



Bild 3 und 4: Die Absaugung funktioniert hier ausgezeichnet.

ne, denn nach Auskunft von Reinhard Weiß, Geschäftsführer der WOtec Werkzeugmaschinen und damit Projektpartner des Unternehmens, ist diese Maschine derzeit die einzige am Markt, die als 3-Achsen-Maschine mit festem Maschinentisch alternativ auf 5-Achsen umgestellt werden kann: „Zunächst ist noch was zur Absaugung sagen: Sie funktioniert sowohl bei Grafit wie auch bei der Minimalmengenschmierung. Zur Maschine: Hat der Kunde schwere Werkstücke, arbeitet er mit dem Festtisch.

Bei erforderlicher 5-Achsenbearbeitung kann die Maschine innerhalb von nur 15 Minuten umgerüstet und mit der vierten und fünften Achse betrieben werden. Das Unternehmen Möderer hat die 3-Achsen-Maschine gewählt, die also jederzeit nachgerüstet werden kann.“ Von den kürzeren Durchlauf- und Lieferzeiten sowie der höheren Präzision und den besseren Oberflächen profitieren auch die Kunden. Als Formenbau für die Automobil-, Sanitär-, Haushaltswaren – und Kosmetik-Industrie sieht Norbert Neubauer die Stärken bei Sichtteilen. Neben den bereits erwähnten Vorteilen, die sich durch die Umstellung bzw. Investition ergaben, zählen zu den elementaren Fakten für Georg Weinmann die Wertschöp-

fung der zugekauften Elektroden, die ins Haus geholt wurden: „Bislang haben wir Grafit oder sehr diffizile Sachen vergeben. Oder aber wir haben Elektroden aus mehreren Einzelteilen gefertigt. Das heißt, unsere Umstellung von Kupfer auf Grafit bringt uns konkret bis zu 50 Prozent Einsparung. Dass wir die Grafitelektroden jetzt selbst anfertigen nochmals zirka 25 Prozent. Zwischenzeitlich werden bei uns durch die HSC-Fräsmaschine bis zu 98 Prozent

aller Elektroden aus Grafit hergestellt.“ Norbert Neubauer sieht weitere Vorteile darin, dass keine Abhängigkeit mehr zu Lieferanten besteht und erhebliche Zeiteinsparungen im Transfer von Daten etc. stattfinden. Zudem erreichen die Leinburger Werkzeugbauer auf der HSC-Fräsmaschine Genauigkeiten von einem Hundertstel Millimeter. Alles in allem zeigt das Beispiel des Unternehmens also, wie lukrativ die Umstellung auf Grafit sein kann.



Bild 5: Nach der HSC-Fräsmaschine wurde innerhalb kürzester Zeit in eine Senkerodiermaschine Gantry 800 investiert. (Werkbilder: Möderer Werkzeug- und Formenbau, Leinburg)