**HELLER WerkTage 2015**

**Klare Position zur Komplettbearbeitung und zur „Lifetime Productivity“**

*Bearbeitungszentren müssen den aktuellen Ansprüchen gerecht werden und über ihre gesamte Lebensdauer effizient, flexibel und produktiv sein. Diese klare Position von HELLER stand auch an den WerkTagen 2015 unter dem Titel „Lifetime Productivity“ im Vordergrund. Mit insgesamt sechs Bearbeitungszentren unter Span, attraktiven Podiumsdiskussionen sowie Werksführungen präsentierten die Nürtinger Maschinenbauer sehr eindrucksvoll wie Qualität entsteht, gelebt und gesichert wird.*

Es waren über 800 Gäste aus 20 Ländern, die sich in Nürtingen über bewährte und innovative Lösungen informieren wollten. Einen verstärkten Zuspruch konnte man vom 17. bis 19. Juni 2015 vor allem aus den osteuropäischen Ländern, wie Slowenien, Tschechien, Kroatien oder Polen feststellen. Auch in diesem Jahr ging es in Nürtingen wieder um die HELLER Gene: Produktivität, Wirtschaftlichkeit und dieses Mal vor allem um Flexibilität, denn die Komplettbearbeitung stand im Vordergrund. Deutlich wurde das mit der gesamten Bandbreite an Bearbeitungszentren für die 4-Achs-, die 5-Seiten- sowie die simultane 5-Achs-Bearbeitung und die Komplettbearbeitung anhand von praxisnahen Bearbeitungsbeispielen. Wie Produktivität und Genauigkeit beim „Combined Processing“ zu vereinen sind, präsentierte HELLER beispielsweise mit den 5-Achs-Fräs-Drehzentren CT 6000 mit einer unteräquatorialen Bearbeitung komplexer Formen, mit dem CP 4000 durch das Fräsen und Drehen bis ans Limit oder auch dem CP 8000 anhand der Vor- und Feinbearbeitung einer Schwenkwelle. Wie unterschiedlich sich die Anforderungen in der Praxis gestalten, zeigten allerdings auch die Podiumsdiskussionen mit Anwendern. Beim Unternehmen Hansgrohe SE, als weltweit führender Hersteller von Mischern und Brausen, waren beispielsweise „4-Achs-Bearbeitungszentren, mit hoher Verfügbarkeit und Flexibilität für Badevergnügen und Entspannung pur“ das Thema. Wurden bei Hansgrohe beispielsweise 1995 noch 60 unterschiedliche Varianten von Mischern in großen Stückzahlen gefertigt, sind das heute bereits 250 mit Losgrößen zwischen 100 und 1.500 Stück. Diese geringeren Losgrößen bei einer deutlich höheren Variantenvielfalt mit gleichzeitig kurzfristigen Lieferterminen bestimmen heute in Schiltach die Fertigung. Bewältigt wird das mit sechs HELLER Bearbeitungszentren H 2000, die nach Auskunft der Verantwortlichen nahezu ideal zum Produktportfolio und den Fertigungsstrategien passen. Ideal deshalb, weil die Achsen stabil ausgelegt sind und die Maschinen mit 80 Werkzeugplätzen im Magazin bereits im Standard völlig ausreichend ausgestattet sind. So lässt sich bei laufender Produktion eine große Variantenvielfalt einspielen. Außerdem benötigt an in Schiltach nicht unbedingt eine hohe Stabilität oder ein hohes Zerspanvolumen. Aber häufig bearbeitet man in den oberen Raumwinkeln und da sind die stabilen Verhältnisse zwingend erforderlich. Im Gespräch mit dem Unternehmen Power-Hydraulik GmbH in Sulz/Neckar ging es dagegen um „Innovative und zuverlässige Bearbeitung von Hydraulikblöcken mit sportlichen Schnittwerten“. Für Geschäftsführerin Carina Schlagenhauf nimmt auch in der Hydraulik-Branche die Komplettbearbeitung inzwischen eine zentrale Rolle ein: „Der Trend hin zu Komplettlösungen ist unverkennbar, denn es hat sich in den letzten Jahren gezeigt, dass eine Erweiterung des Produktprogramms zu mehr Wettbewerbsfähigkeit führt. Um solch zusätzliche Kapazitäten zu schaffen, haben wir beispielsweise in der Fertigung die Produktivität, Prozesssicherheit und Flexibilität enorm forciert. Um den Ansprüchen gerecht zu werden, müssen einerseits das Know-how und die Erfahrung zu Verfügung stehen. Andererseits geht das natürlich nur mit dem entsprechenden Equipment. Das heißt, es ist wichtig, die Möglichkeiten und Leistungsgrenzen der Maschinen zu kennen, um so auch zusätzliche Kapazitäten zu schaffen.“

Diese Meinung vertritt auch das Unternehmen ELHA-MASCHINENBAU Liemke KG in Hövelhof. Nun mag man als Maschinenhersteller die Fertigung etwas differenzierter sehen, den Anforderungen entsprechend aber war man sich mit den Anwendern einig: „Stabilität und Präzision als Anforderungskriterien für die beste technische 5-Achs-Lösung“. Für die Fertigung von Mehrspindelköpfen wurde deshalb in ein HELLER Bearbeitungszentrum MCH 350-C investiert. Wie die Erfahrung zeigt, sind darauf ein präzises Schruppen sowie das Schlichten mit Qualitäten, vergleichbar mit einem Lehrenbohrwerk, möglich.

**Kompetenz mit Transparenz ergänzt**

Ob das Honen auf Bearbeitungszentren mit dem integrierten HELLER Planzugsystem, ob Leistung und Drehmoment für anspruchsvollste Schwerzerspanung oder die perfekte Oberfläche durch simultane 5-Achs-Schlichtbearbeitung, die WerkTage waren in Nürtingen einmal mehr ein Ereignis, bei dem sich die Gäste einig waren: Die Reise hat sich gelohnt. Ergänzt wurde das Rahmenprogramm durch Werksführungen, die Einblicke in die Applikationsmontagen, die Fertigung und die Baugruppenmontage sowie in die Großteile-Fertigung und in die Endmontage der Bearbeitungszentren gaben. Im Vordergrund standen dabei die neu gestaltene Komponentenreparatur bei HELLER sowie das 5-Achs-Bearbeitungszentrum FP 16000, das demnächst in der Fertigung in Betrieb genommen wird. Nicht zuletzt gab es erstmals eine Führung mit den Themenschwerpunkten Qualifizierung, Aus- und Weiterbildung sowie die Präsentation des „neuen“ HELLER ProfiTrainers, einem originalgetreuen und voll funktionsfähigen Modell einer CNC-gesteuerten Werkzeugmaschine. Abgerundet wurde die Veranstaltung mit einem abwechslungsreichen Rahmenprogramm sowie mit einer Ausstellung von zahlreichen Automatisierungspartnern und Dienstleistern für Finanzierungsfragen. Damit wurden die HELLER WerkTage wie erwartet auch 2015 wieder zu einem Erlebnis, bei dem sich die internationalen Besucher überzeugen konnten, dass bei HELLER Qualität entsteht, gelebt und gesichert wird.

***Abdruck honorarfrei, Belegexemplar erbeten an:***

*Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH*

*Abt. Marketing, Marcus Kurringer*

*Gebrüder-Heller-Straße 15*

*72622 Nürtingen*

*Belege gerne auch als pdf-Datei*

*an marcus.kurringer@heller.biz*