

AMB 2016 HIGHLIGHTS

Upgrade: SR-32J II type B · Mikro Drehteile – Makropräzise · NC-Programmierung mit Virtual Gibbs
Hochdruck-, Filter- und Späneauschwemmanlagen · Das gesamte star* Portfolio auf einen Blick



13.–17. September 2016
Stuttgart · Halle 3 / Stand C78

Liebe Leserinnen und Leser,

es sind turbulente Zeiten, in wirklich jeder Hinsicht. Man kommt fast nicht mehr zum Luftholen. Kaum ist etwas Bewegendes geschehen, ereignet sich schon das nächste – und leider scheint 2016 bisher vor allem weniger Erfreuliches zu bieten. Entsprechend groß ist die Verunsicherung allerorten, deren Folgen wir und sicher auch Sie zu spüren bekommen.

Wir finden: Jetzt zeigt sich, wer auch im Sturm Kurs halten kann. Deshalb gilt es, sich mit Geschick und aller Kraft den komplizierten Herausforderungen zu stellen – lassen Sie es uns gemeinsam angehen!

Wir haben schon einmal losgelegt und unseren Service deutlich ausgebaut. Auch freuen wir uns sehr, Ihnen wieder neue Gesichter vorzustellen und bekannten Gesichtern zu beeindruckend langjährigen Firmenjubiläen zu gratulieren. Mindestens genauso würden wir uns freuen, Sie auf der AMB 2016 (13. – 17.9.) zu begrüßen: Hier erwarten Sie Highlights, unter anderem ein Upgrade unseres Alleskönners SR-32J – die neue SR-32J II type B.

Bis dahin wünschen wir Ihnen Spaß beim Lesen unseres neuen INFOstar und einen erholsamen oder zumindest positiv turbulenten Sommer!

Mit den besten Grüßen

Michael Seibold
Geschäftsführer



- 4** **AMB 2016**
Unsere Highlights auf der AMB 2016
- 6** **Upgrade: SR-32J II type B**
Unser Alleskönner neu aufgelegt
- 8** **Virtual Gibbs**
NC-Programmierung ultra flexibel
- 10** **SERVICE 4.0**
Die Digitalisierung schreitet voran
- 12** **DIETZ Micro-Präzisions-Drehteile**
Micro-Drehteile Makropräzise
- 14** **SF-Systeme Büchele**
Systempartner für Hochdruck- und Filteranlagen sowie Späneförderer
- 16** **Müller Hydraulik**
HOCHDRUCK als Effizienz-Booster
- 18** **Jubiläen**
Gratulation an unser Staraufgebot

WIR DÜRFEN VORSTELLEN:

Unsere Neuzugänge

Ob Beratung, Inbetriebnahme oder Wartung und Service: Kundenzufriedenheit genießt bei uns oberste Priorität. Um Ihnen weiterhin und verstärkt bei Ihren Anfragen in gewohnt zuverlässiger Weise behilflich sein zu können, haben wir unser Team erneut verstärkt.



ERSATZTEILSERVICE /
MATERIALWIRTSCHAFT

Christopher Gail

Teamleiter Materialwirtschaft
Eintritt 11.07.2016

Herr Gail hat eine mehrjährige Erfahrung im Bereich Einkauf und Logistik. Berufsbegleitend hat er sich auf der Verwaltungs- und Wirtschaftsakademie weitergebildet und den Titel „Bachelor of Arts in Business Administration“ erworben. Seine Erfahrung hat er zudem mit einer Tätigkeit im Außendienst abgerundet, so dass er für uns die idealen Voraussetzungen mitbringt, um diese anspruchsvolle Aufgabe zu erfüllen.

Er freut sich auf seine Aufgabe und auf einen regen Kontakt zu Ihnen, unseren geschätzten Kunden.

TECHNIK / SERVICE

Beide Herren kommen aus unserem Marktsegment und haben langjährige Erfahrung bei der Reparatur, Wartung und Inbetriebnahme von Drehmaschinen.



Andreas Ebert

Servicetechniker
Eintritt 01.04.2016



Stefan Schymik

Servicetechniker
Eintritt 01.01.2016

IMPRESSUM

Ausgabe 35. / August 2016

HERAUSGEBER/REDAKTION:
STAR Micronics GmbH

GESTALTUNG:
Regelmann Kommunikation
Pforzheim · Germany
www.regelmann.de

ERSCHEINUNGSWEISE:
INFOstar erscheint jährlich und wird an Kunden, Interessenten und Mitarbeiter von STAR Micronics kostenlos verteilt.

Falls Sie dieses Magazin nicht bereits schon persönlich zugeschickt bekommen haben und Sie an den weiteren Ausgaben interessiert sind, senden Sie uns eine E-Mail an:

info@starmicronics.de

COPYRIGHT:
STAR Micronics GmbH
Alle Rechte liegen beim Herausgeber. Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten. Kinematiken entsprechen nicht immer dem Standard.

MESSE

AMB 2016

13. – 17. September

Halle 3 / Stand C78

Wir laden Sie herzlich ein uns auf der Internationalen Ausstellung für Metallbearbeitung (AMB) in Stuttgart zu besuchen.

UNSERE HIGHLIGHTS AUF DER AMB 2016



SB-20R type G

SW-12R II

SR-38 type B



DER ALLESKÖNNER – SR-32J II type B

UPGRADE

SR

32JII

type B

DAS UPGRADE SR-32J II TYPE B

Mit dem Upgrade SR-32J II type B wurde der bewährte Alleskönner, die „SR-32“-Baureihe, neu aufgelegt. Zu den Highlights der Leistungsmerkmale dieses CNC-Longdrehautomaten zählen die flexible Umrüstung des neuen Maschinenmodells vom Lang- zum Kurzdreher sowie 8 angetriebene Werkzeuge bei der Rückseitenbearbeitung mit der Y2 Achse.

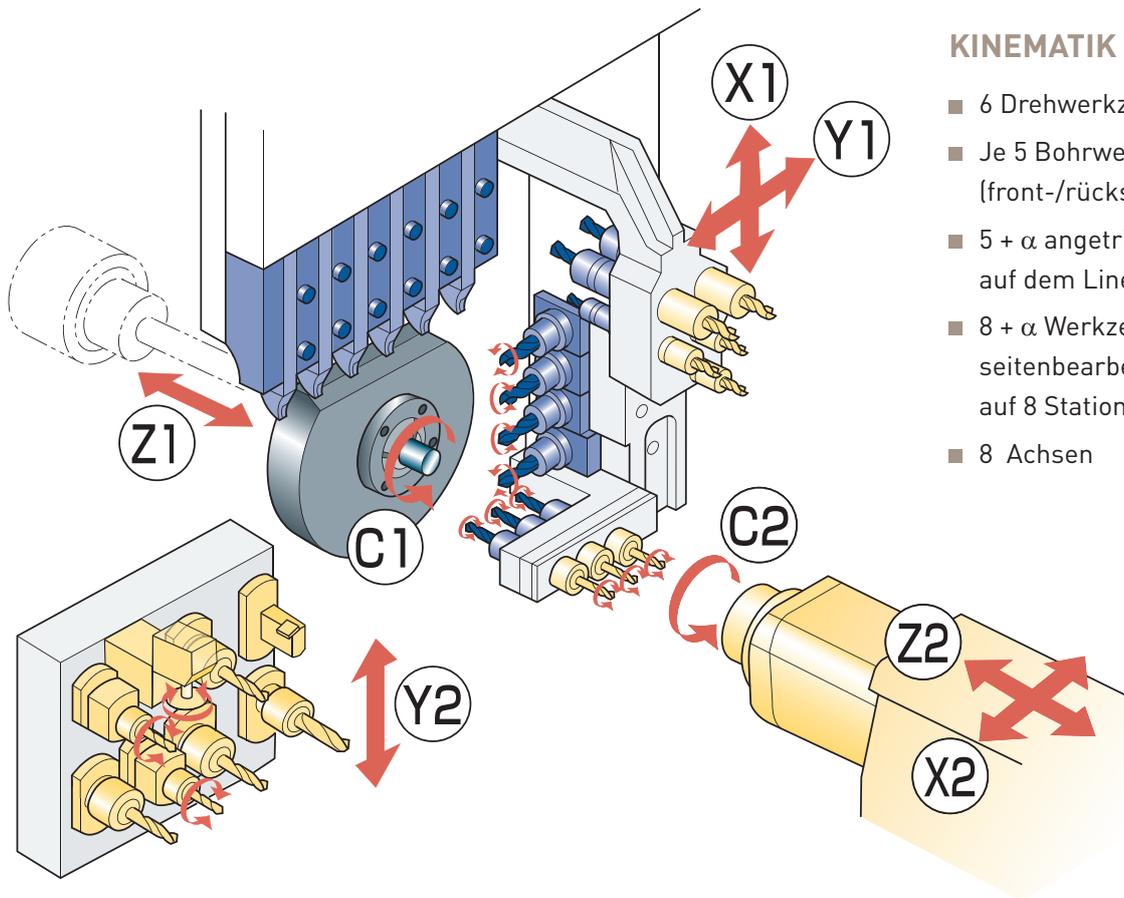


ALLGEMEINE DATEN

- Max. Eilgangsgeschwindigkeit 35 m/min
- Abmessung (L x B x H)
ca. 2.690 x 1.345 x 1.780 mm
- Gewicht ca. 3.900 kg

DIE VORTEILE

- FANUC 32i-B
- Bewegliches Bedienpult
- C-Achse Standard Haupt- und Gegenspindel
- **Vom Lang- zum Kurzdreher umrüstbar**
- Komplett unabhängige Rückseitenbearbeitung



KINEMATIK & WERKZEUGE

- 6 Drehwerkzeuge
- Je 5 Bohrwerkzeuge (front-/rückseitig)
- 5 + α angetriebene Werkzeuge auf dem Linearträger
- 8 + α Werkzeuge zur Rückseitenbearbeitung mit Antrieb auf 8 Stationen
- 8 Achsen

HAUPTSEITE

Anzahl der Achsen	4 (mit Rückseite 8)
Hauptspindel (Spindelstock)	C1 / Z1-Achse
Linearschlitten	X1 / Y1-Achse
Max. Bearbeitungsdurchmesser	32 mm
Max. Spindelstockhub (Lang-/Kurzdreher)	320 mm / 80 mm
Max. Antriebsleistung Hauptspindel	11 kW
Max. Drehzahl Hauptspindel	8.000 1/min

RÜCKSEITE

Anzahl der Achsen	4
Gegenspindel	C2 / X2 / Z2-Achse
Höhenachse Rückseitenbearbeitung	Y2
Max. Abgreifdurchmesser	32 mm
Max. Antriebsleistung Gegenspindel	5,5 kW
Max. Drehzahl Gegenspindel	8.000 1/min
Werkzeuge Rückseitenbearbeitung	
Antrieb (Standard) / Werkzeugstationen	8 Stück (8 angetrieben)
Max. Drehzahl Rückseitenbearbeitung	6.000 1/min

SR

32J II

type B



SR 32J II
type B

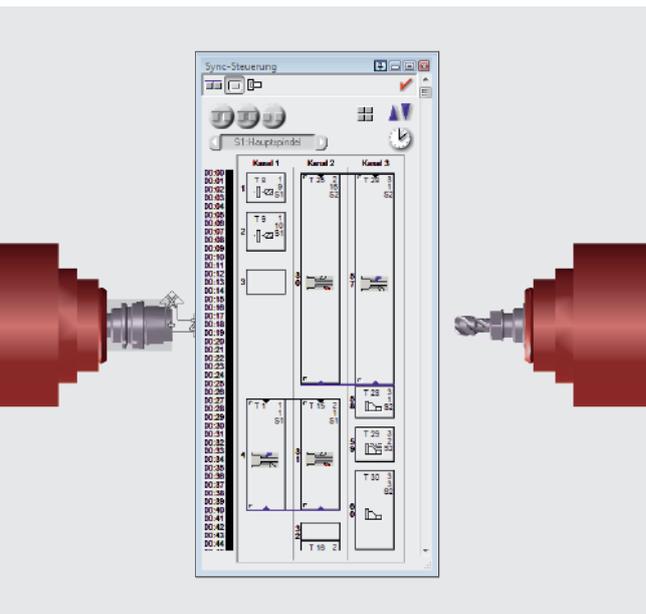


Mit Virtual Gibbs programmierte und auf einer SR 20R IV gefertigte Knochenschraube.

VIRTUAL GIBBS

NC-Programmierung

ultra flexibel



Der Synchronisations-Manager ist – neben dem Postprozessor – eine der entscheidenden Komponenten in Virtual Gibbs, wenn es um die Mehrkanalbearbeitung geht.

Mit zunehmender Komplexität der Aufgabenstellung wird nun aber auch die Programmierbarkeit mehr und mehr zu einem entscheidenden Thema.

- Wie definiere ich die Bearbeitungsabfolge?
- Wie kann ich die Prozesssicherheit gewährleisten?
- Wie reduziere ich die Fertigungszeit pro Einzelteil?
- Wie minimiere ich die Umrüstzeiten an der Maschine?

Die Antwort auf diese Fragen bietet die CAM-Programmierungslösung Virtual Gibbs von 3D Systems, um das gesamte Leistungsvermögen Ihrer star* für Sie voll nutzbar zu machen.

Universell, hoch effizient und absolut sicher

Virtual Gibbs ist für das Lang- und Kurzdrehen, das 2,5- bis 5-Achsen-Fräsen sowie das Drehfräsen universell einsetzbar. Für höchste Effizienz bei Mehrkanalmaschinen sorgt der Synchronisations-Manager von Virtual Gibbs. Mit ihm lässt sich der optimale Ablauf gleichzeitiger Bearbeitungen schnell und einfach definieren. Die Simulation der gesamten Maschinenkinematik am Computer erspart dabei zeitaufwendige Try-and-Error-Methodik. Problematische Situationen und Kollisionen werden frühzeitig erkannt und können rechtzeitig beseitigt werden.

Weitere Informationen erhalten Sie von:

Andreas Sterzenbach

Gebietsverkaufsleiter

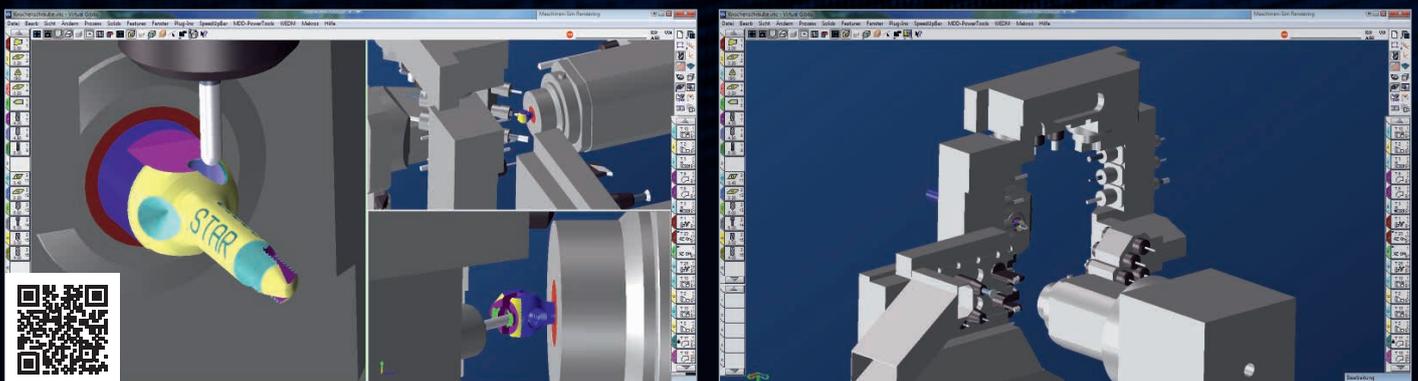
3D Systems Software GmbH
Ottostraße 2 · 76275 Ettlingen

info.software.emea@3dsystems.com

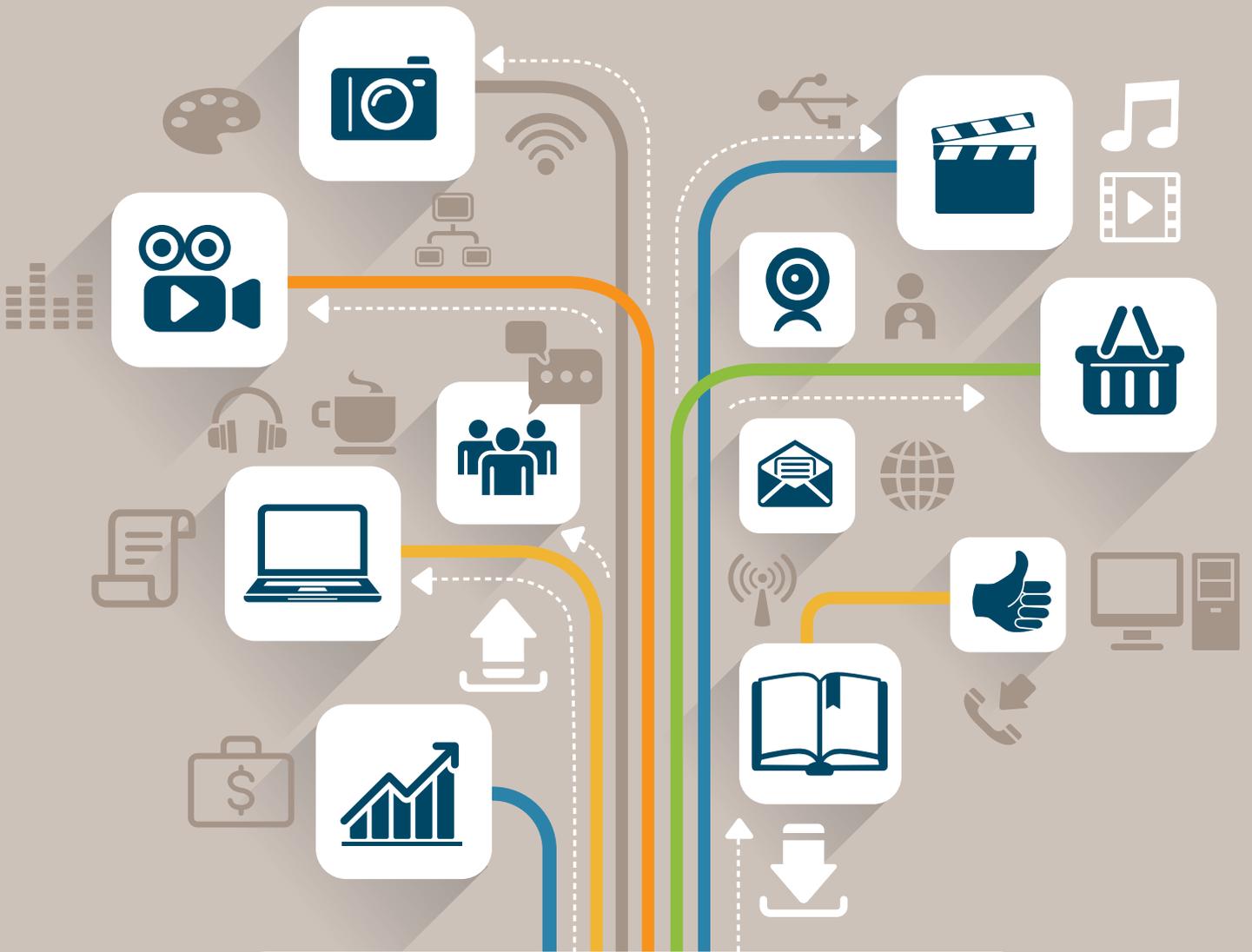
www.virtualgibbs.de · www.3dsystems-software.com



Als die Langdrehtechnik begann Einzug in die Fertigungsbetriebe zu nehmen, war der ausschließliche Einsatzbereich dafür die Großserienfertigung einfacher Kleinteile. Heute hingegen besteht die Forderung immer mehr darin, auch anspruchvollste Teile in kleinen und mittleren Losgrößen kurzfristig zu liefern. Maschinenseitig bietet star* mit seinen modernen CNC-Langdrehautomaten dafür die besten Voraussetzungen.



Die Maschinensimulation im Virtual Gibbs. Über den QR-Code gelangen Sie zum Youtube-Video



SERVICE 4.0

Die Digitalisierung schreitet voran

Guter Service ist heute mehr denn je gefragt und hat trotz der bekannten Zuverlässigkeit der star* CNC-Langdrehautomaten absolute Priorität in unserem Hause. Die Wichtigkeit dieses Themas unterstreicht STAR Micronics nun mit der Einführung einer Servicemanagement-Software.

Die Digitalisierung hält Einzug in alle Bereiche unseres Lebens. Sie nimmt Einfluss darauf, wie wir einkaufen, Musik hören oder Informationen teilen. Auch auf wirtschaftlicher Ebene macht sie nicht halt. Im Hause star* stellt man sich deshalb aktuell den Chancen und Herausforderungen, um auf diesem Weg den Service und die Kommunikation mit den Kunden weiter zu verbessern.

Unter der Zuhilfenahme einer modernen Software werden künftig sämtliche Details des Servicegeschehens, wie technische Parameter und Kundenerläuterungen, erfasst. Zusätzlich werden Anfragen unserer Kunden darüber koordiniert und deren Status verfolgt.

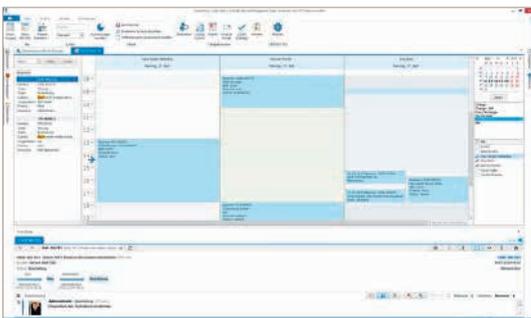
Aus der detailreicheren Dokumentation ergeben sich für unsere Kunden servicespezifische Vorteile. Das Speichern aller Details in einer Wissensdatenbank wird den Informationsfluss nachhaltig verbessern. Denn sind die Informationen einmal protokolliert, sind sie stets für jeden Mitarbeiter zu jeder Zeit einsehbar. Somit können auch Problemlösungen wesentlich

IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Automatischer Informationserhalt zum Servicegeschehen, wie z.B. Terminbestätigung
- Kein Informationsverlust durch vollumfassende Dokumentation
- Minimierung von Stillstandszeiten
- Einfachere Fehlerbehebung durch Wissensdatenbank
- Fehlerhistorie für schnelles Agieren des Servicepersonals
- Schnellere Reaktionszeiten des Servicepersonals

schneller gefunden und Fehler behoben werden. Dadurch wird eine Steigerung der Effizienz ermöglicht, die sich positiv auf die Reaktionszeiten auswirken wird.

Als serviceorientierter Partner arbeiten wir kontinuierlich an unserer Leistung, um für unsere Kunden bestmögliche Ergebnisse zu erzielen. Die Investition in eine Servicemanagement-Software sehen wir somit als nachhaltigen Schritt, diesem Streben nachzukommen.



Weitere Informationen erhalten Sie von:

Klaus Heizmann

Technischer Leiter / technical manager

Tel. +49 (7082) 7920-53

Fax +49 (7082) 7920-20

klaus.heizmann@starmicronics.de



MICRO-DREHTEILE

Makropräzise

Wir durften mit Herrn Simon Dietz sprechen, einem der geschäftsführenden Gesellschafter der Firma Dietz Micro-Präzisions-Drehteile GmbH & Co. KG in der Nähe von Ravensburg.

star*: Herr Dietz, in der Drehteil-Branche ist der technische Fortschritt omnipräsent. Können Sie uns erläutern, welche besonderen Anforderungen der Markt aktuell an Sie und Ihr Team stellt?

S. Dietz: Wir werden vermehrt auf besondere Werkstoffe, wie z.B. hochfeste und zugleich antimagnetische Legierungen, angesprochen. Auch spielen Verbundwerkstoffe eine größere Rolle. Darüber hinaus steigen die regulatorischen

Anforderungen von staatlichen Stellen sowie die vertraglichen Anforderungen durch unsere Kunden immer weiter an.

star*: Wie viele Maschinen besitzen Sie und für welche Einsatzbereiche werden diese eingesetzt?

S. Dietz: Wir besitzen deutlich über 100 Maschinen mit steigender Tendenz. Bei den Langdrehern setzen wir dabei konsequent

auf unseren Partner STAR Micronics. Darüber hinaus decken wir ein breites Spektrum an weiteren Bearbeitungsmöglichkeiten ab, u.a. können wir im Haus Härten, Schleifen, Walzen.

star*: Seit vielen Jahren pflegen wir eine konstruktive und partnerschaftliche Geschäftsbeziehung. Können Sie uns sagen, was damals den Ausschlag gegeben hat, Ihre Maschinen im Bereich CNC-Langdrehautomaten von STAR Micronics zu beziehen?

S. Dietz: In der Tat war der Kauf einer RNC10 vor fast 30 Jahren unser Einstieg in die CNC-Welt. Wir haben die Maschine seinerzeit für ein Kundenprojekt beschafft und hatten neben star* noch zwei potentielle Partner im Boot. Den Ausschlag für star* hat dann gegeben, dass uns star* von den ersten Mustern bis zur Serie mit Rat und Tat zur Seite stand, und wir stets sicher waren, dass wir mit der neuen Technologie nicht alleine gelassen werden. Wir hatten feste und gut erreichbare Ansprechpartner, die uns mit hohem Einsatz unterstützt haben.

star*: Die Firma Dietz fertigt je nach Auftrag Stückzahlen bis in die Millionenhöhe. Welche Rolle spielt dabei für Sie die Visualisierung der Maschinenzustände und Auslastung in Echtzeit, welche star* Maschinen mit dem WERMA System serienmäßig bieten?

S. Dietz: Eine ganz große Rolle. Das Abrufverhalten unserer Kunden schwankt relativ stark,

und wir haben aufgrund der hohen Fertigungstiefe gewisse Durchlaufzeiten. Um effizient produzieren zu können, bilden wir bewusst Puffer durch Ware in Arbeit. Um dann auf transparente Weise erkennen zu können, wo die Produktion gesteigert oder gedrosselt werden muss, setzen wir ein System der Fortschrittszahlen in der Fertigung ein. Dieses System wird durch automatische Stückzahl- und Zustandsmeldungen aus WERMA gespeist. Eine weitere Anwendung ist die automatische Standzeitüberwachung der eingesetzten Werkzeuge.

star*: Bei solchen Produktionsauflagen sind Maschinenausfälle oder Anlagenstillstände ein kritisches Thema. Wie sehen Sie in solchen Extremsituationen den Service von STAR Micronics im Vergleich zu anderen Herstellern?

S. Dietz: Service durch star* war und ist für uns ein ganz zentraler Punkt in der Zusammenarbeit. Wenn eine Maschine steht, muss alles unternommen werden, um diesen Stillstand so schnell als irgend möglich zu beseitigen. Wir schätzen hier sehr die schnelle und kompetente Unterstützung durch star*. In den letzten 25 Jahren ist star* in Deutschland stark gewachsen und auch DIETZ ist nicht stehen geblieben. Die Herausforderung ist stets, Bewährtes, wie den direkten Draht zum Techniker, zu erhalten und trotzdem weiteres Wachstum durch angepasste Organisationsstrukturen zu ermöglichen, ohne dass Qualität und Service leiden.



dietz
MICRO - PRÄZISIONS - DREHTEILE DIETZ GMBH



Weitere Informationen erhalten Sie von:

DIETZ Micro-Präzisions-Drehteile GmbH & Co.KG
Tobelacker 4
88273 Fronreute / OT Baienbach
dietz@dietz-drehteile.de

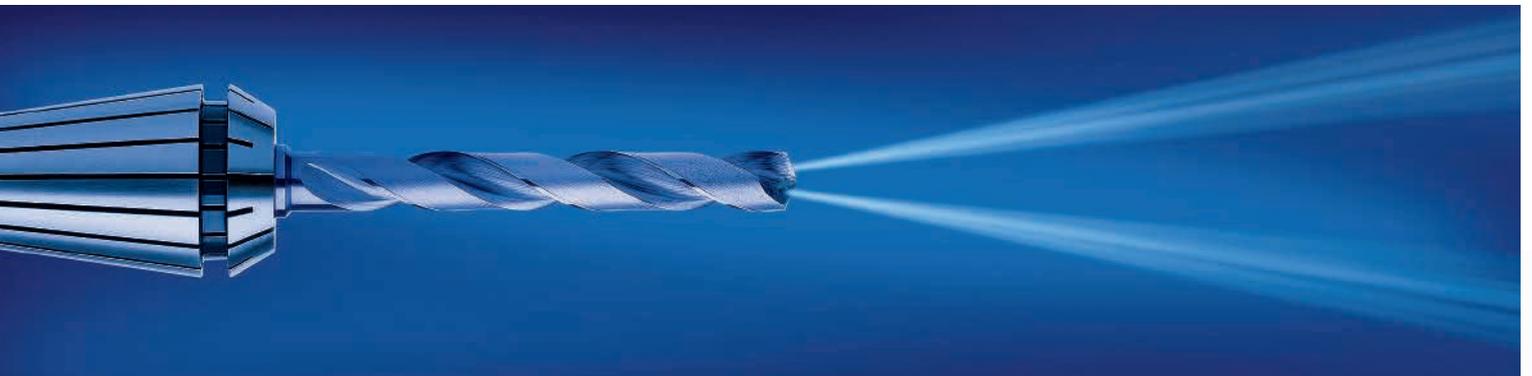
www.dietz-drehteile.de

Seit genau 111 Jahren ist die Firma Dietz auf Präzisionsdrehteile aus Edelstahl und Sondermaterialien spezialisiert. Die mikropräzisen Drehteile finden Verwendung in zahlreichen Branchen, wie der Automobilindustrie bis hin zu vielen Anwendungen des täglichen Lebens. Gefertigt wird im Durchmesserbereich von 0.1 mm bis 8.0 mm in sehr engen Toleranzen von unter 5 µ. Grundsätzlich verarbeitet die Firma Dietz alle Werkstoffe, der Schwerpunkt liegt allerdings auf schwer zerspanbaren Werkstoffen, wie Edelstahl, Titan und Nickel.

SYSTEMPARTNER

für Hochdruck- und Filter-
anlagen, Späneförderer

SF-Systeme Büchele, in Karlsbad-Ittersbach zwischen Karlsruhe und Pforzheim, ist einer der zuverlässigsten Partner, wenn es darum geht effizient und energiesparend zu produzieren. Der Kunde und die Kundenzufriedenheit stehen bei SF-Systeme Büchele im Mittelpunkt - individuelle Sonderlösungen sind der Standard. Anspruch des gesamten Teams ist es: Erreichtes zu perfektionieren und zuverlässige, flexible, zukunftsweisende Lösungen zu entwickeln, mit dem Ziel dem zufriedenen Kunden immer die beste Produktionslösung anbieten zu können.



NEWS IN 2016 – DAS VARIABLE BAUKASTENSYSTEM

Das neuartige Modulsystem der SFB-M60eco bietet höchste Flexibilität. Individuell wird die energieeffiziente Hochdruckanlage an die Anforderungen der Werkzeugmaschine angepasst. Nach Kundenwunsch werden die unterschiedlichen Filtersysteme (Wechsel-, Doppel-, Automatik- oder Bandfilter) je nach Aufkommen / Art der anfallenden Späne



SFB-M60 eco

ausgewählt. Mit einer, beziehungsweise zwei Pumpen, können bis zu 16 Arbeitsstationen versorgt werden. Der Betriebszustand der Anlage ist durch eine umlaufende LED-Leiste von allen Seiten gut sichtbar. Geeignet ist diese Anlage für Werkzeugmaschinen, Kurz-, Lang- und Mehrspindeldrehmaschinen.

KOMBINATION SPÄNEFÖRDERER/ HOCHDRUCKANLAGE

Innovation und Effizienz auf kleinstem Raum, das ist die SFB-700. Die Kombination Späneförderer/ Hochdruckanlage sorgt für eine maximale Automatisierung von Prozessen. Geeignet ist diese Anlage für Werkzeugmaschinen, Kurz-, Lang- und Mehrspindel-drehmaschinen.



SFB-700

DER ENERGIE- UND PLATZSPARER - SFB-301ECO

Hochdruckanlagen mit Partikel-Sedimentation von SF-Systeme Büchele bedienen von den kostengünstigen Einsteigergeräten bis hin zu flexiblen High-end-Modellen bedarfsgerecht die zerspanende Industrie. Seit vielen Jahren ist das Unternehmen auch Erstausrüster der Firma STAR Micronics, dem marktführenden Hersteller von Langdrehautomaten.



SFB-301 eco

Büchele
SF-Systeme

Weitere Informationen erhalten Sie von:

SF-Systeme Büchele GmbH
Im Hinteracker 14
76307 Karlsbad-Ittersbach
info@sf-systeme.de

www.sf-systeme.de



Michael Büchele beschreibt seine Firmenphilosophie: „Wir bieten unseren Kunden einen flexiblen Service. Wir haben das Know-how, individuelle Lösungen zu entwickeln und zu liefern.“ Ein neues modernes Firmengebäude bietet seit 2016 alle Möglichkeiten für wegweisende, zukunftsorientierte Projekte.

HOCHDRUCK als Effizienz-Booster

SEIT ÜBER 20 JAHREN VON MÜLLER HYDRAULIK, VILLINGENDORF

Steigender Wettbewerbsdruck in der Zerspaltung verlangt effiziente, nachhaltige Verbesserungen in der Produktivität und Prozessgestaltung. Wichtiger Stellhebel – die Kühlschmierstofftechnologie. Deswegen setzen die Firmen STAR Micronics und Müller Hydraulik seit diesem Jahr auf eine partnerschaftliche Zusammenarbeit im Bereich Produktentwicklung, Vertrieb und Service.

COMBILOOP = DIE KOMPAKTE HOCHDRUCKEINHEIT

CombiLoop-Systeme ergänzen einfach mit passgenauem Hochdruck und bester Filtration sowohl in der Erstausrüstung wie auch in der Nachrüstung. Clevere Optionen helfen dabei in der Praxis, Überdimensionierung zu vermeiden und optimale Ergebnisse zu erzielen. Egal ob Sie die Hochdruckanlage längsseits oder unter dem Stangenlademagazin platzieren wollen, oder im besten Falle in das Tank- und Spänefördersystem integrieren möchten, Müller hat die passende Lösung – hier ein Auszug aus unserem Sortiment:

Ein Großteil der Zerspaltungsprozesse, bei denen Hochdruck benötigt wird, lässt sich im Bereich 50 – 70 bar abbilden. Von 70 – 100 bar ist die Bearbeitung von Aluminium und Edelstahl gut möglich, ebenso wie Tieflochbohrungen bis zu 5 mm in einem Zug. Drücke über 100 bar sind besonders beim Zerspaltung harter Legierungen gefragt.

Die eco+ Regelpumpentechnologie steht für geringeren Wärmeeintrag durch perfekte Ressourcennutzung. Die hohe Leistungseffizienz der Pumpe bedingt geringere Antriebsleistungen im Vergleich zu herkömmlichen Konstantpumpen und kombiniert dies mit der mechanischen Anpassung der Förderleistung an den tatsächlichen Bedarf. Die Pumpe zeichnet sich auch durch ihre ruhige Laufleistung aus. Zusätzliche Kundenvorteile: keine störenden Hochfrequenzöne in der Fertigung, geringere Energiekosten!



Entdecken Sie unsere Ratio-Potenziale online:



NEUHEIT 2016

// COMBILOOP CL1

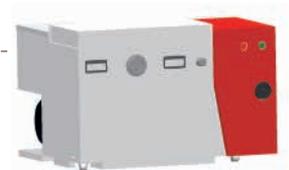
Cleveres Einstiegsmodell für enge Einbausituationen. Neues, leistungsstarkes Filtrationskonzept mit auswaschbaren Elementen, geeignet für Drücke bis maximal 70 bar.



NEUHEIT 2016

// COMBILOOP CL2

Dauerläufer für den Einbau unter dem Stangenlademagazin mit Drücken bis 100 bar. Drei-Kammer-Tanksystem mit Vorabscheidung und neuem Filtrationskonzept für die Hochdruck-Feinfiltration.

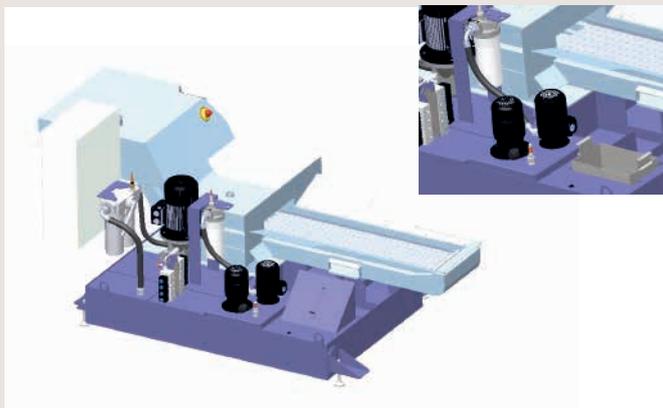


TOP-SELLER

// COMBILOOP CL3

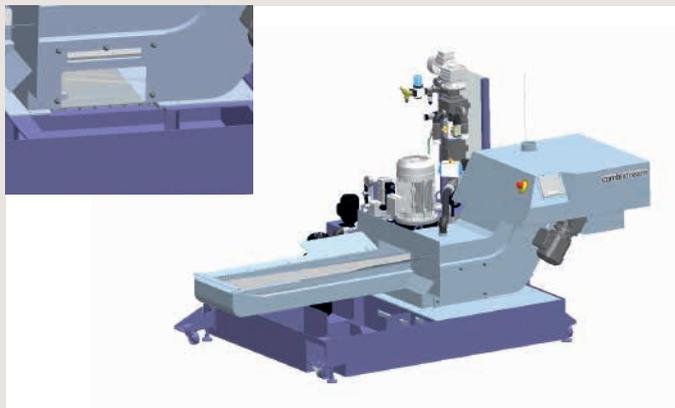
Für die Hochleistungserspaltung mit eco+ Regelpumpentechnologie. Mit Drücken bis 300 bar können kleinste Bohrungen realisiert werden. Filterfeinheiten bis zu 25 µm sind dank optionalem Automatikfilter kein Problem.





// COMBISTREAM CS2 MIT BASISKONZEPT 1

Cleveres Einstiegsmodell für enge Einbausituationen.
Neues, leistungsstarkes Filtrationskonzept mit auswaschbaren Elementen, geeignet für Drücke bis maximal 70 bar.



// COMBISTREAM CS3 MIT BASISKONZEPT 2

Maschinentank und Reintank zirka 380 Liter, Drücke bis 300 bar über eco+ Regelpumpe, Automatikfilter inkl. Nebenstromfiltration, Späneförderer als Basiskonzept 1 oder 2 wählbar, Elektrosteuerung

COMBISTREAM = DIE INTEGRIERTE HOCHDRUCK- UND SPÄNEFÖRDERLÖSUNG

Inspiziert von der mobilen Hochdruckeinheit combiloop entwickelte Müller die Idee, externe Hochdruckaggregate kombiniert mit Späneförderertechnologie in ein integriertes Maschinenkonzept zu übertragen. Gemeinsam mit STAR Micronics wurde ein Konzept entwickelt, welches es ermöglicht, einen neu konstruierten Maschinengrundtank mit verschiedenen Hochdruck- und Späneförderertechnologien nach Wunsch zu kombinieren. Es entstanden unter anderem für die star* SR-20R IV die beiden hier exemplarisch abgebildeten Produktkonzepte:

Es ist die Wahl des Kunden, ob er gemäß dem zu erwartenden Maschinenverschmutzungsgrad auf Wechsel- oder Automatikfilter in der Hochdruckfiltration Wert legt und für welches Spänefördersystem er sich letztendlich entscheidet. Beim Basiskonzept 1 (BK1) läuft das Medium direkt aus dem Arbeitsraumförderer der Maschine in einen grobmaschigen Auffangkorb und von dort in den Maschinentank. Bei hohem Feinspanaufkommen verschmutzt der Maschinentank schnell. Über das Basiskonzept 2 (BK2) kann dies verhindert werden, indem das Medium über ein Spaltsieb von 500 µm (Option 300 µm) vorfiltriert wird. Die Verschmutzung des Maschinentanks wird stark verlangsamt. Das Spaltsieb wird über einen Kratzaustrag einerseits gereinigt, Feinspäne werden andererseits automatisch ausgetragen.

Für folgende Maschinentypen stehen bereits combistream-Konzepte zur Verfügung: SR-38, SR-20, ST-38, SW-12 und SB-20. Es liegt auf der Hand: Mit combistream profitieren star*-Kunden zum einen durch die Verbindung von Späneförderer und Spänenmanagement sowie Hoch- und Niederdruck inklusive vergrößertem Kühlmittel tank in einer integrierten Einheit und zum anderen durch verbesserte Prozesse und Leistung.



Weitere Informationen erhalten Sie von:

Müller Hydraulik GmbH
Robert-Bosch-Straße 16
78667 Villingendorf
info@muellerhydraulik.de

www.muellerhydraulik.de

GRATULATION

an unser Staraufgebot

Herzlichen Dank für das Engagement und die geleistete Arbeit.

Eine Firma kann ohne treue Kunden nicht existieren, aber noch weniger ohne pflichtbewusste, motivierte und fähige Angestellte. Umso mehr freuen wir uns, Mitarbeiter zu haben, die all das mitbringen und seit 10, 15 und sogar 25 Jahren die Firma STAR Micronics mit ihrem Wirken weiter voranbringen. Ihre langjährige Arbeit ist Teil des Unternehmenserfolgs, wofür wir Ihnen allen ein großes Dankeschön aussprechen möchten.



TECHNIK | SERVICE

Sandra Rees

Servicetechnikerin

Seit: 01.01.2006 Frau Sandra Rees ist gelernte Zerspanungsmechanikerin und nun seit 10 Jahren als Servicetechnikerin im Außendienst für STAR Micronics tätig. In ihren Aufgabenbereich fallen die Verantwortlichkeiten für die Inbetriebnahmen und Reparaturen unserer CNC-Langdrehautomaten bei unseren Kunden.

10



TECHNIK | SERVICE

Stephen Bohnenberger

Servicetechniker

Seit: 01.04.2006 Herr Bohnenberger hat neben einer Ausbildung zum Werkzeugmacher ebenfalls eine Berufsausbildung zum Gas- und Wasser-Installateur abgeschlossen. Wie auch Frau Rees ist er bei STAR Micronics als Servicetechniker für die Reparaturen unserer CNC-Langdrehautomaten im Außendienst tätig. In diesem Bereich dürfen wir ihn seit 10 Jahren als engagierten und gewissenhaften Mitarbeiter erleben.



TECHNIK | SERVICE

25

Gerhard Pross
Serviceleiter



Seit: 01.10.1991 Seine berufliche Laufbahn hat Herr Pross als Servicetechniker im Außendienst mit dem Einrichten von Automaten begonnen. Diese Tätigkeit hat er 8 Jahre ausgeübt, bis er schließlich in den Innendienst als Serviceleiter wechselte. Seitdem ist Herr Pross für die komplette Planung der Serviceeinsätze zuständig und steht unseren Kunden kompetent am Telefon zur Verfügung – **seit 25 Jahren!**

15

V E R T R I E B

Marco Wurster
Vertrieb Innendienst



Seit: 01.06.2001 Als Sachbearbeiter im Vertrieb Innendienst ist Herr Marco Wurster für die Abwicklung von Angeboten, Lieferung und Berechnung seit 15 Jahren zuständig. Herr Wurster kümmert sich auch um die pünktliche Auslieferung unserer CNC-Langdrehautomaten und ist damit ein wichtiges Bindeglied zu unseren Kunden.





13. – 17. September 2016 · Stuttgart
Halle 3 / Stand C78

Besuchen Sie uns auf der AMB 2016



STAR Micronics GmbH
Robert-Grob-Straße 1
75305 Neuenbürg
Tel. +49 (7082) 7920-0
Fax +49 (7082) 7920-20
info@starmicronics.de
www.starmicronics.de