

Infostar^{*}

Die Kundenzeitschrift der Star Micronics GmbH



in Deutschland ausgelieferte
star*-CNC-Langdrehautomaten

Themen dieser Ausgabe

TECHNIK | SERVICE

ECAS 20T: Der Neue aus der ECAS-Reihe hat **Weltpremiere** auf der EMO **6**

NC-Fox: Star Micronics bietet monatliche **Workshops** für Neueinsteiger **14**

SB-16 type E: Jetzt mit C-Achse auf der Gegenspindel **15**

FANUC Germany Service GmbH: Service und Dienstleistung schnell, kompetent, zuverlässig **17**

Werkzeughalter: Innovationen aus dem Hause Star **18**

ANWENDER | BERICHTE

Der 2.500ste star*-CNC-Langdrehautomat geht an Gerland Fassondrehteile **10**

Umfrage in der "fertigung": Zum 2. Mal ist Star Micronics **Gesamtsieger** **12**

STAR MICRONICS | INTERN

EMO HANNOVER: Die Welt der Metallbearbeitung und Star Micronics mittendrin **4**

2.500 in Deutschland ausgelieferte star*-CNC-Langdrehautomaten **8**

Jubiläum: 25 Ausgaben des Infostars: Große Akzeptanz bei den Lesern **20**

Degressive Abschreibung: Bei Investitionen im Jahr 2007 noch Vorteile sichern **22**

Seite 6-7



Seite 8-10



Seite 12-13



Seite 4-5

Wir freuen uns auf Ihren Besuch auf der



Neue Mitarbeiter bei Star Micronics

Zum 01.09.2007 werden Frau Bettina Reisser und Frau Bianca Wächter zur Unterstützung im Controlling eingestellt. Bestens qualifiziert verfügen beide über eine Ausbildung zum Industriefachwirt. Sie werden unser Team durch ihre langjährige Erfahrungen im Vertrieb und im Controlling ergänzen.

Mit Herrn Martin Knöllner werden wir zum 01.09.2007 eine weitere tatkräftige Unterstützung im Service Außendienst erhalten. Als Automaten-einrichter mit langjähriger Berufserfahrung im Drehbereich wird der ausgebildete Meister (Feinmechanik und Maschinenbaumechanik) unseren Kunden zur Verfügung stehen.



◀ Frau Bettina Reisser



Frau Bianca Wächter ▶



◀ Herr Martin Knöllner

Wir wünschen unseren "drei Neuen" einen guten Start und eine erfolgreiche und langfristige Tätigkeit bei Star Micronics.

IMPRESSUM

Herausgeber:

Star Micronics GmbH
Untere Reute 44
D-75305 Neuenbürg
Tel. +49 (70 82) 79 20-0
Fax +49 (70 82) 79 20-20
E-Mail: info@starmicronics.de
Internet: www.starmicronics.de

Gestaltung/Text/Produktion:

VIANOVA Werbung
Ankerstraße 25
D-75203 Königsbach-Stein
Tel. +49 (72 32) 3014-0
Fax +49 (72 32) 3014-50
E-Mail: grafik@vianova-team.de
Internet: www.vianova-team.de

Stand: August 2007

Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Dieses Magazin unterliegt dem gesetzlichen Urheberrecht. Alle Rechte liegen beim Herausgeber.

Sehr geehrte Leserinnen und Leser

Sie halten hier die **25. Ausgabe** unseres **Infostars** in den Händen. Schon 1995 erkannte Star Micronics, wie wichtig Transparenz und Kundeninformation für ein faires und erfolgreiches "Miteinander" ist. Einen kleinen Einblick über unsere 25 Ausgaben Infostar finden Sie auf der vorletzten Seite.

Die **EMO Hannover**, das weltweit größte und bedeutendste Innovationsforum für alle Technologien rund um die Metallbearbeitung, öffnet in Kürze Tür und Tor für ein internationales Publikum. Auch in diesem Jahr ist Star Micronics wieder **mit einer Weltpremiere** vertreten: Wir stellen die **neue ECAS-20T** und die Weiterentwicklung der SB-16 zur **SB-16E** vor.

Wir von Star Micronics haben in diesem Jahr allen Grund, sowohl stolz als auch dankbar zu sein. Stolz, weil wir auf eine stattliche Anzahl verkaufter star*-CNC-Langdrehautomaten zurückblicken können. Und dankbar, weil auch die **2500ste Maschine**



ohne das Vertrauen unserer Kunden in uns und unsere Leistungen nie ausgeliefert worden wäre.

Wir werden dieses in uns gesetzte Vertrauen auch weiterhin als Verpflichtung verstehen.

Dass wir uns damit auf einem guten Weg befinden, beweist uns erneut die **Umfrage der Zeitschrift "fertigung"**, die zum wiederholten Male Anwender von Drehmaschinen über ihre Erfahrungen mit dem Service der Hersteller befragt hat. Detaillierte Umfrageergebnisse finden Sie ab

Seite 12 in dieser Ausgabe. Auch dieses Mal hat **Star bei der Umfrage als Gesamtsieger** abgeschnitten. Das gute Ergebnis freut uns. Aber wir sind uns bewusst, dass auch in unserem Hause noch Verbesserungspotential steckt – und daran arbeiten wir.

Michael Seibold

Geschäftsführer der Star Micronics GmbH



Manfred Baier seit 10 Jahren bei Star Micronics

Wir gratulieren Manfred Baier zu seinem 10jährigen Betriebsjubiläum. Der staatlich geprüfte Elektronik-Techniker kam im September 1997 zu Star Micronics

und hat seitdem sehr engagiert zum beständigen Wachstum des Unternehmens beigetragen.



Fundierte Kenntnisse über Hydraulik, Elektrik, Elektronik, Pneumatik und Mechanik erwarb Manfred Baier während der 18jährigen Tätigkeit als Serviceleiter und Leiter der Instandhaltung des CNC-

Maschinenparks bei der Firma Friedrich Jung GmbH (jetzt Albert Weber).

An der Entwicklung und kontinuierlichen Verbesserung von Hochdruckanlagen bei Star Micronics ist Manfred Baier maßgeblich beteiligt. Deren An- und Umbauten sowie kundenspezifische Anpassungen sind, neben Service und Instandhaltungen im elektronischen Bereich, sein Hauptaufgabengebiet.

Auch in seiner Freizeit findet der 3fache Familienvater immer etwas zu "schaffen", nicht zuletzt am Ferienhaus und künftigen "Alterssitz" im Süden Frankreichs.



Manfred Baier

Tel. +49 (70 82) 79 20-30

Fax +49 (70 82) 79 20-40

E-Mail:

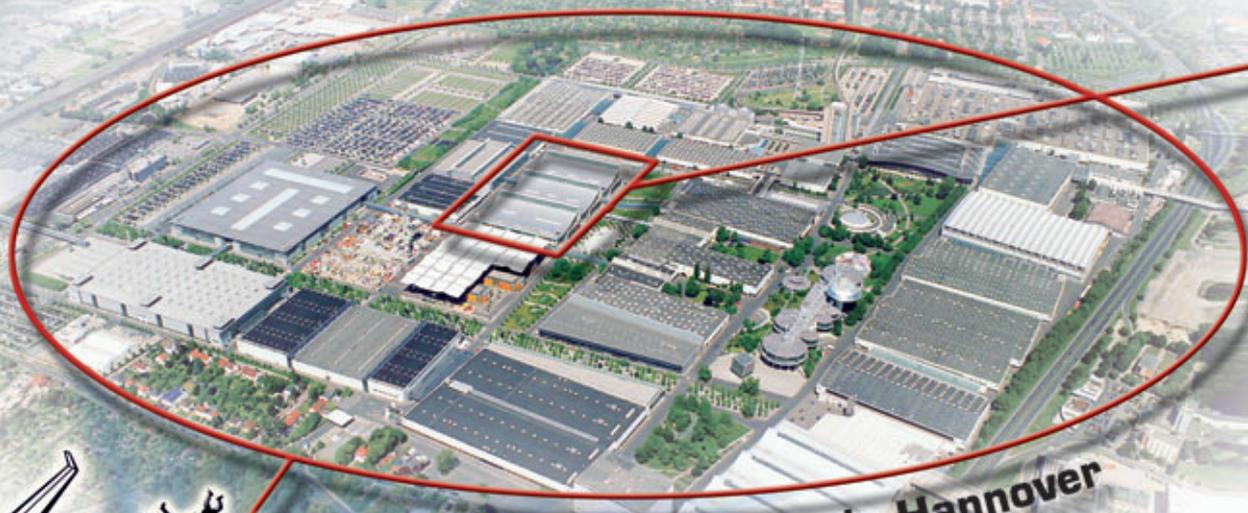
service@starmicronics.de



EMO
Hannover
17-22·9·2007

Vom 17. bis 22. September 2007 ist die EMO Hannover einmal mehr Treffpunkt und Innovationsforum für die Metallbearbeitung. Wie schon seit 1981 üblich, wird Star Micronics in diesem Jahr vertreten sein und die Innovationen aus ihrem aktuellen Maschinenprogramm präsentieren.

Die Welt der Metallbearbeitung... und Star Micronics mittendrin!



Messe Gelände Hannover



Als Top Highlight und Weltpremiere wird die neue **ECAS-20T** zum ersten Mal ausgestellt. Ferner wird die überarbeitete **SB-16E** erstmals präsentiert und – last but not least – das Highlight des Frühjahrs: die **SR-20RIII**.



Upgrade



Weltpremiere

HALLE 26 Stand F39

17. bis 22. September | täglich von 9 bis 18 Uhr

- **Top-Highlight und Weltpremiere: ECAS-20T**
- **SR-10J** (Halle 17, Stand B82, Firma FMB)
ausgerüstet mit dem Stangenlademagazin Micromag
- **SR-32J**
- **ECAS-20**, ausgerüstet mit dem Stangenlademagazin LNS-Express
- **SV-32**, ausgerüstet mit dem Stangenlademagazin FMB 3-26
- **SR-20RIII**, das Highlight des Frühjahrs 2007
- **SB-16E**, das attraktive Upgrade der SB-Reihe

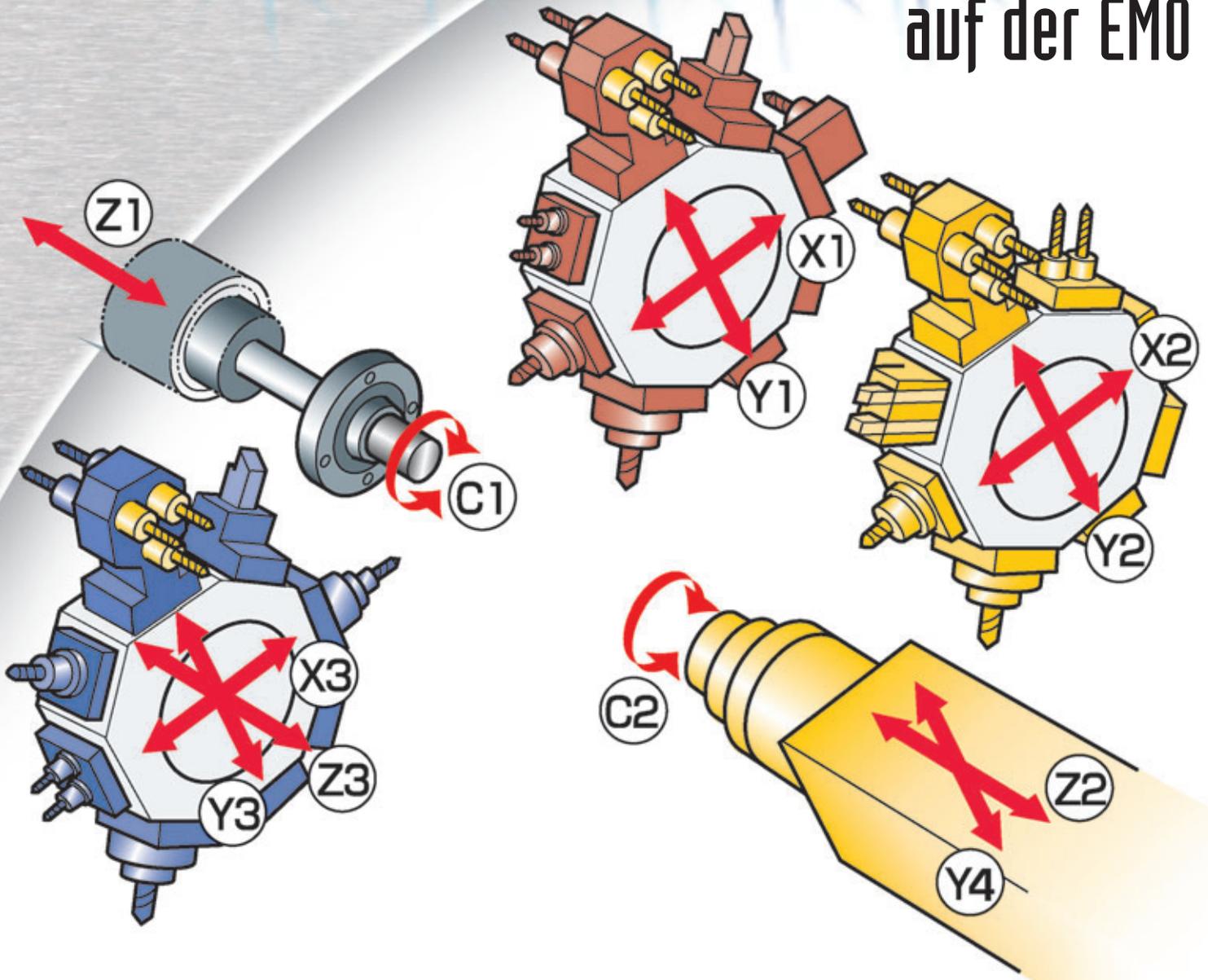


**Wir freuen uns
auf Ihren Besuch!**



Weltpremiere

auf der EMO



Da steckt noch viel
mehr drin...



Die ECAS 20T bietet zu einem günstigen Preis/Leistungsverhältnis ein Optimum an Leistung für mittlere bis komplexe Teile bei einem Höchstmaß an Zuverlässigkeit und Langlebigkeit.

-  Drei Revolver für höchste Fertigungsflexibilität
-  Maximale Freiheit durch 12 Achsen
-  24 Werkzeugstationen mit bis zu 50 Werkzeugen



Technische Daten

Hauptseite

max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm
max. Spindelstockhub	
mit fester Führungsbuchse	350 mm
mit rotierender Führungsbuchse	320 mm
Antriebsleistung Hauptspindel	5,5 kW
max. Drehzahl Hauptspindel	10.000 1/min
Antriebsleistung Revolver	1,3 kW
max. Drehzahl Revolver	5.750 1/min

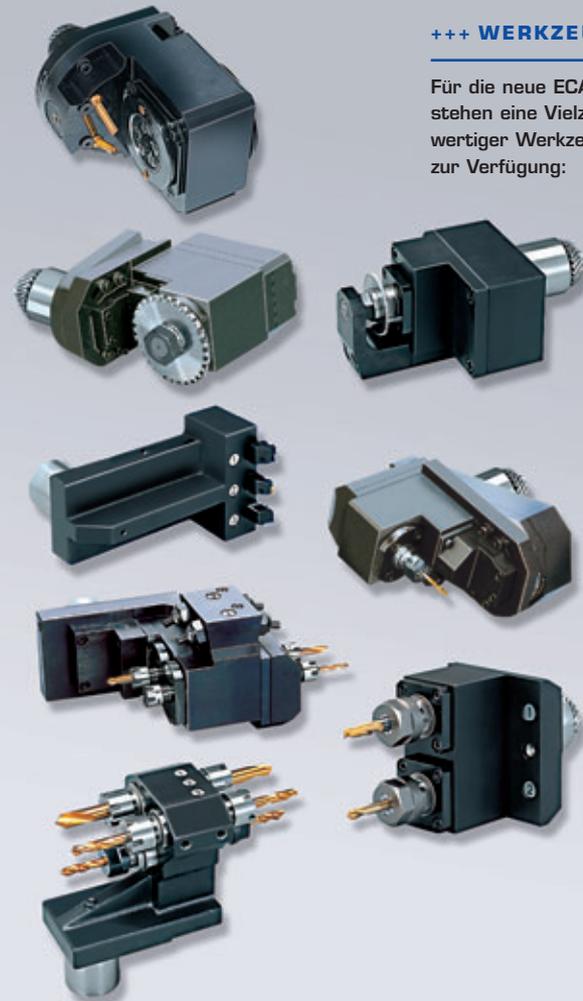
Gegenspindel

max. Abgreifdurchmesser	20 mm
Antriebsleistung Gegenspindel	5,5 kW
max. Drehzahl Gegenspindel	10.000 1/min

Anzahl der Achsen	12
Eilgangsgeschwindigkeit	Z- u. X-Achsen 30 m/min
Kapazität Kühlmitteltank	185 l
Abmessung	3.018 x 1.720 x 1.815 mm
Gewicht	5.500 kg

+++ WERKZEUGE +++

Für die neue ECAS-20T stehen eine Vielzahl hochwertiger Werkzeughalter zur Verfügung:

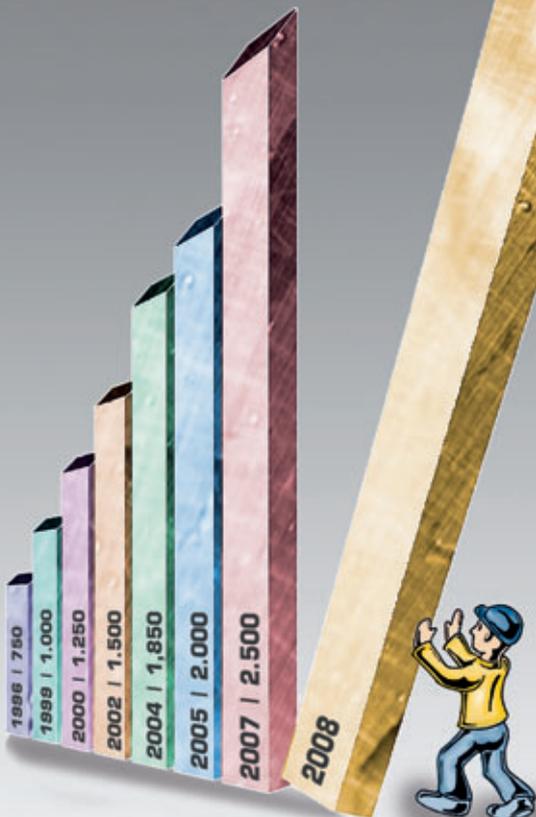


2500

in Deutschland ausgelieferte star*-CNC- Langdrehautomaten

Als Robert Grob mit dem Vertrieb von star*-CNC-Langdrehautomaten begann, dauerte es fast ein Jahr bis er den ersten Verkaufserfolg erzielen konnte.

Robert Grob's Beharrlichkeit, seiner intensiven Kundenbetreuung, sowie der Innovationskraft und hohen Zuverlässigkeit von star*-CNC-Langdrehautomaten ist es zu verdanken, dass sich diese bescheidenen Anfänge zu einer Erfolgsstory entwickelt haben.

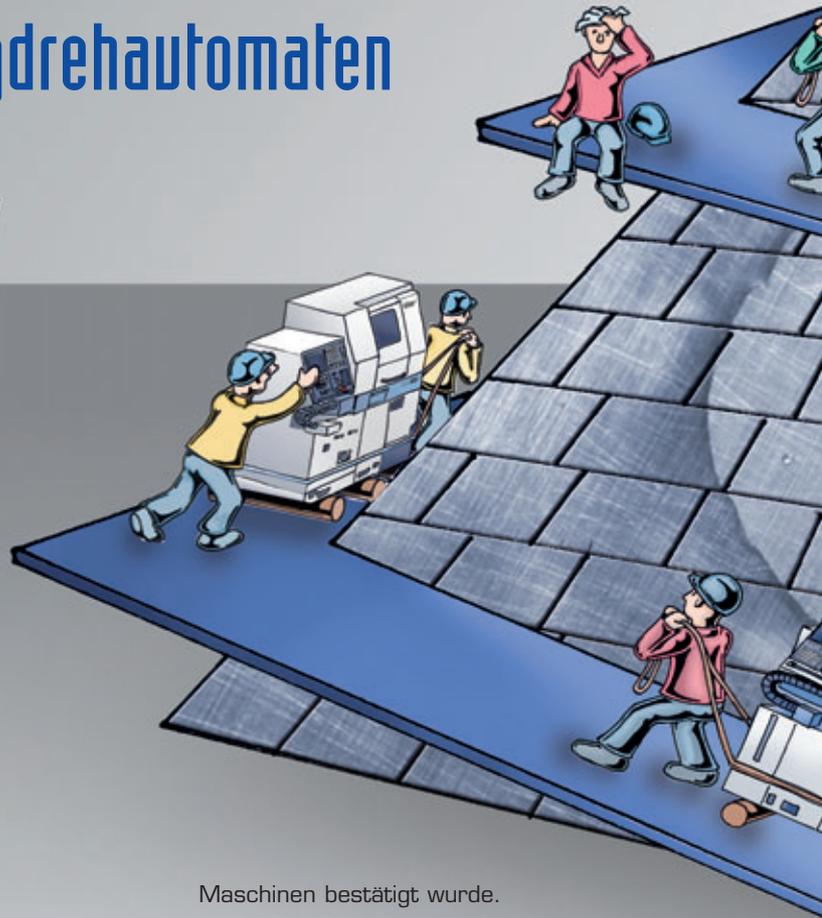


**Verkaufs-
entwicklung
seit 1996**

Vom anfänglichen Absatz einiger weniger Maschinen, entwickelt sich die damalige Fa. LAGRO schnell zu einem führenden Unternehmen im CNC-Langdrehbereich. Wie bei einer Pyramide setzte sich Stein auf Stein (Maschine auf Maschine) zu einer gewaltigen Absatzmenge von mittlerweile **2.500 Automaten** zusammen.

Mit besonderem Stolz erfüllt es uns, dass auch eine Vielzahl kleine und mittlerer Firmen zu unseren Kunden zählen, welche erfolgreich als Spezialunternehmen oder auch als klassische Lohnfertiger mit star*-CNC-Langdrehautomaten Ihre persönliche Erfolgsstory schreiben.

Die Firmengröße ist nicht das Ausschlaggebende. Viel wichtiger ist uns die Kundenzufriedenheit, die uns mit dieser stattlichen Anzahl ausgelieferter



Maschinen bestätigt wurde. Dies motiviert uns, den eingeschlagenen Weg konsequent weiter zu verfolgen und nicht nur in der Angebots- und Lieferphase schnell und flexibel zu reagieren, sondern auch im „After-Sales“ ein kompetenter Partner zu sein.

**So sind wir sicher gut gerüstet:
für die nächsten 2.500 star*-
CNC-Langdrehautomaten!**



4 Kunden mit über 50 Maschinen



17 Kunden mit über 30 Maschinen

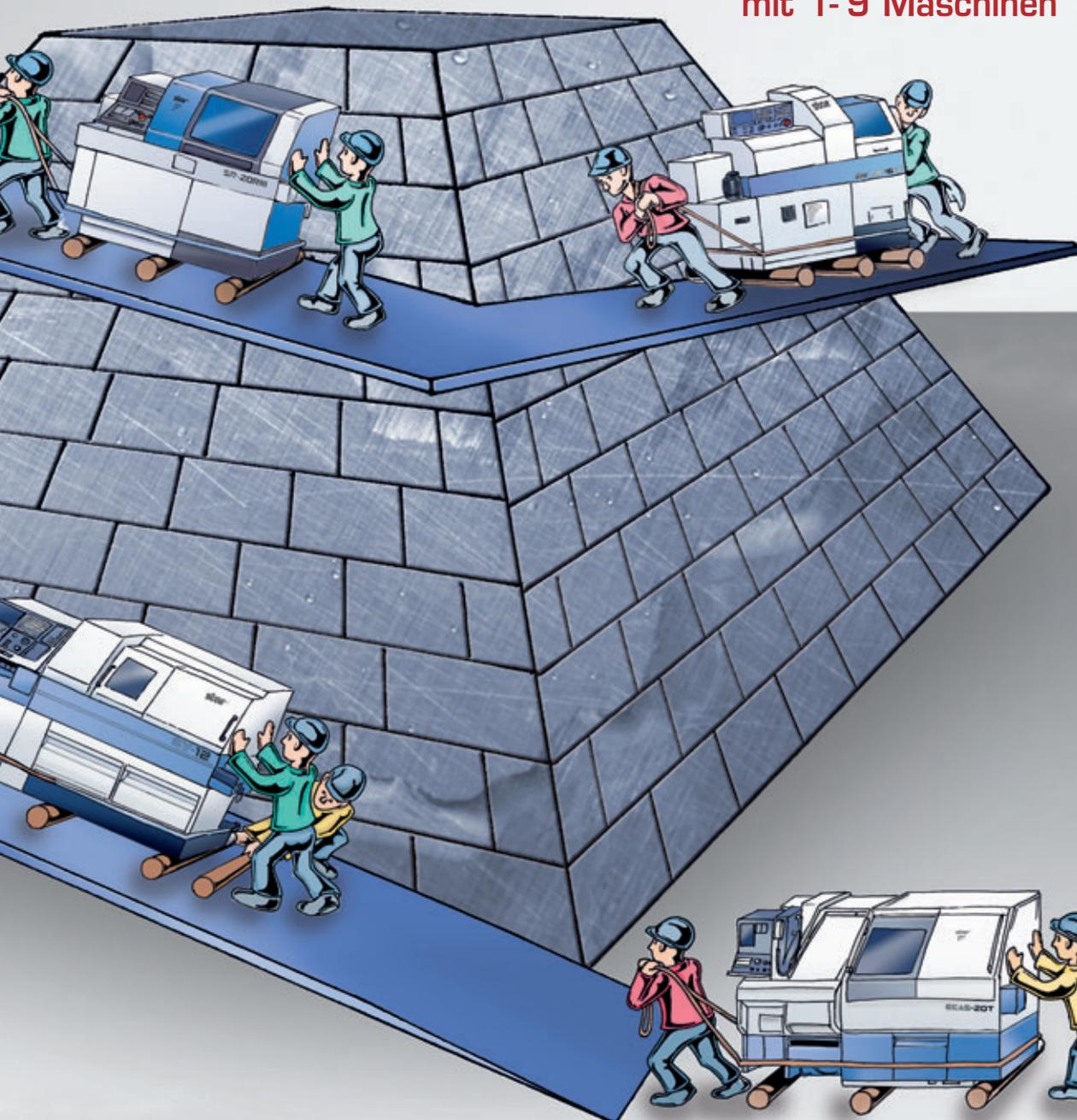


16 Kunden mit über 20 Maschinen



58 Kunden mit über 10 Maschinen

... und hunderte Kunden mit 1-9 Maschinen



Danke

an alle, die an diesem Erfolg beteiligt sind:

- unseren Kunden, ohne die auch die 2500ste Maschine nie ausgeliefert worden wäre
- unseren Service-technikern, die 2500 Maschinen in Betrieb genommen haben und vor Ort für eine störungsarme Produktion sorgen
- unseren Vertretern, die beraten und unser direkter Draht zum Kunden sind
- allen star*-Mitarbeitern für die tägliche organisatorische Leistung



Der 2500

ste star*-CNC-Langdrehautomat geht an die Firma Gerland Fassondrehteile in St. Georgen

Im Jahre 1926 entstand die Firma Hans Gerland Fassondrehteile aus einer Uhrenfabrikation mit der Zielsetzung, präzise und hochwertige Drehteile herzustellen. Diese Philosophie wird bis heute in der dritten Generation verfolgt.

Mit dem ersten CNC-Langdrehautomaten von Star Micronics wurde sehr früh begonnen und bis Mitte der 90er auf 4 star*s erweitert. 1994 treten die Tochter Heidrun und der Schwiegersohn Andreas Paul in das Unternehmen ein. Gemeinsam wurde ein Strategiewechsel entwickelt und umgesetzt, der die Trennung von der Massengüterproduktion nach sich zog. Heute ist Gerland ein Fertigungsspezialist für anspruchsvolle Messingdrehteile von Durchmesser 4-42 mm. Um diesem Anspruchsniveau zu genügen, orientierte sich die Firma mehr und mehr auf Einspindelautomaten. So wurden aus 4 star*-CNC-Langdrehautomaten von 1994 bis heute insgesamt 33 Stück – und die 34., eine SR-20R111, ist „im Anflug“. Sie wird am 17.09.2007 angeliefert.



Noch immer
im Einsatz: Eine der
ersten star*-CNC-
Langdrehautomaten bei Gerland



Von links nach rechts:
Robert Grob, Hans-Peter Gerland,
Heidrun Paul, Franziska Gerland,
Martin Hildbrand, Michael Seibold,
und Andreas Paul



Engagiert an star*-CNC-Langdrehautomaten bei Gerland: Hans-Jörg Thoma und Karsten Anders.

100 Stück (in der Bemusterungsphase) über mittlere Serien bis hin zu Großserien zeitgerecht in hoher Qualität und zuverlässig zu liefern. Der Einsatz moderner QS-Technik unterstützt das Ziel, die Anforderungen der Kunden konsequent zu erfüllen. Bei dieser Entwicklung hat die Star Micronics GmbH den Erfolg der Fa. Gerland begleitet und sich als zuverlässiger Partner präsentiert. Schon mit der Anschaffung der ersten SR-16 in 1994 waren die Inhaber von den Fertigungsmöglichkeiten fasziniert und setzen heute noch konsequent auf die SR-Baureihe.

Fa. Gerland ist es vor allem wichtig, einen Partner an ihrer Seite zu haben, der die gleiche Firmenphilosophie verfolgt und den Service nicht als "Reparatur der Maschinen" definiert. Der Service der Firma Star Micronics GmbH fängt bereits bei der Produktauswahl an, setzt sich bei der Werkzeugauswahl, Programmierung, Machbarkeitsstudien und Stückzeitberechnung fort und mündet in einer hohen und kurzfristigen Ersatzteilverfügbarkeit.



Gerland GmbH
Fassondrehteile
Am Tannwald 3
D-78112 St. Georgen-
Peterzell
Tel. +49 (77 25) 9 15 58-0
Fax +49 (77 25) 9 15 58-10
E-Mail:
info@gerland-drehteile.de
Internet:
www.gerland-drehteile.de

Vor einiger Zeit begannen die Planungen für eine Erweiterung der Produktionsfläche. Im Herbst 2006 war es dann endlich so weit und das neue Fabrik- und Verwaltungsgebäude mit einer von 1.200 qm auf 2.700 qm vergrößerten Fläche in der Gemeinde St. Georgen wurde bezogen.

Heute beschäftigt Fa. Gerland 23 Mitarbeiter, wobei sich zwei Drittel der Belegschaft in der Produktion befinden. Die im Jahr 1994 eingeschlagene Richtung trägt nach wie vor Früchte. Sichtbarer Erfolg dieser Strategie ist eine Vielzahl partnerschaftlicher Geschäftsbeziehungen mit Kunden aus verschiedenen Industriezweigen. Hierzu gehören die Bereiche Elektrotechnik, Elektromechanik, Automobilelektrik, Maschinenbau, Verbindungstechnik und die Mess- und Regeltechnik.

Fa. Gerland versteht sich als Partner und nicht nur als Lieferant. Dies beginnt schon in der Entwicklungsphase beim Kunden und setzt sich bis zum fertigen Produkt fort. Auf Grund der hohen Flexibilität ist Fa. Gerland in der Lage Losgrößen von





Zum zweiten Mal befragte die Fachzeitschrift "fertigung" Anwender von Drehmaschinen zu ihren Erfahrungen mit dem Service der Hersteller. "Wie gut sind Qualität und Service?"

Star Micronics zum wiederholten Mal Gesamtsieger der Service-Umfrage



Wolfgang Pittrich
 Chefredaktion fertigung
 wolfgang.pittrich@mi-verlag.de

Rufer in der Servicewüste: Vollmundig sind die Versprechen mancher Maschinenhersteller, wenn es um ihren Service geht. fertigung befragte in diesem Jahr mehr als 80 Anwender von Drehmaschinen, wie es denn um dieses Versprechen steht, wenn die erste Krise auftaucht. Ergebnis unserer Momentaufnahme: Das Thema Service wird von einigen Herstellern noch immer sehr stiefmütterlich behandelt.

fertigung

ist ein unabhängiges Fachmagazin für die Metallbearbeitung. Verlag moderne Industrie. Umfrage aus Ausgabe 3/4 · 2007
Die ausführliche Umfrage finden Sie als Download:
www.starmicronics.de



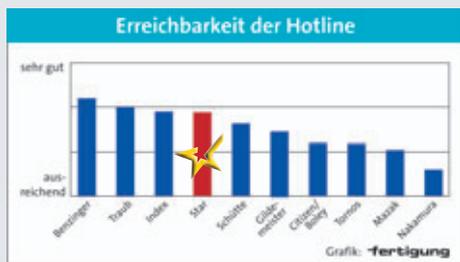
„Die erste Maschine verkauft der Vertrieb, die weiteren der Service.“ Eine Binsenweisheit. Schnelle und kompetente Hilfe im Schadensfall ist auch im Neumaschinengeschäft ein gutes Verkaufsargument. Deshalb wird viel versprochen. Da sind sich die Hersteller weitgehend einig. fertigung wollte wissen, ob die Zusagen auch gehalten werden.

Einer der Knackpunkte sind nahezu bei allen Herstellern die Kosten für den Servicemonteur: „Ein

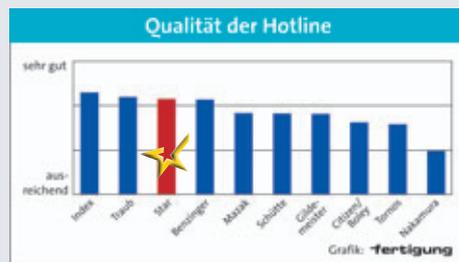
Stundensatz von 85 Euro und mehr, auch für die Anfahrt, zuzüglich einer Pauschale für den Monteur von 40 Euro, dazu nochmals Spesen von 40 Euro, die Anfahrtskosten natürlich auch noch separat – das ist keine Seltenheit“, bestätigt Helmut Becker, Geschäftsführer der Metalltechnik Becker GmbH in Herdorf. Helmut Rack, Geschäftsführer der Helmut Rack Präzisionstechnik in Renquishausen, ergänzt dazu: „Ich muss Maschinen im Wert von mehreren Mio. Euro laufen lassen, damit ich in der gleichen Zeit die Kosten für den Service erwirtschaftete – da ist den Herstellern jedes Maß verloren gegangen.“

Sind Sie mit dem Service Ihrer Maschinenhersteller zufrieden? Beim Thema Service, das war auch in diesem Jahr wieder festzustellen, kochen bei den Drehmaschinenanwendern die Emotionen hoch: Von „super“ bis „absolut indiskutabel“ war wieder alles dabei. Hier haben viele Maschinenhersteller klaren Handlungsbedarf.

Guter Service, das wissen auch die Marketingstrategen, ist heute bei den Anwendern mehr denn je gefragt. Schließlich ist der Zeitdruck in der Produktion in den vergangenen Jahren enorm gestiegen. Eine Maschine, die längerfristig ausfällt, bedeutet teure Verzögerung, unter Umständen Verlust des Auftrags und im schlimmsten Fall sogar die Gefährdung der Existenz eines Unternehmens.



Ärgernis Hotline-Erreichbarkeit: Wer am Freitag-nachmittag dringend kompetente Hilfe braucht und von einer Bandansage auf Montag vertröstet wird, steht erst einmal im Regen.



Hotline-Qualität: Kompetente Ansprechpartner können viele Probleme schon am Telefon lösen.



Durchschnittliche Wartezeit auf den Servicemonteur: kaum größere Beanstandungen.



Methodik – Fakten zur Umfrage

fertigung befragte auf der Messe turntec sowie per Telefon mehr als 80 Anwender von Drehmaschinen – keineswegs mit dem Anspruch einer repräsentativen Untersuchung. Aber aufgrund der Anzahl durchaus mit der Sicherheit, klare Trends zu erkennen.

+++ZUR SACHE+++

Der Star beim Service

Bereits zum zweiten Mal hat Star Micronics bei dieser Serviceumfrage als Gesamtsieger abgeschnitten. fertigung fragte nach bei Serviceleiter Gerhard Proß, wo er die Ursachen für das gute Abschneiden seines Unternehmens sieht.



„Unser Vorteil ist einerseits die Zuverlässigkeit unserer Maschinen, die ausgereift sind und nicht erst beim Kunden ihre Kinderkrankheiten bekommen. Andererseits investieren wir sehr viel in unsere hoch motivierten, sehr gut ausgebildeten Servicetechniker. Bei uns geht kein Mitarbeiter zum Kunden, bevor wir uns nicht sicher sein können, dass er umfassend qualifiziert und seinen Aufgaben auch gewachsen ist. Dazu kommt eine durchdachte Ersatzteilversorgung. Wir wissen, dass es eilig ist, wenn uns der Anwender zu einem Störfall ruft – wir haben uns daher so aufgestellt, dass wir mit kurzen Reaktionszeiten die Probleme sehr schnell lösen können. Das ist bei uns ebenso Standard wie die kostenlose Hotline mit kompetenten Ansprechpartnern.

Und: Wir versuchen stets, uns weiter zu verbessern – unser Ziel ist Platz eins in allen Kategorien.

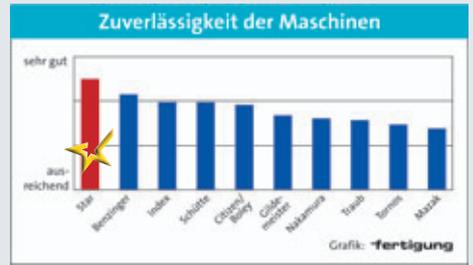
Der absolute Aufreger bei dieser Umfrage im vergangenen Jahr indes waren die Ersatzteilpreise. Daran hat sich nichts geändert: „Die Hersteller wissen sehr wohl um die Notsituation der Anwender, wenn ein wichtiges Teil fehlt“, erklärt Antonio Sanchez, Technischer Leiter der Rütten GmbH in Velbert. „Mein Eindruck: Bei den Ersatzteilpreisen versucht so manches Unternehmen das wieder hereinzuholen, was der Vertrieb beim Verkauf nachgelassen hat.“ Unschönes Beispiel aus unserer Umfrage: eine Schraube als Original-Ersatzteil zum stolzen Preis von 16 Euro, die im Baumarkt für ein paar Cent zu haben ist!

Auch die Konstruktion so mancher Drehmaschine offenbart ihre Schwächen bei der Reparatur: Verkleidungen müssen demontiert werden, das defekte Teil sitzt – Murphy’s Gesetz – sowieso meist im unzugänglichsten Winkel. „Die Hersteller sollten mehr auf die Instandhalter hören – die haben schließlich das Ohr am Puls der Maschinen“, fordert Armin Schäffer, Geschäftsführer der Adam Schäffer GmbH in Bietigheim-Bissingen. „Die bekommen das schließlich aus erster Hand mit, wenn eine Maschine immer wieder Probleme macht. Die Erkenntnisse aus dem Service fließen viel zu wenig in die Konstruktion der Maschinen ein.“

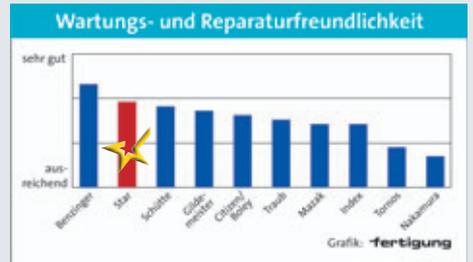
Fazit: Service ist für so manchen Maschinenhersteller ganz offensichtlich nicht Kernthema. Dabei scheinen sich einige Unternehmen gar nicht bewusst zu sein, was für weitreichende Auswirkungen Negativ-Vorfälle in diesem Bereich haben. Schließlich wird über diese Fakten auch in der Branche gesprochen.

Es gibt noch viel zu tun in Sachen Werkzeugmaschinen-Service. fertigung bleibt für Sie am Ball. Versprochen! Rw

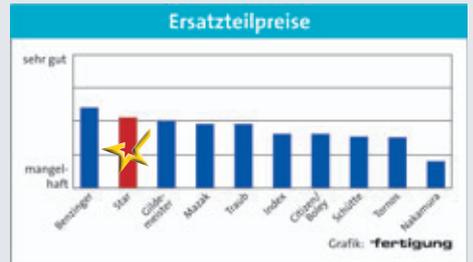
(Auszugsweiser Nachdruck mit freundlicher Genehmigung des Verlags)



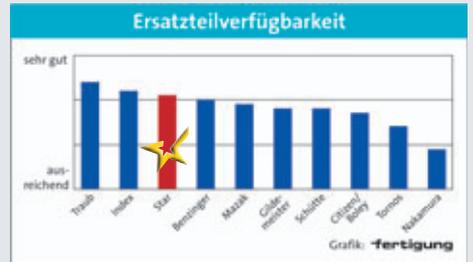
Zuverlässigkeit: Der beste Service ist immer noch der, den man gar nicht braucht. Hier hat Star auch in diesem Jahr die Nase vorn.



Reparaturfreundlichkeit: Benzinger baut laut Anwenderurteil Maschinen, die gut zugänglich sind und einen schnellen Austausch defekter Komponenten erlauben.



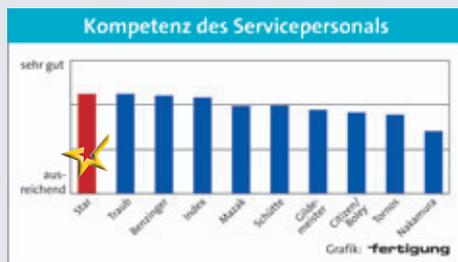
Knackpunkt Ersatzteilpreise: Hier hört für viele Anwender die Freundschaft auf. Zum Teil verlangen Hersteller wohl tatsächlich Mondpreise. Oder sie haben es versäumt, die hohen Kosten plausibel zu erklären.



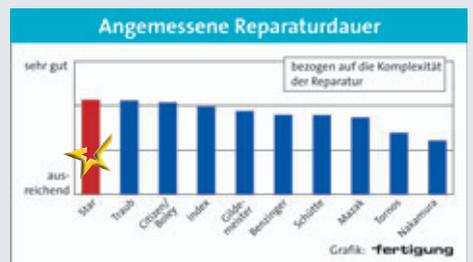
Die meisten Unternehmen haben die Ersatzteilversorgung im Griff. Besonders positiv: Traub/Index.



Aufreger Servicekosten: Wenn Anfahrt und Stundensätze der Monteure jeden Rahmen sprengen, sind die Anwender zu Recht sauer.



Mit der Qualität der Service-Leute sind die Befragten im allgemeinen zufrieden.



Die Dauer der Reparatur (auch in Abhängigkeit vom Schwierigkeitsgrad) bleibt meist im vernünftigen Rahmen.

NC FOX Workshops

Für alle Neu-Einsteiger und solche, die NC-Fox gerne kennenlernen wollen, bieten wir monatlich einen NC-FOX Workshop bei Star Micronics an. Wir bieten Ihnen in einem eintägigen Workshop die Möglichkeit, sich mit den vielfältigen Funktionen und Möglichkeiten von NC-FOX vertraut zu machen.

Der Workshop beinhaltet folgende Themen:

- ★ Wie installiere ich NC-FOX?
- ★ Anlegen und Einrichten von Maschinen
- ★ Datenübertragung von und zur Maschine
- ★ Programmverwaltung
- ★ Kleiner Exkurs zum Editor (im Basismodul)
- ★ Editor und Makroprogrammierung
- ★ Musterprogrammerstellung mit NC-FOX
- ★ Kleiner Test – eigenes Programm schreiben

WORKSHOP-TERMINE 2007

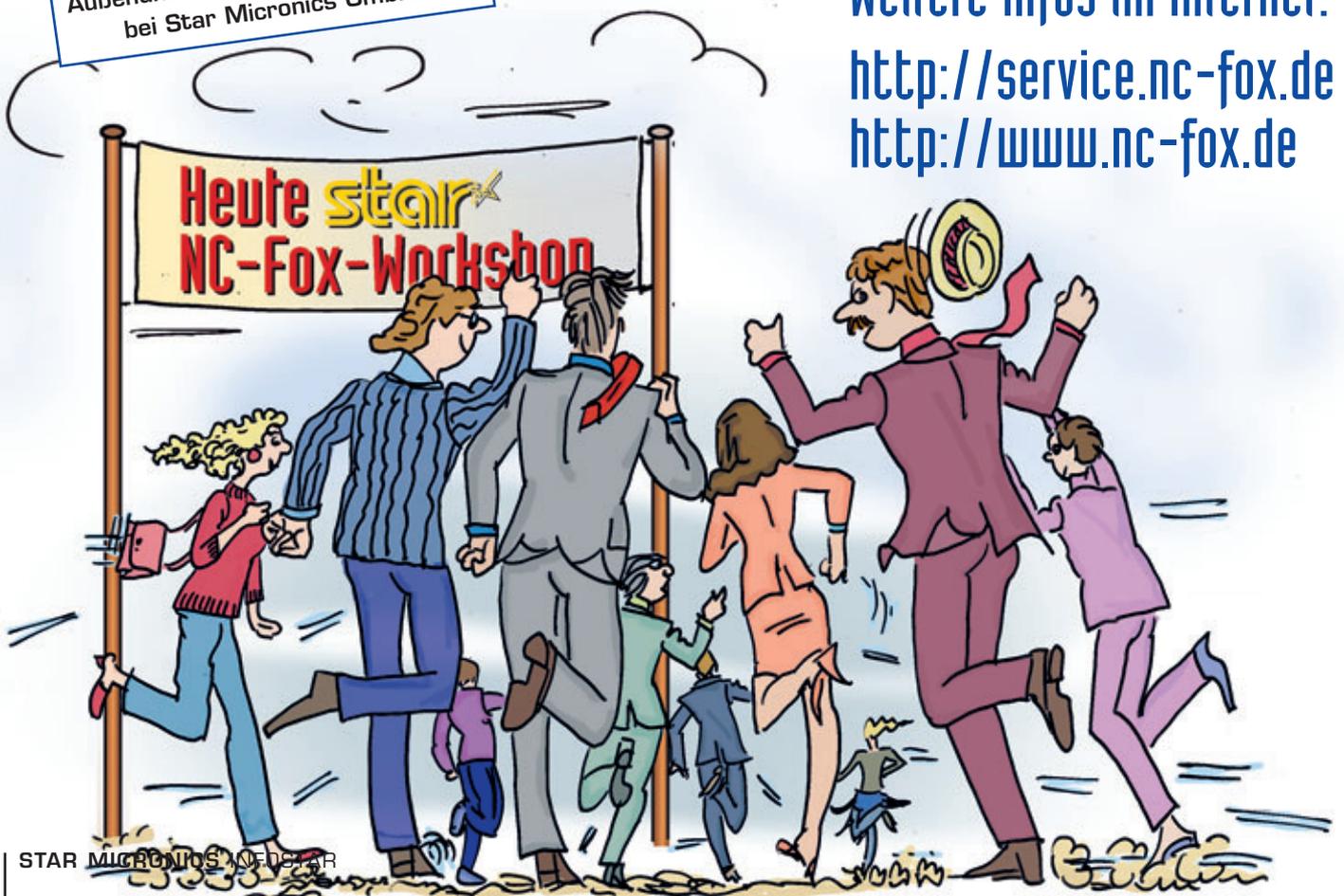
Mo. 10. September
Mo. 08. Oktober
Mo. 12. November
Mo. 10. Dezember

weitere Termine
finden Sie im Internet
unter www.nc-fox.de

Interessiert? Bitte melden Sie sich bei Ihrem zuständigen Außendienstmitarbeiter oder direkt bei Star Micronics GmbH.

Sie erfahren binnen eines Tages die Grundlagen der Arbeit mit NC-FOX und den Einsatz des Programms zur zeitsparenden Optimierung der betrieblichen Abläufe.

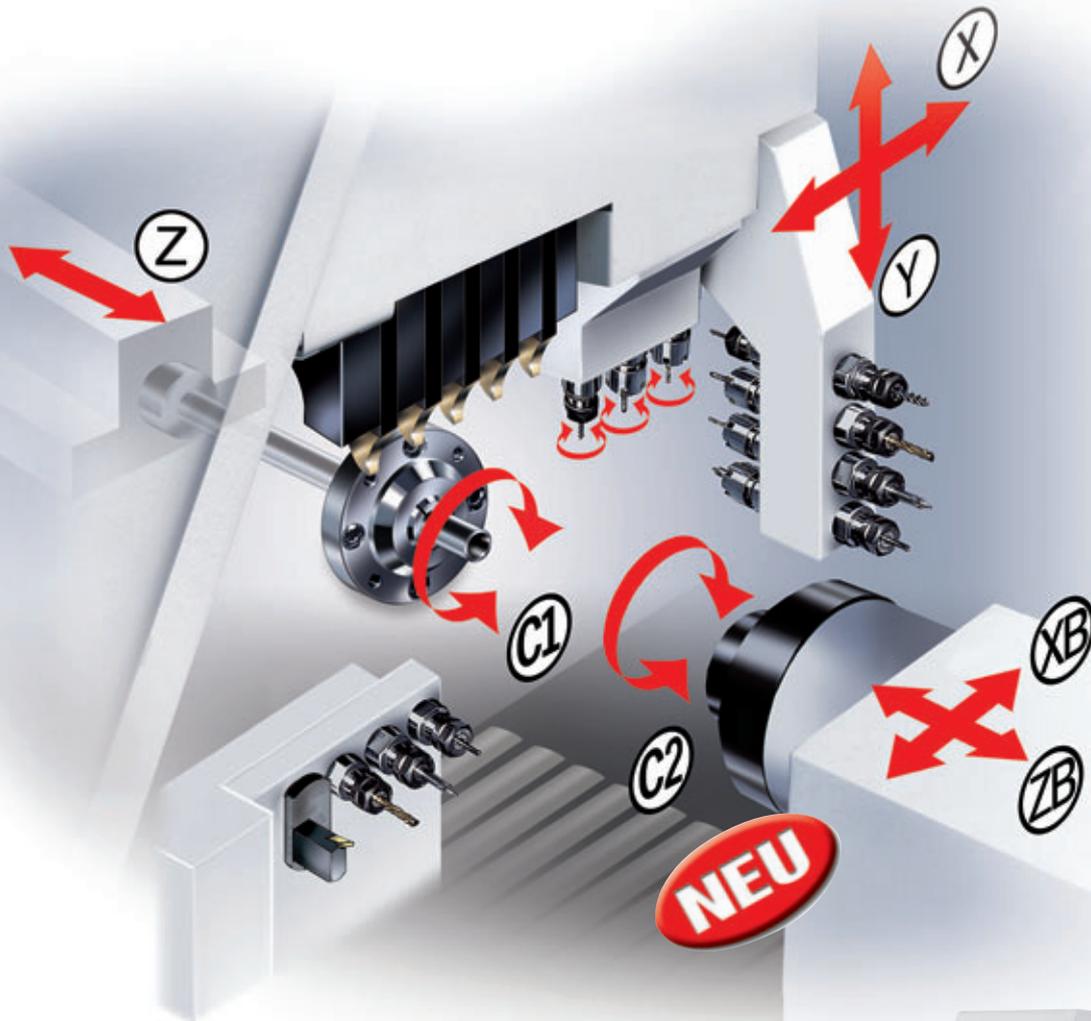
Weitere Infos im Internet:
<http://service.nc-fox.de>
<http://www.nc-fox.de>





SB-16 type E

... jetzt mit C-Achse auf der Gegenspindel



+++ INFO ++ INFO +++

Star Micronics optimiert permanent seine star*-CNC-Langdrehautomaten – immer im Sinne der Kunden und deren Anforderungen. So wurde nun die viel verkaufte und bewährte SB-16 aufgerüstet und weiterentwickelt zur **SB-16E**.

Seit dem Jahre 2002 hat die schnelle SB-16 ihren festen Platz im Maschinenprogramm der Star Micronics. Geringer Platzbedarf, langlebige und wartungsfreie Konstruktion zu einem äußerst attraktiven Preis-Leistungsverhältnis – das sind nur einige der Vorteile, die diese Maschine bietet. Um eine noch flexiblere, leistungsfähigere Fertigung zu bieten, wurde sie als SB-16E unter anderem mit einer C-Achse auf der Gegenspindel ausgestattet.

-  **C-Achse jetzt Standard an Haupt- und an der Gegenspindel**
-  **Mehr Leistung und höhere Drehzahl auf der Gegenspindel (max 9.000 1/min)**
-  **Eilgänge auf allen Achsen 35 m/min**
-  **Phasensynchronisation Haupt- und Gegenspindel Standard**





FANUC GERMANY SERVICE GMBH



Bruno Fritschi
Geschäftsführer der
FANUC Germany
Services GmbH

Die FANUC EUROPE GmbH ist ein 100%-iges Tochterunternehmen des weltweit bekannten Produzenten von CNC's, Antrieben und Motoren für die Produktionsautomatisierung. Sie ist die Zentrale der Serviceaktivitäten in Europa.

Mit 9 Service-Niederlassungen und zusätzlichen Servicetechnikern an zentralen Standorten in Europa ist die Grundlage für die Durchführung eines perfekten Serviceangebots gelegt. Um die Kunden bestmöglich zufrieden zu stellen, bietet FANUC einen rechtzeitigen und zuverlässigen Service sowie technischen Support, individuelle Schulungen und Techniker-Training.

FANUC GERMANY SERVICE GmbH ist die deutsche Tochtergesellschaft von FANUC EUROPE GmbH mit

Sitz in Neuhausen (Baden-Württemberg). Von hier aus betreut FANUC als Servicepartner unter anderem die Kunden der Star Micronics in Deutschland sowie in den angrenzenden Ländern. Über 50 Mitarbeiter stehen bereit, um Service und Support für die installierten CNC's optimal zu garantieren.



Star-CNC-Langdrehautomaten der SR-, SV-, und SB-Reihe sind mit FANUC-Steuerungen ausgestattet.*

Zusammenarbeit beider Firmen sichert kurze Reaktionszeiten. So präsentiert sich die Hotline z.B. stets einwandfrei durch kompetente Ansprechpartner, denn jeder Anruf bedeutet die direkte Verbindung zu einem qualifizierten Techniker. Im Regelfall werden schon am Telefon konkrete Lösungen geboten.

FANUC ist ein wichtiger Partner des star*-Service-Netzwerks. Die gute



Ein dennoch notwendiger Serviceeinsatz wird fachgerecht und schnell von einem Experten an der Hotline vorbereitet. Innerhalb kürzester Zeit bringt der Servicetechniker die entsprechenden Ersatzteile mit und kann kurzfristig die Reparatur durchführen. Teure Stillstandzeiten werden erheblich verkürzt – und das zum Vorteil der Kunden.

Das oberste Firmenziel, sowohl bei FANUC als auch bei Star Micronics, ist Kundenzufriedenheit.

Daher werden bei Neumaschinen FANUC Original-Garantieverträge abgeschlossen. Während der Laufzeit derselben fallen im Servicefall keine Kosten für FANUC-Arbeitszeiten und Ersatzteile an.

Doch auch nach Ablauf der Garantiezeit bleibt ein Service-Einsatz kalkulierbar: FANUC bietet Wartungs-Folgeverträge an, die in verschiedenen Varianten, z.B. mit Staffelpreisen für mehrere Maschinen, zur Auswahl stehen. Eine **zusätzliche C24i-Mitgliedschaft** bietet FANUC-Anwendern –



FANUC GERMANY
SERVICE GmbH
Service-Hotline:
+49 (71 58) 187-314
Ersatzteile-Hotline:
+49 (71 58) 187-345
E-Mail: info@fanuc.de
Internet: www.fanuc.de

besonders mit Mehrschichtbetrieb – viele Vorteile wie z.B. eine eigene Hotline-Nummer mit verlängerten Servicezeiten von 7.00 bis 24.00 Uhr oder ein Ersatzteilversand bis 19.00 Uhr innerhalb Deutschlands.

Im Internet findet der registrierte FANUC-Anwender viele Informationen und Hilfestellungen. "Es lohnt sich auf jeden Fall, ein bei FANUC im Internet registrierter Kunde zu sein." so Bruno Fritschi, Geschäftsführer der FANUC GERMANY SERVICE GmbH. "denn von einfacher Teileabfrage über interaktive Ersatzteilsuche bis zur Bestellung rund um die Uhr ist hier alles geboten. Doch das Beste: mancher Technikereinsatz war nach Hilfestellung aus dem Internet nicht mehr notwendig."

Registrieren Sie sich jetzt unter www.fanuc.de!



Weitere Infos im Internet:
www.fanuc.de



Der star*-CNC-Langdrehautomat SR-20RIII ist mit der FANUC-Steuerung 300is ausgestattet.

FANUC Europe GmbH Serviceunternehmen in Europa

Bernhäuser Straße 22
D-73765 Neuhausen
Tel. +49 (71 58) 187-100
Fax +49 (71 58) 187-111

FANUC
CZECH SERVICE s.r.o.
V Parku 2308/8
148 00 Praha 4 - Chodov
Tel. +420 234-072 950
Fax +420 234-072 960

FANUC
BULGARIA SERVICE CORPORATION
29-37- Cristo Smimenski blvd.
1164 Sofia
Tel. +359 2-9633319
Fax +359 2-9632873

In Schweden, Finnland, Norwegen und Dänemark werden FANUC CNC Kunden von GE Fanuc Automation Nordic AB betreut.

FANUC

GERMANY SERVICE GmbH
Bernhäuser Straße 22
D-73765 Neuhausen
Tel. +49 (71 58) 187-300
Fax +49 (71 58) 187-366

- Hauptsitz
- Niederlassung
- Service-Zentrum
- ▲ Satellit (zusätzliche Techniker-Standorte)

FANUC
U.K. SERVICE LIMITED
FANUC House, 1 Station
Middlesex HA4 8LF
Tel. +44 1895-634182
Fax +44 1895-676140

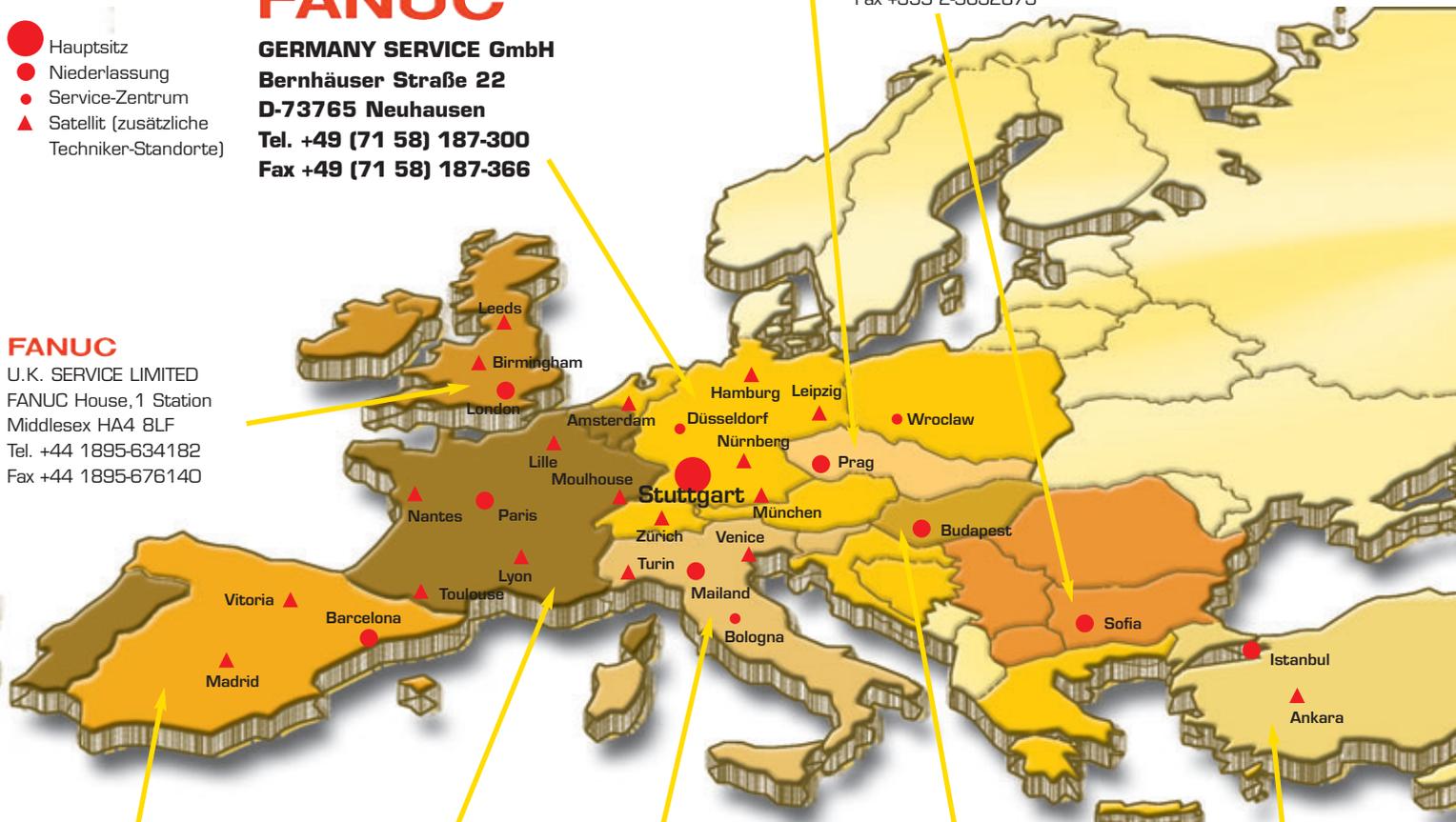
FANUC
IBERIA SERVICE S.A.
Pol. Ind. El Cami Real
C/. Ronda Can Rabada,
No.23 Nave 12
08860 Castelldefels, Barcelona
Tel. +34 93-6644820
Fax +34 93-6650695

FANUC
FRANCE SERVICE S.A.S.
10 Rue de Valenton
94470 Boissy-St-Léger
Tel. +33 1-45696333
Fax +33 1-45690325

FANUC
ITALIA SERVICE S.p.A.
Via Volta, 2/4 20090
Buccinasco (Mi)
Tel. +39 02-4887291
Fax +39 02-45713566

FANUC
HUNGARY Karbantartó Kft
Orco Business Park
Szabadság u. 117
2040 Budaörs, Hungary
Tel. +36 23-507 400
Fax +36 23-507 401

FANUC
TURKEY SERVICE LTD
Mahir Iz Cad. No. 48, Kat 1
Altunizade-Üsküdar, Istanbul
Tel. +90 216-651 1408
Fax +90 216-651 1405





Werkzeughalter aus dem Hause Star Micronics

+++DIE VORTEILE+++

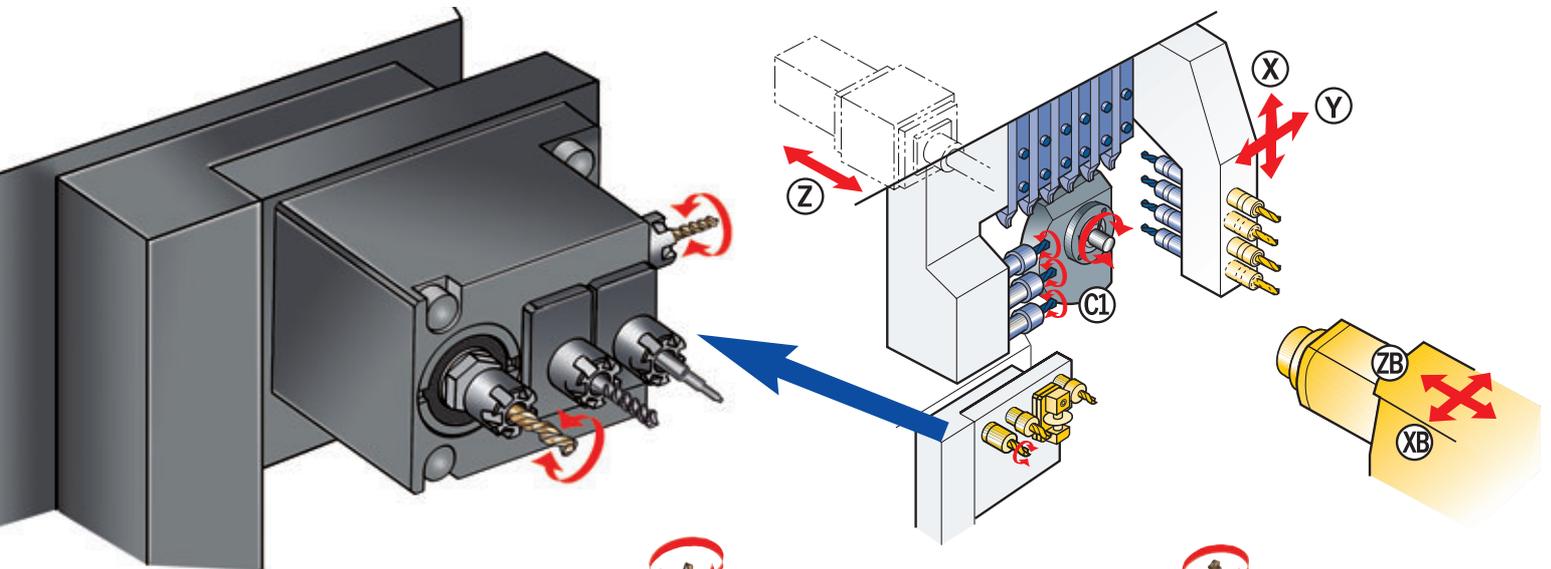
- Querbohren ist auf der Rückseite möglich, dadurch neues Teilespektrum möglich
- Die frontale Bearbeitung bleibt erhalten, angetrieben und/oder feststehend
- Kürzere Stückzeiten durch zusätzlichen, zeitverdeckten Bearbeitungsschritt auf der Rückseite

Querbohr-/Fräseinheit für die Rückseite

Querbohren auf der Rückseite war bisher nicht möglich. Aus diesem Grund haben wir 2 neue Werkzeuge entwickelt mit denen diese Operation ermöglicht wird. So können Stückzeiten reduziert werden.

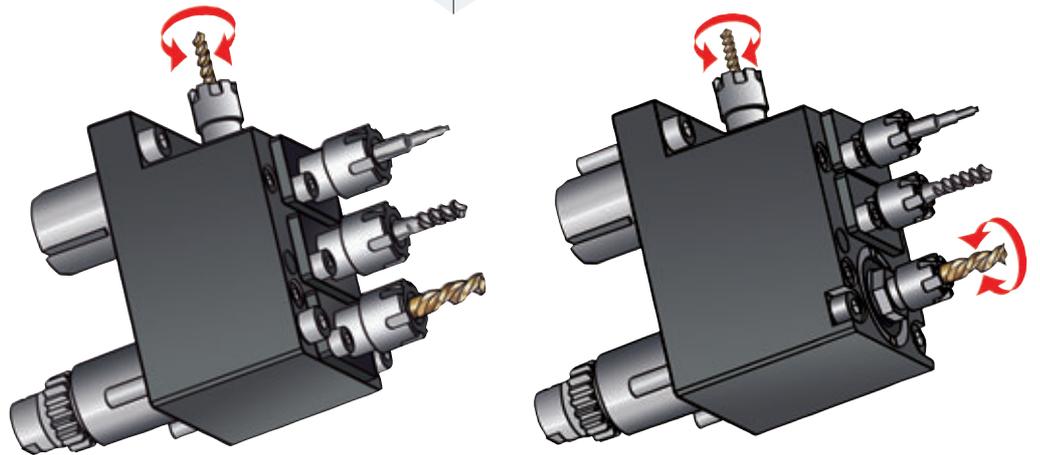
Aus Gründen der notwendigen Präzision deckt dieses Werkzeug alle 4 Stationen der Rückseitenbearbeitung ab, jedoch geht nichts verloren. Für die frontale Bearbeitung der Rückseite stehen wahlweise 1x angetriebene Aufnahme ER8 und 2x feststehende Aufnahmen ER8 (18260) oder alternativ 3x feststehende Aufnahmen ER11 (18256) zur Verfügung.

SR-10J



+ANSPRECHPARTNER+

Falls Sie Fragen zu diesen oder zu anderen unserer Werkzeuge oder Ersatzteilen haben, wenden Sie sich einfach telefonisch oder per E-Mail an:
Norman Haas
 Leiter Materialwirtschaft
 Tel. +49 (70 82) 79 20-37
 E-Mail:
 norman.haas@starmicronics.de



Querbohrfräsapparat ER8 / ER11

3-fach frontal, feststehend Gegenspindel ER11
 1-fach quer, angetrieben Gegenspindel ER8

	Bestell Nr.: 18256
Spannzange:	ER8 und ER11
Übersetzung:	i= 1:1
Drehzahl max.:	8.000 1/min

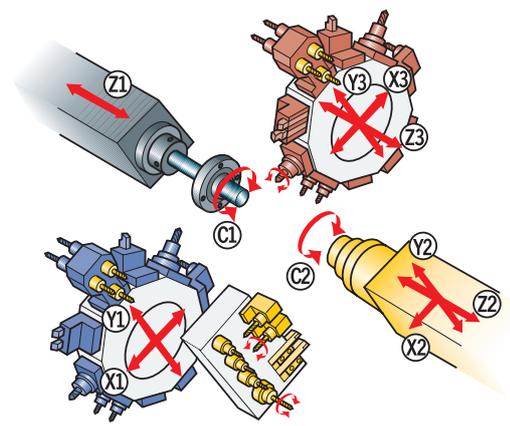
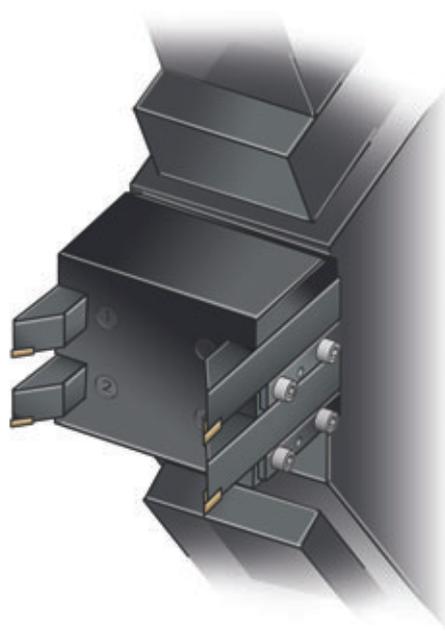
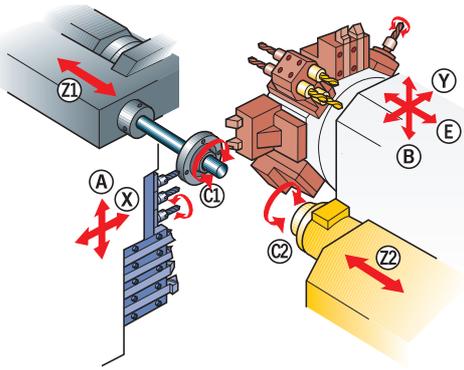
Querbohrfräsapparat ER8

2-fach frontal, feststehend Gegenspindel ER8
 1-fach frontal, angetrieben Gegenspindel ER8
 1-fach quer, angetrieben Gegenspindel ER8

	Bestell Nr.: 18260
Spannzange:	ER 8
Übersetzung:	i= 1:1
Drehzahl max.:	8.000 1/min



SV-32



4-fach Drehstahlhalter für Haupt- und Gegen- spindel

Wir haben die bewährten 2-fach Stahlhalter mit Schaft 16 x 16 mm für die Haupt- und Gegen- spindel miteinander „verschmolzen“ und so Synergien geschaffen.

4-fach Drehstahlhalter	
Haupt- und Gegen- spindel	
Bestell Nr.: 17099	
Belegung: Revolver	
Schaft: 16 x 16 mm	
Maschinen: SV-32 / ECAS-32T	

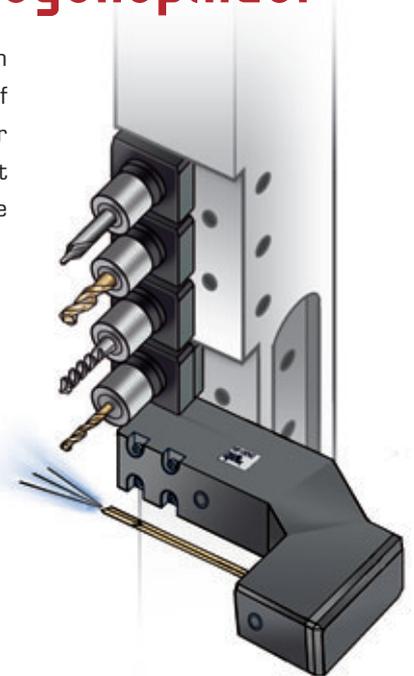
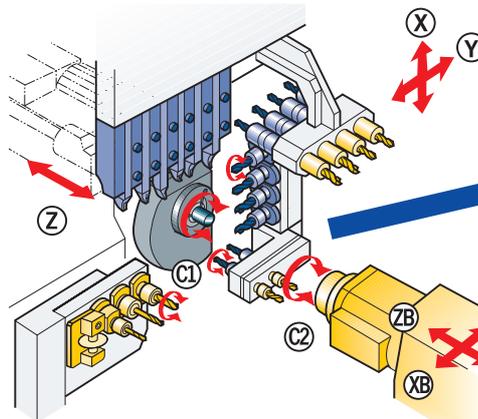
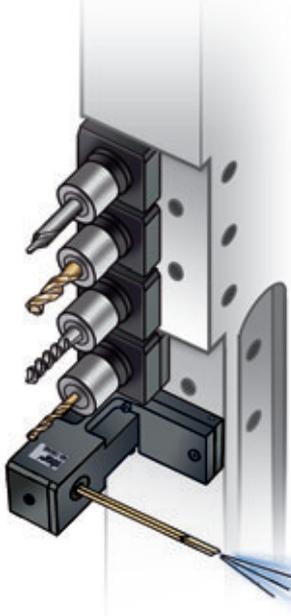
+++DIE VORTEILE+++

- Geringe Investitionskosten, doppelter Nutzen durch Kauf von nur EINEM Werkzeughalter
- Belegung von nur EINER Werkzeugstation
- Einsparung von ca. 1,5 Sekunden in der Fertigung, da keine Werkzeugwechselschaltung nötig

Tieflochbohrhalter für die Haupt- oder Gegen- spindel

SR-20R II

Jetzt neu: reiner Tieflochbohrhalter für Bohrtiefen bis zu 120 mm für die Haupt- oder Gegen- spindel auf dem Linearschlitten und Hochdruckanschluss für innengekühlte Bohrer bis zu 200 bar. Das entspricht einer Steigerung von 100% und eröffnet völlig neue Bearbeitungsmöglichkeiten.



+++DIE VORTEILE+++

- Tieflochbohren auf Haupt- oder Gegen- spindel, dadurch neues Teilespektrum möglich
- Hochdruck für innengekühlte Bohrer durch integrierten Anschluss bis max. 200 bar
- Belegt nur eine Station auf Linearschlitten

Tieflochbohrhalter 120 mm - Gegen- spindel	
für innengekühlte Werk- zeuge bis max. 200 bar	Bestell Nr.: 19046
Belegung: Linearschlitten	
Werkzeugaufnahme*:	Weldon Ø 10 mm
Bohrerdurchmesser:	bis max. Ø 10 mm
Maschine: SR-20R II	

Tieflochbohrhalter 120 mm - Haupt- spindel	
für innengekühlte Werk- zeuge bis max. 200 bar	Bestell Nr.: 19045
Belegung: Linearschlitten	
Werkzeugaufnahme*:	Weldon Ø 10 mm
Bohrerdurchmesser:	bis max. Ø 10 mm
Maschine: SR-20R II	

*auch mit Weldon Ø 16 mm möglich, **Bestell Nr. 19047**



“Der Kunde ist König”. Diese kurze und präzise Weisheit ist älter als die meisten Unternehmen und auch heute noch sind Transparenz und auch heute noch sind Transparenz partnerschaftlichen Umgangs miteinander.

Dies erkannte Firmengründer Robert Grob frühzeitig und es war ihm ein Anliegen, dem Kunden ein Informations- und Nachschlagewerk zu bieten. Anfang 1995 erschien der erste Infostar mit 6 Seiten Umfang und zweifarbigen Druck. “Ihre Meinung ist uns sehr wichtig – und nur wenn wir diese kennen, können wir handeln”, so schrieb Robert Grob in den Begrüßungszeilen, welche noch heute Gültigkeit haben.

25 Ausgaben



25 Ausgaben des Infostars! Kleiner Auszug aus den Inhalten:



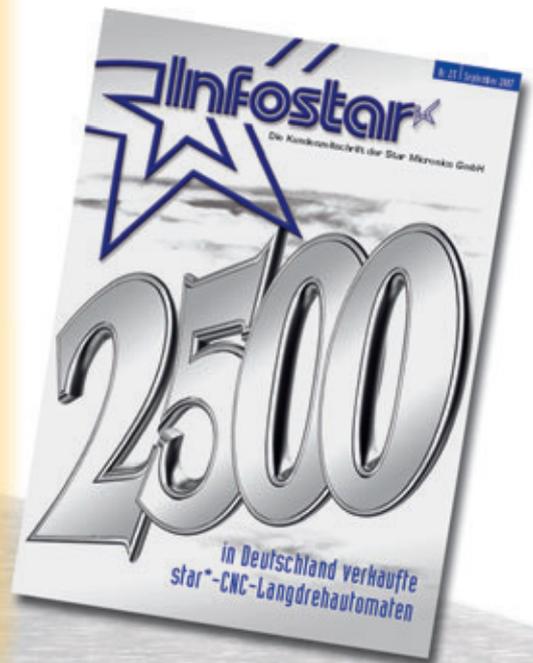


Mit Wandlung der Druck- und Medientechnik hat sich das Design des Infostars mehrmals geändert. Doch der Informationsgehalt blieb konstant hochwertig: technische Neuheiten, aktuelle Maschinen, innovative Verfahren – und Kunden sowie die “Star-Familie” konnten durch Vorstellung neuer Mitarbeiter und Gebietsvertreter, Messeberichte sowie Projektbeschreibungen in den vergangenen 12 Jahren am Firmengeschehen teilhaben.

Die Akzeptanz des Infostars bei den Lesern ist sehr hoch; viele Kunden und Vertreter bewahren den Infostar sogar als “Nachschlagewerk” auf. Denn: auch mit einer neuen Ausgabe verliert die vorherige nicht seine Gültigkeit.

12 Jahre – 25 Ausgaben!

Ein Jubiläum, das uns sehr freut – und anspricht für die nächsten 25 Infostars.



Nr 8, August 1997



Nr 20, Sept 2004



Nr 22, August 2005





Bei Investitionen im Jahr 2007 noch Abschreibe-Vorteile sichern!

**UNTERNEHMENS-
STEUERREFORM 2008**

Die degressive Abschreibung für bewegliche Anlagegüter wird ab dem 01.01.2008 gestrichen.



Klaus Modery
Kaufmännischer Leiter
der Star Micronics GmbH
Tel. +49 (70 82) 79 20-13
Fax +49 (70 82) 79 20-20
E-Mail:
klaus.modery@starmicronics.de

Bei Anschaffungen ab dem Jahr 2008 gestattet der Gesetzgeber nur noch die lineare Abschreibung über die Nutzungsdauer. Bei Anschaffungen vor dem 01.01.2008 darf bei beweglichen Anlagegütern noch nach der degressiven Abschreibungsmethode mit höchstens 30 % abgeschrieben werden. In den ersten zwei Jahren ergibt die Wahl der degressiven Abschreibung, wie aus der unten stehenden Tabelle ersichtlich gegenüber der linearen Abschreibung deutliche Liquiditätsvorteile.

**Unverbindliche
Beispielrechnung:**

Anschaffungswert	degressiv (30%)	Restwert	linear (16 2/3 %)	Restwert
150.000,00 €	45.000,00 €	105.000,00 €	25.000,00 €	125.000,00 €
	31.500,00 €	73.500,00 €	25.000,00 €	100.000,00 €
	22.050,00 €	51.450,00 €	25.000,00 €	75.000,00 €
	15.435,00 €	36.015,00 €	25.000,00 €	50.000,00 €
	10.804,50 €	25.210,50 €	25.000,00 €	25.000,00 €

Bei einer Nutzungsdauer von 6 Jahren und einem Anschaffungswert von € 150.000,00 ergibt sich bei linearer Abschreibung ein Abschreibungsbetrag von € 25.000,00 – bei Anwendung der degressiven Abschreibung jedoch € 45.000,00.

Bei einem durchschnittlichen Steuersatz für Kapitalgesellschaften von derzeit ca. 38 % (aus den um € 20.000,00 höheren Abschreibungen) bedeutet dies für das Jahr 2007 ein Liquiditätsvorteil von € 7.600,00 aus „gesparten“ Steuern.

Die genauen Zahlen für Ihr Unternehmen kann Ihnen natürlich nur Ihr Steuerberater nennen,

denn nur er kennt Ihre betrieblichen Kennzahlen, wie z. B. Nutzungsdauer und individueller Steuersatz.

Ein weiterer Nachteil ab 2008 ist die drastische Reduzierung der Sofortabschreibung für geringwertige Wirtschaftsgüter von € 410,00 auf € 150,00. Wer noch kleinere Anschaffungen bis zu € 410,00 hat, der sollte Sie noch vor dem Jahresende tätigen. Ab dem nächsten Jahr müssen die Wirtschaftsgüter über € 150,00 in sog. Sammelposten aktiviert werden, die über 5 Jahre mit jeweils 20 % abgeschrieben werden können.

Aber der Staat nimmt nicht nur – er gibt auch ein bisschen an die Unternehmen zurück. So gehen Experten davon aus, dass die durchschnittliche Steuerbelastung von Kapitalgesellschaften von derzeit ca. 38 % auf etwa 30 % fallen wird.



Dieterle CNC-Technik auf Wachstumskurs

Seit ihrer Gründung im Jahre 2000 ist die Firma "Dieterle CNC-Technik" Ansprechpartner für star*-CNC-Langdrehautomaten im Bundesland Bayern.

Inhaber Klaus Dieterle ist seit 1983 ununterbrochen als Zerspanungs-Fachmann in der Drehteile-Herstellung tätig. Fundierte Aus- und Weiterbildung und 15 Jahre praktische Erfahrung an Kurven- und CNC- gesteuerten Drehautomaten bilden die Grundlage für fundierte Beratung rund ums "Drehen".

Stetes Wachstum braucht Raum – und somit eine Erweiterung der Firmenräume. Am 1. August 2007 bezog die Firma Dieterle CNC-Technik daher eigene Firmenräume in Irslingen. Verteilt auf 120 qm befinden sich modern gestaltete Verwaltungsräume sowie Räume für Besprechungen und Kundens Schulungen.

Die Firma Dieterle CNC-Technik betreut das Bundesland Bayern.

DIETERLE
CNC-Technik



Die Firma bien maschinen & systeme ist für das östliche Süd-Baden-Württemberg zuständig



Seit 2003 ist **Willi Bien** im Außendienst für star*-CNC-Langdrehautomaten tätig und betreut die Kunden im östlichen Süd-Baden-Württemberg.

Ziel seiner 2005 gegründeten Firma **bien maschinen & systeme** ist die optimale technische und wirtschaftliche Versorgung der Kunden mit Maschinen und Systemen. Dazu gehören Projektplanung (Maschine, Lademagazine, Späneförderer, Absauganlage, Spannmittel und Werkzeuge) in Verbindung mit Dienstleistungen wie Stückzeitberechnung oder

Zeitanalysen für den Systemablauf. Zusammen mit den Kunden werden so Projekte entwickelt und technisch wie wirtschaftlich umgesetzt. Um das Team der Firma Bien zu unterstützen, wird Herr Jürgen Glaser als Vertriebsbeauftragter tätig sein. Als Maschinenbautechniker bringt Herr Glaser langjährige Erfahrung aus der Konstruktion von Werkzeugmaschinen und der Fluid- und Regeltechnik mit.

Herr und Frau Bien freuen sich darauf, mit Herrn Glaser noch kraftvoller Ihre Anregungen aufzugreifen und Lösungen für Ihre Anforderungen umzusetzen.

Unterstützung bei bien maschinen & systeme



Dieterle CNC-Technik
Hirschäckerstraße 2
D-78661 Irslingen
Tel. +49 (74 04) 92 11-90
Fax +49 (74 04) 92 11-91
Mobil: +49 (160) 1 54 72 85
E-Mail:
info@dieterle-cnc-technik.de
Internet:
www.dieterle-cnc-technik.de

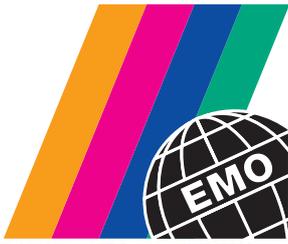


+ DIREKTKONTAKT +

Jürgen Glaser
Mob. +49 (171) 7 74 91 98
E-Mail: jg@bien-systeme.de



bien maschinen und systeme
Öschlestraße 5
D-78628 Rottweil
Tel. +49 (741) 1 74 49 94
Fax +49 (741) 1 74 49 95
Mobil +49 (171) 4 88 81 02
E-Mail:
mail@bien-systeme.de
Internet:
www.bien-systeme.de



EMO
Hannover
17-22·9·2007



Halle 26
Stand F39



Frankfurt/Main
5.12.- 8.12.2007



Star Micronics ist auf allen relevanten Messen vertreten – national und international. Damit Sie immer aktuell informiert sind, veröffentlichen wir unsere Messepräsenz im Internet.

www.starmicronics.de

Wir freuen uns auf Ihren Besuch. Wenn Sie individuell und umfassend beraten werden möchten, vereinbaren Sie doch vorab bitte einen Termin mit uns.



Star Micronics GmbH
Untere Reute 44, D-75305 Neuenbürg
Tel. +49 (70 82) 79 20-0, Fax +49 (70 82) 79 20-20
E-Mail: info@starmicronics.de
Internet: www.starmicronics.de