeug- und Ersatzteilbereich mehr als verdoppelt und werden die ohnehin schon hohe Verfügbarkeit noch weiter steigern.

Darüber hinaus galt es, die neuen Märkte in Skandinavien, Finnland und dem Baltikum zu integrieren. Um trotz dieser zusätzlichen Aufgaben allen unseren Kunden auch weiterhin einen guten, zuverlässigen und schnellen Service zu bieten, haben wir unsere Mitarbeiterzahl weiter aufgestockt. Wir handeln damit bewusst völlig konträr zu anderen Beispielen in der deutschen Wirtschaft, die zur Gewinnoptimierung Arbeitsplätze abbauen. Zufriedene Kunden sind unser Kapital für die Zukunft.



Wir werden auch in 2005 nicht ruhen. In Kürze kommt der 2.000 Langdrehher unter der Regie von LAGRO/Star zur Auslieferung. Ein Jubiläum, auf das wir besonders stolz sind. Vom 14.-16.04.2005 werden wir unsere diesjährige Hausausstellung abhalten, zu deren Besuch ich Sie hiermit recht herzlich einladen möchte.

Michael Seibold

Einladung zur



ERFOLGREICH DREHEN MIT
BRITSCH
WERKZEUGE · MASCHINEN

Aus Tradition – für Qualität. Getreu diesem Motto liefert die Firma Friedrich Britsch Werkzeuge für Drehautomaten. Pünktlich, zuverlässig und kompetent. Das Highlight zur OpenHouse: Tecko TTS, das zeitsparende Schnellwechselsystem aus dem Hause BIMU.

Internet: www.f-britsch.com



**SF-SYSTEME
BÜCHELE GMBH**

Späneförderer · Hochdruckanlagen · Filteranlagen · Kühlgeräte

Als Spezialunternehmen im Bereich Späneförderer, Späneausschwemmanlagen und Filtertechnik für spanabhebende Bearbeitungsmaschinen stellt Ihnen SF-Systeme Büchele unter anderem die neue selbstreinigende Filter-Hochdruckanlage vor.

Internet: www.sf-systeme.de



DIETERLE

Der Name Dieterle steht für Präzision in der Herstellung von Spezialwerkzeugen. Vorgestellt werden einstellbare Polygonfräser und speziell für Star angepasste kleinste Innenbearbeitungswerkzeuge sowie Innengewindewirbelwerkzeuge für die Medizin- und Dentaltechnik.

Internet: www.dieterle-tools.de



FMB
Maschinenbau

FMB ist ein Begriff in der Welt des Drehens. Die Produktgruppe "Lademagazine" steht für zuverlässige und hoch wirtschaftliche Ausrüstungen zum Be- und Entladen von Werkzeugmaschinen. FMB stellt das neue Lademagazin TURBO 3-26 auf der Openhouse 2005 vor.

Internet: www.fmb-machinery.com

NEU



**IEMCA
BUCCI
INDUSTRIES**

IEMCA ist weltweiter Partner der Drehteilindustrie beim Zuführen und Laden von Stangen. Mit dem Modell Smart 316, das erstmalig auf der Open House 2005 vorgestellt wird, erweitert IEMCA die erfolgreiche Serie seiner Lademagazine.

Internet: www.iemca.com

NEU



eka Klingseisen
Werkzeuge & Maschinen

Produkte von Klingseisen werden in fast allen Bereichen der modernen Metallzerspanung eingesetzt. Komplettes Spektrum der Zerspanung: z.B. Bohren, Drehen, Fräsen, Reiben, Spannen und Messen. Highlight zur Open House: Rückseitenbearbeitungswerkzeug mit Höhenverstellung.

Internet: www.klingseisen.de



Member IMC Group
ISCAR

Als Tochterunternehmen eines weltweit erfolgreichen Konzerns gehört die ISCAR GmbH zu den führenden Herstellern von Hartmetallwerkzeugen für die spanabhebende Fertigung. Zu ihren Kunden zählen der Maschinenbau, die Automobil- und Zulieferindustrie.

Internet: www.iscar.de



mayfran
INTERNATIONAL

Mayfran International ist führend auf dem Gebiet der Förderung und Aufbereitung von Spänen und Kühlschmierstoffen. Der bewährte Scharnierbandförderer MT10 ist eine innovative, solide Konstruktion für maximale Belastbarkeit.

Internet: www.mayfran-europe.com

14.-16. April 2005

OPEN HOUSE 2005



Vom 14.-16.04.05 öffnet die STAR Micronics GmbH das fünfte Mal zur „Open House“ die Pforten am Firmensitz in Neuenbürg.

Wir bieten Ihnen Informationen ohne Hektik und Zeitdruck. Unser Team stellt Ihnen Neuheiten vor und steht Ihnen mit praxisbezogenen Lösungen zur Verfügung.

Aus der Region Balingen/Rottweil, aus Thüringen und aus Sachsen bieten wir am Freitag, den 15.04.05 einen kostenlosen Bus-Pendelverkehr an. Auskünfte zu Abfahrts- und Rückfahrzeiten bekommen Sie von Ihrem zuständigen Außendienstmitarbeiter (siehe unten).

Zur Mittagszeit wird Ihnen das Team vom Gasthaus Ochsen aus Höfen ein kalt-warmes Buffet servieren und auch am Freitag Abend ist für „Speis' und Trank“ gesorgt.



Wir sind zu den folgenden Zeiten für Sie da:

- Donnerstag, den 14.04.2005
09.00 – 18.00 Uhr
- Freitag, den 15.04.2005
09.00 – 21.00 Uhr
- Samstag, den 16.04.2005
09.00 – 14.00 Uhr

In unserem „Show-Room“ zeigen wir Ihnen

- ECAS 32T
- SR-32J
- ECAS 20
- SR-20RII
- SV-12
- SB-16

Wir freuen uns auf Ihren Besuch.



Ansprechpartner für Bus aus Balingen/Rottweil:
Vertriebsmanagement Müller e. Kfm,
Tel. 0 74 33 / 27 55 61, Fax 0 74 33 / 27 55 62
E-Mail: info@langdrehen.de

Ansprechpartner für Busse aus Thüringen und Sachsen:
Herr Andreas Braunschweig,
Tel. 03 52 07 / 8 16 43, Fax. 03 52 07 / 8 16 65
E-Mail: braunschweig@buergel-werkzeugmaschinen.de

GSM-Funkelement erhöht Flexibilität und Produktivität



WERMA Signaltechnik stellt eine neue, mobilfunkgestützte Alarmierung vor. Bei Maschinenstillstand oder Störung schickt das GSM-Funkelement dem Maschinenbediener eine SMS.

Das Element wird in die bestehende Signalsäule integriert, ohne zusätzliche Verkabelung und ohne Werkzeug. Ein einziger Anruf vom künftigen Empfänger-Handy genügt zur Inbetriebnahme, Programmierkenntnisse sind nicht erforderlich.



Danach schickt es im Störfall dem Maschinenbediener in Sekunden automatisch eine SMS. „**Wir sparen**

dadurch teure, überflüssige Kontrollgänge am Wochenende, weil der Maschinenbediener nur noch im Störfall anrückt.“, so Thomas Angst,

Geschäftsführer der Firma Angst Drehteile GmbH in Wellendingen-Wilflingen, über

seine Erfahrung mit dem GSM-Funkelement auf star*-CNC-Langdrehautomaten. „Selbst während der

DIE VORTEILE

- Störungsmeldung per SMS auf ein Handy
- Maschinenbediener ist überall über Maschinenstand informiert
- Ferndiagnose im Störfall möglich
- Flexibel auf der jeweiligen Schwerpunktmaschine einsetzbar
- Produktivitätssteigerung durch Reduzierung der Stillstandzeiten

Betriebszeiten ist der Bediener ortsunabhängig und kann Überwachungszeiten sinnvoll nutzen“. Das GSM-Funkelement erhöht somit die Produktivität.

Weitere Informationen unter:
WERMA Signaltechnik GmbH & Co. KG
 Dürbheimer Str. 15, 78604 Rietheim-Weilheim
 Tel. 0 74 24 / 95 57-0, Fax 0 74 24 / 95 57-44
 E-Mail: info@werma.de, Internet: www.werma.de

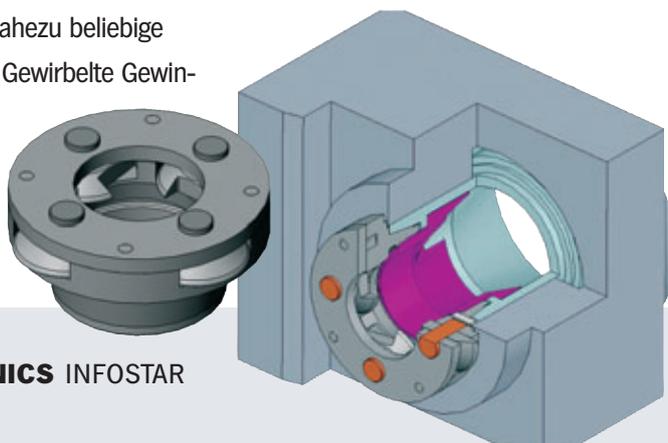


Wirbelapparat für große Gewindeprofile

Die einfache Bearbeitung rostfreier und zäher Stähle sowie Titan und Titanlegierungen ist einer der großen Vorteile des Gewindewirbelns. Dabei lassen sich mit nur einem Werkzeug nahezu beliebige Profilformen erzeugen. Gewirbelte Gewindeprofile sind absolut gratfrei und zeichnen sich durch hohe

Oberflächenqualität und Formtreue aus. **Ein neuer Wirbelapparat ermöglicht nun auch das Gewindewirbeln großer Gewindeprofile.** Die Wirbelmesserauf-

nahme wird über einen Konus gespannt. Dadurch wird ein besserer Rundlauf der Werkzeuge erzeugt. Der vereinfachte Aus- und Einbau der Wirbelmesseraufnahme reduziert zusätzlich die Rüstzeit.



Ansprechpartner:
 Jürgen Stängle,
 Technik Tel. 0 70 82 / 79 20-30

Hochdruckanlage mit programmierbaren Druckstufen

NEU

Moderne Hochdruckanlagen sind in der Drehteilfertigung Voraussetzung für viele Arbeitsprozesse und optimale Produktion. Die Ausrüstung dieser Hochdruckanlagen mit einem neu entwickelten Druckregulventil bietet jetzt die Möglichkeit, den Systemdruck individuell zu steuern.



Die Einheit kann **mit bis zu sieben verschiedenen Druckstufen programmiert werden**. Die Ansteuerung erfolgt mittels M-Befehle und optimiert so den Druck für spezielles Tooling. Die Regelung erfolgt über ein Bypassventil und erreicht Drücke von 10 bis 200 bar.

Die Umschaltzeiten zwischen den verschiedenen Druckstufen liegen unter einer Sekunde. Der angesteuerte Druck wird kon-

Ansprechpartner:
Manfred Baier,
Technik Tel. 0 70 82/ 79 20-30



stant gehalten und ist somit optimal auf alle Einsatzanforderungen einstellbar. Bereits vorhandene Hochdruckanlagen können nachträglich mit der Regelung ausgestattet werden.

DIE VORTEILE

- Bis zu 7 Druckstufen möglich
- Umschaltzeiten <1 Sekunde
- Vorhandene Hochdruckeinheiten können nachgerüstet werden

Teileauffangbehälter / Ablagesystem lange Teile

DIE VORTEILE

- Optimales Werkstückhandling
- Ölrückführung in die Maschine
- Platzsparend einzuhängen

Ein neu entwickelter **Teileauffangbehälter** und ein **Ablagesystem für lange Teile** (durch die Gegen- spindel) ermöglichen den optimalen Umgang mit hochwertigen Werkstücken.

Die Behälter sind einfach einzuhängen bzw. aufzustellen. Die Einlage aus Lochblech erlaubt eine Rückführung des abgetropften Öls. Teileauffangbehälter und Ablagesystem lange Teile sind passend für die meisten star*- CNC-Langdrehautomaten.





erstmal vorge-
stellt auf der

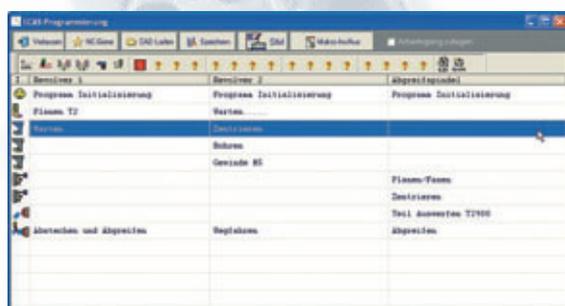
14.-16. April 2005

OPEN HOUSE
2005

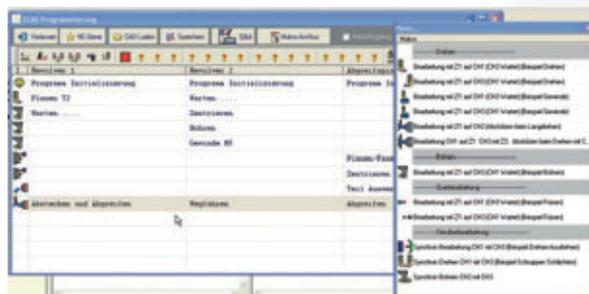


Multi-Kanal-Editor in NC-FOX

Unsere Industriesoftware NC-FOX wird um eine zusätzliche Programmierhilfe erweitert. Die Vorlage dazu lieferte die 3-Kanal-Programmierung der neuen star*-CNC-Langdrehautomaten ECAS-20 und ECAS-32T.



Im Grunde weiß der Maschinenbediener bei der Einrichtung der Maschine, welche Bearbeitungsschritte nötig sind, um ein Teil wirtschaftlich und effizient zu fertigen. Zeitraubend und aufwendig ist es jedoch, dieses gedankliche Gerüst in NC-Code, vor allem bei mehreren Kanälen, umzusetzen. Hier setzt der MULTI-SYNC-Editor auf. **Der Anwender definiert anhand (weitgehend) selbsterklärender Funktions-Buttons seinen Arbeitsplan** und legt so fest, welche Bearbeitungsschritte einzeln und welche synchron ablaufen sollen.



Im Operationseditor werden die Fenster nebeneinander dargestellt

Auch Programmänderungen lassen sich einfach und unproblematisch per „Drag and Drop“ oder durch „kopieren und einfügen“ durchführen.

Bereits während der Eingabe der Arbeitsschritte generiert der MULTI-SYNC-Editor das Programmgerüst im Hintergrund. Der Maschinenbediener muss lediglich noch die ihm bekannten G0- und G1-Befehle eingeben, wobei das Programm schon viele

Anweisungen selbst generiert, z.B.:

- Nullpunktverschiebungen
- Werkzeugaufrufe
- Synchronbefehle
- C-Achse einschalten
- Revolver wählen usw.

Als weitere Programmierhilfe steht das EZCAM CAD-CAM Modul zur Verfügung, das bei der Programmierung von Konturdaten unterstützt, so dass der Maschinenbediener nur noch wenige Schritte manuell eingeben muss.

DIE VORTEILE

- Vereinfacht Programmierung mehrerer Kanäle
- Erstellung des Arbeitsplans mittels Funktions-Buttons
- Programmänderungen durch einfaches Verschieben oder Kopieren möglich
- Automatische Integration wiederkehrender Befehle
- Für alle 2- und 3-Kanal-Maschinen einsetzbar

Bereits seit einiger Zeit sind bei ausgewählten Kunden Beta-Versionen im Einsatz. Die Resonanz der Kunden ist durchweg positiv.

Der MULTI-SYNC-Editor ist zeitsparend und produktiv. Ursprünglich nur für den Einsatz auf den ECAS-Maschinen gedacht, steht der Editor nun für alle 2- und 3-Kanal-Maschinen von Star zur Verfügung.



Ansprechpartner:
Thomas Keck, Technik
Tel. 0 70 82 / 79 20-30

Anforderungen internationaler Ausrichtung optimal gemeistert.



Flextek veranstaltete kürzlich ein OPEN HOUSE am Firmensitz in Velje. Unsere Kunden waren eingeladen, die neuesten Modelle von Star, die wir in unserem Ausstel-



Ole Midtgard

lungsraum aufgestellt hatten, zu besichtigen. Die Maschinen der ECAS-Reihe sind sehr beeindruckend und wir setzen große Erwartungen in diese Maschinen.

Großes Interesse wurde ebenfalls an NC-FOX gezeigt, das durch unseren Per Christensen (Techniker für Star) vorgeführt wurde.

Star*-CNC-Langdrehautomaten werden



Alan Baago

immer in Verbindung mit flexiblen Produktionsmöglichkeiten und einem hohem Qualitätsstandard gesehen. Flextek bietet einen sehr hohen Servicelevel. In Zusammenarbeit mit

Star Micronics GmbH sind wir ein starkes Team für anspruchsvolle Lösungen in Dänemark.

Yderligere informationer om STAR's maskinprogram og NC-FOX kan fås ved henvendelse til Flextek A/S på telefon +45 76 413 413 eller vores hjemmeside www.flextek.dk. Vi ser frem til at servicere dig med vores stab af teknikere og salgspersonale.



Firma: Flextek
Pottemagervej 1
7100 Velje, Dänemark
Tel. 0045 (76) 41 34 13
www.flextek.dk
flextek@flextek.dk



Star*-CNC-Langdrehautomaten sind leistungsstarke Maschinen, die auf die Anforderungen



Ola Söderbring

nach Flexibilität, Qualität und einem günstigen Preis-Leistungsverhältnis ausgelegt sind. Die solide Konstruktion gewährleistet ein Höchstmaß an Genauigkeit und geringst

möglichen Werkzeugkosten. Der Einsatz von angetriebenen Werkzeugen und die Gegenspindel eliminiert die Notwendigkeit von Nacharbeit fast gänzlich. Die vielfältigen Bearbeitungsmöglichkeiten erlauben es, dass star*-CNC-Langdrehautomaten sehr vorteilhaft zur Bearbeitung von Stangenmaterial mit Durchmesser bis zu 32 mm eingesetzt werden können.



Lennart Svensson

STENBERGS

Firma: AB Sigfrid Stenberg
Jönköpingsvägen 1
571 29 Nässjö, Schweden
Tel. 0046 (380) 77 110
www.stenbergs.se
info@stenbergs.se

Välkommen att besöka oss på vår hemsida.



Mit star*-CNC-Langdrehautomaten können wir effiziente Fertigungslösungen von sehr einfachen bis hin zu komplexen Bearbeitungen anbieten. Mit dem breiten Maschinenprogramm,



Torstein Kalland

mit Spindeldrehzahlen bis zu 12.000 1/Min, bietet Star Micronics CNC-Langdrehautomaten sowohl für kleine Präzisionsteile als auch für Teile mit 32 mm Durchmesser und 370 mm Spindelstockhub. Da Star Maschinen sowohl für einfache als auch für höchst anspruchsvolle Drehteile anbietet, können wir maßgeschneiderte und sehr effiziente Lösungen anbieten. Die Stabilität der star*-CNC-Langdrehautomaten hat einen positiven Effekt auf die Standzeit der Werkzeuge, besonders bei sehr schwer zu bearbeitendem Material.

KASPO MASKIN AS

Firma: Kaspo Maskin AS
Hoeggvn. 66
7489 Trondheim, Norwegen
Tel. 0047 (7) 3 96 96 00
www.kaspo.no
kaspo@kaspo.no



Der neue Showroom, „Koneareena“ genannt, wird zu einem Treffpunkt für Kunden aus Finnland, den baltischen Staaten und Russland. Die ständige Maschinenausstellung ermöglicht es Kunden aus diesen Ländern, die unterschiedlichsten Werkzeugmaschinen aus aller Welt kennen zu lernen.



MACHINERY OY

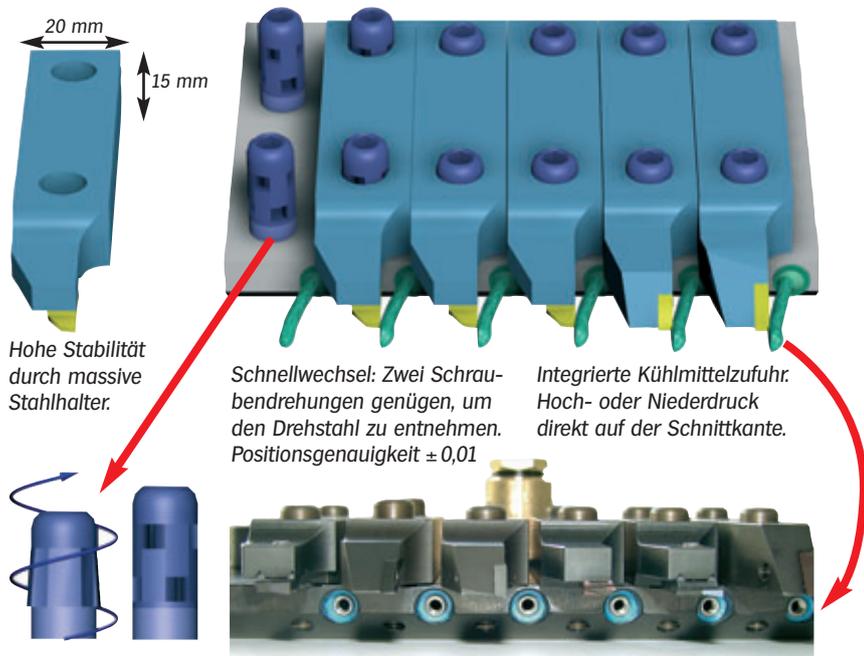
Firma: Machinery Oy
Ansatie 5
01740 Vantaa, Finnland
Tel. 00358 (9) 8 95 51
www.machinery.fi
company.mail@machinery.fi

Produktivitätserhöhung durch BIMU Tecko TTS

Das Schnellwechselsystem Tecko TTS von BIMU für den Einsatz auf star*-CNC-Langdrehautomaten SA-16RC, SB-16 und SR-20RII, bietet dem Anwender durch eine einfachere Handhabung eine Produktivitätssteigerung bis zu 15%.

Die Basisplatte "Standard" wird durch die Basisplatte Tecko TTS ersetzt. Das Wechseln bzw. Wenden der Schneidplatte erfolgt in ca. 30 Sek. und erreicht eine Wiederholgenauigkeit von $\pm 5 \mu\text{m}$.

Massive Stahl-Wendeplattenhalter bewirken eine sehr hohe Stabilität. Sie ermöglichen somit deutlich verlängerte



und grössere Vorschübe und Schnitttiefen. Tecko TTS verfügt über eine integrierte Kühlmittelzufuhr. Einmal eingerichtet, ist ein Verstellen der Hochdruckspritzdüse, aufgrund gleicher Werkzeughöhe, nicht mehr notwendig.

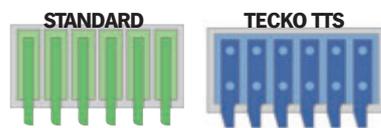
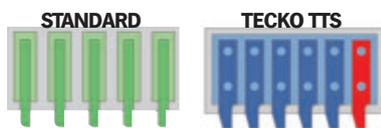
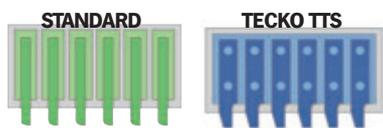
Langdreher SB-16. Die Anzahl der zur Verfügung stehenden Wendeplattenhalter wird von 5 auf 6 erhöht.

Weitere Informationen unter:
Friedrich Britsch GmbH & Co. KG
Pfälzer Str. 29 A, D-75177 Pforzheim
Tel. 0 72 31 / 93 65-0, Fax 0 72 31 / 93 65-30
E-Mail: fbritsch@f-britsch.com
Internet: www.f-britsch.com

Ein weiterer Vorteil bringt der Einsatz des Tecko TTS auf dem star*-CNC-

DIE VORTEILE

- Zeitsparender schneller Wechsel
- Hohe Stabilität durch massiven Stahlhalter
- Integrierte Kühlmittelzufuhr
- 1 zusätzlicher Drehstahl (SB-16)



Rückseitenbearbeitungswerkzeuge mit Höhenverstellung

Die Firma Erich Klingseisen KG in Aldingen stellt ein neues Programm über Rückseitenbearbeitungswerkzeuge mit Höhenverstellung vor.

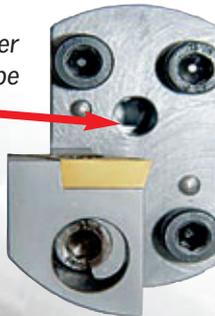
Als Spezialist für Langdrehtechnik im Bereich Schneidwerkzeuge und in Kooperation mit dem Schweizer Werkzeuganbieter VALTEC wurde in kurzer Zeit die Entwicklung des Systems umgesetzt und zur Marktreife gebracht.

Die Vorteile des Systems liegen vor allem in der einfachen Handhabung:

- Die Feineinstellung der Spitzenhöhe erfolgt über eine Exzentrerschraube ($\pm 0,5$ mm).

- Montage und Demontage durch Auf-/ bzw. Abbau des kompletten Halters problemlos möglich.
- Nur ein Schneidplattenhalter für mehrere Maschinentypen (SR-20R und ECAS 20 sowie SR-32 und SR-32J, SA 16) notwendig.
- Zwischenplatten zur Verlängerung verfügbar in 10, 20 und 30 mm.

Feineinstellung
Spitzenhöhe über
Exzentrerschraube
($\pm 0,5$ mm)



Weitere Informationen unter:

EKA Klingseisen KG

Brunnenstraße 2, 78554 Aldingen

Tel. 0 74 24 / 9 81 92-0, Fax 0 74 24 / 8 46 01

E-Mail: info@klingseisen.de,

Internet: www.klingseisen.de

DIE VORTEILE

- Feineinstellung durch Exzentrerschraube ($\pm 0,5$ mm)
- Schneidplattenhalter für mehrere Maschinentypen einsetzbar
- Montage/Demontage des kompletten Halters möglich
- Möglichkeit der Verlängerung durch Zwischenplatten

Rückseiten-
bearbeitung
auf SR-32J

Grundhalter
für SA-16

Schneidplatten-
halter für Gewin-
deplatte 16ER..

Schneidplatten-
halter UTILIS
Serie 1600

Grundhalter
für SR-32/SR-32J

Schneid-
plattenhalter für
DC..11T30..

Zwischenplatte

Schneid-
platten-
halter
VC..11 03..



GÖNNER+GAISSMEYER
PRÄZISIONSDREHTEILE

Datenfernübertragung

Die Firma Gönner+Gaissmeyer in Tuttlingen/Möhringen setzt als Hersteller von Präzisionsdrehteilen für die Medizintechnik auf die star*-Technologie mit modernstem Datentransfer.

Im Einsatz sind star*-CNC-Langdrehautomaten ECAS 32T, SV-20 und SA-16R – **seit kurzem verknüpft mit Funkdatenübertragung.** Im Kundenauftrag werden Kleinserien äußerst komplexer Teile für die Medizintechnik gefertigt – zum Einsatz in Instrumen-

v.l.: Willi Bien vom Vertriebsmanagement Müller mit den Geschäftsführern Hubert Gaissmeyer und Elmar Gönner



ten, Implantaten und Endoskopen. Erforderlich für diese Kleinserien ist höchste Flexibilität, schnelles und häufiges Rüsten der Maschinen.

Die mit NC-Fox und CAD unterstützte Programmierung der komplexen Teile erzeugt große Datenmengen, die sicher und schnell transportiert werden müssen. Der tägliche Datenaustausch mittels transportablem Datenspeicher erforderte einen enormen Zeitaufwand.

Die moderne kabellose Datenfernübertragung ermöglicht dagegen den schnellen Datentransport vom Programmierplatz zur Maschine, oder den Abruf der kompletten Programme von der Maschine aus. Diese werden den drei Datenkanälen der Maschinen automatisch richtig zugewiesen.

Ein wesentlicher Vorteil durch die **„Wireless-LAN-Technologie“** ergibt sich durch die Flexibilität der Maschinen-Standorte, da innerhalb der Werkshalle keine zusätzlichen Datenkabel verlegt werden müssen. **Bisheriger „Kabelsalat“ gehört so der Vergangenheit an.**

Gönner+Gaissmeyer nutzt das gesamte Spektrum modernster Technologie,



Im hochmodernen Fertigungsbetrieb setzt Herr Schilling das ganze Spektrum modernster Technologien ein.

u.a. auch die Fernwartung durch das star*-Servicezentrum. Servicetechniker können bei Bedarf direkt auf Maschinendaten zugreifen, eine Diagnose stellen und – falls notwendig – in die Programmierung eingreifen. Damit kann rationell und flexibel auf Kundenanforderungen reagiert werden.

Ansprechpartner:
Ralf Samschitzki
Tel. 07082 7920-0



Wir können es drehen und wenden wie Sie wollen ... **Michael Bubolz** Zerspanungstechnik GmbH

Die Michael Bubolz Zerspanungstechnik GmbH, gegründet 1975, hat in den letzten 12 Monaten 35 zusätzliche Mitarbeiter eingestellt und im gleichen Zeitraum ca. 1,6 Mio. Euro in innovative Fertigungstechniken zur Herstellung neuer Produkte investiert.

Um den Markt der internationalen Automobilindustrie zuverlässig zu beliefern, wird großen Wert auf Qualitätssicherung gelegt; die Automobilindustrie war und ist ein Vorreiter in der Definition dieser Normen.

Mit der prozessorientierten Neuaufgabe der ISO TS 16949 und der DIN ISO 9001 stellt die Michael Bubolz GmbH ihre Produktionsprozesse entsprechend dar.

Diese Maßnahmen in der Prüfungsprozedur und in den Kontrollmechanismen werden durchgeführt, um Kundenanforderungen zu erfüllen und durch eine aktive Nutzung des Systems

eine kontinuierliche Verbesserung der Produkte und Fertigungsprozesse zu erreichen.

Die Automobilindustrie ist bestrebt, sich selbst und ihre Zulieferer ständig weiter zu qualifizieren. Damit stellt ein QM-System nach diesen Normen immer häufiger eine Marktzugangs- bzw. Marktteilnahmevoraussetzung dar. Durch die Erfüllung dieser Kundenforderung und den consequenten Ausbau des

QM-Systems konnte die Unternehmensorganisation optimiert und die Wirtschaftlichkeit erhöht werden.



Die Medizintechnik nutzt dieses QM-System ebenfalls. Der Umstand, daß die Michael Bubolz GmbH über die Zertifizierungen der Automobilindustrie verfügt und in der Lage ist, Kleinserien und Sonderanfertigungen innerhalb kürzester Zeit zu liefern, hat dazu geführt, **dass einer der weltweit größten Lieferanten von Knochennägeln zum zufriedenen Kundenstamm zählt.** Die Michael Bubolz GmbH ist einer der wenigen Zulieferer, der die Knochennägel komplett fertigt und liefert. **Täglich werden ca. 700 Stück produziert,** ein besonderer Service ist die Sonderanfertigung von schon ein oder zwei Knochennägeln, die individuell nach Vorgaben des Kunden hergestellt und **innerhalb von 48 Std. geliefert** werden können.



Seit September 2004 setzt die Fa. Bubolz bei der Fertigung hochkomplexer Drehteile für die Medizintechnik auf Star ECAS 32T.

Weitere Informationen unter:
Michael Bubolz Zerspanungstechnik GmbH
 Carl-Zeiss-Straße 42, 28816 Stuhr
 Tel. 04 21 / 5 65 96 25, Fax 04 21 / 5 65 96 05
 E-Mail: contact@michaelbubolz.de
 Internet: www.michaelbubolz.de

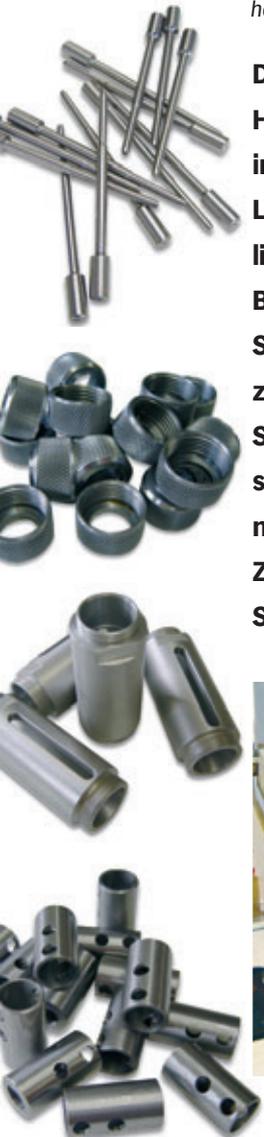


VNC-20 bei Heinrich Henken: Seit 20 Jahren zuverlässig im Einsatz!



Die Heinrich Henken GmbH, gegründet 1946, beschäftigt heute 10 Mitarbeiter.

Die Werkzeugfabrik Heinrich Henken GmbH in Bielefeld fertigt in Lohnarbeit unterschiedlichste Drehteile, inkl. Bohr- und Fräsarbeiten. Seit 20 Jahren produziert Henken auf einer Star VNC-20. Das Besondere daran: Noch nie war in dieser langen Zeit der Einsatz eines Servicetechnikers nötig.



Herr Höcker, heutiger Betriebsleiter, wurde bereits 1985 bei Lagro in Neuenbürg geschult.

“An den Kauf der VNC-20 kann ich mich noch genau erinnern,” so Robert Grob, Gründer und langjähriger Gesellschafter der LAGRO Werkzeugmaschinen-Handels GmbH & Co. KG (heute Star Micronics GmbH). “1985 war Star zum zweiten Mal Aussteller auf der EMO. Herr Henken besuchte unseren Messestand **und bestellte am gleichen Tag noch die VNC-20.** Es war der 65. von uns verkaufte star*-CNC-Langdrehautomat.”

Seit 20 Jahren ist die VNC-20 bei der Firma Henken in Betrieb – **ohne dass der Einsatz eines Servicetechnikers**

notwendig war. Bei dieser Zuverlässigkeit war es für die Betriebsleitung keine Frage, dass der neue CNC-Langdrehrer **wieder ein “Star”** ist. Die Entscheidung fiel auf eine SV-20, die eine hohe Stabilität für schwere Zerspanung aufweist. 9 unabhängig programmierbare Achsen und 2 unterschiedliche Werkzeugsysteme (Linearschlitten und Revolver mit 8 angetriebenen Stationen) bieten ein breites Fertigungsspektrum.

Die neue SV-20 mit umfangreicher Werkzeugausstattung wird parallel zur VNC-20 eingesetzt – **“denn ausgedient hat die alte VNC noch lange nicht.”**



Werkzeugfabrik Heinrich Henken GmbH
Postfach 160144, 33721 Bielefeld
Tel. 05 21 / 76 30 66, Fax 05 21 / 76 17 38



-Mitarbeiter: Ausgezeichnet!

Ein guter Ausbildungsplatz ist der entscheidende Schritt in die berufliche Zukunft junger Menschen. Auch Katrin Pflanz war sicher, dass sie bei Star gut auf die Berufswelt vorbereitet wird und die Auszeichnung gibt ihr Recht: **Sie schloss innerhalb der Industrie- und Handelskammer Nordschwarzwald**

als Jahrgangsbeste ihre Ausbildung zur Bürokauffrau

ab. Neben persönlichem Engagement, Pünktlichkeit und Fleiß der Auszubildenden trugen zu diesem Erfolg



nicht zuletzt die praxisorientierte und verantwortungsbewußte Ausbildung der Star Micronics GmbH bei.

“Katrin Pflanz ist von Anfang an mit echtem Interesse an die Arbeit gegangen,” so Klaus Modery, verantwortlicher Ausbilder und kaufmännischer Leiter der Star Micronics GmbH. “Dadurch konnten wir ihr schon nach kurzer Zeit eigenverantwortliche Aufgaben übertragen, die sie engagiert und zur Zufriedenheit des Ausbildungsbetriebes ausgeführt hat.”

Ihr Engagement wurde belohnt: Seit Februar diesen Jahres ist Katrin Pflanz fester Bestandteil des Teams der Star Micronics GmbH.

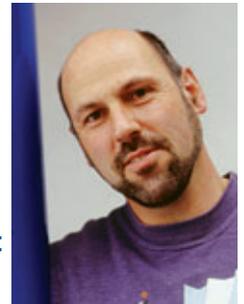
10 Jahre Mitarbeiter bei Star Micronics GmbH – dieses Jubiläum kann Marc Greitsch in diesem Jahr begehen.

Als “siebter” Mitarbeiter trat Marc Greitsch 1995 seine Arbeitsstelle als Servicetechniker bei Star Micronics (damals LAGRO GmbH) an. Heute ist er einer der erfahrensten Servicetechniker und zuständig für den Bereich Norddeutschland und Benelux. Er ist bei Kollegen durch seine ruhige und stete Art überaus beliebt. Kunden schätzen vor allem seine Zuverlässigkeit und sein enormes Fachwissen.

Trotz einer kurzen Episode, in der Marc Greitsch “fremdging”, steht fest: star*-CNC-Langdrehautomaten sind seine Berufung, der er mit Begeisterung nachgeht. Bei Star Micronics kann Marc Greitsch außerdem sein größtes Hobby mit dem Beruf verbinden: seit drei Jahren zeichnet er für den Internetauftritt www.starmicronics.de verantwortlich.



Ein weiteres Jubiläum zeigt, wie wohl sich Mitarbeiter bei Star Micronics fühlen: Martin Nittel feiert seine 10jährige Betriebszugehörigkeit.



Sein Aufgabengebiet umfasst das Maschinenhandling im Haus, er ist verantwortlich für den Fuhrpark und die Haustechnik und nicht zuletzt für die Zufuhr der Maschinen zum Kunden.

“Unsere star*-CNC-Langdrehautomaten werden in einem Umkreis von 200 km mit dem firmeneigenen LKW ausgeliefert” so Klaus Modery, “und die Kunden freuen sich, wenn Martin Nittel die Maschine bringt”

Martin Nittel nimmt seinen Beruf sehr ernst, ist absolut zuverlässig und ein Muster an Pünktlichkeit. Er wird nicht zuletzt aufgrund seiner Hilfsbereitschaft geschätzt. Von der pragmatischen, lösungsorientierten Arbeitsweise Martin Nittels profitieren sowohl Star-Kunden als auch seine Kollegen.

Wir möchten uns an dieser Stelle bei allen unseren Mitarbeitern für die erfolgreiche Zusammenarbeit bedanken.



Star Micronics GmbH

Untere Reute 44
D-75305 Neuenbürg

Tel. 0 70 82 / 79 20-0
Fax 0 70 82 / 79 20-20

E-Mail: info@starmicronics.de
Internet: www.starmicronics.de



Messen 2005:



NEU

Die nächste Neuentwicklung ist bald schon real: Ein kleiner, superschneller und leistungsstarker star*-CNC-Langdrehautomat kommt in Kürze auf den Markt. Erstmals zu sehen auf der EMO Hannover.

Weitere Infos unter
www.starmicronics.de

Für die gesamte Kundenzeitschrift gilt:
Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.