

Werkzeugausgabesysteme: Nie mehr auf Werkzeug warten!

Artikel vom **3. Dezember 2019**

Werkzeugverwaltung, -voreinstellung

Bei Teilefertigern herrscht enormer Zeitdruck und oft zählt jede Sekunde. Neben Optimierungen beim Werkzeug oder bei der Bearbeitungsstrategie bietet gerade die Werkzeugbeschaffung sehr viel Potenzial für Zeiteinsparungen. Dies hat die Firma MWG aus Neustadt am Ru?benberge bei Hannover erkannt und erarbeitete mit dem Werkzeuganbieter Ceratizit eine passende Lösung.



Die Bohrer der »WTX«-Reihe von Ceratizit sind bei MWG sehr beliebt. Bild: Ceratizit

Die Messlatte liegt hoch bei der Firma MWG. Als Zulieferer von Bauteilen und Baugruppen für Automotive, Luftfahrt, Bauindustrie, Bahntechnik, Energietechnik und dem Maschinen- und Anlagenbau gilt das Unternehmen als verlässlicher Partner. Firmengründer Michael Goede und Mitinhaber Olaf Helmert verfolgen dabei seit jeher eine klare Philosophie: Sie beschäftigen hochqualifizierte Mitarbeiter, die von der Beratung bis hin zur Produktion ein stets hohes Niveau des Endprodukts gewährleisten. »Wir sind breit aufgestellt und wickeln ständig unterschiedliche Paletten an Bauteilen ab, da müssen unsere Mitarbeiter jeden Tag aufs Neue beweisen, wie gut sie sind«, so Goede, der für die Technik und Strategie verantwortlich ist. »Gerade bei Prototypen im Automotive-Bereich sind wir sehr stark gefordert. Wir haben oft Konstrukteure und Entwickler bei uns im Haus, um gemeinsam Projekte bis zum Serienstart zu begleiten«, erklärt Olaf Helmert. Als Vertriebsverantwortlicher im Unternehmen weiß er, dass Kundenzufriedenheit das A und O ist, wenn man in der Branche langfristig erfolgreich sein will. Aus diesem Grund gehen die Hannoveraner auch bei der Wahl ihres Werkzeuglieferanten keine Kompromisse ein. Die Firma legt Wert auf Kontinuität und ein

vertrauensvolles Miteinander. Seit dem Einstieg in den 5-Achs-Bereich vor 15 Jahren arbeitet der Betrieb bereits mit Ceratizit zusammen und bezieht deren Werkzeuge aus dem WNT-Katalog. »Für spezielle Anforderungen haben wir zwar auch andere Lieferanten, aber mit dem WNT-Werkzeugprogramm hat der Werkzeugspezialist ein umfangreiches Portfolio, um 90 Prozent der zerspanenden Bearbeitung abzudecken«, betont Helmert. Die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit Stefan Kunz, Anwendungstechniker im Außendienst bei Ceratizit, ist dabei keinesfalls unerheblich. »Stefan kommt aus der Zerspanung, hat großes Fachwissen und kann uns daher bestens beraten«, erklärt Goede und ergänzt: »Sympathie spielt natürlich auch eine Rolle, aber letztendlich muss die Performance stimmen.«



Im Maschinenpark von MWG werden mit moderner Technik und Software auf über 2600 Quadratmetern Einzel- und Serienteile gefertigt. Bild: Ceratizit

Bessere Werkzeugbeschaffung

Als fortschrittliches Unternehmen ist MWG auch stets auf der Suche nach Innovationen, die dabei helfen sollen, noch effizienter zu produzieren. Einfach die Preise erhöhen, um wirtschaftlich zu bleiben, sei laut Goede der falsche Weg. »Unser Ziel ist es, jedes Jahr 10 Prozent besser, schneller und effizienter zu werden.« So hat die Firma von Beginn an auf Automation in der Fertigung gesetzt und war auch einer der Vorreiter im Bereich der 5-Achs-Bearbeitung und der CAD/CAM-Programmierung. Mit der Werkzeugbereitstellung durch zwei Werkzeugautomaten geht das Unternehmen diesen Weg konsequent weiter. »Der Automat bietet einen Wettbewerbsvorteil, weil die Verfügbarkeit des benötigten Werkzeugs jederzeit gegeben ist«, betont Goede. Seit die beiden Werkzeugausgabesysteme im Einsatz sind, hat sich die Werkzeugbeschaffung deutlich verbessert. War früher ein Mitarbeiter ständig damit beschäftigt, den Bedarf zu prüfen und Bestellungen abzusetzen, muss sich heutzutage niemand mehr darum kümmern. »Unser gesamter Werkzeugeinkauf hat sich praktisch verändert. Von der Bedarfsermittlung, Bestellung über den Wareneingang bis hin zur Einlagerung des Werkzeugs wird alles von Ceratizit übernommen. Also das spart uns schon jede Menge Zeit.« Anwendungstechniker Stefan Kunz hatte diesen Bedarf bei MWG schon früh erkannt und den Inhabern vorgeschlagen, den sogenannten »Tool-O-Mat« in der Maschinenhalle aufzustellen. Für ihn steht fest: Fertigungen mit Schichtbetrieb haben dadurch massive Vorteile. »Wenn die Werkzeuge verschleißten, können sich die Werker

neue Werkzeuge aus dem Automaten holen und sofort weiterarbeiten«, so Kunz. Goede bestätigt: »Für ein Unternehmen ist es sicherlich nicht gut, wenn aufgrund von Werkzeugmangel Schichten ausfallen oder die Mitarbeiter lange auf Neubestellungen warten müssen.«

Nie mehr Maschinenstillstände

Mit den Werkzeugautomaten wird seitdem sichergestellt, dass der Betrieb werkzeugtechnisch niemals auf dem Trockenen sitzt. Die Software im System meldet sofort, wenn Werkzeuge zur Neige gehen, und verständigt den Ceratizit-Servicetechniker, der umgehend die Befüllung in die Wege leitet. Sollten durch unplanmäßig vermehrte Entnahmen kritische Füllstände entstehen, wird zudem eine Expresslieferung an das Unternehmen geschickt, die bereits am folgenden Werktag eintrifft – alles automatisch, ohne jegliches Zutun des Kunden. Maschinenstillstände aufgrund fehlender Werkzeuge gehören mit dieser Lösung der Vergangenheit an. Olaf Helmert sieht aber noch weitere Vorteile: »Der Automat ist ein Konsignationslager, die Ware bleibt also Eigentum des Werkzeugherstellers, bis wir sie entnehmen. Dadurch entstehen uns keine Beschaffungs- und Lagerkosten. Außerdem können wir anhand der Entnahmen sehr übersichtliche Statistiken und Diagramme erstellen, die uns detaillierten Aufschluss über unsere Werkzeugkosten geben.« Michael Goede, Olaf Helmert und das gesamte MWG-Team sind sich sicher: Produktivität und Effizienz werden durch den Einsatz der beiden Werkzeugausgabesysteme nach vorn geschoben. »Wer sich als Dienstleister für Fertigungsteile im Markt bewegt, der hat keine Zeit und muss auch dem internationalen Wettbewerb standhalten können. Das schaffst du nur mit Geschwindigkeit und Qualität«, ist sich Goede sicher. Für ihn sind daher zwei Faktoren entscheidend: eine unmittelbare Verfügbarkeit der Werkzeuge, aber auch deren Performance. Ein Werkzeug hat den Techniker besonders nachhaltig beeindruckt: die Hochvorschubfräser »A HFC«. »Diese werden von uns schon seit über zehn Jahren konsequent eingesetzt und laufen sehr gut. Für den Stahlbereich nutzen wir die »XOLT«-Wendeplatten zum Schruppen, mit denen wir beachtliche Zeitspanvolumen erreichen«, schwärmt der Geschäftsführer. Kein Wunder also, dass diese Platten auch in hohen Stückzahlen in den Werkzeugausgabeautomaten zur Verfügung stehen. Beim Bohren schwört Goede auf die »WNT«-Bohrer der »WTX«-Reihe. MWG hat auch in Zukunft noch viel vor und will sich überall dort, wo Zerspanung gefordert wird, engagieren. Jüngst wurden über 1,3 Millionen Euro in einen Neubau mit 1000 Quadratmetern für die Großzerspanung investiert, der dem Unternehmen neue Strukturen und Möglichkeiten eröffnet. Auch durch geplante Investitionen im größeren 5-Achs-Bereich und mit der Anschaffung einer weiteren Großdrehmaschine mit einer Drehmöglichkeit von bis zu drei Metern will sich das Unternehmen noch breiter aufstellen, um die umfangreichen Dienstleistungen weiter auszubauen.

Hersteller aus dieser Kategorie

ZCC Cutting Tools Europe GmbH

Wanheimer Str. 57

D-40472 Düsseldorf

0211 989240-0

info@zccct-europe.com

www.zccct-europe.com

[Firmenprofil ansehen](#)
