

AMB 2018 HIGHLIGHTS

Die Neue in der SR-Reihe: SR-38J · NEUHEIT: Der star* High Speed Loader · Industrie 4.0 in Echtzeit während der Sonderschau „Digital Way“ · Organisatorische Maßnahmen für einen besseren Service



18.-22. September 2018
Stuttgart · Halle 4 / Stand 4C73

Messe Stuttgart



6



10



14



20



18



22

- 4** **Unsere Jubilare**
10, 15, 20 und 25 Jahre bei star*

- 6** **AMB 2018 Stuttgart**
Unsere Highlights auf der AMB 2018

- 8** **Die Neue in der SR-Reihe**
SR-38J

- 10** **NEUHEIT**
Der star* High Speed Loader (HSL)

- 12** **Industrie 4.0**
Vernetzte Maschinenkommunikation

- 14** **HB microtec**
Zerspanungslösungen für „micro“ Dimensionen

- 16** **Unsere Neuzugänge**
Wir dürfen vorstellen

- 18** **Lettner Metallbearbeitung**
Eine Erfolgsgeschichte

- 20** **HFT – Die spannbrechende Innovation von star***
Kunden schildern ihre Eindrücke

- 22** **Neue Strukturen**
Organisatorische Maßnahmen für einen besseren Service

Liebe Leserinnen und Leser,

die Zeiten werden nicht ruhiger, die Herausforderungen wachsen und wechseln tagtäglich – vom Fachkräftemangel bis hin zu den politischen Spannungen im internationalen Handel, wo sich jahrzehntelange Gewissheiten plötzlich in Luft auflösen. Doch nach wie vor gilt: Klagen bringt uns nicht weiter, nur Anpacken. Dem stellen wir uns gern, denn was wäre das Leben ohne spannende Aufgaben?

So gehen wir – gemeinsam mit der Fa. Gewatec – schon einmal Richtung Industrie 4.0, strukturieren unseren Service für Sie komplett neu und konnten dafür sogar unser Team deutlich vergrößern, allen Schwierigkeiten zum Trotz. Zugleich ist STAR Micronics offensichtlich ein Unternehmen, bei dem es sich gut arbeiten lässt: Auch 2018 feiern wir wieder zahlreiche Jubiläen von Mitarbeitern, die uns und unseren Kunden schon lange Jahre treu sind.

Ebenfalls gern erzählen wir Geschichten erfolgreicher Kunden, wie die von Alexander Lettner: Wir blicken mit ihm auf das beeindruckend rasante Wachstum seines Unternehmens zurück – mit Top-Mitarbeitern sowie star* Maschinen werden dort heute fast 35 Millionen Drehteile pro Jahr gefertigt.

Und schließlich bieten wir Ihnen einen Ausblick auf die AMB vom 18. bis 22.9.2018, wo wir Sie gern an unserem Stand begrüßen. Dort servieren wir Ihnen neben unseren technischen Highlights, wie unserer neuen star* SR-38J, auch kulinarische – in Form von leckerem Sushi.

Wir freuen uns auf Sie, wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen unseres INFOstar und einen entspannten Sommer, damit wir gemeinsam kraftvoll in den Jahresendspurt gehen können!

Mit den besten Grüßen

Michael Seibold

Geschäftsführer



IMPRESSUM

Ausgabe 37 / August 2018

HERAUSGEBER/REDAKTION:

STAR Micronics GmbH

GESTALTUNG:

Werbeagentur Regelmann
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.

10



VERTRIEB

Thorsten Flemming

Teamleiter Vertriebsinnendienst

Seit: 01.07.2008 Ausbildungsberuf: Industriekaufmann mit einer Weiterbildung zum Industriefachwirt. Seit nunmehr 10 Jahren ist Herr Flemming als Teamleiter für die Leitung und Koordination der Vertriebsmitarbeiter im Innendienst verantwortlich. Wir gratulieren Herrn Flemming herzlich zu seinem 10-jährigen Jubiläum.



TECHNIK | SERVICE

Werner Preuss

Servicetechniker im Außendienst

Seit: 15.09.2008 Ausbildungsberuf: Fernmeldehandwerker. Seit 10 Jahren ist Herr Preuss im Außendienst für STAR Micronics tätig. In sein Aufgabengebiet fallen die Verantwortlichkeiten für die Inbetriebnahme, Modifikationen und Reparaturen unserer star* CNC-Drehautomaten bei unseren Kunden. Wir gratulieren Herrn Preuss zu seinem 10-jährigen Jubiläum und danken ihm für seine stets gute und wertvolle Arbeit.



LOGISTIK

Swen Vogel

Fachkraft für Lagerlogistik

Seit: 03.11.2008 Ausbildungsberuf: Fachkraft für Lagerlogistik mit Weiterbildung zum Logistikmeister. Zur richtigen Zeit am richtigen Ort! Die Planung, Organisation und Bereitstellung aller notwendigen Mittel ist das Zuhause von Swen Vogel. Wir gratulieren einem überaus pflichtbewussten und loyalen Logistiker der star*-Familie recht herzlich anlässlich seines 10-jährigen Jubiläums.

15



NC-FOX

Ralf Samschitzki

Anwendungstechniker – NC-FOX Entwickler

Seit: 01.01.2003 Ausbildungsberuf: Zerspanungsmechaniker. Die Programmier-Software NC-FOX verdankt seine Existenz dem „Schwäbischen Tüftlertum“ von Ralf Samschitzki. 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 star* Drehautomaten geworden. Inzwischen wird die Software in der Version 8 vertrieben. Wir gratulieren unserem „Tüftler“ herzlich zu seinem 15-jährigen Jubiläum.

GRATULATION

an unsere Jubilare



20



GESCHÄFTSLEITUNG

Michael Seibold

Geschäftsführer

Seit: 01.10.1998 Hinter jedem erfolgreichen Unternehmen steht ein erfolgreicher Chef. Seit 20 Jahren leitet Michael Seibold die Geschicke der STAR Micronics GmbH und ist nunmehr über 30 Jahre im Verkauf von CNC-Drehautomaten tätig. Von Kunden geschätzt, von Kollegen verehrt und von Lieferanten respektiert führt er das Unternehmen stets mit klaren Vorstellungen, dem richtigen Gespür und hohem persönlichen Einsatz zum Erfolg. Wir freuen uns schon jetzt auf viele weitere Jahre der spannenden Zusammenarbeit und der Verwirklichung gemeinsam gesetzter Ziele.



ERSATZTEILSERVICE | MATERIALWIRTSCHAFT

Jens Allion

Verkauf Ersatzteile/Zubehör

Seit: 01.07.1998 Ausbildungsberuf: Bankkaufmann mit einer Weiterbildung zum Wirtschaftsfachwirt. Unsere Konstante im Ersatzteilwesen heißt Jens Allion! Wir sind stolz, auf 20 Jahre erfolgreiche Kundenberatung von Ersatz- und Peripherieprodukten zurückzublicken. Wir gratulieren einem mittlerweile anerkannten Experten im Bereich des Ersatzteilwesens recht herzlich zum 20-jährigen Jubiläum.

25



AUSSENDIENST

Bodo Apitz

Gebietsvertretung

Seit: 15.06.1993 Ausbildungsberuf: Elektromechaniker, Weiterbildung zum Techniker. Einer der ersten Gebietsvertreter für star* CNC-Drehautomaten (damals noch für die LAGRO). Herr Apitz feiert in diesem Jahr ein Doppeljubiläum. Er ist nicht nur 25 Jahre für star* Drehautomaten unterwegs, sondern hat auch sein 40-jähriges Außendienstjubiläum. Wir gratulieren unserem Kollegen zu seinem außergewöhnlichen Jubiläum, der uns durch seine Ruhe und Sachlichkeit, aber vor allem durch seine Standhaftigkeit und Durchsetzungskraft stets ein Vorbild ist.

MESSE

AMB 2018

18. – 22. September 2018

Halle 4 / Stand 4C73

Wir möchten Sie auch dieses Jahr ganz herzlich auf der internationalen Ausstellung für Metallbearbeitung in Stuttgart willkommen heißen.

NEU

DAS HIGHLIGHT AUF DER
AMB 2018 IN STUTTART



SR-38J

胡 毛 魚 旨

7

Zusätzlich zum diesjährigen Messeerlebnis wird Sie ein **professioneller Sushi-Chef** mit kulinarischen Köstlichkeiten aus dem Herkunftsland unserer Drehautomaten verwöhnen, die Ihnen authentisch an einem umlaufenden Sushi Band auf unserem Messestand serviert werden.



GEWATEC
Halle Eingang Ost
Stand E0240

SV-20R

SB-20R type G

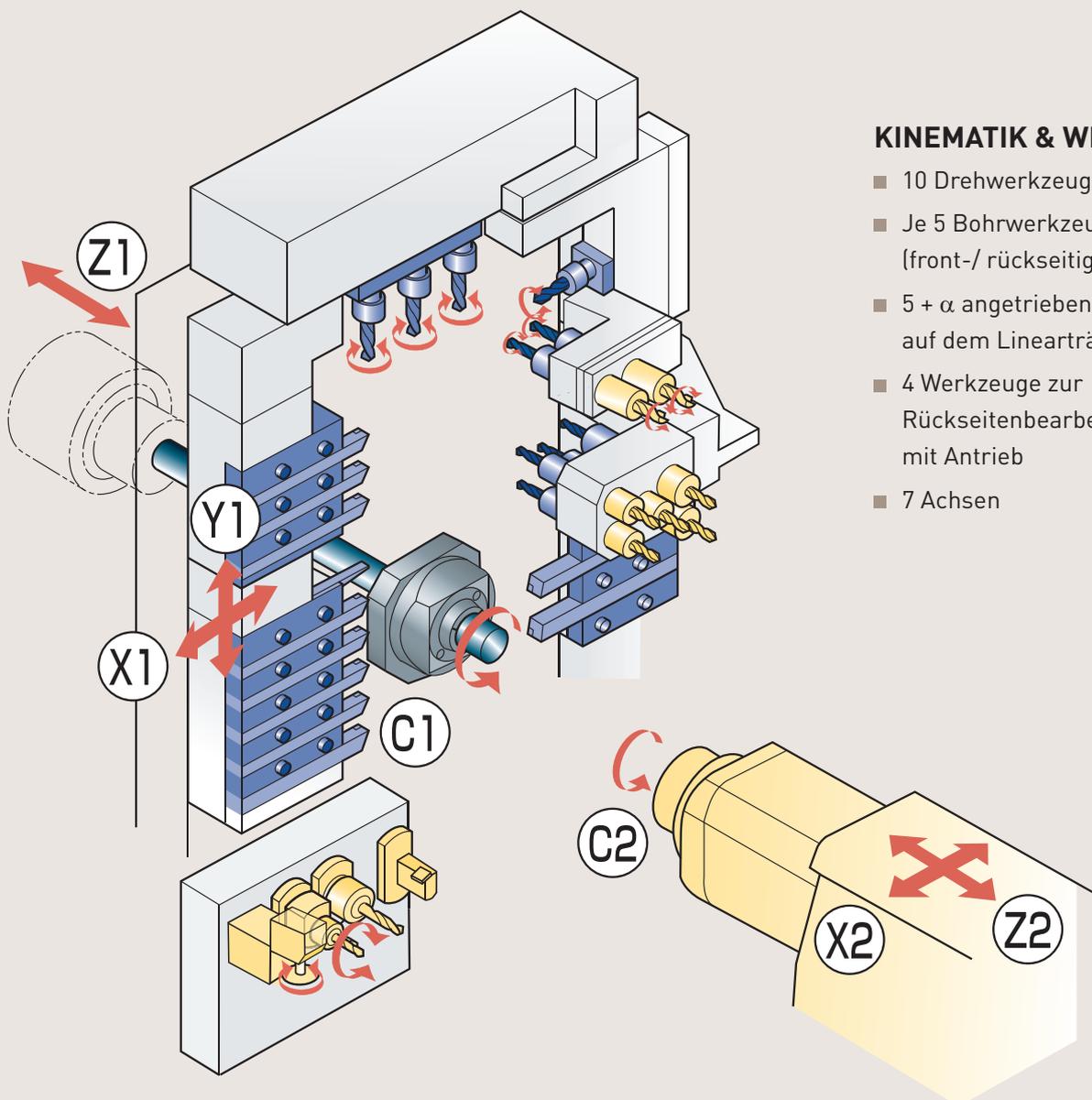
SR-20JII type B

SR 38J

DIE NEUE IN DER SR-REIHE

SR-38J

Die neue Variante unserer SR-38 Baureihe bietet alleine 10 Drehwerkzeuge auf der Hauptseite. Dazu ermöglichen weitere 5 angetriebene Werkzeuge (2 davon austauschbar) und 5 Bohrwerkzeuge (Haupt- und Rückseite) eine flexible Bearbeitung. 4 Werkzeuge zur Rückseitenbearbeitung runden das Maschinenkonzept ab.



KINEMATIK & WERKZEUGE

- 10 Drehwerkzeuge
- Je 5 Bohrwerkzeuge (front-/ rückseitig)
- 5 + α angetriebene Werkzeuge auf dem Linearträger
- 4 Werkzeuge zur Rückseitenbearbeitung mit Antrieb
- 7 Achsen

SR

38J

DIE VORTEILE

- FANUC 0i-TF Steuerung
- Bewegliches Bedienpult
- C-Achse Standard Haupt- und Gegenspindel
- Vom Lang- zum Kurzdreher umrüstbar
- Komplett unabhängige Rückseitenbearbeitung

HAUPTSEITE	
Anzahl der Achsen	4
Hauptspindel (Spindelstock)	Z1 / C1 - Achse
Linearschlitten	X1 / Y1 - Achse
Max. Bearbeitungsdurchmesser	38 mm / 42 mm (Kurzdreher)
Max. Spindelstockhub (Landgreher/Kurzdreher)	320 mm / 95 mm
Max. Antriebsleistung Hauptspindel	11 kW
Max. Drehzahl Hauptspindel	7.000 1/min
Werkzeuge Linearschlitten	
Drehwerkzeuge	9 Stück (□ 16mm) 1 Stück (□ 20mm)
Bohrwerkzeuge (5-Spindel Bohraparat)	3 Stück (ER16) / 2 Stück (ER 20)
Querbearbeitungswerkzeuge	5 Stück (ER20)
Max. Drehzahl Querbearbeitung	6.000 1/min
Max. Antriebsleistung Querbearbeitung	3,0 kW

RÜCKSEITE	
Anzahl der Achsen	3
Gegenspindel	X2 / Z2 / C2 - Achse
Max. Abgreifdurchmesser	42 mm
Max. Antriebsleistung Gegenspindel	5,5 kW
Max. Drehzahl Gegenspindel	7.000 1/min
Werkzeug Rückseitenbearbeitung	
Werkzeugstationen	4 Stück (4 angetrieben)
Max. Drehzahl Rückseitenbearbeitung	6.000 1/min

ALLGEMEINE DATEN	
Anzahl der Achsen gesamt	7
Max. Eilgangsgeschwindigkeit	36 m/min
Kapazität Kühlmitteltank	359 Liter
Abmessung (L x B x H)	ca. 3.192 x 1.315 x 2.120 mm
Gewicht	ca. 4.250 kg



SR-38J



star *HSL*

High Speed Loader

Geringer Platzbedarf, Geschwindigkeit, Stabilität und Langlebigkeit. Alles Themen, die man nicht nur vom Herzstück einer Zerspanungsanlage, dem Drehautomaten, erwartet, sondern auch vom Zubehör.

Wir haben es uns deshalb zur Aufgabe gemacht, einen Lader für unsere Kunden zu entwickeln, der all das in sich vereint.

Sehr kompakte Bauweise, alles in einem Gehäuse integriert und somit platzsparend, da auch noch weiteres Zubehör auf der gleichen Standfläche untergebracht wird. Dies gepaart mit kurzen Ladezeiten von unter 30 Sekunden, Kanalwechsel unter 10 Minuten und das alles in einer soliden stabilen schwingungsarmen Bauweise ergeben ein Produkt, das auf die Belange unserer Kundschaft optimal abgestimmt ist.



NEU

TECHNISCHE HIGHLIGHTS

- Kompakte, stabile Bauweise (LxBxH: 4667x769x1398 mm, Gewicht > 1.500 kg) mit voll integriertem Trafo, Laderschaltschrank, HD-Anlage mit Kühleinrichtung (optional), Reststückbehälter und Kanaleinsätzebehälter
- Komplett gekapselte Wanne im Unterbodenbereich
- Extrem kurzer Anbau zwischen Maschine und Lader
- Ein Versorgungsstrang für elektrischen Anschluss und HD-Beaufschlagung – keine lästigen Kabel / Rohre an und um die Maschine
- Neuartiges Lünettensystem zur Führung der Materialstange
- Auch für kleinere Durchmesser als 6 mm geeignet (Pilgerschritt)
- Ladezeit unter 30 sec.
- Kanaleinsätzewechsel unter 10 min.
- Steuerung über Maschine
- Stangenanzeige (Länge) im integrierten LED Lichtband oder per Digitalanzeige
- Verschiebeeinrichtung (Hybrid)

STAR* GREIFT

nach den 4.0-Sternen

Anders als die bisherigen drei, erst rückblickend so benannten industriellen Revolutionen ist Industrie 4.0 ein Zukunftsprojekt: in allen branchenrelevanten Medien präsent und doch erst von wenigen realisiert.

Unter dem Begriff „Industrie 4.0“ soll die Produktion mit moderner Kommunikations- und Informationstechnik verwoben werden – basierend auf intelligenten, digital vernetzten Systemen und mit dem Ziel weitgehend selbstorganisierter Produktion. Anlässlich der „Gewatec Technologie Tage 2018“ Ende Juni durfte auch star* zum Pionier werden: Ohne allzu präzise Vorstellungen nahmen wir das Angebot eines gemeinsamen Projektes mit der Fa. Gewatec an: „Bestellung – Fertigung – Bereitstellung einer personalisierten LED-Taschenlampe mittels vernetzter Maschinenkommunikation.“

Der vollautomatische Produktions- und Abwicklungsprozess startet, nachdem der Kunde die von Fa. Gewatec programmierte App bzw. Website aufgerufen hat. Im nächsten Schritt wird das Produkt gewählt und dessen Personalisierung festgelegt, seine Daten übermittelt und der Bestellvorgang abgeschlossen.

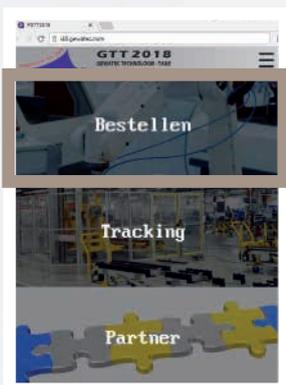
Automatisch erfasst das System den Auftrag, prüft die Materialverfügbarkeit, reiht ihn in die Verarbeitung ein und versendet die Auftragsbestätigung. Ist der Auftrag auf der Maschine abgearbeitet, folgen vollautomatisch Lieferschein und Rechnung per E-Mail.

Abgesehen davon, dass der Kunde jederzeit den Status in Echtzeit abrufen kann, wird über den Kommunikationskanal (Maschine STAR SV-20R ← Gewatec Leitsystem → Roboter) der Fertigungsauftrag wireless übertragen. Per Makroprogramm wird dessen Programmierung für jeden Auftrag individuell personalisiert; in diesem Fall mit dem vom Kunden gewünschten Text.

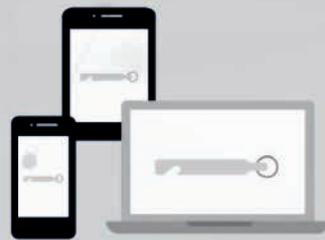
Ist das gravierte Lampengehäuse fertig, kommuniziert die STAR SV-20R mit dem Roboter, der das Unikat zum Matrixschrank befördert. Die hier gelagerten elektronischen Bauteile werden gemäß Auftragsmenge ausgegeben und zur Abholung bereitgestellt.

So erhält der Kunde einen Bausatz, mit dem er seine individuell gravierte LED-Taschenlampe einfach selbst zusammenbauen und dann sicher im mitgelieferten star*-Etui aufbewahren kann.

Auf der AMB in Stuttgart haben Sie die Möglichkeit, sich das ganze Projekt in Echtzeit während der Sonderschau „Digital Way“ anzusehen: Standplatz Foyer, Eingang OST, E0240. **Wir freuen uns auf Ihren Besuch.**



BESTELLUNG



WEB-Client
Online Bestellung

STAMMDATEN



Stammdaten anlegen
(einmalig manuell)

Stammdaten
anlegen
(automatisch)



Kundenstamm



Artikelstamm



Arbeitspläne



Prüfpläne



Scripte

AUFTRAGSDATEN

Materialverfügbarkeit
Lagerverwaltung
Bestellwesen

Auftrag
generieren
(automatisch)



Auftrags-
bestätigung
per Mail
(automatisch)

ARBEITSVORBEREITUNG

Prüfauftrag
generieren (aut.)

Fertigungsauftrag
generieren
(automatisch)

CNC-Programm
selektieren (aut.)

GRAVUR-Programm
generieren (aut.)

FERTIGUNG

QDE (CAQ)
Qualitätsdaten
Erfassung



Produktionsstart
(automatisch)

DNC
CNC-Programm übertragen
GRAVUR-Programm übertragen
(automatisch)

FAKTURIERUNG

Lieferschein/
Rechnung
generieren (aut.)



Lieferschein
und Rechnung
per Mail
(automatisch)

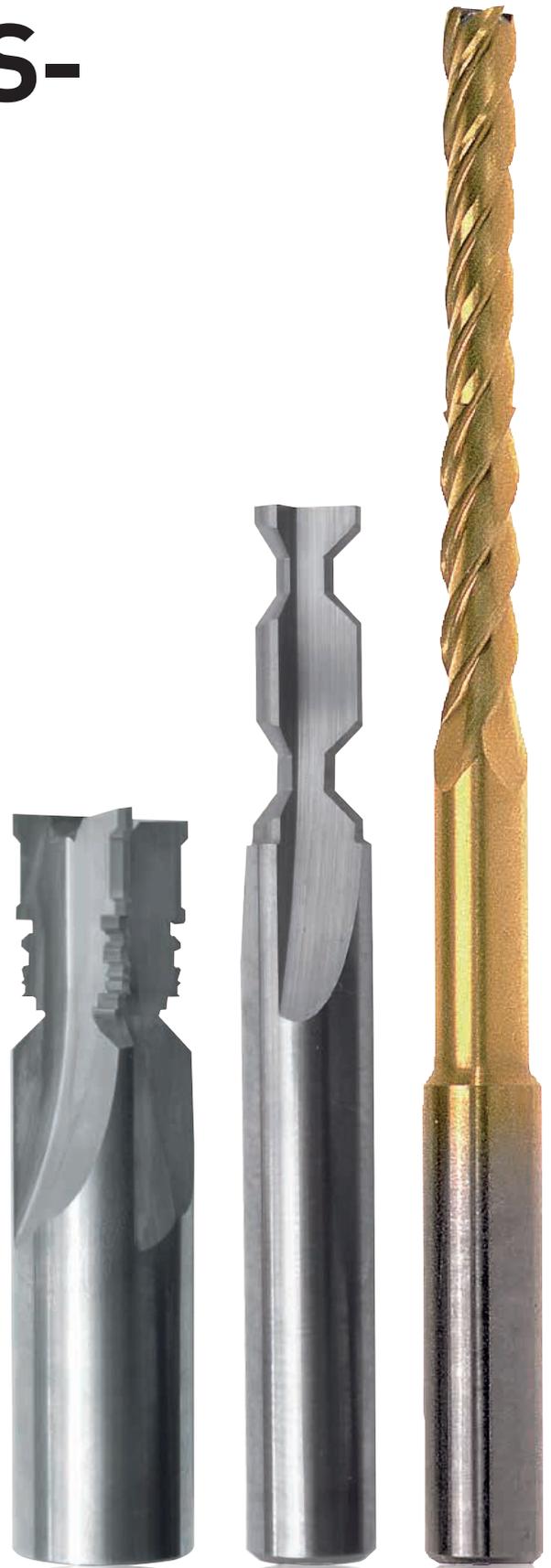
ZERSPANUNGS- LÖSUNGEN

für „micro“

Dimensionen

Die HB microtec, mit ihren sehr gut ausgebildeten und motivierten Mitarbeitern, nimmt überall dort eine Spitzenposition ein, wo es um Qualität, hohe Präzision und anspruchsvolle Materialien in der Zerspaltung von „micro“ Dimensionen geht! Ihre Stärken setzt die HB microtec mit ihren Kunden persönlich in der Anwendungstechnik vor Ort um.

HB microtec erstellt auf Kundenwunsch das CNC-Programm für Ihre star* Drehmaschinen und gestaltet die gesamte Werkzeugauslegung für den Zerspanprozess. Dazu zählen das Einfahren und Rüsten sowie der Einsatz der Schneidwerkzeuge. Praxisgerecht entwickelt, konstruiert und schleift die HB microtec maßgeschneiderte Werkzeuge, die auf ihre prozessspezifischen Bedürfnisse angepasst sind. Sie bietet VHM-Formwerkzeuge vom Zentrieren und Anfasen über das Bohren, Fräsen, Drehen, Reiben oder Entgraten bis hin zu komplexen, kombinierten Werkzeugen im Durchmesserbereich zwischen 0.08 mm und 32 mm. Mit den Formwerkzeuflösungen von HB microtec können oft einige Standardwerkzeuge ersetzt und die Bearbeitungszeit stark reduziert werden. Dabei wird ein besonderes Augenmerk auf die Prozessfähigkeit und Steigerung der Präzision gelegt,





(v.l.): Robert Bede, Geschäftsführer und Viktor Horn, Geschäftsführer

um damit die Qualität der Werkstücke signifikant zu erhöhen. Somit können Kunden die Kosten pro Werkstück erheblich reduzieren. Das Team von HB microtec ist mit den Bearbeitungsprozessen der Zerspanungstechnologie bestens vertraut und steht Ihnen rasch und fachlich fundiert mit Rat und Tat zur Seite. Theorie und Praxis vereint das Team in Zusammenarbeit mit dem Kompetenzzentrum für spanende Fertigung in Tuttlingen an der HFU. So können Sie das Know-how der HB microtec effizient und schnell nutzen.

Erwarten Sie innovative Ideen, praxismgerechte Lösungen und absolute Perfektion.



Weitere Informationen erhalten Sie von:

HB microtec GbR
Katharinenstraße 2
78532 Tuttlingen

kontakt@hb-microtec.de
Tel. +49 (7461) 1657280
www.hb-microtec.de

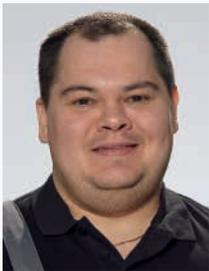
INTERN

WIR DÜRFEN VORSTELLEN:

Unsere Neuzugänge

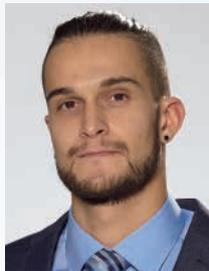
Die Zufriedenheit unserer Kunden hat bei uns oberste Priorität. Um Ihnen beste Qualität und erstklassigen Kundenservice zu garantieren, sind wir ständig dabei unser Team in allen Bereichen zu erweitern und zu verstärken. Begrüßen Sie mit uns unsere Neuzugänge.

SEIT 01.10.2017



Waldemar Kipke
Servicetechniker im
Außendienst

SEIT 01.11.2017

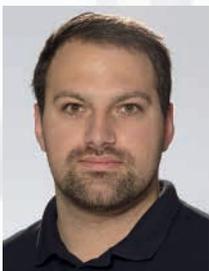


Sven Seeger
Projektleiter
Anwendungstechnik



Michael Sigrist
Servicetechniker im
Außendienst

SEIT 15.11.2017



Patrick Rost
Servicetechniker
Umbau

SEIT 16.11.2017



Valerij Becker
Servicetechniker im
Außendienst

SEIT 01.12.2017



Matthias Klinke
Projektleiter im Bereich
Serviceplanung

SEIT 01.04.2018



Dennis Strobel
Auszubildender
Zerspanungsmechaniker
Fachrichtung Drehen



Jan Knaus
Projektleiter
Anwendungstechnik

SEIT 01.05.2018



Patrick Kleinheinz
Vertriebsassistent



Maric Drazen
Servicetechniker im Außendienst



Janine Merkle
Sachbearbeiterin Administration Service



Ulrike Schuberth
First Level Support / Service Hotline

SEIT 01.06.2018



Jan-Henrik Petersen
Serviceleiter



Martina Steimer
Organisations-koordinatorin



Sandra Bohnenberger
Bilanzbuchhalterin



Carolin Müller
First Level Support / Service Hotline

SEIT 01.07.2018



Eugen Schulmeister
Sachbearbeiter Materialwirtschaft



Cedrik Wowro
Fachlagerist



Francesco D'Antuono
Fachkoordinator Einkauf

SEIT 01.08.2018

ERFOLGSGESCHICHTE

mit Stern

In kürzester Zeit hat Alexander Lettner seine LMB Lettner Metallbearbeitung GmbH zum erfolgreichen Großserien-Fertiger ausgebaut. Neben Unternehmergeist und besten Mitarbeitern spielen dabei auch Drehmaschinen mit Stern eine Rolle. Schon bald nachdem Alexander Lettner sich im Juli 2011 als Stahlbauer selbstständig gemacht hatte, ergab sich die Gelegenheit einer Teilübernahme der Fa. Gruber in Bergheim: Geschäfte, Aktiva, drei Mitarbeiter und Maschinenpark – mit drei star* CNC-Drehautomaten.

So kam er in Kontakt mit unserem damaligen Gebietsvertreter Klaus Dieterle – der Beginn einer nicht nur beiderseits vorteilhaften geschäftlichen, sondern auch freundschaftlichen Beziehung. Während Klaus Dieterle seine Kenntnisse und Fähigkeiten von der Maschinen-seite her einbrachte, war Alexander Lettner für ihn der Praktiker und sehr oft auch bereit, als Referenzkunde zu dienen.





Mit der Fa. Lettner ging es steil bergauf: Schon 2013 stiegen Mitarbeiter- und Maschinenzahl (wiederum wurde auch in star* investiert). 2014 waren es bereits sieben Mitarbeiter; der Maschinenpark wurde um zwei weitere star* Maschinen ergänzt. Zudem erfolgte in diesem Jahr und in der Aufbauphase die Zertifizierung nach DIN ISO 9001:2008. Den positiven Trend setzte Alexander Lettner fort, investierte Jahr für Jahr weiter und vergrößerte den Maschinenpark. Mittlerweile beschäftigt die Firma 17 Mitarbeiter; 2018 wurde der 13. star* CNC-Drehautomat geliefert.

Natürlich waren bei dieser Entwicklung die einst in Mödingen gemieteten Räume bald zu klein. So bezog man 2017 – mitten im stetigen Wachstum – das neue Domizil in Finningen und setzte dabei ebenfalls Maßstäbe: Alexander Lettner legt großen Wert auf Nachhaltigkeit, Energieeffizienz und ökologisch sinnvolles Investieren. Das Unternehmen deckt über clevere Energiepolitik (mit einer Energiecloud) praktisch den gesamten Bedarf aus der eigenen Photovoltaik-Anlage, geheizt wird mit Wärmepumpentechnik. Selbstverständlich gibt es eine moderne Abluftreinigung mit Wärmerückgewinnung; die Büros beherbergen ein besonders energieeffizientes Holzgebäude.

Auf die Frage, wo Alexander Lettner die Stärken seines Unternehmens sieht, gibt er eine klare Antwort: „Kleine

Drehteile – große Stückzahlen.“ Sein Unternehmen produziert fast über 35 Millionen Teile pro Jahr – konkurrenzlos günstig. Einige größere Fertigungsbetriebe in der Nähe führen nur kleinere Lose selbst aus und vergeben die Großserien an LMB – dort ist es einfach deutlich günstiger. Das erreicht Alexander Lettner über schlanke Strukturen und vor allem höchst effiziente Produktion mit qualifizierten, bestens eingespielten Mitarbeitern.

Die große Herausforderung für das aufstrebende Unternehmen kennt wohl jeder: die Personalsituation. Da Fachkräfte fast nicht zu bekommen sind, hat man sich entschlossen, selbst auszubilden. Im Herbst werden bei LMB zwei Azubis ihre Berufslaufbahn starten – auch hier investiert Alexander Lettner gern: Er setzt auf solide Ausbildung und nimmt u. a. für die großzügige Lehrwerkstatt fünfstelligen Beträge für eigene Lehr-Maschinen und Ausrüstung in die Hand.

Bei den zu bewältigenden Stückzahlen bedarf es absolut zuverlässiger Maschinen: Alexander Lettner ist wie seine Mitarbeiter mit den stars* äußerst zufrieden. „Das Gute an den star* Maschinen ist, dass man den Kundendienst praktisch nicht braucht. Und wenn es doch ausnahmsweise einmal nötig ist, dann ist das Konzept von STAR Micronics mit Pauschalkostensätzen eine solide und leicht kalkulierbare Grundlage.“

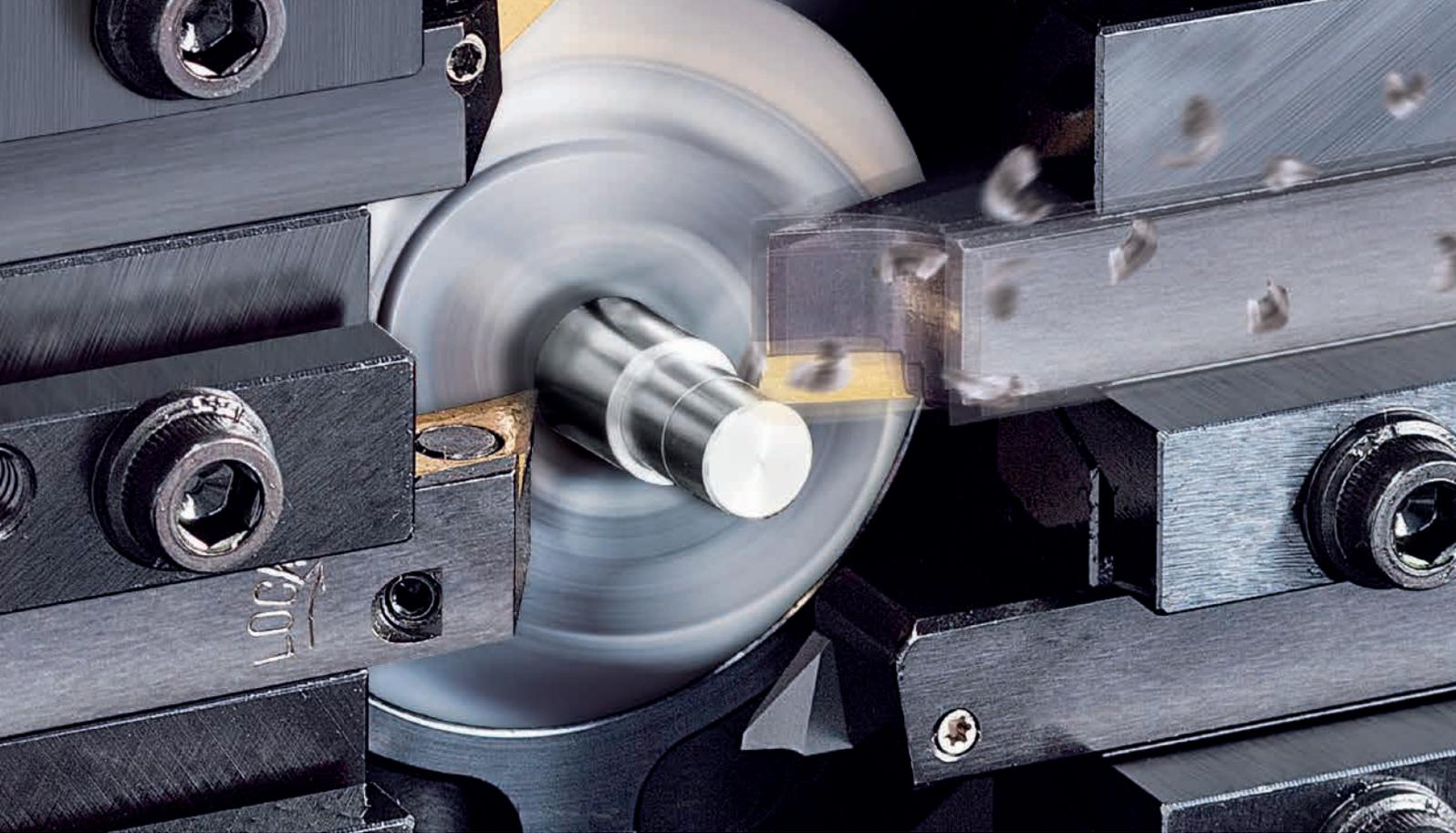


Alexander Lettner, Geschäftsführer

Weitere Informationen erhalten Sie von:

LMB Lettner Metallbearbeitung GmbH
Ziegeleistraße 18
89435 Finningen
info@lettner-metallbearbeitung.de

www.lettner-metallbearbeitung.de



HIFT*

Die spanbrechende
Innovation *High-Frequency-Turning

ERFOLGSGESCHICHTE mit weit über 250 erfolgreichen Einsatzfällen

Lange hat man in der Zerspantechnik nach Lösungen gesucht, um das Problem der langen Späne in den Griff zu bekommen.

Im vergangenen Jahr haben wir dann unser high frequency turning vorgestellt und damit eine beispiellose Erfolgsgeschichte gestartet. In nur wenigen Monaten hat sich diese Lösung bei den star*-Kunden durchgesetzt und mehr und mehr Kunden setzen bereits mit der Erstausrüstung

auf diese spanbrechende Innovation. Die Vorteile liegen einfach auf der Hand. Selbst wenn es zu längeren Laufzeiten kommt, so zeigt sich, dass der Effizienzgewinn diesen Nachteil mehr als überkompensiert. Die großen Vorteile der star*-eigenen Lösung liegen darin, dass das System flexibel einsetzbar und auf vielen Maschinen nachrüstbar ist. Kein Wunder, dass immer mehr Kunden auf diesen Zug aufspringen. Wir haben ein paar unserer Kunden gebeten, uns einmal in wenigen Worten ihre Eindrücke zu schildern:

MULTIFUNKTIONAL EINSETZBAR

HFT ist unter den Funktionen in der CNC-Maschine das Schweizer Taschenmesser – multifunktional einsetzbar. Wir verwenden es in unseren neuen Maschinen vor allem, weil wir den kontrollierten Spanbruch bei schwer zerspanbaren Stählen wollen. Natürlich erhöht HFT etwas die Laufzeit der Teile. Deutlich verringerte Stillstandzeit und ein wesentlich betreuungsärmeres Bedienen der Maschinen bei diesen Materialien wiegen dies allerdings mehr als auf.



A. WENZLER

Drehteile in präziser Technik



Kai-Uwe Schwagerus (links)

EIN RIESENERFOLG

Wir verarbeiten sehr viel Material aus Silberlegierungen, bei dem die Bildung sehr langer Späne bisher große Probleme machte. Die Umrüstung einer Maschine auf HFT war hier ein Riesenerfolg. Der Output ist dadurch deutlich gestiegen. Wir planen daher, in Kürze alle Maschinen mit HFT nachrüsten zu lassen.



Nicole Klingel

Robert E. Huber GmbH

GESTEIGERTE PROZESSSICHERHEIT

Durch das HFT können nun langspanende, zähe Werkstoffe wie z.B. Kupfer bei uns im Betrieb viel besser verarbeitet werden. Die Prozesssicherheit hat sich dadurch enorm gesteigert, da Arbeitsschritte wie das Entfernen der Späne durch Mitarbeiter vor dem Abgreifen gänzlich entfallen. Insgesamt sind wir sehr zufrieden und konnten dadurch neue Ressourcen schaffen.



Dieter Roos-Niggemann

B. DICKAS-DREHTEILE

Inh. M. Niggemann e.Kfr.



Weitere Informationen unter: <http://hft.starmicronics.eu/>



Simon Herrmann, Martin Freudigmann, Wolfgang Hölz (v.l.)

NUR NOCH MIT HFT

Seit wir HFT installiert haben, gibt es auch bei schwer zerspanbaren Werkstoffen keine Probleme mehr! Vorher mussten Späne teilweise manuell entfernt werden, jetzt laufen die Teile wegen der kurzen Späne prozesssicher. Trotz geringer Laufzeiterhöhung wird der Auftrag schneller abgewickelt. Ein weiterer großer Vorteil ist, dass Werkzeugbrüche wegen Späneverwicklungen vermieden werden.

Da wir sehr zufrieden sind, haben wir inzwischen alle unsere star* Maschinen mit HFT nachgerüstet. Neue Maschinen werden nur noch mit HFT bestellt.

NEUE STRUKTUREN

für noch besseren Service

Komplexität und Anforderungen wachsen nicht nur in unserer Branche stetig und rasant. Wir stellen uns dem täglich aufs Neue – und das gern. Deshalb ist es seit vielen Jahren wichtiger Bestandteil unserer Philosophie, Ihnen, unseren Kunden, mit innovativen, frischen Ideen einen Mehrwert zu bieten. Anerkennung und Lob freuen uns hier ebenso, wie wir Kritik ernst nehmen – und als Ansporn, uns weiter zu verbessern.

Insbesondere die stark gestiegenen Ansprüche im After Sales Service stellen uns vor große Herausforderungen. Der berechtigte Wunsch nach möglichst geringen Reaktionszeiten ist nur mit entsprechenden strukturellen und personellen Veränderungen zu erfüllen. Gerade Letzteres gestaltet sich in Zeiten des Arbeitskräftemangels schwierig. Jeder wird aus eigener Erfahrung bestätigen können, wie schwer qualifizierte und motivierte Mitarbeiter zu finden sind. Dennoch ist es uns in den letzten Jahren gelungen, unser Team kräftig zu vergrößern – einige neue Mitarbeiter stellen wir Ihnen in dieser Ausgabe vor.



Doch auch strukturell und organisatorisch stellen wir uns auf aktuelle und künftige Aufgaben ein. Bereits in der Ausgabe 35 unseres INFOstars haben wir über die Einführung unserer Service-Management-Software berichtet. Dank ihr werden Sie zeitnah über den Stand Ihres Servicefalls informiert; bei Rückfragen sind alle Beteiligten viel schneller im Thema. Berechtigte Kritik an einzelnen Punkten eingeschlossen, überwiegen aus Ihrer Kundensicht die Vorteile – an der Notwendigkeit bestehen ohnehin keine Zweifel. Denn das Ziel ist klar definiert: Wir müssen und wollen Ihre Anforderungen noch schneller erfüllen.

Das verlangt auch organisatorische Maßnahmen.

So haben wir beschlossen, die Aufgaben auf mehr Schultern zu verteilen: Unsere langjährig verdienten Kollegen Gerhard Pross und Thomas Keck zeichnen sich künftig für unser hotline callcenter und die Anwendungstechnik verantwortlich. Fachlich und disziplinarisch führt Jan-Henrik Petersen den Service, während Klaus Heizmann die übergeordnete Gesamtverantwortung für den technischen Bereich trägt.



Klaus Heizmann

Manager technical support



Gerhard Pross

Hotline manager

Service hotline

first level support

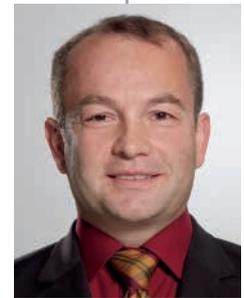
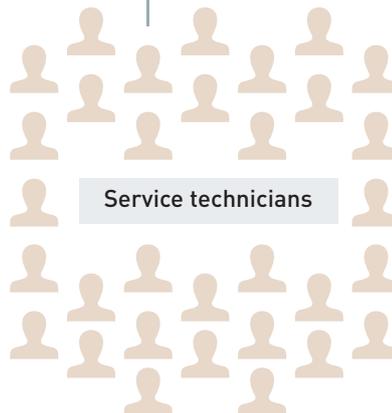
Service hotline

second level support



Jan-Henrik Petersen

Service manager



Thomas Keck

Manager Applications

Ulrike Kaiser
applications

Jan Knaus
applications

Carsten Laackmann
applications

Sven Seeger
applications

Mathias Klinke
Service administration

Christine Krause
Service administration

Janine Merkle
Service administration

Myriam Seifert
Service administration

Besuchen Sie uns:

Messen 2019:

INTEC

05.–08. Februar 2019 · Leipzig

DST DREH-UND
SPANTAGE
SÜDWEST

10.–12. April 2019 · Villingen-Schwenningen

EMO

16.–21. September 2019 · Hannover

STAR

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