



## DAS RUND-UM-DIE-UHR-KONZEPT

**Bearbeitungszentren:** „Maschinen müssen laufen.“ Mit diesem Credo hält Walter Kreidler sein Unternehmen in der Erfolgsspur, auch in der Krise. Gearbeitet wird im Dreischichtbetrieb, zwei Bediener kümmern sich um sechs Maschinen. Prozesssicherheit wird groß geschrieben; auch deshalb setzt Kreidler beim Fräsen voll auf Heller.

Das Unternehmen Kreidler zählt mit 19 Mitarbeitern zu den kleinen bis mittleren Lohnfertigungsbetrieben. Auf Grund der Auslastung, dem Kundenkreis und dem Maschinenpark ging selbst die jüngste Wirtschaftskrise spurlos an dem CNC-

Fertigungsbetrieb vorüber. In Horb laufen die Maschinen sieben Tage die Woche, 24 Stunden am Tag.

Mittlerweile laufen im Fräsbereich zwanzig Maschinen von Heller. Ein neues Horizontalbearbeitungszentrum H 4000 kam letztes Jahr, eins vor sechs Wochen. Da kam ihm natürlich entgegen, dass er seit Jahren mit mehreren Bearbeitungszentren Heller MC 16 und der MCI 25 arbeitet und die Paletten zur H-Baureihe kompatibel sind. So liefen einerseits die Prozesse ohne Engpässe weiter und die Fertigung kann – je nach Auslastung – auf unterschiedliche Maschinen verlagert werden. Begeistert hatte ihn aber von Beginn an das Zerspanvolumen und die Dynamik der Maschine. Von der Qualität ist er ohnehin überzeugt: „Die Qualität und Zuverlässigkeit über die Jahre rechtfertigt auch, dass Maschinen von Heller viel-

leicht etwas kostenintensiver sind. Das heißt, für uns rechnet sich Heller allemal.“

Wenn man in Horb von Präzision spricht, ist das sicher nicht übertrieben. So sind die Zerspannungsspezialisten immer mit dabei, wenn es um hochkomplexe Bauteile aus dem Maschinenbau, der Zulieferer- und Automobilindustrie geht. Derzeit werden Gehäuse für 8- und 9-Gang-Getriebe gefertigt. Toleranzen von 0,02 mm oder Passungen im µm-Bereich sind da an der Tagesordnung. Besonders interessant ist in diesem Zusammenhang, dass die Fertigung in Horb nicht klimatisiert ist und die

### Auf einen Blick

#### CNC-Fertigungsbetrieb Kreidler

Das Unternehmen wurde 1977 gegründet und begann zunächst ausschließlich mit der Drehbearbeitung. Sieben Jahre später stieg man ins Fräsen ein. Heute beschäftigen sich 19 Facharbeiter mit der Fertigung komplexer Bauteile in nahezu allen Losgrößen für die Automobil- und Zulieferindustrie sowie den Maschinenbau.



**Präzise Dauerläufer:** Bei dem Gehäuse für das 8-Ganggetriebe liegen die Toleranzen innerhalb von wenigen Hundertstel mm; aufgrund der hohen Präzision der H 4000, aber auch durch die Erfahrung der Mitarbeiter ist das bei Kreidler kein Problem. Bilder: Heller





Bild: © Imageteam - Fotolia.com



lässigkeit führt. Zumindest gilt das für Maschinen von Heller. Die Leistungsdaten der Maschinen, deren Zuverlässigkeit oder auch die straffe Organisation bei Kreidler sind aber nur ein Teil des Erfolgs. Häufig sind auch Kunden aus der Automobil- und Zulieferindustrie oder dem Maschinenbau zu Gast, die selbst mit Maschinen von Heller fertigen. So steigt einerseits der Stellenwert der Lohnfertigung, andererseits schafft das Vertrauen hinsichtlich Zuverlässigkeit und Präzision. Ein großer Vorteil ist auch, dass man in Horb die Programme des Kunden fahren und innerhalb von 10 h die ersten Bauteile liefern kann.

Bei dieser Auftragsdichte stellt sich automatisch die Frage nach Automatisierung. Für Kreidler ist das allerdings kein Thema: „Wir haben nicht den Platz für Automatisierungslösungen. Unabhängig davon brauchen wir sie nicht. Bei uns bedienen zwei Mitarbeiter pro Schicht sechs Maschinen. Die Laufzeiten der Bauteile sind relativ lang und dadurch, dass die Maschinen so eng aneinander stehen, sind das für die Mitarbeiter kurze Wege.“

**Walter Kreidler: „Die Investition in eine Maschine muss man über Jahre sehen. Durch die Qualität und Zuverlässigkeit haben deshalb alle Heller-Maschinen einen wesentlichen Anteil an unserem Erfolg.“**

komplette Bearbeitung – soweit möglich – auf einer Maschine durchgeführt wird. Es wird also auf einer Maschine geschruppt und geschlichtet.

Mit Schruppen meint Kreidler, es „knallen“ lassen. Die mögliche Drehzahl von 10 000 min<sup>-1</sup> und ein Drehmoment von 242 Nm nutzt er bei einem Bauteil, um Vorschubgeschwindigkeiten von 780 mm/min und 3 mm Spantiefe zu fahren. Im Anschluss wird die Passung H6 auf der gleichen Maschine hergestellt. Auch Drehoperationen werden soweit wie möglich auf den H 4000 durchgeführt, denn ein Freund von Mehrfachspannungen ist er nicht.

Dass diese Präzision ohne Klimatisierung möglich ist, führt Kreidler auf die Maschinen und die Erfahrung der Mitarbeiter zurück. Die H 4000 erreicht die hohe Genauigkeit unter anderem durch die doppelt angetriebene Z-Achse, den dynamisch steifen, kurzen Gesamtaufbau der Arbeitseinheit und den wassergekühlten Spindelhal. Die Maschinen sind immer auf Betriebstemperatur, denn Kreidler vertritt die Meinung, dass der permanente Betrieb zu der Zuver-



Kreidler CNC-Fertigungsbetrieb,  
72160 Horb; Walter Kreidler, Tel.: 07451/4640,  
www.kreidler-cnc.de

Gebr. Heller Maschinenfabrik GmbH,  
72622 Nürtingen; Marcus Kurringer,  
Tel.: 07022/77-5683, E-Mail: info@heller.biz  
EMO Halle 12 Stand C04

**Profiwissen pur**

**Automatisierung: Fehlanzeige**

Bei der Auftragsdichte von Kreidler stellt sich zwangsläufig die Frage nach Automatisierung. Für Walter Kreidler ist das kein Thema: „Wir brauchen sie nicht. Bei uns bedienen zwei Mitarbeiter pro Schicht sechs Maschinen. Die Laufzeiten der Bauteile sind relativ lang, und wir haben kurze Wege“. Zudem müssen zahlreiche Bauteile aufgrund der geforderten Präzision von Hand gespannt werden. Ein weiterer Aspekt ist die Flexibilität. Nur in eine Maschine für ein bestimmtes Werkstück zu investieren, wäre für Walter Kreidler unvorstellbar. Zumal von der Kleinserie bis hin zu 100 000 Kurbelwellen nahezu jede Losgröße gefertigt wird.

**Innovationen Drehen**



**SUMOTURN**  
HEAVY DUTY LINE



**HELITURN LD**



**ISCAR CBN LINE**

**Besuchen Sie uns auf der EMO! Halle 4 Stand E30**

