

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH

Presseinformation

dü

FHB GmbH und Citizen Machinery Europe GmbH:

hü

**Mit Hightech und Knowhow
Drehteile „in Fassung“ bringen**

uz

Simultanbearbeitung kappt die Zykluszeiten

vo

1 So beschaulich, wie es
2 scheint, geht es in Gutach
3 nicht zu: Eine hohe Dichte an
4 Industriebetrieben prägt den
5 Ort im Schwarzwald. Man
6 spürt: Hier sind Qualität und
7 Präzision daheim – auch bei
8 der Fassondreherei Hermann
9 Blum (FHB GmbH). Seit fast
10 70 Jahren sticht sie mit
11 sicherem Gespür für die
12 Bedürfnisse des Marktes und
13 die Anforderungen der
14 Kunden heraus. Ein
15 Drehmaschinenpark auf dem
16 neusten Stand der Technik
17 bildet zusammen mit gut
18 ausgebildetem Personal die
19 Grundlage einer effizienten
20 Produktion auf Spitzen-
21 niveau.

tx

22 1948 von Hermann Blum senior
23 in Gutach gegründet, wurde
24 damals noch in der Scheune
25 des Wohnhauses auf konventi-
26 onellen Drehmaschinen gefert-
27 igt. Heute, unter der Ge-
28 schäftsführung von Dipl.-Wirt.-
29 Ing. (FH) Thomas Albrecht, ist

Pressekontakt:

KSKOMM GmbH & Co. KG

Jahnstraße 13

56235 Ransbach-Baumbach

Deutschland

Tel.: +49 2623 900780

Fax: +49 2623 900778

ks@kskomm.de

Datum: 13.02.18

Artikel Id.-Nr.: 643_6196

Seiten: 14

Anzahl Zeichen: 9106

Zur Veröffentlichung frei bis:

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH

30 die Produktionshalle gut gefüllt
31 mit Hightech-Automaten, die
32 Losgrößen von 1.000 bis
33 30.000 Drehteilen effizient und
34 nach höchsten Qualitätsstan-
35 dards fertigen. Hermann Blum
36 junior, der das Unternehmen
37 1972 nach dem Tod seines
38 Vaters übernahm, erinnert sich:
39 „Ich war damals Anfang 20,
40 hatte das Einrichten von Dreh-
41 automaten gelernt. Zuerst ar-
42 beitete ich neben meiner regu-
43 lären Arbeit am Abend, nach
44 einem halben Jahr halbtags
45 und schließlich in Vollzeit.
46 Hauptsächlich waren es DIN-
47 Teile, Kegel- und Zylinderstifte,
48 die wir fertigten und über den
49 Handel vertrieben.“

50 Waren damals noch Ring- oder
51 Kurvendrehautomaten Stand
52 der Technik, kam 1998 die ers-
53 te CNC-gesteuerte Drehma-
54 schine in den Betrieb: der
55 Langdreher Citizen B12. „Zum
56 Einstieg wollten wir eine einfach
57 zu bedienende und dennoch
58 robuste und leistungsfähige
59 Lösung – da bot sich die B12
60 an“, so Hermann Blum. Davon
61 kamen insgesamt vier in die
62 Fertigung.

63 **Eine kleine Revolution**

64 „Ich erinnere mich noch gut an
65 das erste Produkt, das wir auf
66 der Citizen B12 gefertigt haben.
67 Es war ein Edelstahlteil mit 10
68 mm Bund, angedreht auf 8 mm
69 mit einem Einstich. Vorher ha-
70 ben wir diese Teile auf einer
71 konventionellen Maschine ge-
72 macht. Und was war das Prob-
73 lem? Wir hatten immer einen
74 Abstechbutzen, da es ja keine
75 Gegenspindel gab“, so Her-
76 mann Blum. Die Nacharbeit war
77 der eigentliche Aufwand: Die
78 Teile mussten von Hand nach-

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH

79 gearbeitet werden. Ganz an-
80 ders bei der CNC-Maschine
81 B12. „Durch den Einsatz der
82 Synchron-Abgreifspindel kippte
83 das Teil nicht mehr weg und
84 war im Ergebnis dann ‚butzen-
85 frei‘ abgestochen. Qualitätsmä-
86 ßig – gerade bei Edelstahl oder
87 anderem Schwerzerspanbarem
88 – war das schon eine kleine
89 Revolution“, erinnert sich Her-
90 mann Blum mit einem Lachen.

91 Ab da ging die Entwicklung
92 rasch voran, und es kamen
93 bald neue Maschinen von Citi-
94 zen hinzu, zum Beispiel die
95 Cincom L20 sowie die Cincom
96 L32. „Sie erweiterten zum einen
97 die Durchmesserbereiche auf
98 20 und 32 mm, zum anderen
99 spreizten sie das mögliche Teil-
100 spektrum, da sie unter anderem
101 mit angetriebenen Querwerk-
102 zeugen arbeiteten“, erläutert
103 Thomas Albrecht. Gerade für
104 anspruchsvolle Branchen wie
105 die Medizingeräteindustrie oder
106 den Maschinenbau sowie die
107 Steuerungs- und Regeltechnik
108 sind komplexe Teile mit engen
109 Toleranzen und nicht diskutier-
110 barer Qualität verlangt. Zwei
111 führende Bürostuhlhersteller
112 schwören auf das Knowhow
113 aus Gutach: Für die Verstell-
114 mechanik liefert FHB eine
115 Sechskantwelle mit Bohrung
116 und zwei Einstichen – von der
117 Maschine direkt ans Ferti-
118 gungsband des Herstellers.

119 **Wachsender Maschinenpark,** 120 **gesteigerte Effizienz**

121 „Nach der L-Serie von Citizen
122 kam der nächste Innovations-
123 schub mit den M-Maschinen.
124 Wir hatten eine der ersten M32-
125 VIII in Deutschland. Sie war
126 ausgerüstet mit einem Revol-
127 ver, was bisher aus Stabilitäts-

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH

128 gründen auf einem Langdreher
129 nicht möglich war, und hatte
130 eine schwenkbare B-Achse“, so
131 Thomas Albrecht. Bis zu 64
132 Möglichkeiten, Werkzeuge zu
133 bestücken, eröffnen enorme
134 Möglichkeiten. Die Rückseiten-
135 bearbeitung über drei Achsen
136 X,Y,Z gibt es sozusagen „on
137 Top“ dazu. Für Martin Moser,
138 seit 2011 Technischer Leiter
139 bei FHB, kam die M32 zur rech-
140 ten Zeit: „Wir hatten damals ein
141 Teil aus 42CroMo mit einer 120
142 mm Bohrung für einen Motor-
143 radhersteller zu fertigen. Wie
144 immer in solchen Fällen wand-
145 ten wir uns an Mike Schirmaier
146 von Citizen, um zu beratschla-
147 gen, welche Maschine sich für
148 solche Herausforderungen eig-
149 nen würde.“

150 Die Entscheidung für die M32
151 hat FHB nicht bereut, im Ge-
152 genteil. „Dass der Langdreher
153 insbesondere als Nebenzeiten-
154 Killer bekannt ist, bewahrheite-
155 te sich auch bei FHB sehr deut-
156 lich. Simultanbearbeitung lautet
157 in diesem Fall das Zauberwort“,
158 ergänzt Mike Schirmaier, Ver-
159 triebsmitarbeiter der Citizen
160 Machinery Europe GmbH. Die
161 Zusammenarbeit mit FHB ist
162 geprägt von Offenheit und bei-
163 derseitigem Vertrauen. Dazu
164 Thomas Albrecht: „Wir pflegen
165 langfristige Partnerschaften, mit
166 unseren Kunden wie mit unse-
167 ren Technologiezulieferern. Bei
168 Citizen und Mike Schirmaier
169 zeigt sich das in besonderem
170 Maße, da er weniger typischer
171 Verkäufer sondern vielmehr
172 kompetenter Berater ist. Von
173 daher nehmen wir ihn gerne
174 schon von der Zeichnung an
175 mit ins Boot. Durch den guten
176 Kontakt sind wir immer über
177 neue Entwicklungen von Ma-
178 schinenseite informiert und

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH

179 können Wünsche und Anre-
180 gungen an künftige Maschi-
181 nengenerationen mit einbrin-
182 gen.“

183 **Moderner Maschinenpark** 184 **im steten Wechsel**

185 Seit 2015 erweitern eine zweite
186 Cincom M32 sowie eine Cin-
187 com M16 die Produktionsmög-
188 lichkeiten. FHB hält seinen Ma-
189 schinenpark modern, so dass
190 pro Jahr zwei oder mehr Ma-
191 schinen gegen leistungsfähige-
192 re Varianten ausgetauscht wer-
193 den. „Als Citizen sein LFV (Low
194 frequency vibration cutting)
195 vorstellte, dachten wir gleich an
196 eine aktuelle Herausforderung,
197 und zwar Wellen für aggressive
198 Medien. Dort werden oft Edel-
199 stähle gefahren, die nicht gera-
200 de Drehers Liebling sind“, so
201 Thomas Albrecht.

202 Hauptproblem sind die Späne,
203 die schlecht oder gar nicht bre-
204 chen, was häufige Maschinen-
205 stopps bedingt – auf Kosten der
206 Laufleistung. Martin Moser:
207 „Also orderten wir die neue
208 Cincom L20 LFV, die tatsäch-
209 lich den erhofften Erfolg brach-
210 te. Allerdings dürfen wir nicht
211 verschweigen, dass LFV pro-
212 zessbedingt zuerst einmal die
213 Bearbeitungszeit des Werk-
214 stücks verlängert. Parallel fallen
215 dafür jedoch die häufigen
216 Stopps zum manuellen
217 Entspänen der Werkzeuge und
218 des Maschinenraums einfach
219 weg. Unter diesen Umständen
220 lohnt es sich, nicht nur die
221 Stückzeit, sondern die Ge-
222 samtauslastung der Maschine
223 mit in die Effizienzrechnung
224 einzubeziehen. Abschließend
225 stellen wir fest, dass der Werk-
226 zeugverschleiß reduziert wird,
227 gleichzeitig auch Qualität und

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH

228 Maßhaltigkeit der Teile mitunter
229 erheblich verbessert werden.“

230 FHB setzt im Lang- wie im
231 Kurzdrehen auf je zwei Herstel-
232 ler. „Somit hatten wir bei einem
233 Teil den direkten Vergleich zwi-
234 schen der Cincom L12 und
235 dem äquivalenten Modell eines
236 anderen namhaften Herstellers.
237 Die L12 brachte uns dabei 20
238 Prozent Stückzeitvorteil bei
239 gleichem Werkstück. Bedingt
240 durch den schnelleren Prozes-
241 sor sowie kürzere Verfahrenswege
242 bei der Cincom verkürzt sich
243 unsere „Span-zu-Span-Zeit“,
244 erläutert Thomas Albrecht.

245 **Schon bei der Entwicklung**
246 **mit im Boot**

247 Bei vielen Kunden sind Martin
248 Moser und Thomas Albrecht
249 schon ab der Zeichnung dabei
250 und können ihr Knowhow ein-
251 bringen und gegebenenfalls
252 noch im Vorfeld Einfluss neh-
253 men. „Unser Ziel ist die optima-
254 le Lösung für beide Seiten. So
255 hinterfragen wir zum Beispiel
256 die Toleranzgebung oder ande-
257 re Parameter des Werkstücks,
258 um Kosten bei der Fertigung
259 einzusparen, stets mit der Prä-
260 misse „So gut wie nötig“. Da-
261 nach geht es an die Musterteil-
262 le, Testphasen, Optimierungen
263 – so lange, bis der Kunde die
264 Gewissheit hat, seine Teile in
265 der Qualität zu bekommen, die
266 er sich wünscht. Und zwar zum
267 guten Preis in akzeptabler Zeit“,
268 erklärt Thomas Albrecht.

269 **Ausblick: Komplexere Teile,**
270 **anspruchsvollere Materialien**

271 Der Trend geht allgemein zu
272 komplexeren Drehteilen und
273 schwerer zerspanbaren Materi-

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH

274 alien. Einfache Drehteile fallen
275 immer öfter weg, da müssen
276 sich Unternehmen mehr und
277 mehr nach Nischen umscha-
278 en. „So bearbeiten wir bei-
279 spielsweise den thermoplasti-
280 schen Kunststoff PEEK
281 (Polyetheretherketon), für den
282 wir unter anderem eine separa-
283 te Waschanlage angeschafft
284 haben, um den Standards der
285 Medizintechnik zu entsprechen.
286 Außerdem erweitern wir den
287 Fokus mehr in Richtung kleiner
288 Baugruppen oder suchen nach
289 Lösungen für die Verzahnung.
290 Sollten beispielsweise neue
291 anspruchsvolle Materialien ge-
292 fragt sein, haben wir das
293 Equipment und Wissen, wie
294 ihnen beizukommen ist. Wir
295 wollen mehr bieten als ‚Zeich-
296 nung rein, Angebot raus‘ – die-
297 ses Feld überlassen wir gerne
298 anderen“, resümiert Thomas
299 Albrecht.

300 **Weitere Informationen:**

301 **Citizen Machinery Europe GmbH**
302 Mettinger Straße 11
303 73728 Esslingen
304 Deutschland

305 **Markus Reissig**
306 Prokurist
307 Leiter Service und Technik

308 Tel.: +49 711 3906-146
309 Fax: +49 711 3906-306
310 E-Mail: markus.reissig@cme.citizen.de
311 www.citizen.de

312 **Ansprechpartner Österreich:**

313 **Capro Werkzeugmaschinen**
314 **und Service GmbH**
315 Bundesstraße 1
316 7531 Kemetten
317 Österreich

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH

318 Tel.: +43 3352 20124
319 Fax: +43 3352 20125
320 E-Mail: capro@aon.at

321 **Ansprechpartner Schweiz**
322 **(für Cincom):**

323 **Suvema AG**
324 **Werkzeugmaschinen**
325 Grüttstraße 106
326 4562 Biberist
327 Schweiz

328 Tel.: +41 32 6744111
329 Fax: +41 32 6744110
330 E-Mail: info@suvema.ch
331 www.suvema.ch

332 **Ansprechpartner Schweiz**
333 **(für Miyano):**

334 **NEWEMAG AG**
335 Acherfang 8
336 6274 Eschenbach
337 Schweiz

338 Tel.: +41 41 7983100
339 Fax: +41 41 7901054
340 E-Mail: info@newemag.ch
341 www.newemag.ch

342 **Hinweis an die Redaktion:**
343 Text und Fotos können bei KSKOMM,
344 Tel.: +49 2623 900780,
345 E-Mail: ks@kskomm.de,
346 als Dateien angefordert werden.

bu



347

348

349

350

351

352

353

354

355

356

357

Foto 1: Das Teilespektrum bei der Fassondreherei Hermann Blum (FHB GmbH) aus Gutach ist breit gestreut. Medizingeräte, Maschinenbau, Steuer- und Regelungstechnik: Von einfach bis hochkomplex beherrscht das Unternehmen sämtliche Spielarten der Drehkunst.



358

359

360

361

362

363

Foto 2: Meist sind es Edelstähle, die bei FHB zerspannt werden. Aber auch PEEK-Kunststoffe oder Titan werden „in Fassung“ gebracht.

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH



364

365 ***Foto 3: Qualitätssicherung ist***
366 ***nicht nur für die Medizin-***
367 ***technik ein entscheidendes***
368 ***Kriterium. Die FHB GmbH ist***
369 ***DIN ISO 9001:2015***
370 ***rezertifiziert.***

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH



371

372

373

374

375

376

377

378

379

380

381

382

Foto 4: Schon von der Zeichnung an arbeiten FHB und die Citizen Machinery Europe GmbH zusammen (von links): Dipl. Wirt.-Ing. (FH) Thomas Albrecht, Geschäftsführer der FHB GmbH, Martin Moser, Technischer Leiter bei FHB, und Mike Schirmaier, Vertriebsbeauftragter der Citizen Machinery Europe GmbH.

CITIZEN MACHINERY EUROPE GMBH



383

384 ***Foto 5: Zwei Cincom M32***
385 ***leisten Schwerarbeit im***
386 ***Maschinenpark bei FHB. Kur-***
387 ***ze Zykluszeiten dank Simul-***
388 ***tanbearbeitung sind ihre***
389 ***Stärken.***



390

391 ***Foto 6: Ein typisches Werk-***
392 ***stück aus der Cincom M32:***
393 ***Komplexe Konturen, eine***
394 ***Querbohrung – abgestuft auf***
395 ***Durchmesser 0,25mm – alles***
396 ***in einer Aufspannung und mit***
397 ***kurzen Zykluszeiten.***

398

*Fotos: Citizen Machinery
Europe GmbH*

399