

Michael Feilner, geschäftsführender Gesellschafter Feiler GmbH



Bernd Katzenmeier, Geschäftsführer Katzenmeier Maschinen-Service GmbH

Die Haas UMC-750 ist ein Fünf-Achsen-Bearbeitungszentrum mit einem integrierten Zwei-Achsen-Dreh-/Schwenktisch.

„... sind extrem zufrieden.“

von **HELMUT ANGELI** Es wird so viel über ein gutes Preis-Leistungsverhältnis schwadroniert, dass man dies schon gar nicht mehr hören mag. Viel für wenig Geld ist zudem oft mit Einbußen an Qualität gleichzusetzen. Das aber muss nicht sein. Wer auf Werkzeugmaschinen ‚made by Haas‘ setzt, bekommt mehr als nur einen ehrlichen Gegenwert für sein Geld. Das zumindest ist die Erfahrung bei dem Lohnbetrieb Feiler GmbH.

Wer wie Michael Feiler schon von Kindesbeinen an erlebt, wie im Keller des elterlichen Wohnhauses eine kleine Produktion (Balkongeländer, Rollläden, Zäune aus Kunststoff) betrieben wird, dem ist das Unternehmertum irgendwie schon in die Wiege gelegt worden. Für ihn und seinen Bruder war eine Mitarbeit im elterlichen Betrieb denn auch völlig normal und selbst während seiner Ausbildung zum Feinmechaniker und später zum Maschinenbautechniker arbeitete er im Familienunternehmen mit. Nach Abschluss seines Studiums 1988 übernahm Michael Feiler erst die Position eines Produktionsleiters und ein Jahr später die eines geschäftsführenden Gesellschafters.

Eine Lohndreherei wird zum Frässpzialisten

Mit der Umfirmierung in die Feiler GmbH 1989 wandelte sich dann auch das zentrale Geschäftsfeld – vom Vertrieb und der Montage von Kunststoffprodukten hin zum Lohnbetrieb für Drehteile. Michael Feiler: „Die ursprüngliche Maschinenausstattung beschränkte sich auf eine Emco im Keller und eine Weiler CNC mit Stangenlader in der darüber liegenden Garage. Aber schon bald wurde von Kundenseite der Wunsch an uns herangetragen, dass wir neben den Dreh- auch Frästeile liefern.“ Eine Anfrage, die den Vorstellungen von Michael Feiler doch sehr entgegenkam, denn das Wettbewerbsumfeld Lohndrehereien ließ kaum Spielraum für langfristiges Wachstum. Schon bald

zeigte es sich, wie richtig er mit dieser Einschätzung lag, denn die Nachfrage nach Fräsbearbeitungen nahm ständig zu und führte letztendlich dazu, dass man sich 1994 zum Bau einer eigenen Produktionshalle mit 450 m² entschloss. Michael Feiler: „Als wir mit damals zehn Mitarbeitern und dem vorhandenen Maschinenpark in die neue Halle umzogen, konnten wir uns nicht wirklich vorstellen, dass wir die vorhandene Fläche einmal auch auslasten würden.“ Aber schon sehr schnell wurde alles wieder zu eng. So wurde 2004 eine zweite und 2009 eine dritte Halle angebaut. Heute beschäftigt die Feiler GmbH 18 Mitarbeiter, die insgesamt 16 Bearbeitungszentren betreiben. Das wiederum belegt, dass die ursprünglich dominierende Drehtechnik längst ad acta gelegt ist und sich alles auf den Bereich Fräsen, hier vor allem Aluminiumbearbeitung, konzentriert.

Maschinen haben alle Erwartungen übererfüllt

Übrigens gab es beim Bau der letzten Halle genügend Stimmen, die im Umfeld der Krise 2009 dazu rieten, den Bau doch zu stoppen. Aber in Absprache mit seinem Bruder Stefan, der seit 1992 für die Geschäftsfelder Einkauf und Vertrieb verantwortlich ist, setzte Michael Feiler auf ein baldiges Ende der Krise, baute die Halle inklusive Klimatisierung und Photovoltaikanlage fertig und entließ auch keinen Mitarbeiter. Die unausweichliche Kurzarbeit war gerade einmal zwei Wochen vorbei, da wurde schon wieder Schichtbetrieb aufgenommen und nach fünf Wo-



Von den 16 Bearbeitungszentren bei der Feiler GmbH kommen inzwischen neun von Haas Automation.



Auch die Haas-eigene CNC-Steuerung bekommt von den Mitarbeitern absolute Bestnoten.

chen wurde wieder in drei Schichten produziert. Wobei in der ersten Schicht vor allem Einzelteile und Kleinserien hergestellt werden, gegen Nachmittag werden dann die Serien gerüstet, die wiederum in der dritten Schicht mit kleiner Besetzung abgearbeitet werden.

Von den angesprochenen 16 Bearbeitungszentren kommen neun von Haas Automation. Warum, erläutert der Geschäftsführer so: „Bei den ersten Haas-Maschinen waren wir auf der Suche nach kompakten, sehr schnellen und zuverlässigen Zentren, die natürlich auch nicht zu teuer sein sollten. Durch Mundpropaganda kamen wir auf die Haas MiniMill. Ich habe mir die Maschinen angesehen und zudem im Internet recherchiert. Nachdem alles sehr positiv klang, haben wir uns die erste Haas ins Haus geholt.“ Auch im Nachhinein eine absolut richtige Wahl: „Die Maschinen haben alle unsere Erwartungen übererfüllt, so dass wir seit dieser Zeit überzeugte Haas-Kunden sind und inzwischen neun Haas-Zentren im Einsatz haben, darunter mit einer VF 4 SS mit Schwenkbrücke und der UMC-750 auch zwei 5-Achsenmaschinen.“

5-Achsbearbeitung sorgt für mehr Produktivität

Und das ist nötig, denn: „Die Kundenteile werden immer anspruchsvoller. Überall wird versucht, möglichst viele Funktionen in die Bauteile zu integrieren. Früher konnten wir manche Anfragen mangels Ausrüstung deshalb erst gar nicht bedienen. Mit der Fünf-Achsen-Bearbeitung passiert uns das nicht mehr. Speziell mit der UMC-750 können wir alle Teile wirtschaftlich herstellen. Und das vor allem genauer als mit der herkömmlichen Bearbeitung, denn wir können in einer Spannlage die Teile fertig bearbeiten und mit jedem Umspannen erhöht sich logischerweise die Fehlerquote. Zudem konnten bei manchen Teilen die Bearbeitungszeiten um 50 Prozent reduziert werden, von der Minimierung der Durchlaufzeit einmal ganz zu schweigen.“ Und weiter: „Selbst bei Kundenteilen, die problemlos auch auf einer Drei- oder Vierachsmaschine hergestellt werden könnten, bringt die Bearbeitung auf der UMC deutliche Rationalisierungsmöglichkeiten.“ Geliefert wurde die UMC-750 von der Katzenmeier Maschinen-Service GmbH. Geschäftsführer Bernd Katzenmeier zu den Eckdaten der UMC-750: „Die Haas UMC-750 ist ein Fünf-Achsen-Bearbeitungszentrum mit Verfahr-

wegen von 762 x 508 x 508 mm und einem integrierten Zwei-Achsen-Dreh-/Schwenktisch. Sie ist mit einem Inline-Direktantrieb mit SK-40-Spindel für 12.000 min⁻¹ sowie einem 22,4 kW Vektorantrieb ausgerüstet und besitzt in der Grundausstattung einen seitlich angeordneten Werkzeugwechsler mit 40 Plätzen und optional Innenkühlung bis 68 bar. Zudem bietet sie einen relativ großen Arbeitsraum, das heißt, es gibt nur sehr wenig Störkonturen in der Maschine.“

Guter Service ist wichtiges Kauf-Kriterium

Zur vierten und fünften Achse: „Der 630 x 500 mm Dreh-/Schwenktisch der UMC-750 besitzt T-Standardnuten sowie eine hochpräzise Führungsbohrung für vielseitige Aufspannmöglichkeiten. Mit einem Schwenkwinkel von +110 bis -35 Grad und einer 360°-Rotation gewährleistet der Tisch einen herausragenden Werkzeugabstand und erlaubt die Bearbeitung großer Teile. Der Tisch kann somit Werkstücke in fast jedem beliebigen Winkel zur fünfseitigen (3 + 2) Bearbeitung positionieren beziehungsweise eine simultane 5-Achsen-Bewegung für die bahngesteuerte Bearbeitung und komplexe Abläufe ausführen.“

Klingt alles wirklich gut, bleibt die Frage nach der Qualität des Service. Michael Feiler: „Für uns als kleines Unternehmen ist ein schneller Service schon fast überlebenswichtig. Firmen in unserer Größenordnung können nicht wochenlang auf einen Servicetechniker oder ein Ersatzteil warten. Mit den Haas-Maschinen hatten wir bislang zwar noch keine größeren Probleme, wenn aber etwas gebraucht wird, dann sind unsere Erfahrungen durchweg sehr positiv. Dazu nur ein kleines Beispiel: Vor wenigen Wochen ist an einer der Maschinen ein Schlauch geplatzt. Ich habe am Nachmittag angerufen und am nächsten Morgen um acht Uhr stand der Servicemitarbeiter mit dem Ersatzteil vor der Tür und bereits um 10 Uhr lief die Maschine wieder.“

Alle Servicemitarbeiter vom Hersteller zertifiziert

Dazu Bernd Katzenmeier: „Das ist eine Stärke der Haas-Organisation. Über die HFO's sind wir immer relativ nahe am Kunden, sprich in einem Umkreis von weniger als 200 Kilometer und haben zudem eine Standardausrüstung in den Servicefahrzeugen, mit der sich um die 90 Prozent



Der Tisch kann Werkstücke in fast jedem beliebigen Winkel positionieren und so für ideale Bearbeitungslagen sorgen.

Fortschrittliche Ausrüstung in der Qualitätssicherung ist für einen modernen Lohnbetrieb eine absolute Selbstverständlichkeit.

aller Einsätze abdecken lassen. Und: Alle Haas-Service-mitarbeiter sind vom Hersteller geschult und zertifiziert. Durch das Baukastenprinzip sind viele Komponenten – sprich Haas-Gleichteileprinzip – identisch, inklusive der Haas-eigenen Steuerung.“

Zu den Kritikpunkten, die immer wieder im Zusammenhang mit Haas-Maschinen genannt werden. Beispiele Langzeitgenauigkeit und -zuverlässigkeit. Zu Recht? Dazu Michael Feiler: „Seit 2007 haben wir Haas Maschinen im Einsatz und das in aller Regel im Drei-Schicht-Betrieb.

Wir haben bis heute keine Anzeichen für nachlassende Präzision feststellen können.“ Und zur Zuverlässigkeit: „Wir haben beispielsweise auf einer der Maschinen bislang über 1,8 Millionen Werkzeugwechsel und das, ohne ein Teil austauschen zu müssen. Ich muss sagen, wir sind mit den Haas-Maschinen extrem zufrieden.“ ■

www.feiler-cnc.de

www.katzenmeier-cnc.de

www.haascnc.com