

# Infostar

Die Kundenzeitschrift der STAR Micronics GmbH

4000

STAR

CNC.

LANGDREHAUTOMATEN

DEUTSCHLANDWEIT



SEHR GEEHRTE  
LESERINNEN UND LESER,

mit dieser aktuellen Ausgabe feiern wir zwei Jubiläen gleichzeitig: den 30. Infostar und den 4.000sten in Deutschland ausgelieferten STAR-Langdreher.

Aus der Idee unseres allseits beliebten Seniors Robert Grob, einem Infostar mit anfänglich 6 Seiten im Jahr 1982, ist ein vielseitiges Kundenmagazin geworden, das von unseren Partnern sehr geschätzt wird. Das zeigen uns die Resonanz unserer Kunden und das Interesse der Zulieferindustrie, sich darin zu präsentieren.

Im Juni 2012 haben wir die 4.000ste Maschine auf dem deutschen Markt ausgeliefert. Diese Anzahl macht uns stolz und glücklich. Wir sehen es aber auch als Verpflichtung, unseren hohen Servicestandard zu halten und noch weiter auszubauen.

Ich wünsche Ihnen viel Freude bei der Lektüre dieses Infostars! Wenn ein Thema Sie besonders interessiert: Meine Kollegen und selbstverständlich auch ich stehen Ihnen jederzeit gerne zur Verfügung.

**Michael Seibold**

Geschäftsleitung STAR Micronics GmbH

TECHNIK | SERVICE

<b>Herzlich Willkommen</b> zur Internationalen Ausstellung für Metallbearbeitung	4
<b>Die neue SR-20RIV:</b> Innovation bei STAR: voll beweglich und flexibel.	6
<b>SR-10J Update:</b> Das Bewährte jetzt noch besser	10
<b>Schwano Selektor-System:</b> mehr Produktivität durch weniger Ausschuß	12
<b>Kühl-Flex   HEB-Mini-Plug:</b> IK-Werkzeuge deutlich schneller wechseln	14
<b>BESTDO Kühl-Leitungssystem:</b> punktgenau, richtungsstabil und verschleißfest	16
<b>Otto Dieterle Spezialwerkzeuge:</b> Für (fast) jede Anforderung	22

ANWENDER | BERICHT

<b>4.000ste Maschine:</b> eines war bei Maier sofort klar, auch die „Neue“ wird ein STAR	18
<b>Firma Adolf:</b> nach 20 Jahren störungs-freiem Betrieb: SST-16 zur Ruhe gesetzt	20

STAR | INTERN

<b>Ausbildung bei STAR:</b> eine gute Grundlage für den beruflichen Weg junger Menschen	3
<b>Ronald Bold:</b> neuer Ansprechpartner für PLZ-Bereich 70, 71, und 73	3
<b>10 gute Gründe:</b> Die Vorteile von STAR	23

IMPRESSUM

Herausgeber:

Star Micronics GmbH  
Robert-Grob-Straße 1  
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: asoronye@vianova-team.de  
Internet: www.vianova-team.de

Stand: August 2012

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

# AUSBILDUNG BEI STAR

Wir sind der festen Überzeugung und sehen es auch als unsere Pflicht an, dass wir jungen Menschen eine gute Grundlage für Ihren weiteren beruflichen Weg geben können. Unsere Auszubildenden beweisen uns

dies Jahr für Jahr durch gute Leistungen in Beruf und Schule. Das macht uns stolz und ist uns Ansporn, auch in diesem Jahr wieder drei neue Auszubildende einzustellen.



**Sebastian Simon**

geboren am 27.05.1989,  
ist ab 01.09.2012 bei STAR  
als Auszubildender zum  
Zerspanungsmechaniker.



**Marisa Mahler**

geboren am 14.12.1992,  
wird ab 01.09.2012  
bei STAR zur Bürokauffrau  
ausgebildet.



**Tobias Bacher**

geboren am 14.12.1986,  
erhält ab 01.09.2012 bei  
STAR eine Ausbildung zum  
Zerspanungsmechaniker.

## RONALD BOLD FÜR PLZ-BEREICH 70, 71 UND 73

Für die Postleitzahlenbereiche 70, 71 und 73 steht Ihnen zukünftig Herr Ronald Bold als kompetenter Ansprechpartner zur Verfügung. Ronald Bold ist Industriemeister Metall mit über 20 Jahren Erfahrung in der Drehindustrie – unter anderem auch mit STAR-Langdrehern.



Ronald Bold  
Otto-Dix-Straße 21  
78532 Tuttlingen  
Mobil +49 (171) 6360191  
ronald.bold@f-britsch.com

Friedrich Britsch  
GmbH & Co. KG  
Tel. +49 (7231) 9365-0

# HERZLICH WILLKOMMEN



**P**  
P26

**P**  
P27

**P**  
P25

Eingang West  
West entrance

**star** Rothauspark

Oskar-Lapp-Halle



# ZUR AMB



Internationale Ausstellung  
für Metallbearbeitung  
18. - 22.09.2012  
**MESSE STUTTGART**



P  
P33

Bosch Parkhaus

P20

P21

## HALLE 3 STAND C78



**neu**

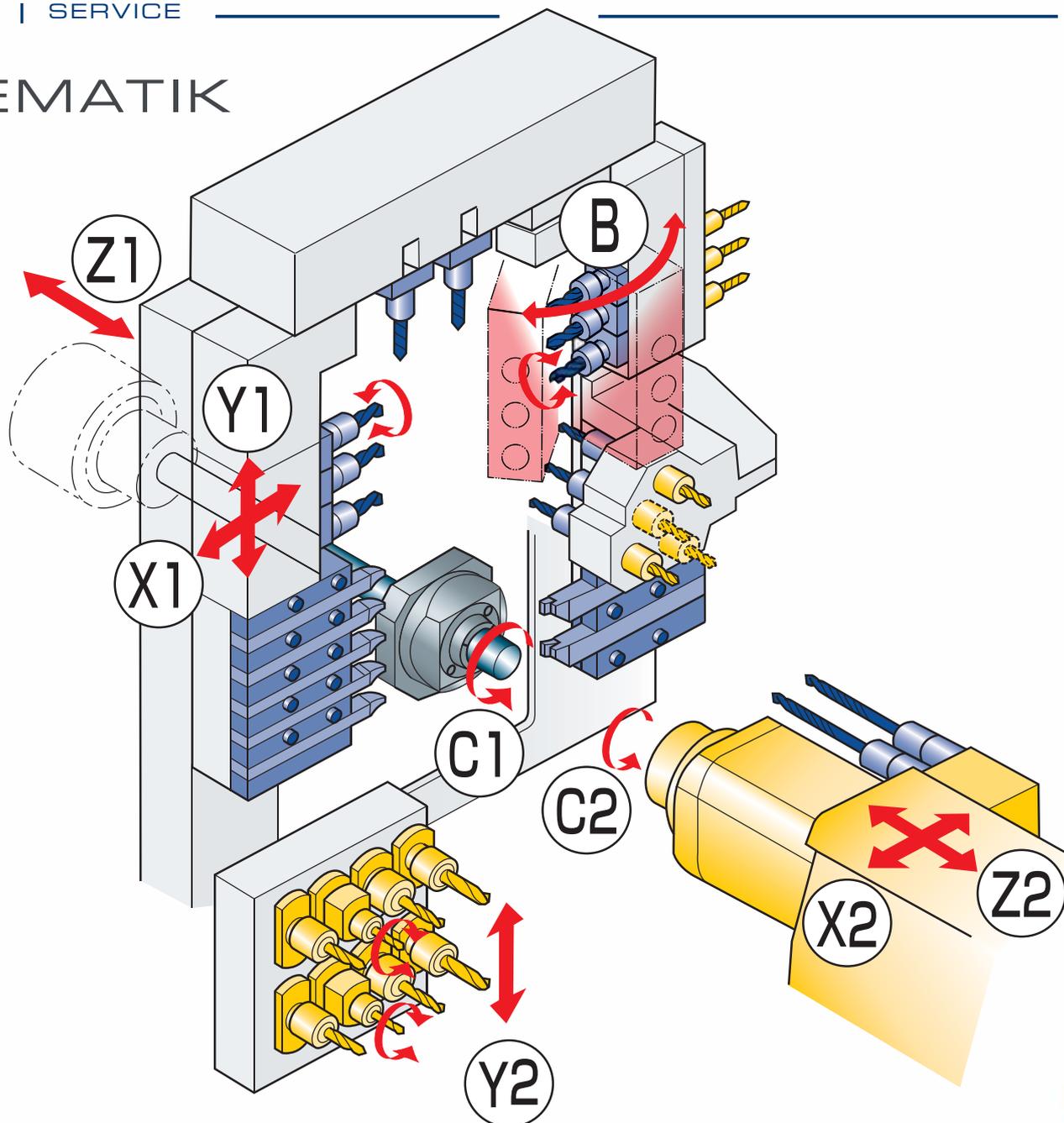
Mehr als 1.000 Aussteller präsentieren auf der AMB Messe Stuttgart ihre Innovationen und Weiterentwicklungen – **und STAR natürlich mitten drin.**

Spanende und abtragende Werkzeugmaschinen sowie Präzisionswerkzeuge stehen im Mittelpunkt.

Messetermin: **18.09.-22.09.2012**  
 Veranstalter: Landesmesse Stuttgart GmbH  
 Öffnungszeiten: 18.-21.09. 09:00-18:00  
 22.09.2012 09:00-17:00



# KINEMATIK



# SR-20RIV

- ✦ Jetzt mit B-Achse auf dem Linearträger
- ✦ Platzsparend durch kompakte Bauweise
- ✦ Mit bis zu 36 Werkzeugen bestückbar
- ✦ Sehr hohe Eilgänge (35 m/min)

# TECHNISCHE DATEN

## Hauptseite

Anzahl der Achsen	9
Hauptspindel (Spindelstock)	Z1 / C1-Achse
Linearschlitten	X1 / Y1 / B-Achse
max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm (23 mm Option)
max. Spindelstockhub Standard	205 mm
Antriebsleistung Hauptspindel	3,7 kW
Drehzahl Hauptspindel	500–10.000 1/min

## Werkzeuge Linearschlitten

Drehwerkzeuge	7 Stück (□ 12 mm)
Bohrwerkzeuge (4-Spindel Bohrapparat)	4 Stück ER16
Querbearbeitungswerkzeuge	5 Stück ER16
B-Achse (z.B. für schräge Bohrungen)	3 Stück ER16 Hauptspindel
	3 Stück ER11 Rückseite
max. Drehzahl	7.000 1/min

## Werkzeuge Frontalbohrereinheit

Anzahl der Werkzeuge (Tieflochbohrer)	2 Stück
Aufnahme	Ø 22 mm
max. Bohrtiefe	100 mm

## Rückseite

Gegenspindel	X2 / Z2-Achse
	C-Achse (Standard)
max. Abgreifdurchmesser	20 mm (23 mm Option)
Antriebsleistung Gegenspindel	3,7 kW
Drehzahl Gegenspindel	500–10.000 1/min

## Werkzeuge Rückseitenbearbeitung

Höhenachse	Y2
Antrieb Standard	8 Stück
max. Drehzahl	8.000 1/min

## Allgemeine Daten

Eilganggeschwindigkeit	bis zu 35 m/min
Abmessung	ca. 2.350 x 1.200 x 1.695 mm
Gewicht	ca. 2.600 kg

# SR-20RIV



**Frei programmierbare B-Achse für flexible und exakte Winkelprogrammierung**



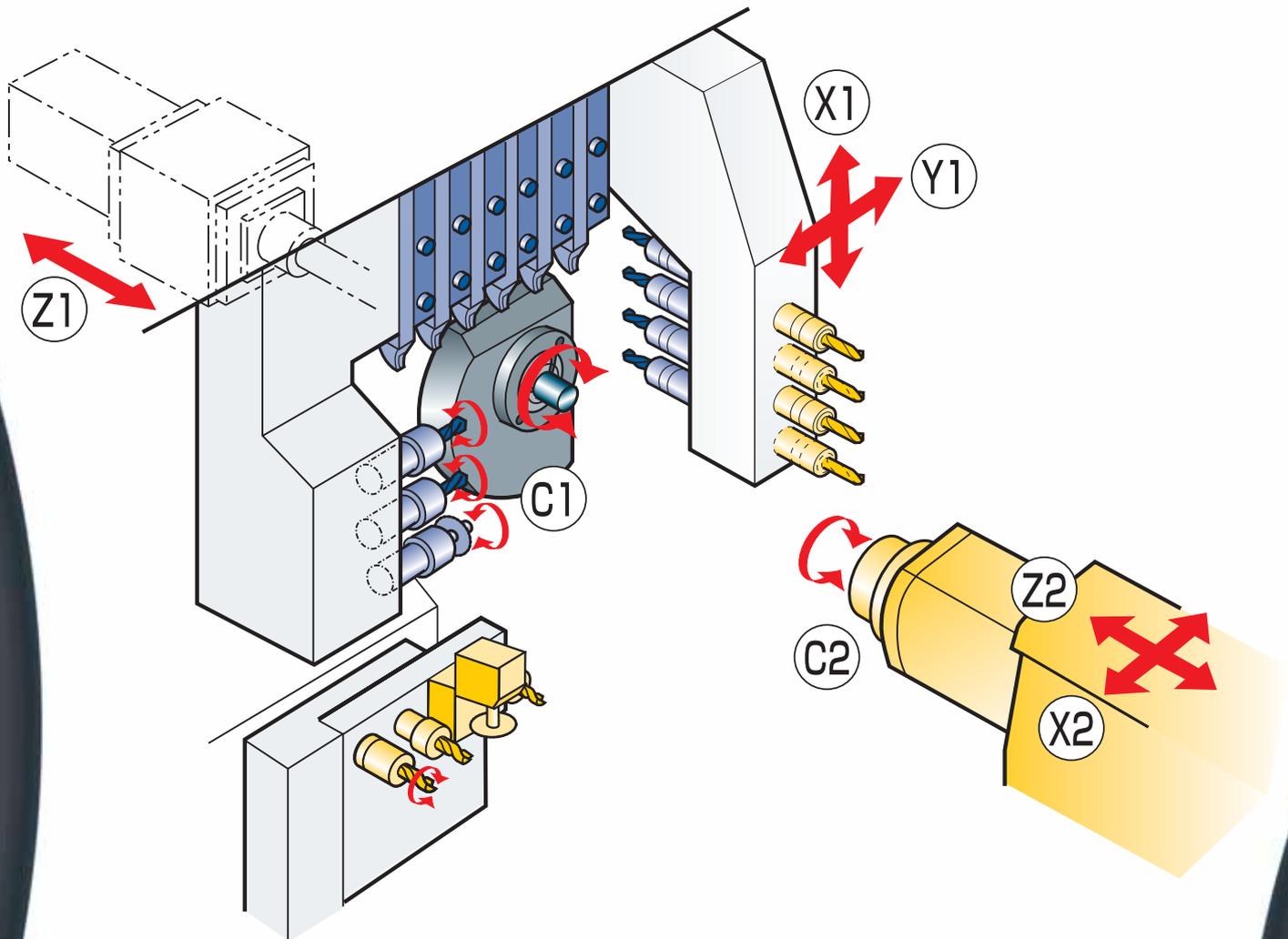
**Schräge Bohrungen auf der Haupt- und Rückseite**

## VORTEILE DER SR-20RIV

- ✦ Y-Achse auf der Rückseite erweitert die Bearbeitungsmöglichkeiten
- ✦ Reduzierung der Laufzeit durch 8 Rückseitenwerkzeuge in der Nebenzeit
- ✦ Flexibel durch bis zu 36 Werkzeuge für komplexe Bauteile
- ✦ Variable Werkzeugauswahl für unterschiedlichste Anforderungen



# KINEMATIK



# SR-10J

- ✦ **Jetzt mit C-Achse auf der Gegenspindel**
- ✦ **Platzsparend durch kompakte Bauweise**
- ✦ **Mit bis zu 21 Werkzeugen bestückbar**
- ✦ **Sehr hohe Eilgänge (35 m/min)**

# TECHNISCHE DATEN

Hauptseite	
Anzahl der Achsen	7
Hauptspindel (Spindelstock)	Z1 / C1-Achse
Linearschlitten	X1 / Y1-Achse
max. Bearbeitungsdurchmesser	10 mm
max. Spindelstockhub Standard	105 mm
Antriebsleistung Hauptspindel	3,7 kW
Drehzahl Hauptspindel	500–15.000 1/min
Werkzeuge Linearschlitten	
Drehwerkzeuge	6 Stück (□ 8 mm)
Bohrwerkzeuge (4-Spindel Bohraparat)	4 Stück (ER11)
Querbearbeitungswerkzeuge	3 Stück (ER11)
max. Drehzahl	10.000 1/min
Rückseite	
Gegenspindel	X2 / Z2 / C2-Achse
max. Abgreifdurchmesser	10 mm
Antriebsleistung Gegenspindel	1,1 kW
Drehzahl Gegenspindel	500–10.000 1/min
Werkzeuge Rückseitenbearbeitung	
Antrieb Standard	4 Stück (ER11)
Drehzahl	250–8.000 1/min
Abmessung	ca. 1.865 x 775 x 1.695 mm
Gewicht	ca. 1.400 kg

## DER "KLEINE" UNTER DEN "GROSSEN"!

Der star\*-CNC-Langdrehautomat **SR-10J ist kompakt, schnell und äußerst wirtschaftlich.**

Er setzt neue Maßstäbe im CNC-Langdrehbereich bis 10 mm Durchmesser und vereint positive Eigenschaften, die Sie in diesem Durchmesserbereich bis jetzt vergeblich gesucht haben.

Extreme Wirtschaftlichkeit, geringe Außenabmessungen und eine hohe standardmäßige Ausstattung sichern eine flexible Fertigung Ihrer Produkte –

## STAR ZUVERLÄSSIGKEIT UND SERVICE INKLUSIVE.



### Prüfung

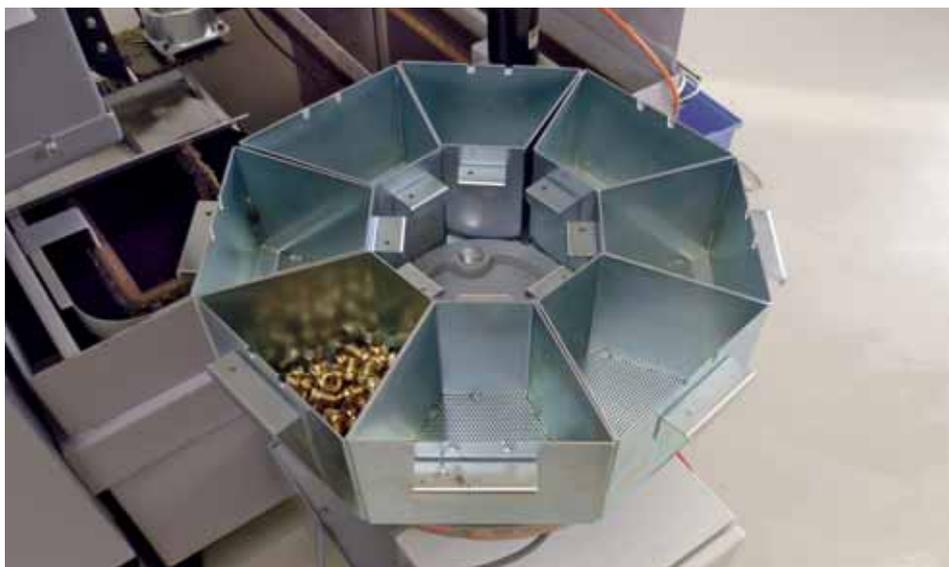
- Prüfung der Teile, die in den jeweils aktuell zu befüllenden Becher fallen.
- Sind diese fehlerfrei, sind alle bereits gefüllten Becher auch maßhaltig.
- Sind diese fehlerhaft, prüft er in umgekehrter Reihenfolge die Teile in den gefüllten Bechern, bis er wieder auf fehlerfreie Teile trifft.
- Damit wird die Sortierarbeit auf einen einzelnen Becher beschränkt.
- Im Normalfall bedeutet dies einen Bruchteil der Fertigungscharge, die üblicherweise in einen Teilebehälter geleitet wird.

### Prüfung Maschinenfähigkeit

- Einsatz zur Bestimmung der Spindelgenauigkeit bei Mehrspindel-drehautomaten.
- Selectortaktung nach jedem gefertigten Teil.
- Teileselektierung nach Spindeln erleichtert Feststellung von Maßabweichungen die z.B. durch Lagerluft der Spindel bedingt sind.

### SPC-Prüfung

- Berührungsloses Abtast-System mit Zählleinrichtung.
- Erfassung der Gesamtstückzahl und Stückzahl pro Becher.
- Selectorsteuerung mit Taktung zu integriertem Prüfbecher in fortlaufendem Zyklus.

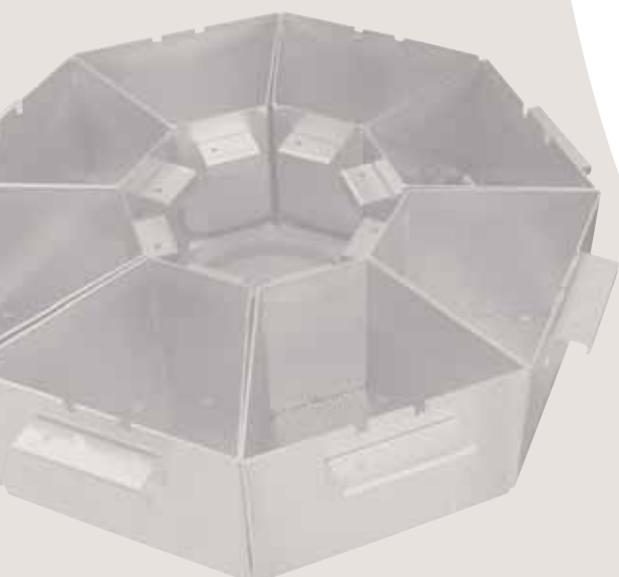


## MEHR PRODUKTIVITÄT

Der Markt für Präzisionsteile in der Zulieferindustrie der Branchen Automotive, Aerospace und Maschinenbau ist stark geprägt durch Mittel- und Großserien bei höchstem Anspruch an Qualität und Null-Fehler-Toleranzen.

Das Selector-System der Firma Schwanog ermöglicht durch seinen geringen Ausschuss die hohen Anforderungen an die Produktivität. Es ist perfekt in den Workflow der STAR-Maschinen integriert und optimiert deutlich die stichprobenartige Prüfung von Serienteilen. Produktionslose werden in einem ausgeklügelten Kontrollprinzip mit erheblicher Zeiteinsparung geprüft. Sortierkosten lassen sich so im Fall von fehlerhaften Teilen auf ein Minimum reduzieren.

Schwanog bietet für Star-Langdrehautomaten vier Typen des Selector-Systems, die in Abhängigkeit von der Größe der produzierten Teile eingesetzt werden.





Schwanog Selector-System mit fahrbarem, höhenverstellbarem Ständer, Zeitsteuerung, Kühlmittel-Sammelbehälter, Pumpe und Schwimmerschalter für universellen Einsatz.

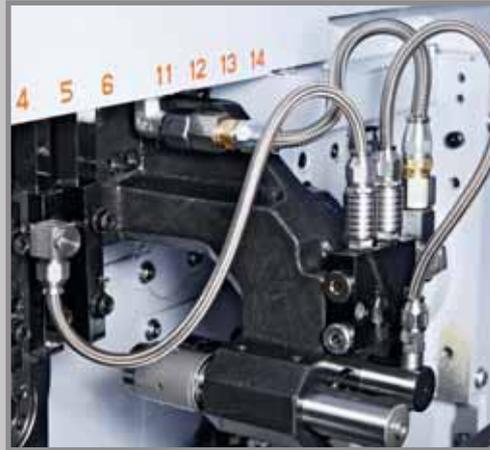
## DURCH REDUZIERTEN AUSSCHUSS



Selectortypen		200/7	270-11/8	420/8	570/8
Gehäusedurchmesser	mm	232	295	386	475
Tellerdurchmesser	mm	192	270	426	570
Bauhöhe ohne Becher	mm	71	83	124	135
Ölausflusshöhe	mm	0	16	48	54
Betriebsspannung	V,Hz	230,50	230,50	230,50	230,50
Anschlussleistung	W	2,8	2,8	33	33
Benötigte Becherzahl		7	8	8	8
Füllgewicht pro Becher	kg	1	11	23	40
Lackierung		"H2", Hammerschlag grau			
Gewicht	kg	2,9	4,3	11,5	20

Weitere Informationen erhalten Sie gerne bei:

Schwanog  
Siegfried Guntert GmbH  
Niedereschacher Str. 36  
78052 VS-Obereschach  
Tel +49 (7721) 9489-0  
Fax +49 (7721) 9489-99  
info@schwanog.com  
www.schwanog.com



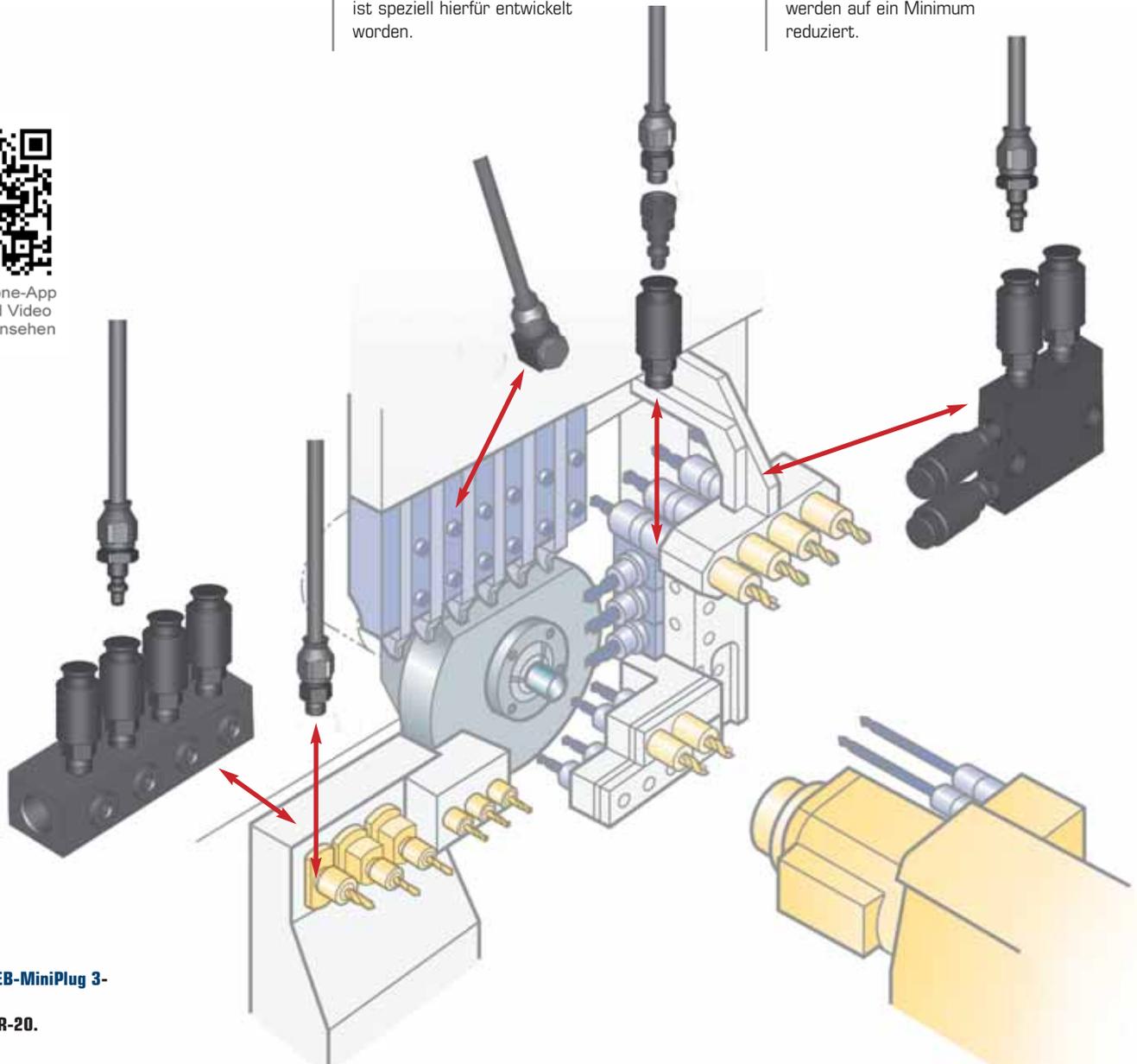
**Bisheriger (Zu)Stand:**  
Verteilung des Kühlschmierstoffes mit von Hand gebogenen Rohrleitungen und Fittings bis zum Werkzeughalter.

**Das neue Kupplungs-System auf einer STAR SR-20.**  
Die Werkzeughalter sind innerhalb der Maschine auf engstem Raum untergebracht. **Kühl-Flex | HEB-MiniPlug 3** ist speziell hierfür entwickelt worden.

Die hochwertigen **Stahlflex-Schläuche** mit unterschiedlichen Anschlussgewinden erlauben einen schnellen Werkzeugwechsel. Maschinenstillstandzeiten werden auf ein Minimum reduziert.



Mit Smartphone-App scannen und Video zum Artikel ansehen



Einsatz des **Kühl-Flex | HEB-MiniPlug 3**-Systems an einer STAR SR-20.



Deutschland-Vertrieb:

**f.britsch**

Friedrich Britsch  
GmbH & Co. KG  
Werkzeuge und Maschinen  
Mülleräcker 6  
D-75177 Pforzheim  
Tel. +49 (7231) 9365-0  
fbritsch@f-britsch.com  
www.f-britsch.com

## KÜHL-FLEX | HEB-MINIPLUG 3 IK-WERKZEUGE DEUTLICH SCHNELLER WECHSELN.

**Innengekühlte Werkzeugsysteme (IK) sind effektiv und seit einigen Jahren auf dem Vormarsch.**

Kühlschmierstoff-Leitungen aus Stahl- oder Kupferrohr, umständlich von Hand gebogen, führten bisher vom Verteilerblock bis zum Anschluss am Werkzeughalter. Häufiger Wechsel von Werkzeugen im engen Innenraum kompakter Werkzeugmaschinen war deshalb mit einem enormen Zeitaufwand verbunden.

Bei der ZePA GmbH in Vlotho hat Geschäftsführer und Ventiltechnik-Spezialist Oliver Höfer sich dieses Problems angenommen. ZePA ist spezialisiert auf Präzisionsteile aus Edelstahl und Messing, die Schwesterfirma HEB Systemtechnik verarbeitet diese Einzelteile zu Sonderventilen und integrierten fluidtechnischen Baugruppen.

Oliver Höfer entwickelte eine kompakte Edelstahl-Schnellkupplung mit nur 16 mm Durchmesser und dazu passende Anschlussverschraubungen. Die bis 200 bar druckfesten Verbindungsschläuche sind mit Edeltstahlgewebe ummantelt und bieten damit eine extrem lange Lebensdauer.

Fertig konfektionierte und anschlussfertige Schläuche mit geradem oder winkeligem Anschlussstück, Verteilerblöcke für Haupt- und Gegenspindel und die kompakten Schnellkupplungen lassen sich je nach Einzelfall zusammenstellen. Beiliegende Gewindeadapter sorgen für eine unproblematische Anbindung an unterschiedliche Werkzeughalter.

### Kühl-Flex | HEB-MiniPlug 3 ist

- druckfest! Geprüft bis 200 bar
  - korrosionsfest! Komplett aus Edelstahl
  - widerstandsfähig! Hochfeste Stahlflex-Leitungen
  - anschlussfreudig! Durch beiliegende Gewindeadapter
  - komplett! Durch passende Verteilerblöcke und Systemzubehör
- und nicht zuletzt ...**
- zeitsparend! Werkzeugwechsel in der halben Zeit!
  - motivierend! Begeisterte Mitarbeiter

Ein Video zu **Kühl-Flex | HEB-MiniPlug 3** finden Sie im Internet unter: [heb-systemtechnik.de](http://heb-systemtechnik.de)



„HEB MiniPlug ist eine Lösung, die direkt aus der Anwendungsproblematik heraus entwickelt wurde.“, so Oliver Höfer, „Mit einer überschaubaren Investition können die Maschinenstillstandzeiten beim Werkzeugwechsel deutlich reduziert werden.“  
Oliver Höfer, Geschäftsführer und Gründer von ZePA und HEB Systemtechnik in Vlotho

**Frei nach Wunsch:**  
BESTDO bietet Einzelkomponenten oder individuell auf Ihre Maschine angepaßte Sets an.



**Sie haben die Wahl:**  
Die Spitzen des Systems können je nach Kundenwunsch und Maschine in nahezu jeder beliebigen Farbe eloxiert werden.

Erstmals vorgestellt am Stand der STAR Micronics auf der



**Ganz nach Bedarf:**  
Spitzen mit verschiedenen Durchlässen stehen Ihnen bei BESTDO zur Verfügung.



**Das neue BESTDO Kühl-Leitungssystem aus Metall.**  
Konstantes stabiles und punktgenaues Kühlen. Auch bei extrem starker Spannbildung sehr dicht am Werkzeug einsetzbar.

Flexibel im Einsatz.  
Das BESTDO Kühl-Leitsystem ist außer auf Drehautomaten auch auf Fräs- oder Schleifmaschinen sowie auf Rundtaktmaschinen einsetzbar.

**Bisheriger Stand:**  
bestehende Schmierstoff-Kühlleitsysteme mit Gelenkschläuchen aus Kunststoff in einer STAR ST-38.



# BESTDO KÜHL-LEITUNGSSYSTEM

## PUNKTGENAU, RICHTUNGS- STABIL UND VERSCHLEISSFEST

**Das BESTDO Kühl-Leitungssystem ermöglicht höhere Werkzeugstandzeiten und längere Maschinenlaufzeiten bei Dreh- und Fräsmaschinen.**

Die Optimierung der an Dreh- und Fräsmaschinen zur Kühlung eingesetzten Gelenkschläuche aus Kunststoff hat sich die Firma BESTDO zur Aufgabe gemacht. Beim Einsatz von handelsüblichen Kunststoff-Gelenkschläuchen treten häufig Werkzeugschäden oder -verluste auf, ausgelöst von einem durch Späne oder Vibrationen abgelenkten Kühlstrahl. Ungleichmäßiger Druck und die Verletzungsgefahr beim Verschrauben und Einrichten waren eine weitere Motivation zur Optimierung.

BESTDO entwickelte in enger Zusammenarbeit mit Maschinenherstellern und Anwendern ein leicht verschraubbares Kühl-Leitungssystem, das komplett aus hochwertigen Metall-Legierungen besteht. Damit ist der Kühlstrahl punktgenau einstellbar und bleibt richtungsstabil, auch bei starker Spannbildung oder extremer Vibration. Das inzwischen geschützte System

ist bis 50 bar druckbeständig, je nach Wahl der Komponente sogar bis 150 bar.

Die kompakten Kugel-Schraubverschlüsse mit Dichtring und 3-Punkte-Auflage sind in zwei Durchmessern und mit passenden Anschlüssen und Komponenten erhältlich und lassen sich individuell für nahezu jede Maschine zusammenstellen. Als besonderen Service bietet BESTDO auch vorkonfektionierte Basis-Pakete für die gängigsten Dreh- und Fräsmaschinen an.

### Vorteile des BESTDO Kühl-Leitungssystems

- Punktgenau und fixierbar (Verschraubung)
- Richtungsstabil bei Spänen, Druck und Vibration
- Verschleißfest, da hochwertige Metall-Legierungen
- Zeitsparend durch schnelle Montage/Demontage
- Dicht am Werkzeug fixierbar, auch bei Spannbildung
- Viele Kombinationsmöglichkeiten durch effektives, erweiterbares Sortiment

### und nicht zuletzt ...

- Vorselektierte Sets der gebräuchlichsten CNC-Dreh- und Fräsmaschinen erhältlich.



„Ein durch Späne oder Vibration abgelenkter Kühlstrahl und somit verkürzte Werkzeugstandzeiten gehören mit BESTDO der Vergangenheit an. Das System aus äußerst dicht verschraubbaren Einzelkomponenten bietet enorme Kombinations- und Einsatzmöglichkeiten.“

Ruben Bunz, Vertriebsleiter der BESTDO GmbH, Döbel



**Das neue BESTDO Kühl-Leitungssystem aus Metall in einer STAR ST-38**

Anfragen bitte an:



Im Burkhardtsfeld 21  
75335 Döbel  
Tel. +49 (7083) 5006770  
kontakt@bestdo.de  
www.bestdo.de



**Harald Maier**  
Präzisionsdrehteile  
Buchenweg 14  
82110 Germering  
Tel. +49 (89) 84061021  
harald.maier@t-online.de

## EINES WAR SOFORT KLAR: »AUCH DIE NEUE WIRD EIN STAR«

Die 1994 von Harald Maier gegründete Maier Präzisionsdrehteile in Germering ist eine kleine aber feine Lohndreherei, welche Kunden aus der Elektrotechnik, dem Modellbau und der Luftfahrt bedient. Schon zwei Jahre nach Gründung entschied sich der Firmeninhaber für STAR und erwarb eine RNC-16II. Schnell und flexibel fertigt er darauf bis heute Drehteile in kleinen bis mittleren Losgrößen. Im Juni 2012 wurde der Maschinenpark um eine STAR SB-20E ergänzt.

**Für STAR Micronics war diese Maschine der 4.000ste in Deutschland ausgelieferte STAR-CNC-Langdrehautomat.**

„Es war überhaupt keine Frage, dass der neue Langdrehener wieder von STAR ist“, so Harald Maier, „meine RNC-16II läuft in der Produktion seit über 16 Jahren mit minimalsten Störungs- und Wartungsaufwendungen.“

Aufgrund dieser Zuverlässigkeit habe ich nicht einmal ein Angebot von Mitbewerbern eingeholt.“

Bei der Auslieferung des 4.000sten STAR-Langdrehers waren Michael Seibold, Geschäftsführer der STAR Micronics und Klaus Dieterle, STAR-Vertriebsrepräsentant zugegen.

Während der Betriebsbesichtigung staunten beide beim Anblick der „betagten“ RNC-16II nicht schlecht: „Trotz 16 Jahre langer, permanenter Beanspruchung sah der STAR-Langdrehener aus wie neu. Eine über lange Jahre so perfekt gepflegte Maschine sieht man nicht jeden Tag,“ lobt Michael Seibold. „Uns freut es nun besonders, hier unseren 4.000sten Langdrehautomaten aufzustellen.“

Wir wünschen der Maier Präzisionsdrehteile alles Gute und weiterhin viel Erfolg.“

# DIE 4000. DREHT JETZT IN BAYERN!



▲ Firmengründer und Inhaber Harald Maier  
und STAR-Vertriebsrepräsentant Klaus Dieterle.

▲ Seit 16 Jahren zuverlässig und nahezu störungsfrei:  
Die RNC-16II von STAR bei Maier Präzisionsdrehteile.



# PRÄZISIONSTEILE GMBH AUTOMATENDREHEREI

# ADOLF



- ▲ Geschäftsführer Hans Adolf und STAR-Vertriebsrepräsentant Klaus Dieterle vor der über 20 Jahre zuverlässig produzierenden SST-16.
- ▼ Inzwischen produziert die Adolf GmbH unter Anderem auf 6 modernen Star-CNC-Langdrehautomaten.



- ▲ Die Firma Adolf bildet seit über 60 Jahren ihre Mitarbeiter selbst aus und ist stolz darauf, einen hervorragenden Mitarbeiterstamm zu haben, der die Erfüllung nahezu aller Kundenwünsche ermöglicht.
- ▼ Das Firmengebäude mit über 600 qm Produktionsfläche in Wartenberg/Obb.





## NACH ÜBER 20 JAHREN NAHEZU STÖRUNGSFREIEM BETRIEB: SST-16 „ZUR RUHE GESETZT“

Schon im Jahr 1948 wurde die Adolf Präzisionsteile GmbH von den Brüdern Walter und Fritz Adolf gegründet. Die Produktpalette umfasste damals die Fertigung von Teilen für Fernsehkameras sowie die Herstellung von Bohrköpfen zum Auswuchten von Kurbelwellen.

Das Unternehmen war erfolgreich: Nach kurzer Zeit erstellten die Brüder Adolf ein Firmengebäude am heutigen Standort Wartenberg/Obb. Die Produktpalette wurde um Automatendrehteile für die Halbleiterindustrie und die Medizintechnik erweitert.

1992 schied der Mitgründer Walter Adolf aus dem Unternehmen aus und der jetzige Inhaber und Geschäftsführer Hans Adolf trat in das Unternehmen ein. Hans Adolf erkannte früh die Vorteile von Star Langdrehautomaten in der Produktion und nahm im selben Jahr eine SST-16 in seinen Maschinenpark auf.

„Diese Investition hat sich mehr als bezahlt gemacht,“ so Hans Adolf zu Klaus Dieterle, dem für ihn zuständigen STAR-Vertriebsrepräsentanten. „Die STAR lief und lief und lief und wir hatten über die kompletten 20 Jahre keine nennenswerten Betriebsstörungen auf dieser Maschine. Trotz höchster Beanspruchung steht die SST-16 noch sehr gepflegt und funktionsfähig da.“

Heute fertigt die Adolf GmbH in zweiter Generation auf modernsten Langdreh- und Drehautomaten mit rund 20 Mitarbeitern Teile für die Druckindustrie, die Medizintechnik und weitere Anwendungen.

Das Ziel des Unternehmens ist die Erfüllung aller Qualitätsforderungen seiner Kunden und der dazu gehörende Service – auch bei kniffligen Aufgaben. Um diesen gesteigerten Anforderungen auch künftig gerecht zu werden, wurde in diesem Jahr die betagte SST-16 durch eine SB-20E von STAR ersetzt.

Kontakt:

**ADOLF**

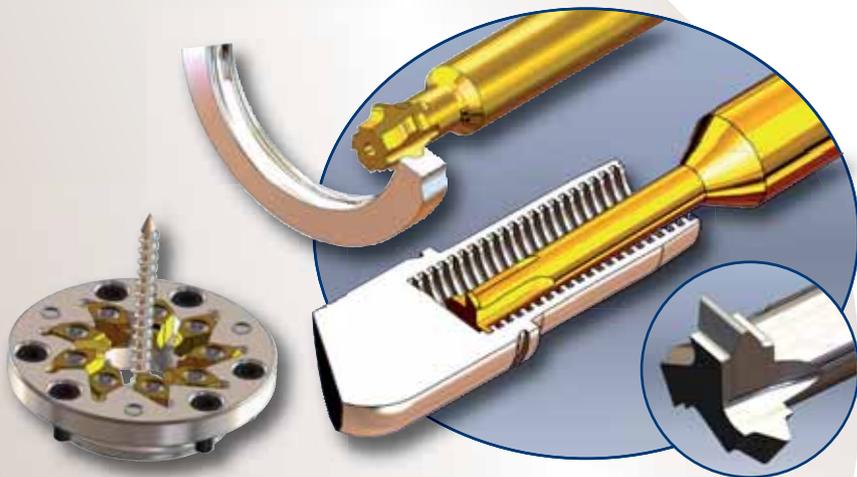
Präzisionsteile GmbH  
Höhenstrasse 20  
D-85456 Wartenberg/Obb.  
Tel. +49 (8762) 73577-0  
Fax +49 (8762) 73577-27  
vertrieb@adolf-gmbh.de  
www.adolf-gmbh.de



Otto Dieterle Spezialwerkzeuge GmbH  
 Predigerstraße 56  
 D-78628 Rottweil  
 Tel. +49 (741) 94205-0  
 Fax +49 (741) 94205-50  
 info@dieterle-tools.com  
 www.dieterle-tools.com

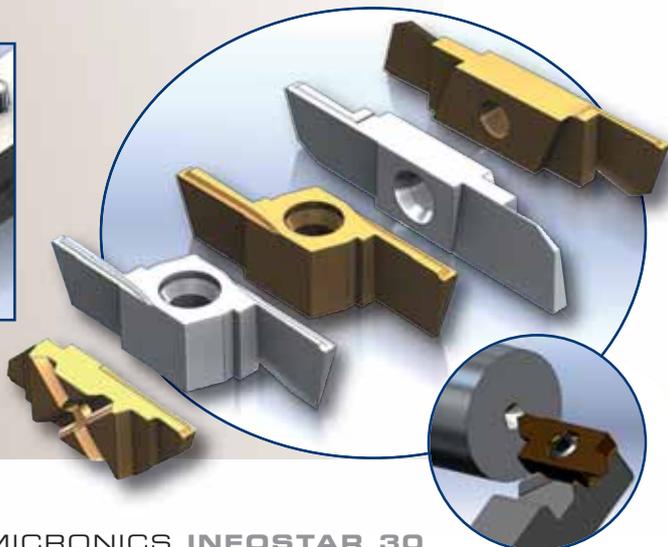
# WERKZEUGE FÜR (FAST) JEDE ANFORDERUNG

Für Außengewinde mit höchsten Anforderungen – z. B. Knochenschrauben in der Medizintechnik – entwickelte Dieterle spezielle Schneideplattenaufnahmen. Die zweischneidigen Profilwendeplatten bieten ausreichenden Raum für Kühlung und Späneabfuhr. Innengewinde in Titan oder anderen schwer zerspanbaren Werkstoffen werden im Wirbelverfahren hergestellt. Lieferbar sind mehrschneidige Wirbelwerkzeuge für Innengewinde ab M 0,7.

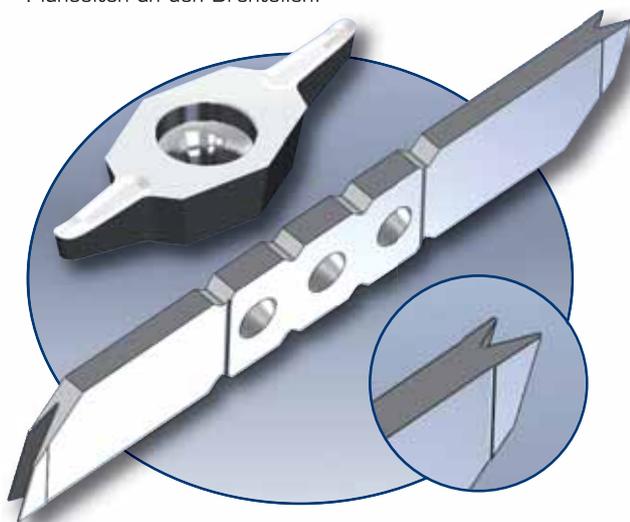


Im Programm der Firma Dieterle Werkzeuge finden Sie Platten für fast jede Anforderung:

- Schneideplatten mit Spezialanschiff für weiche und sehr langspanige Werkstoffe
- Werkzeughalter mit Innenkühlung für extrem hohe Standzeiten. Der einstellbare Kühlstrahl kann optimal ausgerichtet werden.
- Präzise fixierte Zentrierplatten für einwandfreien Rundlauf und hohe Wechselgenauigkeit.



Für die Bearbeitung langspanender Kunststoffe entwickelte Dieterle eine sehr schneidfreudige und vielseitige Platte. Die tief eingearbeitete Spanmulde ermöglicht einen weichen Schnitt und verhindert damit Deformationen durch zu starken Druck bei der Spanabnahme. Eine zweischneidige Abstechplatte ermöglicht durch einen Spezial-Anschiff einwandfreie Planseiten an den Drehteilen.



Das neu entwickelte Formbohrwerkzeug mit Wechselplatte wird vor allem für kurzspanende Werkstoffe und komplexe Formen, z. B. in der Armaturenfertigung, eingesetzt. Die Schneideplatten, durch einen geschliffenen Konus exakt ausgerichtet, sind mit einem Spannsystem gesichert. Bevorratung mehrerer profilierter Schneideplatten im Schnellwechsel-System sichert eine effektive Produktion.



# IHRE VORTEILE BEI **star** MICRONICS

**1****VORNE DABEI.**

Sie kaufen beim Marktführer in Deutschland – mehr als 4.000 installierte CNC-Langdrehautomaten.

**2****KOMPETENZ UND ERFAHRUNG.**

Profitieren Sie von Kompetenz und "Know-how" aus mehr als 30 Jahren erfolgreicher Tätigkeit auf dem europäischen Markt.

**3****FLEXIBILITÄT.**

Unsere Kernkompetenz liegt bei CNC-Langdrehautomaten. Viele Modelle sind darüber hinaus in bewährter STAR\*-Qualität auch in einer Kurzdrehvariante erhältlich.

**4****KOMPLETTES PROGRAMM.**

Durchgängiges Produktprogramm für Durchmesser von 1-38 mm, von einfachen bis hin zu komplexen Anwendungen.

**5****SERVICE PAUSCHAL.**

Unser Serviceeinsatz wird fair berechnet: nur die reine Arbeitszeit – ohne Anfahrt, ohne Kilometergeld, ohne Übernachtung, ohne Spesen.

**6****JEDERZEIT FÜR SIE DA.**

Hotline für Service und Ersatzteilversorgung  
Montag – Donnerstag von 07.00 – 18.00 Uhr, Freitag von 07.00 – 17.00 Uhr,  
Samstag von 08.00 – 13.00 Uhr.

**7****UMFANGREICHES  
ERSATZTEIL- UND ZUBEHÖRLAGER.**

Unser Ersatzteil- und Zubehörager im Wert von über 3 Millionen Euro gewährleistet eine schnelle und effiziente Reaktionszeit. Alle wichtigen und relevanten Teile sind in der Regel ständig sofort verfügbar.

**8****INDIVIDUELLE SCHULUNGEN.**

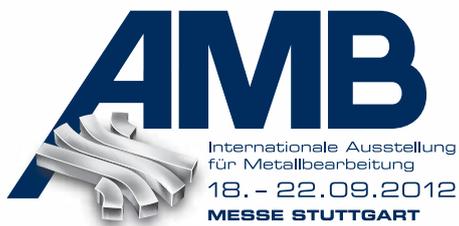
Unsere Schulungen sind exklusiv für Sie; sie sind auf Ihre Mitarbeiter, Ihre Fertigungsteile und Ihren Maschinentyp ausgelegt. Sie entscheiden, ob die Schulung bei Ihnen im Haus oder bei uns stattfindet.

**9****GARANTIERTE QUALITÄT.**

Wir gewähren auf unsere CNC-Langdrehautomaten 24 Monate Garantie – ohne Schichtbegrenzung.

**10****WERTHALTIGKEIT.**

Sehr hohe Wertstabilität der STAR\*-Maschinen bei einem eventuellen Wiederverkauf.



## Halle 3 / Stand C78

STAR Micronics ist auf allen relevanten Messen vertreten. Damit Sie immer aktuell informiert sind, veröffentlichen wir unsere Messepräsenz rechtzeitig im Internet unter **[www.starmicronics.de](http://www.starmicronics.de)**

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



Star Micronics GmbH  
Robert-Grob-Straße 1, D-75305 Neuenbürg  
Tel. +49 (7082) 7920 -0, Fax +49 (7082) 7920 -20  
E-Mail: [info@starmicronics.de](mailto:info@starmicronics.de)  
Internet: [www.starmicronics.de](http://www.starmicronics.de)