

# Infostar

Die Kundenzeitschrift der Star Micronics GmbH

## ST-38



**Kraft  
Schnelligkeit  
Leistung**

**ST-38 Vorankündigung**  
Neu im Durchmesser,  
groß in der Leistung –  
und in gewohnter  
star\*-Qualität.  
**Seite 6-7**

**Drehen auf  
höchstem Niveau:**  
Die Traditionsfirma  
Chopard in Pforzheim  
und Star Micronics.  
**Seite 12-13**

# Themen dieser Ausgabe:

## TECHNIK | SERVICE

<b>METAV 2010</b> hier werden die frühesten Investitionsentscheidungen getroffen	4
<b>Vorausschau: ST-38</b> Kraft, Schnelligkeit und Leistung	6
Hochdruckanlage <b>Star SHD-150</b> die neuste und intelligenteste Generation!	8
Die <b>Star-Werkzeugordner</b> werden Ihnen das Leben etwas leichter machen	14
<b>Spannzangensysteme spezial:</b> Hartmetallbeschichtet oder Doppelkonisch	16
<b>Deco-Flex:</b> Klein und fein – das neue Werkzeugsystem für den Miniaturbereich	20

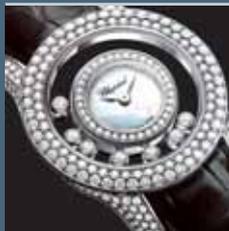
Seite 8-9



Seite 16-17



Seite 12-13



Seite 18-19



Seite 22



## ANWENDER | BERICHTE

<b>Gersfelder Metallwaren:</b> Mit dem Bekenntnis zum Standort Deutschland...	10
<b>Chopard</b> Zerspanung edelster Metalle	12
<b>Seeger GmbH:</b> Kraftvolles Durchstarten mit der nächsten Generation	18

## STAR MICRONICS | INTERN

<b>Treue Mitarbeiter auch in schwierigen Zeiten</b> Zwei Mitarbeiter feiern 10jähriges Jubiläum	3
<b>Vom Spatenstich zum Rohbau:</b> der Fortschritt unseres Firmenneubaus	22
<b>Herbert Kohlenbeck:</b> Verkaufsleiter Nord zuständig für die Bundeshauptstadt	23

# Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

Das Jahr 2009 brachte die schwerste Krise seit Jahrzehnten. Es gab einen nie für möglich gehaltenen Einbruch mit einer tiefen Rezession, an der wir alle sicher noch „einige Zeit zu kauen“ haben werden. Wir machen keinen Hehl daraus, auch uns hat die Krise mit voller Härte erfasst.

Wer uns kennt weiß, wie wichtig uns unsere Mitarbeiter sind und kann verstehen wie sehr uns die Zwänge getroffen haben, auf die Krise reagieren zu müssen. Wir haben uns aber von Anfang an keine Illusionen auf ein kurzfristiges Ende der Krise gemacht. Daher haben wir gleich zu Beginn des Jahres Kurzarbeit eingeführt und bis 30.06.09 unseren Personalstamm um 23% verringert.

Klare Maßgabe bei allen Maßnahmen ist und bleibt, dass Sie als unser Kunde keine Auswirkungen spüren dürfen und dass wir auch in Zukunft Ihnen die Aufmerksamkeit ungeschmälert widmen können, die Sie von uns als Ihrem Partner erwarten. Deshalb werden wir keine Einschränkungen machen, die zum Nachteil unserer Kunden sind.

Aus diesem Grund und dem landesweiten Trend entgegen, gab es für uns keinen Zweifel, dass wir unser Neubauprojekt wie geplant durchführen werden und dass unsere erweiterten Öffnungszeiten weiterhin fortbestehen.

Wie lange die Krise auch gehen mag, eins ist sicher, es kommen wieder bessere Zeiten. Aus der Politik gab es den schönen Spruch: „Gestärkt aus der Krise hervorgehen“ – wir gehen es an ...

**Michael Seibold**  
Geschäftsführer der  
Star Micronics GmbH

## IMPRESSUM

Herausgeber:

**Star Micronics GmbH**  
Untere Reute 44  
D-75305 Neuenbürg  
Tel. +49 (7082) 7920-0  
Fax +49 (7082) 7920-20  
E-Mail: info@starmicronics.de  
Internet: www.starmicronics.de

Gestaltung/Text/Produktion:

**VIANOVA** Werbung  
Ankerstraße 25  
D-75203 Königsbach-Stein  
Tel. +49 (7232) 3014-0  
Fax +49 (7232) 3014-50  
E-Mail: grafik@vianova-team.de  
Internet: www.vianova-team.de

Stand: Februar 2010

Für die gesamte Zeitschrift gilt: Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.  
Dieses Magazin unterliegt dem gesetzlichen Urheberrecht.  
Alle Rechte liegen beim Herausgeber.



# Wir gratulieren unserem Firmengründer Robert Grob zum 80. Geburtstag!

Herr Grob wird 80!

"time flies". Wer hätte geglaubt, dass schon wieder 5 Jahre um sind, seit wir Herrn Grob an gleicher Stelle zum 75sten gratulierten!

Ihm und seiner Familie wünschen wir alles Gute, viel Glück und noch recht viele Jahre in bester Gesundheit!

## Treue Mitarbeiter auch in schwierigen Zeiten

Auch im Jahr 2009 „feierten“ wir zwei „10-jährige“. Jürgen Stängle trat am 01.04.1999 in unser Unternehmen ein, Olaf Frank folgte ihm einen Monat später und nahm seine Tätigkeit am 01.05.1999 auf. Bei der Star Micronics GmbH legen wir großen Wert auf die universelle Einsetzbarkeit und tiefgreifende Detailkenntnisse unserer Mitarbeiter. Zwei perfekte Beispiele dafür sind unsere Jubilare.

**Jürgen Stängle** wurde das Drehen schon in die Wiege gelegt, als Sohn des Inhabers einer Dreherei war der Berufsweg vorgezeichnet. Seine Erfahrung bringt er heute zum Nutzen unserer Kunden ein. Seine sachliche Art und hohe Fachkompetenz wird von den Kunden sehr geschätzt.

**Olaf Frank** ist ebenfalls ein gelernter und versierter Dreher, der sich seine ersten Spuren bei einem Drehteilehersteller erworben hat. Seit über 10 Jahren verstärkt er unser Serviceteam.



Jürgen Stängle  
Service/Technik



Olaf Frank  
Service/Technik



# Besuchen Sie Star Micronics im „internationalen Schaufenster“ für die Fertigungstechnik

## METAV 2010

23. – 27. Februar Düsseldorf

Die METAV zeigt, als internationales Schaufenster für die Fertigungstechnik und Automatisierung, die gesamte Bandbreite modernster Fertigungstechnik für die metallbearbeitende Industrie – von Werkzeugmaschinen, Präzisionswerkzeugen, Automatisierungskomponenten bis hin zu Systemen mit kundenorientierter Ausrichtung.

Dabei darf Star Micronics natürlich nicht fehlen und wir laden Sie hiermit herzlich zu einem Besuch auf unserem Messestand ein. Informieren Sie sich über neueste Entwicklungen im Hause Star oder führen Sie in ungezwungener Atmosphäre Fachgespräche mit den Mitarbeitern unseres Hauses. Wir freuen uns auf Ihren Besuch.

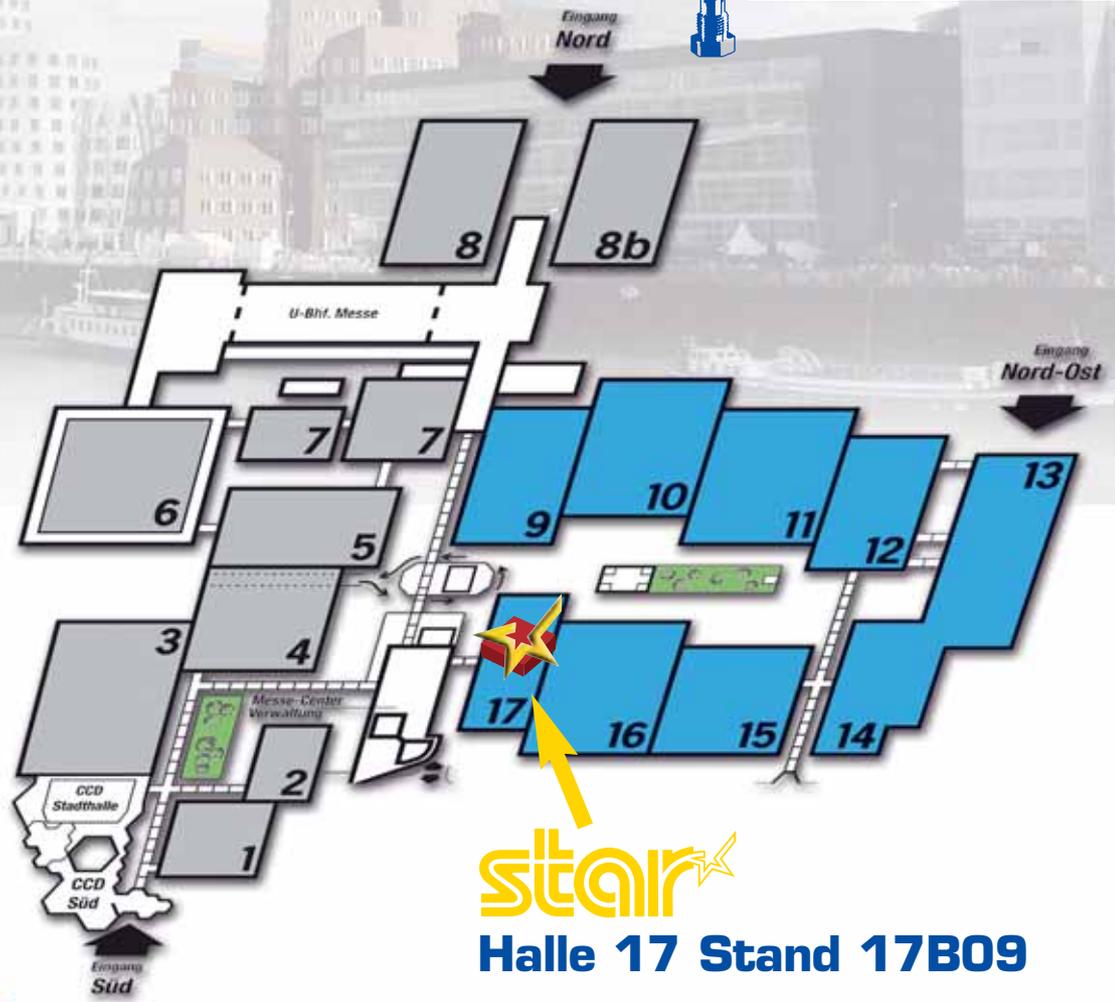
# SB-16E SR-20RT

# ECAS

### ECAS-20T – eine Maschine mit „unbegrenzten Möglichkeiten“.

Die ECAS-20T stößt in neue Dimensionen vor. Ausgerüstet mit drei komplett unabhängig arbeitenden Revolvern, 12 Achsen und einem überaus reichhaltigen Werkzeughalterangebot, lassen sich hochkomplexe Teile auch aus schwer zerspanbaren Materialien in „rekordverdächtigen“ Zeiten wirtschaftlich fertigen.

- ✦ Drei Revolver für höchste Fertigungsflexibilität
- ✦ Maximale Freiheit durch 12 Achsen
- ✦ 24 Werkzeugstationen
- ✦ C-Achse an Haupt- und Gegenspindel - Standard
- ✦ Reduzierte Fertigungszeiten durch zeitverdeckte Bearbeitung



**star**

**Halle 17 Stand 17B09**

**S 20T**

**SV-32 SR-32JN**





# ST-38

-  Drei Revolver mit je zehn Stationen für höchste Flexibilität
-  Maximale Freiheit durch 12 Achsen
-  30 Werkzeugstationen für über 60 Werkzeuge

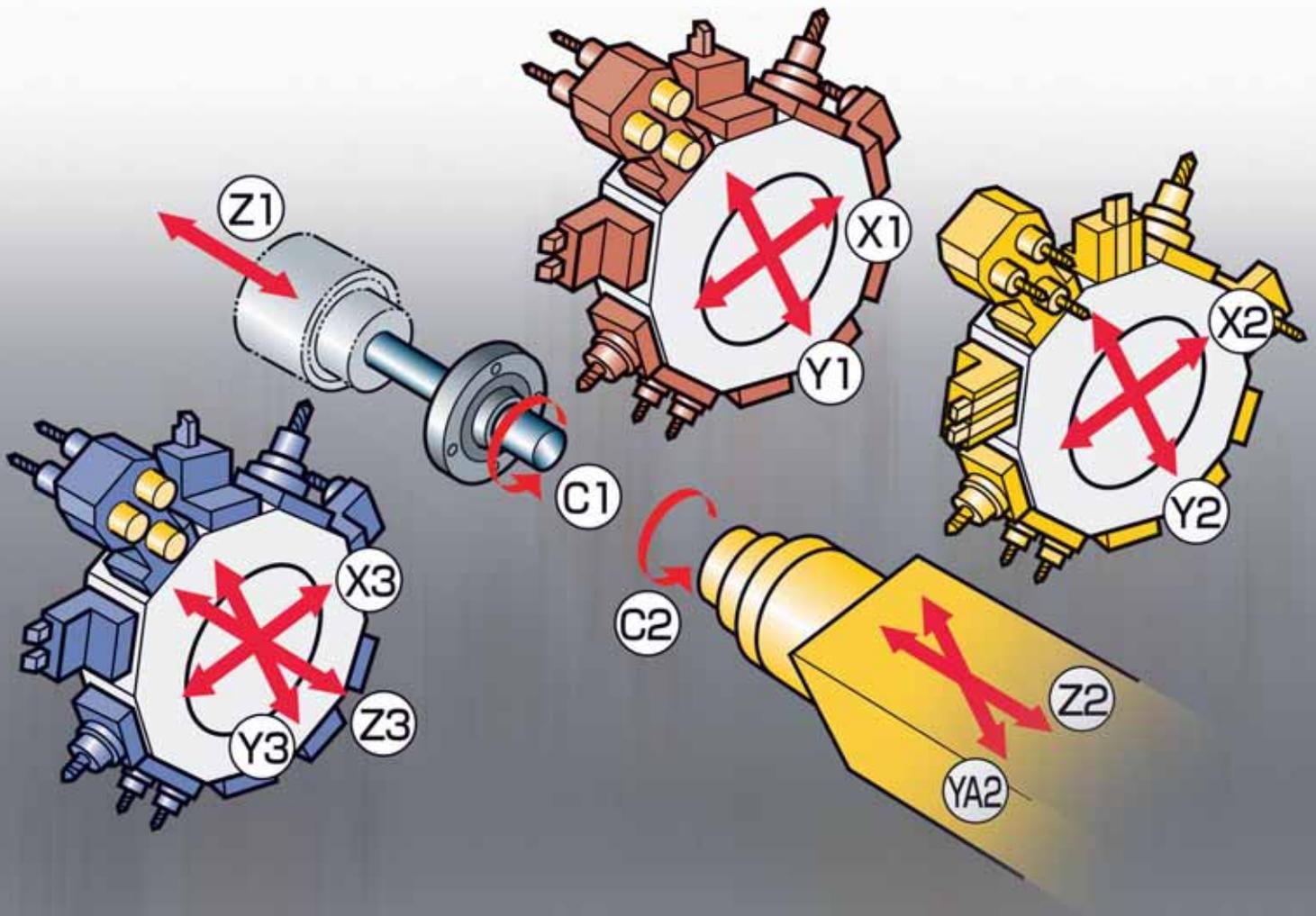
Mit der neuen ST-38 setzt Star Micronics die Baureihe komplexer Maschinen in konsequenter Linie zur KNC-32 und SV-32 fort.

Eine Maschine für hochkomplexe Bauteile, trotzdem einfach und in gewohnter Weise mit FANUC-Steuerung programmierbar, welche die Bearbeitungsmöglichkeiten auf Teile mit bis zu 38 mm im Durchmesser ausdehnt.

Mit den 3 Revolvern ist die Freiheit fast grenzenlos. Die ST-38 erlaubt damit die Bearbeitung von Drehteilen, die bis über 60 Werkzeuge erforderlich machen.



# Kraft, Schnelligkeit und Leistung



# Durchmesser 38 mm

## Technische Daten ST-38

Hauptspindel	
max. Bearbeitungsdurchmesser	38 mm
max. Spindelstockhub	
Standard	350 mm
mit Magic Guide Bush	320 mm
Antriebsleistung Hauptspindel	11.0 kW
max. Drehzahl Hauptspindel	7.000 1/min
Antriebsleistung Revolver	5.0 kW
max. Drehzahl Revolver	7.600 1/min

Gegenspindel	
max. Abgreifdurchmesser	38 mm
Antriebsleistung Gegenspindel	7.5 kW
max. Drehzahl Gegenspindel	7.000 1/min
Anzahl der Achsen	12
Eilgangsgeschwindigkeit	Z- u. X-Achsen 30 m/min
Kapazität Kühlmittelank	245 l
Abmessung	3.477x1.785x1.865 mm
Gewicht	6.250 kg



# STAR SHD-150

**Druck/Volumenregelung**

⚡ **Vollautomatisch** ⚡ **Unabhängig bis max.**



Star: **Alles aus einer Hand!**  
perfekt aufeinander abgestimmt  
= **höchste Produktivität!**

Stufenlose Druck-  
und Volumenregelung für  
eine noch effizientere und  
flexiblere Bearbeitung

**Mehr Infos? Prospekt-Download unter:**



# Intelligent. Selbstregelnd. Effizient.



## 20l und 150 bar Frei programmierbar

Die neueste Generation der Star Hochdruckanlagen SHD-100 und SHD-150 bietet völlig neue Ansätze für die Fertigung: Der Hochdruck ist „intelligent“ regelbar in Druck und Volumen – und das unabhängig voneinander.

### Ihre Vorteile daraus:

-  geregelte Zahnradpumpe für längere Standzeit und günstigere Betriebskosten und max. Effizienz.
-  Druckeinstellung mittels M-Befehl, dadurch sehr bedienerfreundlich und flexibel.
-  Kühleres und beruhigteres Öl durch den großen Tank für längere Standzeit
-  Höhere Reinheit und Prozess-Sicherheit durch 3-Kammer Tank-System
-  Kürzere Stillstandzeiten, höhere Bedienerfreundlichkeit und mehr Sicherheit durch SPS mit integrierter Fehlerauswertung
-  Baukastensystem: leichte Nachrüstung von Zubehörteilen und Filter
-  Garantie 24 Monate
-  Konstante Temperaturüberwachung für mehr Sicherheit und minimierte Brandgefahr

Damit der daraus entstehende Nutzen auch zum Tragen kommt, erhalten Sie in der Standardausführung vier einzeln ansteuerbare Ventile (erweiterbar auf bis zu acht Ventile). Dadurch kann der Hochdruckstrahl exakt dort platziert werden, wo er benötigt wird – genau abgestimmt auf Ihren Produktionsprozess!

**Interessiert?** Wir beraten Sie gerne! Überzeugen Sie sich selbst von unserem „Rundum-Hochdruckpaket“



**IHR ANSPRECHPARTNER  
BEI STAR MICRONICS:**

Norman Haas  
+49 (7082) 7920-37





# Gersfelder Metallwaren: Mit dem Bekenntnis zum Standort Deutschland auf Erfolgskurs!



Mathias Pfeifer,  
Inhaber und Leiter der  
Gersfelder Metallwaren

Die Firma Gersfelder Metallwaren (GMW), 1970 gegründet, wird auch heute noch als Familienunternehmen geführt. Mathias Pfeifer leitet seit 1988 das Unternehmen in zweiter Generation.

Während man sich zu Beginn der Tätigkeit noch mit der Fertigung von Einzelkomponenten befasste, erfolgte – um die Abhängigkeit zu einzelnen Branchen und Kunden zu verringern – in der 2. Hälfte der 90er-Jahre eine strategische Neuausrichtung zum Systemlieferanten ganzer Baugruppen. Obwohl viele Unternehmen Ihren Blick auf „Billiglohnländer“ richten, gibt die GMW ein klares Bekenntnis zum Standort Deutschland ab und investiert weiterhin kräftig am Firmensitz. Seit Anfang 2000 wurden

drei weitere Bauabschnitte realisiert und auch bei Investitionen sind die Zeichen klar auf Expansion gestellt.

In den letzten Jahren wurde vermehrt auf die Zusammenarbeit mit Star Micronics GmbH gesetzt. Aktuell sind 11 CNC-Langdrehautomaten im Einsatz und im März 2009 wurde der Maschinenpark um eine ECAS-20T erweitert. Zur Begründung für die Konzentration auf Star sagt Herr Pfeifer: „Die Maschinen laufen bei uns im Dreischichtbetrieb und sind dabei äußerst zuverlässig und langlebig. Sollte doch einmal eine Störung auftreten, so sind die Reaktionszeiten bei Star sehr kurz und die Qualität der Arbeit ist stets hervorragend“.



star\*-CNC-Long-  
drehautomaten  
bei Gersfelder





Gersfelder  
 Metallwaren GmbH  
 Am Pfort 14  
 D-36129 Gersfeld  
 Tel. +49 (6654) 9619-0  
 Fax +49 (6654) 9619-40  
 E-Mail:  
[info@gersfelder-metallwaren.de](mailto:info@gersfelder-metallwaren.de)  
 Internet:  
[www.gmw-gersfeld.de](http://www.gmw-gersfeld.de)

In seinem Bekenntnis zum Standort sieht Mathias Pfeifer in erster Linie eine soziale Verantwortung gegenüber seinen Mitarbeitern. Nur so ist es möglich, sich den Veränderungen des Marktes anzupassen, was ausschlaggebend für das außergewöhnliche Wachstum der Firma ist. Die große Flexibilität und das ausgeprägte Fachwissen, insbesondere bei sehr anspruchsvollen Projekten, ist verantwortlich dafür, dass GMW bei der Auftragsvergabe immer wieder den Zuschlag erhält.



Auch für die Zukunft setzt die Firma Gersfelder Metallwaren weiterhin auf Expansion und Investition am Standort Gersfeld.





# Chopard

## Zerspanung edelster Metalle – eine Herausforderung für Star



*Karl-Friedrich Scheufele,  
Geschäftsführer der  
1860 gegründeten  
Uhrenmanufaktur Chopard*

Wem ist noch bekannt, dass die Wiege der weltbekannten Nobelmarke Chopard in Pforzheim/Birkenfeld stand? Wenn auch Chopard heute seinen Sitz in Genf hat, so befindet sich am Stammsitz noch immer ein Werk, das in Lizenz für Chopard fertigt.

Der ursprünglich aus Pforzheim stammende Inhaber lebt heute mit der Familie in Genf und führt die weltweite Gruppe von dort aus – allerdings frei von Einflüssen Dritter als Familienunternehmen.

Man ist geneigt zu glauben, dass bei einer Nobelmarke wie Chopard alles „so viel einfacher ist“. Das ist jedoch nur auf den ersten Blick so. Die Produktion stellt an die Verantwortlichen mindestens die gleichen Herausforderungen, die uns Allen bestens bekannt sind. Ein Unternehmen, das nur mit Edelmetallen und hochwertigen Edelsteinen arbeitet, hat auf preislich höherem Niveau die gleichen Probleme zu bewältigen wie jeder andere Zerspanungsbetrieb, wobei die Problematik der Vorfinanzierung der Edelmateriale eine zusätzliche Herausforderung darstellt.

Im Detail ergeben sich zudem Probleme, die auch uns als STAR Micronics GmbH vor Aufgaben stellten, die wir in dieser Form noch nicht kannten und an die wir uns anpassen mussten.

Demzufolge stellte die Inbetriebnahme und Einrichtung sowohl an die Verantwortlichen des Kunden als auch an unsere Servicetechniker die höchsten Anforderungen. Ein Prozess der sich über mehrere Wochen hinzog.

Die Ansprüche an die Qualität der gefertigten Teile sind extrem hoch – durchaus verständlich in dem Preissegment. Kompromisse sind ausgeschlossen und ein gefertigtes Teil, das nicht perfekt ist, ist in diesem Marktsegment unbrauchbar. Bei den Werten, die bei Chopard verarbeitet werden, kosten ein paar Teile Ausschuss ein Vermögen. Hier gelten allerhöchste Ansprüche an die Oberfläche der Teile, die hochglanzdiamantiert die Maschine verlassen.

Der überaus hohe Qualitätsstandard lässt sich nur erreichen, wenn sich auch die Mitarbeiter dieses Anspruchs bewusst sind und die Firmenphilosophie des Hauses Chopard verinnerlicht haben.



*Wer den Goldpreis  
kennt, der weiß,  
welche Werte hier  
zerspannt werden.*





# hard

Die berühmte „Happy Diamonds“-Serie von Chopard gibt es schon seit 1976. Das besondere: In allen Uhren werden einige frei bewegliche Diamanten eingearbeitet.

Ganz besonders interessant ist der „Spagat“ zwischen industrieller Serienfertigung, ohne die auch ein Unternehmen wie Chopard nicht mehr auskommen kann, und der Manufaktur, als die sich Chopard heute noch versteht. Eine Aufgabe, welche man perfekt im Griff hat. In weiten Teilen der Vorfertigung finden sich keine offensichtlichen Unterschiede zu einem modernen Zerspanungsbetrieb. Geht es aber um die Endfertigung, bei der die hohe Qualität der Produkte sichergestellt wird, dann ist Handarbeit angesagt – so wie es in der Uhren- und Schmuckbranche jahrelange Tradition ist.



Karl Scheufele  
GmbH + Co KG  
Panoramastraße 55  
D-75217 Birkenfeld  
Tel. +49 (7231) 486-0  
Fax +49 (7231) 486-8666  
E-Mail:  
info@chopard.de  
Internet: www.chopard.com



# Sie kennen



Die Situation ist Vielen bekannt: Eine neue komplexe Fertigungsanforderung, ein Drehteil ist zu kalkulieren, ein Werkzeugplan zu erstellen. Man weiß genau, ES GEHT – aber wie? Ist für den star\*-CNC-Langdrehautomaten das richtige Werkzeug im Haus? Welche Werkzeuge gibt es überhaupt?



Werkzeuganbieter gibt es viele, aber höchste Qualität, Genauigkeit und Zuverlässigkeit in Verbindung mit einem optimalen Service bekommen Sie bei uns!

## Deshalb besser Star-Original-Tools!

### Und so funktioniert:

Damit die Übersicht gewahrt bleibt:  
Ein Werkzeugordner für jeden Maschinentyp.

**Aufklappseite:**  
So haben Sie bei Bedarf die Kinematik neben der Werkzeugabbildung.

**Werkzeughalter-Datenblätter:**  
Übersichtlich mit Abbildung, technischer Zeichnung und technischen Daten.

Optimal sortiert nach Einsatzort:  
Hauptspindel, Gegenspindel  
oder Kombinationsbearbeitung



Wenn es schnell gehen muss: Die Telefon-Nummer für die Hotline.



# diese Situation?

## Wir helfen bei der Lösung.

Unser Werkzeugkatalog, je Maschinentyp, enthält alle verfügbaren feststehenden und angetriebenen Werkzeuge sowie Bohreraufnahmen – sortiert nach Einsatzort Hauptspindel, Gegenspindel oder Kombinationsbearbeitung. So finden Sie schnell das benötigte Werkzeug mit allen relevanten Daten

und Artikelnummern für eine schnelle telefonische Auskunft, die Ihnen weiterhilft. Vielleicht finden Sie „beim Stöbern“ Werkzeuge, die Sie noch nicht kannten und entwickeln damit neue Fertigungslösungen!

Und wenn der Katalog nicht zur Hand ist? Kein Problem. Die Werkzeug-Informationen finden Sie übersichtlich und schnell auch im Internet unter [www.star-tools.eu](http://www.star-tools.eu).

# Wir kennen die Lösung!





# Hartmetallbeschichtete Spannzangen

Einfache und schnelle Möglichkeit der deutlichen Spannkrafterhöhung. Durch Funkenerosion wird eine dünne Hartmetallschicht von ca. 4 - 6µm auf die Spannbohrung einer herkömmlichen Spannzange aufgeschmolzen. Das Nennmaß der Spannbohrung bleibt annähernd erhalten und muss nicht nachgearbeitet werden. Weiterer Vorteil: durch die Hartmetallschicht wird die Standzeit deutlich erhöht!



Friedrich Britsch  
GmbH & Co. KG  
Mülleräcker 6  
D-75177 Pforzheim  
Tel. +49 (7231) 9365-0  
Fax +49 (7231) 9365-30  
E-Mail:  
info@f-britsch.com  
Internet:  
www.f-britsch.com



# Longstar - die Stange fest im Griff

links: Einsatz herkömmliche Spannzange  
rechts: Eins-zu-Eins-Austausch mit Longstar-Spannzange



Die SZM Longstar Segmentspannzangen passen sich durch ihre Form planparallel an die Materialstange an und erhöhen somit die Auflagefläche. Durch verschiedene Ausführungen bspw. mit Rillen, kann die Haltekraft noch weiter erhöht werden. Großer Vorteil: auch hier bleibt die originale Spann-technik erhalten, es muss nichts getauscht werden. Bestellen, anstelle der herkömmlichen Spannzange einsetzen, produzieren!

Kompakte Segmentspannzange mit paralleler Durchmesserspannung und elastischer Gummirückstellung. Druckspannzange mit konstanter axialer Spannposition.

0,5 mm überbrückbarer Spannbereich. Querrillen für verbesserte Haltekraft und Schmutzschutz.

Einfach austauschbar mit Standarddruckspannzange der Reihe F in vorhandenem Spannfutter.



## Doppelkonisches Spann-System



Für schwere Zerspanungen und hohe Schnittkräfte werden hohe Haltekräfte benötigt. Dazu dient die neueste Entwicklung der Firma JBS: Durch doppelkonisch geformte Spezialspannzangen wird mehr Kraft über die größeren Spannflächen übertragen und die Doppelkonusspannzange legt sich zusätzlich planparallel an die Materialstange an. Somit erreicht man den maximalen Wirkungsgrad des originalen Spannsystems der Maschine.

Zusätzlich erlaubt das JBS-System die Verarbeitung von größeren Toleranzschwankungen. In Verbindung mit der pneumatischen Führungsbüchse erreichen Sie einen optimalen Nutzungsgrad für schwer zerspanbare Materialien und großen Toleranzschwankungen!

Alle benötigten Teile des Umbausatzes sind mit star\*-CNC-Longdrehautomaten abgestimmt und erlauben eine schnelle Umrüstung und jederzeit einen schnellen Rückbau.

### Interessiert?

Wir beraten Sie gerne zu den hier gezeigten Spannsystemen!



JBS System GmbH  
Kieler Straße 118  
D-24119 Kronshagen  
Tel. +49 (431) 5377426  
Fax +49 (431) 5377487  
E-Mail: [info@jbs-system.com](mailto:info@jbs-system.com)  
Internet: [www.jbs-system.de](http://www.jbs-system.de)



Im Jahre 1981 startete Wilhelm Seeger zusammen mit seiner Frau Marlies in das Abenteuer Selbständigkeit. 28 Jahre später präsentiert sich die Firma Seeger mit 90 CNC-Drehtautomaten auf 3.000 m<sup>2</sup> Firmenfläche und 70 Mitarbeitern als kerngesundes und erfolgreiches mittelständisches Unternehmen.



## Eine Erfolgsstory geht in die nächste Generation.

Die Söhne Moritz und Manfred – beide Maschinenbau Dipl.-Ing. (FH) – sind mit im Betrieb tätig.

Zu Beginn und über lange Jahre hinweg baute Wilhelm Seeger seinen Betrieb neben seiner beruflichen Tätigkeit als Betriebsleiter in einem großen Unternehmen auf – tatkräftig unterstützt von seiner Ehefrau. Eine solche Doppelbelastung geht schon über wenige Monate an die Substanz, um so erstaunlicher ist es, diese Belastung mehr als ein Jahrzehnt durchzustehen. Mitte 2005 entschied sich Herr Seeger endgültig für "sein Unternehmen" und konzentriert sich nun ausschließlich auf die Seeger Präzisionsdrehteile.



von links:  
Moritz Seeger, Manfred Seeger,  
Willi Bien (Gebietsvertretung)  
und Wilhelm Seeger (Inhaber)

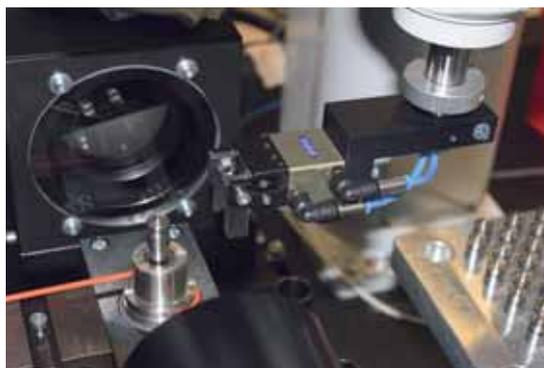


„Stars“ so weit das Auge reicht: 52 star\*-CNC-Langdrehautomaten der SR-20R-Baureihe, 10 Stück SR-32J und 16 Maschinen der SA-16 Baureihe füllen die Hallen der Fa. Seeger.

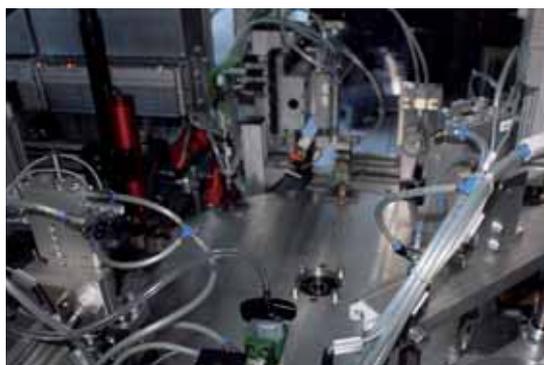
Zum Start im Jahr 1981 verfügte die Firma Seeger über mehrere konventionelle Drehmaschinen. Schon sehr bald kamen weitere CNC-Langdrehautomaten unterschiedlicher Hersteller hinzu. Diese wurden unter harten Bedingungen getestet und eingesetzt. Wilhelm Seeger hat sich letztendlich jedoch für eine Ein-Marken-Strategie entschieden und setzt nun ausschließlich star\*-CNC-Langdrehautomaten ein.

Nach den Gründen für diese Entscheidung gefragt, äußert Wilhelm Seeger: "Produktionszeiten von 300 Tagen im Jahr sind bei uns Standard und in Spitzenzeiten kommen wir auf 330 Produktionstage im 3-Schicht-Betrieb. Dafür brauche ich zuverlässige Maschinen mit geringen Stillstandszeiten und einen Lieferanten mit kurzen Reaktionszeiten, falls wirklich Mal was passiert. Beides bietet mir die Firma STAR Micronics." Die älteste SR-20RII aus dem Jahr 2000 brachte es in neun Jahren auf 76166 Laufzeitstunden."

Ein Beweis, dass die Rechnung der Firma Seeger aufgeht.



► Prüfroboter für höchste Qualitätsansprüche. Die Firma Seeger setzt auf moderne Technik und überlässt nichts dem Zufall.



► Baugruppenmontage von der automatischen Zuführung der Baugruppenkomponenten, zur vollautomatisierten Montage und Prüfung.



Wilhelm Seeger GmbH  
In Oberwiesen 5  
D-88682 Salem-Neufrach  
Tel. +49 (7553) 8258-0  
Fax +49 (7556) 8258-20  
E-Mail:  
[info@seeger-salem.de](mailto:info@seeger-salem.de)  
Internet:  
[www.seeger-salem.de](http://www.seeger-salem.de)



**DECO-FLEX®**

# Klein und Fein: Das neue Werkzeugsystem für den Miniaturbereich

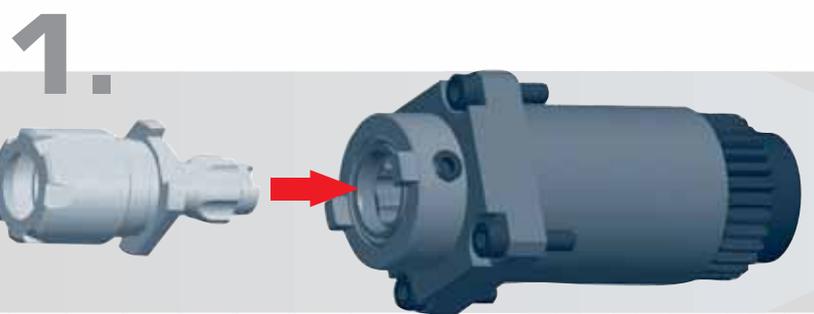
Bisher konnte kein  
Werkzeugsystem Präzision  
und Flexibilität auf so  
engem Raum vereinen.



...DECO-FLEX® steigert  
die Effizienz Ihres star\*-  
CNC-Langdrehautomaten  
erheblich!



Werkzeugwechsel mit wenigen





Mit diesem neuentwickelten, überaus kompakten Werkzeugsystem erschließen sich der Zerspanungstechnik völlig neue Möglichkeiten in der Produktion kleiner und kleinster Teile.

DECO-FLEX® ist eine neuartige Werkzeugaufnahme mit minimalen Abmessungen und damit besonders für den Einsatz auf kleindimensionierten star\*-CNC-Langdrehautomaten geeignet.

**DECO-FLEX setzt als Werkzeugsystem für den Miniaturbereich neue Maßstäbe; die Vorteile werden Sie überzeugen:**

• **Schnellwechsel**

Die Handhabung ist einfach und sicher. Der Adapter /Werkzeugwechsel erfolgt innerhalb weniger Sekunden.

• **Präzise**

Die besondere Schnittstelle nach dem Kegel/Plananlageprinzip gewährleistet höchste Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit.

• **Kompakt**

Bisher unerreichte Minimalabmessungen erschließen neue Fertigungsmöglichkeiten.

• **Flexibel**

Verschiedene Adapter in Kombination mit unterschiedlichen feststehenden und/oder angetriebenen Werkzeugaufnahmen ermöglichen den optimalen Werkzeugeinsatz.

• **Wirtschaftlich**

Voreingestellte Werkzeuge in einem Montageblock reduzieren die Maschinenrüstzeiten und tragen damit erheblich zur Sicherung der Produktivität bei.



**IHR ANSPRECHPARTNER  
BEI STAR MICRONICS:**

Norman Haas  
+49 (7082) 7920-37

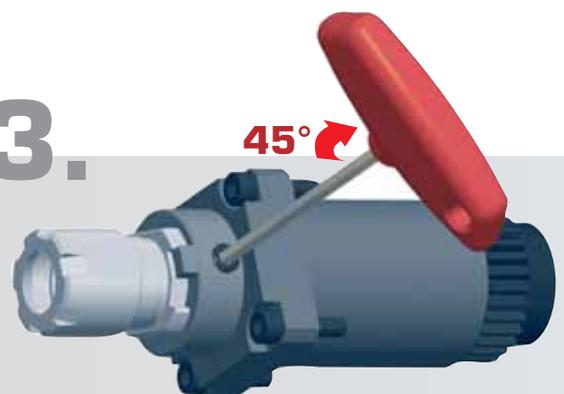
# Die perfekte Umsetzung einer überzeugenden Konstruktionsidee

## Handgriffen in Sekundenschnelle

# 2.



# 3.



# Das neue Star Dienstleistungs- und Servicezentrum macht Fortschritte



In verkehrsgünstiger Lage in Neuenbürg entsteht das neue Star Micronics Dienstleistungs- und Servicezentrum.

Im Dienst für unsere Kunden schaffen wir Platz für Aus- und Weiterbildung, für die Anwendungstechnik und für die Versorgung mit Werkzeugen und Zubehör.



oben und links:  
Spatenstich und erster  
Baggerbiss am 17.03.09



Baubegehung am 16.12.09



Das Erdgeschoss ist fertig  
(20.06.09)

Der Rohbau steht  
(02.09.09)





# Unsere Kunden in Berlin Brandenburg Mecklenburg-Vorpommern betreuen wir nun direkt und unmittelbar



Unser Verkaufsleiter Nord, Herr Herbert Kohlenbeck, hat Mitte 2009 die direkte Betreuung unserer Kunden für den Bezirk Nord-Ost übernommen.

Als unmittelbarer Ansprechpartner sorgt er für optimale Betreuung und kurze Wege von der Projektierung bis zur Inbetriebnahme und zum after-sales.



Dipl.-Ing. (FH)  
Herbert Kohlenbeck  
Am Rahmer Bach 23  
D-47269 Duisburg  
Tel. +49 (203) 7297076  
Fax +49 (203) 7127095  
mobil: +49 (152) 22700162  
E-Mail:  
herbert.kohlenbeck@starmicronics.de

  
**METAV 2010**

23. – 27. Februar Düsseldorf

  
24. - 26. JUNI 2010

HIGHTECH IM ZELT  
**GTT 2010**  
GEWATEC-TECHNOLOGIETAGE

  
**AMB**

Internationale Ausstellung  
für Metallbearbeitung  
28.09. – 02.10.2010  
NEUE MESSE STUTTGART

**Halle 17 Stand B9**

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](http://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** 

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](mailto:info@starmicronics.de)

Internet: [www.starmicronics.de](http://www.starmicronics.de)