

Infostar

Die Kundenzeitschrift der STAR Micronics GmbH

DAS STAR- TRIPLE



Auf der  **EMO** erstmals präsentiert
Hannover

SEHR GEEHRTE
LESERINNEN UND LESER,

Die „großen“ Messen sind für die STAR Micronics Anlass, Neuerungen vorzustellen. So ist auch 2013 die EMO der ideale Zeitpunkt, gleich „ein Triple“ zu präsentieren.

Längst überfällig erlebt die SV-Baureihe Ihre Auffrischung, die SBs werden zum Hybriden und „last but not least“ beschreitet STAR Micronics auch den Weg konventionellen Drehens und stellt die SG-51 vor. Über die technischen Details der Neuvorstellungen können Sie sich in dieser Ausgabe des Infostars informieren, die Maschinen selbst stellen wir Ihnen gerne in Hannover auf unserem Messestand Halle 26, Stand E16 vor.

Für unsere Kunden, die nicht nach Hannover kommen, werden wir vom 09.-11.10.2013 in unserem Service- und Dienstleistungszentrum in Neuenbürg eine „EMO-Nachschau“ abhalten.



Nicht nur im maschinellen Bereich gibt es Veränderungen, sondern auch personell. Unser Manfred Baier, dem wir an dieser Stelle ganz besonders herzlich für seine Verdienste danken, hat sich in den wohlverdienten Ruhestand verabschiedet. Verstärkung erfährt die Belegschaft der STAR Micronics durch Klaus Heizmann, dem wir auf diesem Weg viel Erfolg, ein gutes Gelingen und das Quäntchen Glück, dessen es immer bedarf, wünschen.

Michael Seibold

Geschäftsleitung STAR Micronics GmbH

TECHNIK | SERVICE

SV-38R: Der innovative SV-Nachfolger	6
SB-20R-G: Einsteigermodell im neuen Gewand	8
SG-51: Ein star*-Kurzdreher stellt sich vor	10
Britsch geht neue Wege Entwicklung neuer Schneidplattengeometrien	16
Ilfanger MicroTurn Neues Ausdrehsystem für STAR	18

STAR | INTERN

Personelle Veränderungen im Hause STAR Micronics	3
Herzlich Willkommen zur EMO Hannover 2013	4
STAR OpenHouse 2013 die „EMO-Nachlese“ in Neuenbürg	12
20 Jahre NC-Fox vom schwäbischen Tüftlertum zur Software	14
Service macht den Unterschied Das große Plus: Star Sonderaktionen	20
STAR Gebietsvertretungen Neue Ansprechpartner stellen sich vor	22
Mercy Ship STAR unterstützt Helfer beim Helfen	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 2013

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

„MISTER HOCHDRUCK“ IST IM RUHESTAND

Nomen est omen, denn Manfred Baier war ein maßgeblicher Entwickler unserer Hochdruckanlagen. Viele Neuerungen zum Nutzen unserer Kunden gehen auf seinen Einfallsreichtum zurück und er war es auch, der diese Ideen umgesetzt hat.

Einer der jüngeren Kollegen bemerkte bei seinem Abschied:
„Es kann nur Ziel sein, bei dem eigenen Abschied eine ähnlich große Lücke zu hinterlassen wie Manfred Baier.“
Ein schöneres und besseres Kompliment kann man nicht machen.

Dem gibt es auch nur wenig hinzuzufügen.

Uns bleibt daher nichts weiter als Danke zu sagen für 16 Jahre hervorragende Arbeit, und ihm und seiner Familie für die Zukunft alles Gute, vor allem aber eine stabile und lang anhaltende Gesundheit zu wünschen.



NEU ALS ABTEILUNGSLEITER TECHNIK: KLAUS HEIZMANN



Herr Klaus Heizmann hat am 01.07.2013 seine Tätigkeit als Abteilungsleiter Technik, mit Verantwortung für Service und Ersatzteilversorgung, bei uns aufgenommen.

Ihm wurde in dieser Funktion die wichtige Aufgabe übertragen, die STAR-internen Arbeitsabläufe ab Kaufabschluss bis zum Fertigungsbeginn beim Kunden weiter zu optimieren und noch kundenfreundlicher zu gestalten.

Aufgrund seiner Ausbildung zum Zerspanungsmechaniker, der mehrjährigen Tätigkeit in diesem Bereich und seiner zielgerichteten Fortbildungen bietet er für die vor ihm liegenden Anforderungen die optimalen Voraussetzungen.

Kontaktdaten:

Klaus Heizmann
Abteilungsleiter Technik
klaus.heizmann@starmicronics.de
Tel. +49 (7082) 9720-0



EMO
Hannover

16-21·9·2013

**DIE WELT DER METALLVERARBEITUNG
TRIFFT SICH IN HANNOVER.**

Für STAR Micronics ein idealer Ort um Neuheiten zu präsentieren, mit Kunden einen fachlichen Dialog zu führen oder einfach nur Small Talk zu halten und sich auszutauschen.

WIR FREUEN UNS AUF SIE.

HALLE 26 STAND E16



SW-20



SR-20RIV



ST-38

WIR STELLEN AUS:



SR-10J



SB-20R-G

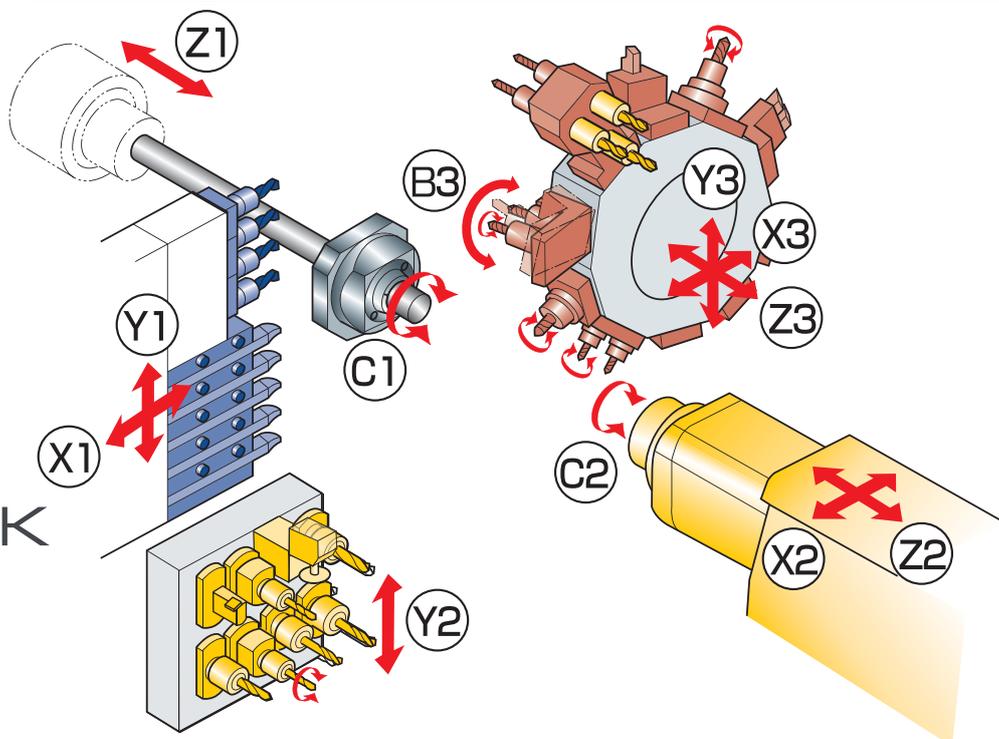


SG-51



SV-38R

KINEMATIK



Hauptseite	SV-38R
Anzahl der Achsen	12
Hauptspindel (Spindelstock)	C1 / Z1-Achse
Linearschlitten	X1 / Y1
Revolver	B3 / X3 / Y3 / Z3-Achse
B-Achse auf Revolver	frei programmierbar
max. Bearbeitungsdurchmesser	38 mm
max. Spindelstockhub Langdreher/Kurzdreher	350 mm / 95 mm
Antriebsleistung Hauptspindel	11 kW
Drehzahl Hauptspindel	500–7.000 1/min

Werkzeuge Linearschlitten	
Drehwerkzeuge	5 Stück (□ 16 mm)
Querbearbeitungswerkzeuge	4 Stück ER20
max. Drehzahl	5.000 1/min
Antriebsleistung	2,2 kW

Werkzeuge Revolver	
Anzahl der Werkzeugstationen	10 Stück (10 angetrieben)
B-Achse (z.B. für schräge Bohrungen)	5 Stationen
max. Drehzahl	5.700 1/min
Antriebsleistung	4,0 kW

Rückseite	
Gegenspindel	X2 / Z2-Achse
	C-Achse (Standard)
max. Abgreifdurchmesser	38 mm
Antriebsleistung Gegenspindel	7,5 kW
Drehzahl Gegenspindel	500–7.000 1/min

Werkzeuge Rückseitenbearbeitung	
Höhenachse	Y2
Bohrwerkzeuge (8 Stationen)	6 Stück opt. angetrieben + 2 Stück fest
max. Drehzahl	5.000 1/min

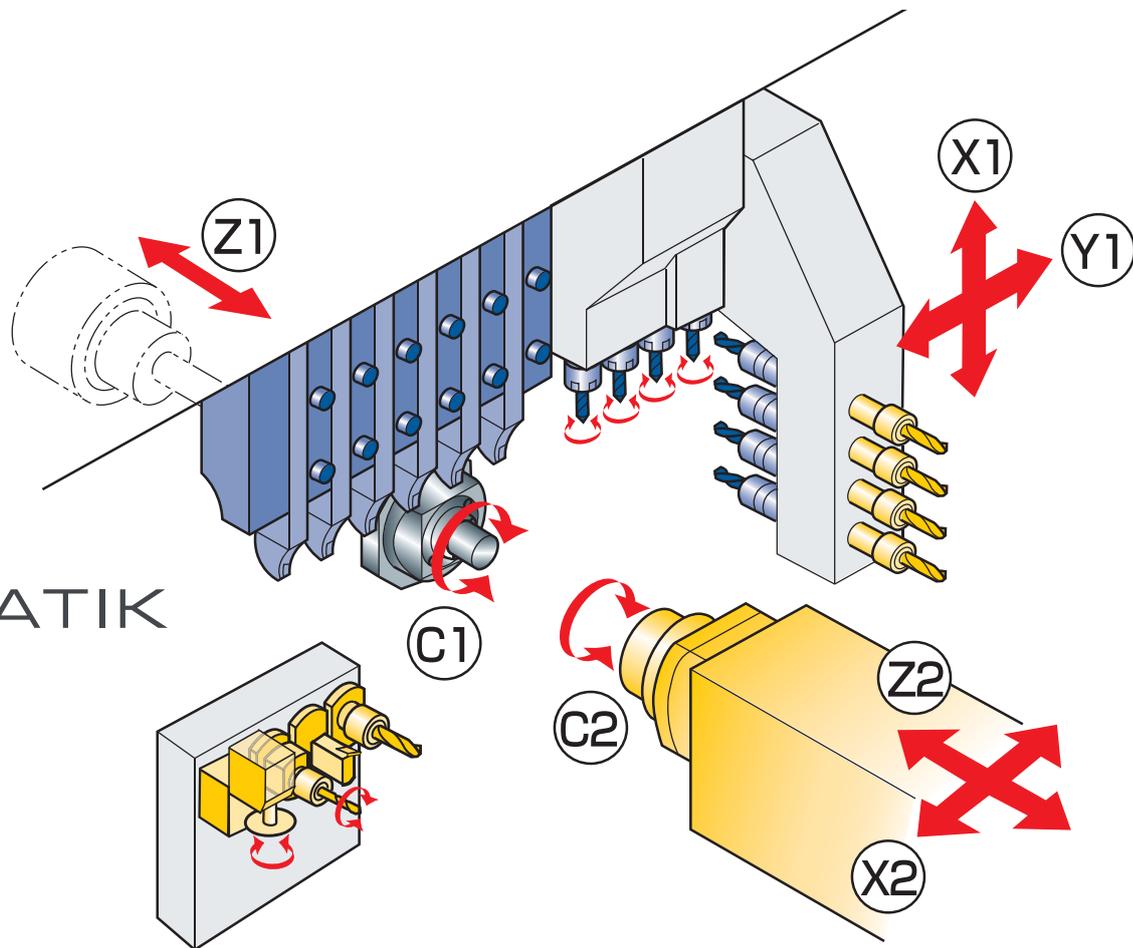
DER INNOVATIVE SV-NACHFOLGER

SV-38R

-  BEARBEITUNGS-
DURCHMESSER 38 MM
-  UMBAUBAR VOM
LANG- ZUM KURZDREHER
-  B-ACHSE AUF DEM
REVOLVER



KINEMATIK



Hauptseite		SB-20R-G
Anzahl der Achsen		7
Hauptspindel (Spindelstock)		Z1 / C1-Achse (Standard)
Linearschlitten		X1 / Y1-Achse
max. Bearbeitungsdurchmesser		20 mm (23 mm Option)
max. Spindelstockhub Langdreher / Kurzdreher		205 mm / 50 mm
Antriebsleistung		3,7 kW
max. Drehzahl Hauptspindel		10.000 1/min
Werkzeuge Linearschlitten		
Drehwerkzeuge		6 Stück (□ 12 mm)
Bohrwerkzeuge (4-Spindel Bohrapparat)		4 Stück ER16
Querbearbeitungswerkzeuge		4 Stück ER16
		(altern. 3 Stück ER16 + 2 Stück ER11)
Drehzahl		6.000 1/min
Rückseite		
Gegenspindel		X2 / Z2-Achse
		C2-Achse (Standard)
max. Abgreifdurchmesser		20 mm (23 mm Option)
Antriebsleistung		1,1 kW
max. Drehzahl Gegenspindel		9.000 1/min
Werkzeuge Rückseitenbearbeitung		
Bohrwerkzeuge (4-fach Werkzeugh.)		4 Stück (Aufnahme Ø 22 mm)
Antrieb Standard		4 Stück (ER16)
max. Drehzahl		8.000 1/min

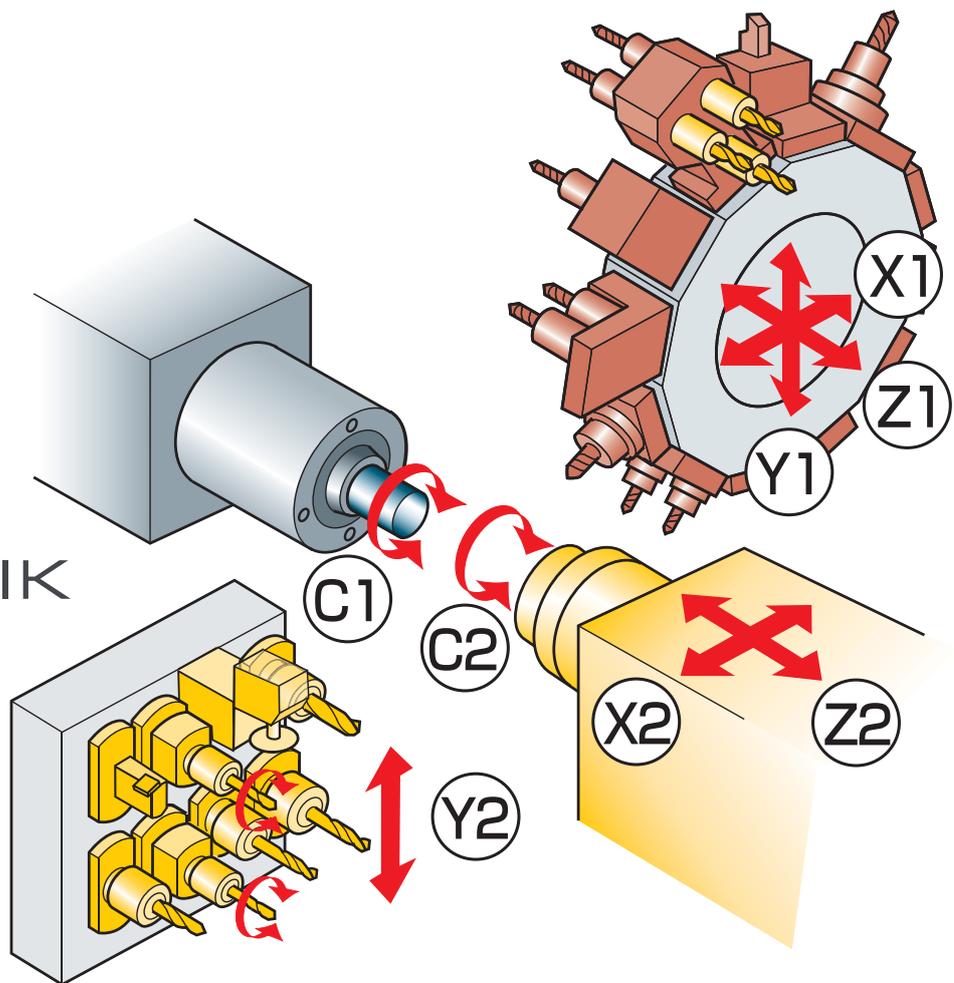
DAS EINSTEIGERMODELL IM NEUEN GEWAND

SB-20R-G

-  BEWEGLICHES
BEDIENPULT
-  UMBAUBAR VOM
LANG- ZUM KURZDREHER
-  ANGETRIEBENE WERKZEUGE
AUF DER RÜCKSEITE



KINEMATIK



Hauptseite		SG-51
Anzahl der Achsen		8
Hauptspindel		C1-Achse (Standard)
Revolver		X1 / Y1 / Z1-Achse
max. Bearbeitungsdurchmesser		51 mm
Antriebsleistung		18,5 kW
max. Drehzahl Hauptspindel		5.000 1/min
Werkzeuge Revolver		
Anzahl Werkzeugstationen		12 Stück
Antriebsleistung		4,0 kW
Drehzahl		4.000 1/min
Rückseite		
Gegenspindel		X2 / Z2-Achse
		C2-Achse (Standard)
max. Abgreifdurchmesser		51 mm
Antriebsleistung		5,5 kW
max. Drehzahl Gegenspindel		5.000 1/min
Werkzeuge Rückseitenbearbeitung		
Höhenachse		Y2
Bohrwerkzeuge (8 Stationen)		8 Stück angetrieben

EIN STAR-KURZDREHER
STELLT SICH VOR:

SG-51

- ✦ BEARBEITUNGSDURCHMESSER BIS 51 MM
- ✦ 20 WERKZEUGSTATIONEN, TEILS MEHRFACH BESTÜCKBAR
- ✦ 8 ANGETRIEBENE WERKZEUGE ZUR RÜCKSEITENBEARBEITUNG



EINLADUNG

Vom 9.–11.10.2013 lädt die STAR Micronics GmbH Sie zur 12. Open House ein. Ganz ohne Zeitdruck stellen das STAR-Team und die Mitaussteller Ihnen die Neuheiten zur EMO vor und stehen Ihnen für Fragen gerne zur Verfügung.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch.



**FOLGENDE PARTNER
INFORMIEREN
SIE GERNE AUF DER
OPEN HOUSE 2013:**

**UNSERE
ÖFFNUNGSZEITEN:**

Mittwoch	9. Oktober	9:00 - 18:00 Uhr
Donnerstag	10. Oktober	9:00 - 14:30 Uhr
Freitag	11. Oktober	9:00 - 18:00 Uhr

IHR WEG ZU UNS:



oder unter www.starmicronics.de

f.britsch

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



PRÄZISIONSWERKZEUGE

Hommel & Keller
Präzisionswerkzeuge GmbH
Brunnenstraße 36
D-78554 Aldingen
Tel. +49 (7424) 9705-0
info@hommel-keller.de
www.hommel-keller.de



ZUR

OPEN HOUSE

9.-11. Oktober 2013



neu

neu

Paul Horn GmbH
Hartmetall-Werkzeugfabrik
Unter dem Holz 33-35
D-72072 Tübingen
Tel. +49 (7071) 7004-0
info@phorn.de
www.phorn.de



Prinzbach Hartmetall-Sonderwerkzeuge
GmbH & Co. KG
Archimedesstraße 2
D-77933 Lahr
Tel. +49 (7821) 9548915
c.prinzbach-eble@prinzbach.de
www.prinzbach.de



Leistritz
Produktionstechnik GmbH
Markgrafenstraße 29-39
D-90459 Nürnberg
Tel. +49 (911) 4306-0
produktionstechnik@leistritz.de
www.leistritz.com



Walter Deutschland GmbH
Eschborner Landstraße 112
D-60489 Frankfurt
Tel. +49 (069) 78902-100
sevice.de@walter-tools.com
www.walter-tools.de



20 Jahre **inc fox**



„Ich war es einfach leid, die selben Programmierungsbefehle wieder und wieder einzugeben ... „

Ralf Samschitzki,
NC-FOX-Entwickler

Die Programmier-Software NC-FOX verdankt seine Existenz dem „Schwäbischen Tüftlertum“ von Ralf Samschitzki.

„Ich war es leid, denselben Prozess, dieselben Programmierungsbefehle immer wieder und wieder einzugeben,“ so der Entwickler, der als Zerspanungsmechaniker über das nötige technische Wissen verfügt. „Also suchte ich nach einer praxisnahen Lösung, die Arbeit und vor allem Zeit sparen sollte. In manch schlafloser Nacht entstand so die Programmiersoftware NC-Fox.“

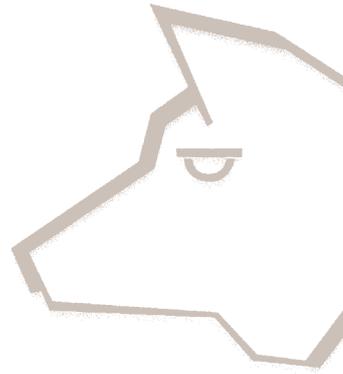
Heute ist das NC-Fox-Programmiersystem aus den Betrieben nicht mehr wegzudenken. Es ist zu einem unverzichtbaren Begleiter in der täglichen Praxis geworden. Aus einer reinen Editorlösung ist mittlerweile ein umfangreiches „Office-Programm“ für den Langdreher geworden.

Inzwischen wird die Software in der Version 8 vertrieben. Wer Ralf Samschitzki kennt, der weiß, dass damit noch nicht das Ende erreicht ist.

Noch viele gute Ideen warten auf Umsetzung.

NC-FOX IM INFOSTAR





1993



◀ NC-Fox
Version 5



ab 1993: Auslieferung der NC-FOX-Software auf einer 3,5"-Diskette für MS-DOS.

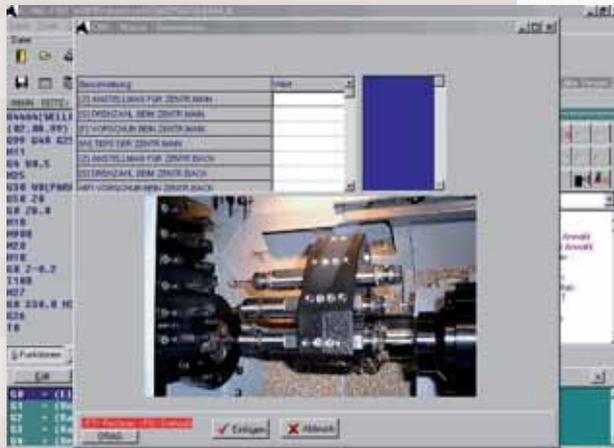
1998

ab 1998:
Die NC-FOX-Software auf CD



2000

NC-Fox ▶
Version 7



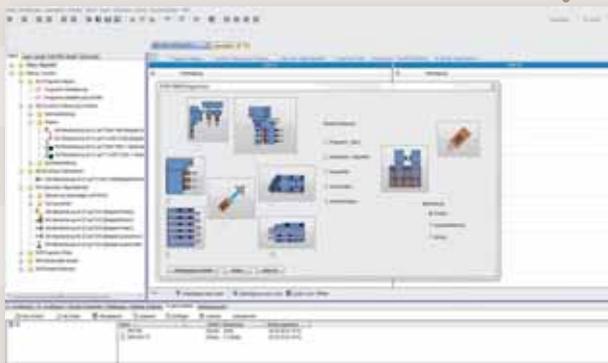
2003

Die NC-FOX-Software-CD 2009.



2009

NC-Fox ▶
Version 8



2013



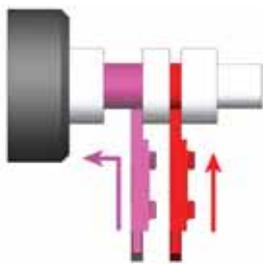
GEHT NEUE WEGE

Optimierung von Wendepplattenhaltern und Entwicklung neuer Schneidplattengeometrien – für Produktivitätssteigerung im Drehbereich

Die Friedrich Britsch GmbH & Co. KG ist seit Jahrzehnten eines der bekanntesten Handelshäuser für Standard- und Spezialwerkzeuge der Drehtechnik. Ob Spannzangen, Führungsbuchsen oder Spannhülsen, ob Räumwerkzeuge, Halter, Bohrer oder Sägen – auf kundenspezifische Lösungen, in eigenen Fertigungsbereichen realisiert, legt Britsch großen Wert. Zusätzlich geht Britsch neue Wege: Die Zusammenarbeit mit dem Schweizer Halter- und Schneidplattenhersteller Bimu SA zeigt, dass Hersteller-Know-How gepaart mit Kundeninteressen zu erfolgreichen innovativen Lösungen führt – und zur deutlichen Steigerung der Produktivität im Drehbereich.

Wendeplattendoppelhalter mit Schaftquerschnitt 8x8 mm (SR-10J), 10x10 mm, 12x12 mm (SB-16/20, SR-20J, SR-20JN, SR-20RIII, SR-20RIV, SW-20, ECAS-20T) und 16x16 mm (SR-32J, SR-32JN)

Um Werkzeugengpässen auf Drehautomaten entgegen zu wirken, wurde der Wendepplattenhalter BH400RD entwickelt. Darauf können zwei Wendepplatten in unterschiedlichen Kombinationen aufgenommen werden.



Die Werkzeughalter BH400RD sind mit folgenden Wendepplatten-Kombinationen erhältlich:



2x Wendepplatten der 400line (auch für 8 mm und 16 mm Querschnitt erhältlich)



1x Wendepplatte der 400line + 1x Bimu Hakenstahl



1x Wendepplatte der 400line + 1x ISO Wendepplatte VCGT11

Wendepplattenhalter für die Rückseitenbearbeitung

Dieser Wendepplattenhalter dient in Kombination mit einer speziellen Klemmplatte dazu, unterschiedliche Dreharbeiten an der Gegenspindel von star*-Maschinen durchzuführen.



Drehhalter mit Klemmplatte für star* SR-20RIII, SR-20JN, SB-16C/E und SB-20C/E.

Drehhalter mit Klemmplatte für star* SR-20RIV und SW-20.

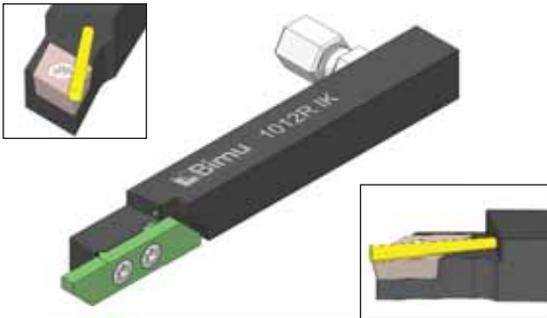
Diese Lösung trägt dazu bei, dass die Ausspannlänge aller Rückseitenwerkzeuge in derselben Flucht liegen.

Wendepplattenhalter mit Innenkühlung direkt auf die Werkzeugschneide

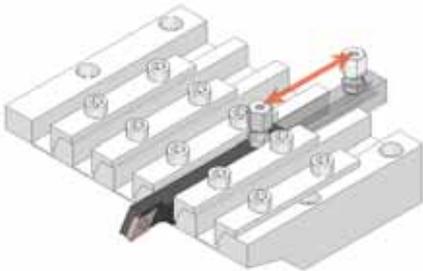
Für kontinuierlich steigende Qualitätsansprüche und höhere Werkzeugstandzeiten, ist die Kombination aus Hochdruck und innengekühlten Werkzeughaltern nahezu unabdingbar.



Dafür wurden diese speziellen innengekühlte Halter für das OXOline Programm und für ISO-Platten entwickelt – optimal auf allen star* Lang- und Kurzdrehautomaten mit Schaftquerschnitten 12x12 mm und 16x16 mm einsetzbar.



Die Konstruktion des Kühlmittelanschlusses erlaubt die problemlose Justierung der Ausspannlänge. Durch die Position des Auslasses trifft das Kühlmittel präzise und nahezu ohne Druckverlust auf die WKZ-Schneide, die Standzeit der Wendepplatten wird erhöht.



Wendepplatten Reihe 800line+

Für höhere Vorschübe bei gleichzeitig verbesserter Standzeit, wurde die Reihe 800+ mit Hochleistungsgeometrien hergestellt.

Diese sind für das Einstechen und Langdrehen hinter dem Bund, Abstechen direkt an der Führungsbuchse und „umgekehrtes Abstechen“ an der Abgreifspindel erhältlich (max. Abstechedurchmesser 14 mm).



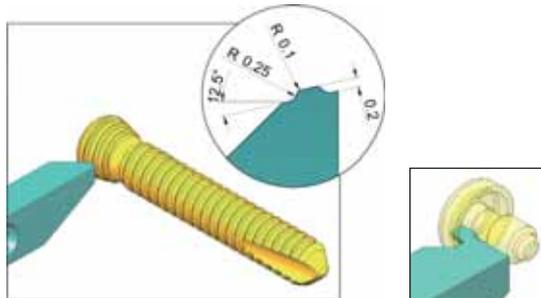
12 mm Abstechedurchmesser mit Wendepplattenhalter 8x8 mm

Diese Wendepplatten der 800line sind auf eine Plattenhöhe von 7,9 mm geschliffen und somit auf einem Wendepplattenhalter mit Schaftquerschnitt 8x8 mm montierbar – optimal einsetzbar für Abstechoperationen bis 12 mm auf star* SW-7 und SR-10J.



Slime Wendepplatte

Je nach Drehteil schleifen wir kundenspezifische Wendepplatten und Sonderprofile sowie Sonderplatten zum Abstechen, Gewindestrehlen und frontal Einstechen – dank moderner Schleiftechnologien zu fairen Konditionen, zeitnah und äußerst präzise.



WIR MACHEN
**SONDER-
WERKZEUGE**
ZUM **STANDARD**



Stefan Kälber,
Geschäftsführung



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

IFANGER AUSDREHSYSTEM

- ENTWICKELT VON IFANGER
- AB BOHRUNG 0,3 MM
- SPEZIELL FÜR DEN EINSATZ AN STAR MASCHINEN



Werkzeugsysteme zum Innendrehen von kleinen Bohrungen gibt es einige auf dem Markt. Aber das MicroTurn-System von IFANGER hebt sich deutlich von den Werkzeugsystemen seiner Mitbewerber ab. Dank des speziellen Spannsystems bietet es dem Anwender entscheidende Vorteile für die Fertigung.

Seit der erfolgreichen Einführung des MicroTurn-Systems für Bohrungen mit einem Innendurchmesser von 0,7 mm im Jahre 1998, hat die Ifanger AG ihr Programm für die Kleinstdrehwerkzeuge ständig weiterentwickelt.

Abb. 1
MicroTurn-Werkzeuge
und Schneidenauswahl



Abb. 2:
Das MicroTurn-System

Vertrieb in der Schweiz:



IFANGER AG
Steigstrasse 4a
Postfach 1068
CH-8610 Uster
Tel. +41 (44) 9431616
info@ifanger.com
www.ifanger.com

EMO:
Halle 005 Stand A20

Aktuell bietet Ifanger Werkzeuge für das Ausdrehen ab 0,3 mm an. Die neuen Schneiden sind als Eck- (mit und ohne Spanleitstufe), Kopier- und Nutzenstähle erhältlich.

Spannung mittels Spannzange: kraftvoll und genau

Die Positionierung des Schneideinsatzes erfolgt mittels eines Prismas am Ende des Schneideinsatzes sowie einem entsprechenden Prismensitz im Halter. Durch das einzigartige Spannsystem mit einer kleinen Spannzange (Abb. 2) erzielt das IFANGER MicroTurn-System eine äußerst kraftschlüssige Spannung des Schneideinsatzes.

MICROTURN

Abb. 3:
Ausdrehwerkzeuge
mit sehr kurzen
oder langen
Halslängen



Mit dem soliden und kraftvollen Kleinstdrehsystem erzielen die Anwender höhere Standzeiten und maßhaltigere Werkstücke mit geringsten Rautiefen. Zusätzlich garantiert der Prismensitz eine perfekte Schneidenwechselgenauigkeit.

Schneidenwechsel von vorne: einfach und schnell

Mittels des Hakenschlüssels MTSC (Abb. 2) können die Schneideinsätze im Halter von vorne einfach gelöst und ersetzt werden; freie Zugänglichkeit ist jederzeit gewährleistet. Mühsames, seitliches Lösen des Schneideinsatzes entfällt. Innerhalb kürzester Zeit steht die Maschine für die weitere Produktion bereit.

auch in den Bereichen der Automobil-, Telekommunikations-, Maschinen- und Uhrenindustrie erfolgreich.

Speziell für STAR entwickelt

Zur Anwendungen auf STAR-Drehautomaten bietet IFANGER die Doppelhalter MTHE und MTHC an. Für die Rückseitenbearbeitung stehen MTHB Halter mit präziser Längseinstellung der Schneidenplatzierung zur Verfügung – zur flexiblen und genauen Einstellung mit exakt gleicher, perfekter Spitzenhöhe. Dabei sind die Schneiden auf gleiche Arbeitshöhe ausgerichtet.

Als besonderen Service und zur Erweiterung des aktuellen Programms sind ab sofort Ausdrehwerk-

Auskünfte und Unterlagen über unsere Produkte erhalten Sie in Deutschland bei unserer Vertretung Friedrich Britsch oder gerne in einem Gespräch auf der EMO 2013.



Abbildung 4:
Aufnahmen für star*-CNC-Longdrehautomaten



Grosses Angebot an Schneideinsätzen und Haltern

Zusätzlich zum großen, ab Lager lieferbaren Angebot an Schneideinsätzen und Haltern (Abb. 1), werden Drehstähle und Aufnahmen nach Kundenzeichnungen hergestellt. Halter mit Rundschaft und die gekröpften Aufnahmen verfügen über innere Kühlmittelzufuhr. Für Schneideinsätze werden ausschließlich hochwertige Feinkorn-Hartmetalle verwendet.

Für besondere Anforderungen sind alle Schneideinsätze optional mit einer TiAlN-Beschichtung erhältlich. Diese extrem scharfen Schneiden sind nicht nur in der Medizin- und Dentalbranche im Einsatz, sondern

zeuge mit sehr kurzen oder langen Halslängen ab Lager verfügbar (sh. Abb. 3).

Zur Fertigung präziser Werkstücke auf den star*-CNC-Longdrehautomaten SR-20RIV und SW-20 steht der Halter MTHB-22079 zur Verfügung.

Vorteile unserer Aufnahmen:

- hohe Wiederholgenauigkeit beim Werkzeugwechsel
- schnelles und einfaches Auswechseln von Werkzeugen und Haltern
- bewährte kraftvolle Spannung der Werkzeuge

Das Resultat: ein präzis hergestelltes Werkstück.

Vertrieb in Deutschland:



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

**EMO:
Halle 003 Stand J16**

Service **MACHT**

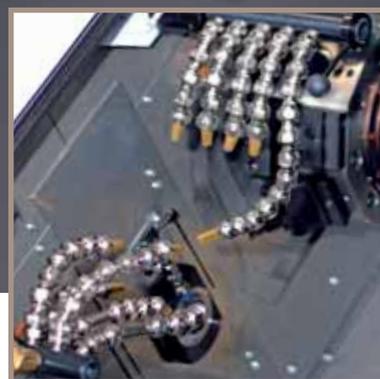


Ruben Bunz, Vertriebsleiter
der BESTDO GmbH, Dobel

Weitere Infos unter



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



BESTDO Kühl-Leitungssysteme aus hochwertigen Metall-Legierungen ermöglichen höhere Werkzeugstandzeiten und längere Maschinenlaufzeiten bei Dreh- und Fräsmaschinen.

Mittels dieses innovativen Systems ist der Kühlstrahl punktgenau einstellbar und bleibt richtungsstabil, auch bei starker Spannbildung oder extremer Vibration.

Das System ist bis 50 bar druckbeständig, je nach Wahl der Komponente sogar bis 150 bar. Es steht ein breites Sortiment an bereits vorselektierten Sets zur Verfügung, das auf Kundenwunsch individuell angepasst werden kann.

Die Fachleute von BESTDO stehen Ihnen dafür jederzeit gerne zur Verfügung.

IN EINER LIMITIERTEN MENGE LIEFERT
STAR MICRONICS EINE BESTDO-
GRUNDAUSRÜSTUNG ZU JEDER
NEUEN MASCHINE KOSTENLOS MIT.



DEN UNTERSCHIED



Rolf Maier, Geschäftsführer



Dieter Maier
 Versicherungsmakler GmbH
 Hauptbahnhof 1/1
 78532 Tuttlingen
 Tel. +49 (7461) 9480-33
 rolf.maier@dietermaier.de
 www.dietermaier.de

WIR SPANNEN EINEN GROSSEN SCHIRM ÜBER IHNEN AUF

STAR bietet Ihnen eine 24 monatige Garantie auf alle Maschinen. Darüber hinaus erweitern wir Ihren Schutz und decken auch Schäden ab, bei der die klassische Garantie nicht greift. So sind Bedienfehler, Vandalismus, Überspannung, Programmierfehler und vieles mehr während der ersten beiden Jahre zusätzlich abgedeckt.

Die Württembergische Versicherungs AG und die Dieter Maier Versicherungsmakler GmbH haben ein engmaschiges Versicherungsnetz für unsere Kunden gestrickt, das eine außergewöhnlich große, zusätzliche Sicherheit bietet.

Die STAR Micronics GmbH übernimmt für die ersten beiden Jahre ab Inbetriebnahme die Prämie für Sie. Es liegt im Ermessen des Kunden, einen Anschlußversicherungsschutz abzuschließen. Ansonsten endet der Schutz 2 Jahre nach Inbetriebnahme automatisch und ohne weiteres Zutun Ihrerseits.

Über den Umfang der Versicherungsleistungen und die leider unvermeidlichen Ausschlüsse informiert Sie die Dieter Maier Versicherungsmakler GmbH gerne ausführlich.

(Diese Zusatzversicherung ist aus rechtlichen Gründen leider nur für Besteller mit Firmensitz und Lieferanschrift in Deutschland möglich. Es gelten die Leistungen und Ausschlüsse laut Versicherungsschein. Das Angebot ist zeitlich und mengenmäßig begrenzt.)



STEFAN KÄLBER FÜR PLZ-BEREICH 70, 71 UND 73



Stefan Kälber,
Geschäftsleitung



Friedrich Britsch
GmbH & Co. KG
Werkzeuge - Maschinen
Mülleräcker 6
D-75177 Pforzheim
Tel. +49 (7231) 9365-20
Mobil +49 (160) 94943809
stefan.kaelber@f-britsch.com
www.f-britsch.com



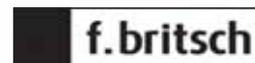
Herr Stefan Kälber ist seit 2000 bei der Firma Friedrich Britsch GmbH & Co. KG tätig und trat 2012 in deren Geschäftsleitung ein. Er wird in dieser Funktion den star*-Kunden im PLZ-Bereich 70, 71 und 73 fachkompetent beratend zur Seite stehen.

Für diese Aufgabe bringt Stefan Kälber beste Voraussetzungen mit: nach seiner Ausbildung zum Werkzeugmacher und langjähriger Berufserfahrung in diesem Bereich absolvierte er zusätzlich erfolgreich ein Betriebswirtschaftsstudium.

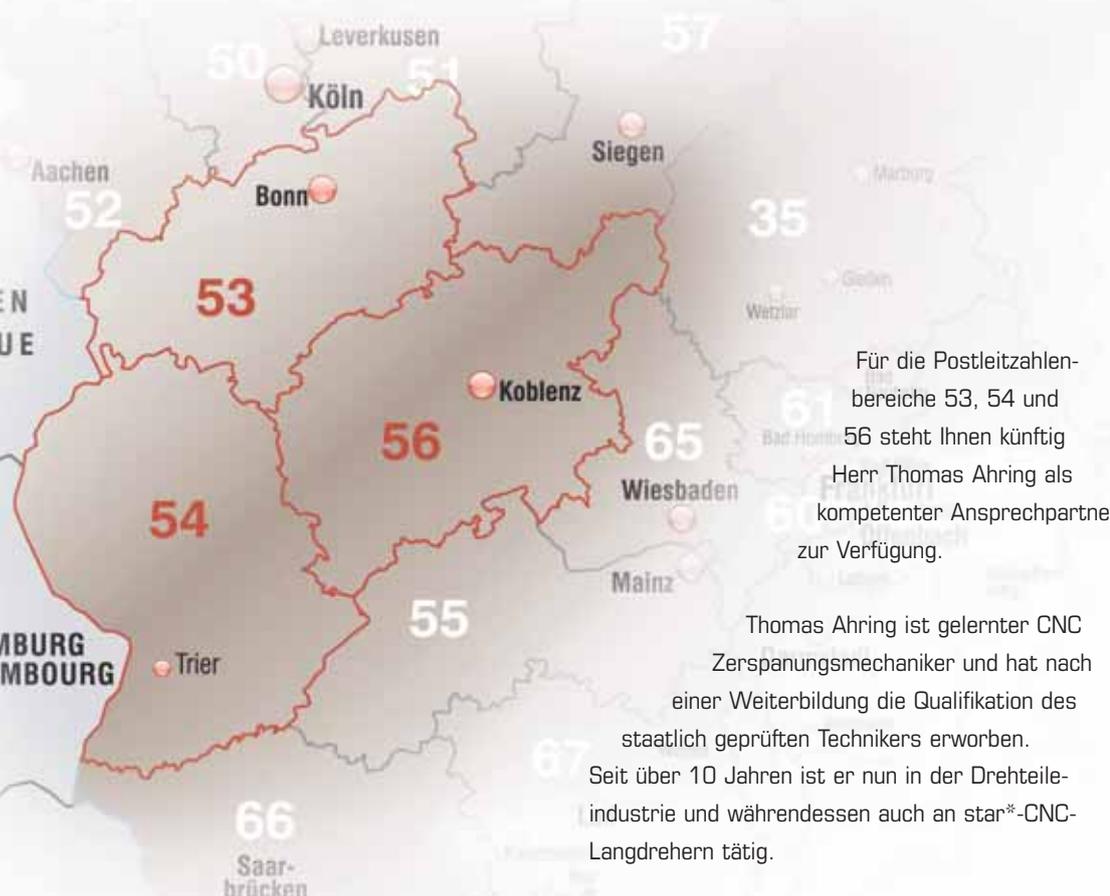
THOMAS AHRING FÜR PLZ-BEREICH 53, 54 UND 56



Thomas Ahring,
Außendienst Nord, Mitte



Friedrich Britsch
GmbH & Co. KG
Werkzeuge - Maschinen
Mülleräcker 6
D-75177 Pforzheim
Tel. +49 (7231) 9365-0
Mobil +49 (171) 3354229
thomas.ahring@f-britsch.com
www.f-britsch.com



Für die Postleitzahlenbereiche 53, 54 und 56 steht Ihnen künftig Herr Thomas Ahring als kompetenter Ansprechpartner zur Verfügung.

Thomas Ahring ist gelernter CNC Zerspanungsmechaniker und hat nach einer Weiterbildung die Qualifikation des staatlich geprüften Technikers erworben. Seit über 10 Jahren ist er nun in der Drehteilindustrie und währenddessen auch an star*-CNC-Langdrehern tätig.

STAR UNTERSTÜTZT DAS GRÖSSTE PRIVATE HOSPITALSCHIFF DER WELT



Mercy Ships wurde 1978 in Lausanne mit dem Ziel gegründet, den allerärmsten Menschen der Welt auf Hospitalschiffen fachmedizinische Hilfe zu gewähren. Die Arbeit wird aus Spenden finanziert und überwiegend von ehrenamtlichen Mitarbeitern ausgeführt.

Mercy Ships leistet medizinische Hilfe, liefert Hilfsgüter, betreibt Entwicklungsarbeit und fördert damit eine langfristige, nachhaltige Veränderung in den Einsatzländern.

STAR Micronics findet das Engagement der über 400 ehrenamtlichen Mitarbeiter aus nahezu 40 Nationen förderungswürdig und unterstützt es mit einer großzügigen Spende.

Falls auch Sie helfen möchten:

**Mercy Ships
Deutschland e.V.**
Raiffeisenbank Singoldtal
Konto: 915 440
BLZ: 701 694 13
IBAN: DE52 7016 9413
0000 9154 40
BIC: GENODEF1HUA

Bitte geben Sie dazu auch Ihre Adresse und ggf. einen Verwendungszweck an. Allgemeine Spenden werden dort eingesetzt, wo sie am Nötigsten gebraucht werden.

An Bord der
M/S Africa Mercy:

- 5 Operationssäle
- 82 Betten mit Intensivstation
- Röntgengeräte
- Computertomograph
- medizinisches Labor
- Ferndiagnoseeinrichtung





EMO
Hannover

16-21.9.2013



9.-11. Oktober 2013

Halle 26 / Stand E16

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

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

star

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