

FÜR KUNDEN „AUF SCHICHT“

GDS-Schnellspannfutter sorgt bei Unicut für Effektivitätssprung.



Zusammen auf Schicht: Unicut-Schichtleiter Petr Kopecký, GDS-Anwendungstechnikerin Evrin Koçak und Unicut-Mitinhhaber Petr Inemann (v.l.)

Mit der Umstellung auf Spannmittel von GDS Präzision ist Unicut in Tschechien einen weiteren Schritt in Richtung Performancesteigerung und Perfektion gegangen. Rundlaufgenauigkeit, die Minimierbarkeit von Taumelfehlern, gute Dämpfungseigenschaften und die Reproduzierbarkeit der Ergebnisse haben Unicut Firmen-Mitinhhaber Petr Inemann letztlich dazu bewogen, sich in der Fertigung dauerhaft für Schnellspannfutter des Typs µGrind zu entscheiden – bestechend für ihn: die sorgsame Integrierung des GDS-Spannmittels vor Ort in die Prozesskette, die Rundum-Betreuung und eine lebenslange Servicegarantie von GDS.

Dem „Höher Schneller Weiter“ des Marktes, was da heißt: höhere Qualität, mehr Performance und Produktivität und das bei attraktiven Kosten – diesem Wettbewerbsdruck ist auch Petr Inemanns Unicut tag-

täglich ausgesetzt. Deshalb nahm er die Fertigungsprozesse in seinem Unternehmen genau unter die Lupe und entdeckte durchaus Stellschrauben, an denen noch effizient gedreht werden konnte, zum Beispiel an der Schnittstelle Maschine/Werkzeugrohling/Spannmittel. „Sichere und jederzeit reproduzierbare Ergebnisse sowie hohe Flexibilität der Werkzeuge in der Fertigung sind für uns entscheidende Faktoren, ja sogar überlebenswichtig“, stellt Inemann klar. Unicut ist in zwei Unternehmensbereiche aufgeteilt: auf der einen Seite ist das Unternehmen Nachschleifbetrieb, auf der anderen Seite Vollhartmetall-Sonderwerkzeugbauer, spezialisiert auf Form- und Scheibenfräser, Aufsteckfräser, Fräser für Kompositwerkstoffe, Stufenbohrer und Stufensenker. Das Unicut-Portfolio komplettiert ein Sortiment an Katalogwerkzeugen von speziellen Fräsern, die jederzeit verfügbar sind.

„Unsere Werkzeug-Produktion wuchs seit der Gründung 2007 zunächst aus Kleinserien, oft haben wir nur ein bis zwei Stück gebaut, die Nachfrage nach unseren Sonderlösungen stieg aber stetig an und momentan sind bei uns immer mehr, speziell an eine Bearbeitungsaufgabe angepasste, Werkzeuge gefragt“, fasst Inemann zusammen. Mitinhhaber Václav Diviš leitet die technische Entwicklung dieser Werkzeuge und brachte auch die Serie der Katalogwerkzeuge auf den Weg.

Beide Inhaber überlassen bei der Produktion von Werkzeugen nichts dem Zufall, d.h. Unicut trennt die VHM-Rohlinge auf das definierte Maß, bearbeitet die Stäbe mit einer Centerless-Schleifmaschine rund und arbeitet die geforderte Schneidengeometrie und die Freiflächen ein. Auf Kundenwunsch kann das Werkzeug noch beschichtet werden.

„Die Schnittstelle zwischen Maschine und Rohling ist besonders sensibel und die Exaktheit dort macht sich auch in der späteren Güte des Werkzeugs bemerkbar“, berichtet Inemann. Früher arbeiteten wir oft noch mit manuell arretierbaren Spannfuttern beim Schleifen, was zeitaufwändig und fehleranfällig war und nicht immer das gewünschte Ergebnis brachte. Letztendlich stand der Wunsch nach kürzeren Prozesszyklen und optimierten Abläufen schon länger im Raum, wir hatten aber noch nichts Passendes gefunden – bis wir von µ-Grind hörten und uns entschlossen, dies in diesem Frühjahr vollumfänglich auszutesten.“

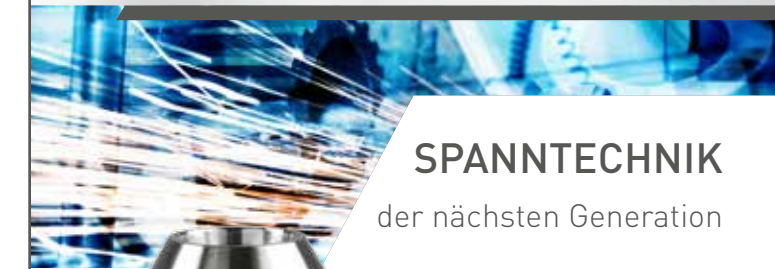
GDS vor Ort

Das richtige Spannmittel zu besitzen, in diesem Fall ein µGrind HPS, welches die Anforderungen an Genauigkeiten am Markt erfüllt, sei nach den Worten von Evrin Koçak aber nur die „halbe Miete“ für einen

DIE SCHNITTSTELLE ZWISCHEN MASCHINE UND ROHLING IST BESONDERS SENSIBEL UND DIE EXAKTHEIT DORT MACHT SICH AUCH IN DER SPÄTEREN GÜTE DES WERKZEUGS BEMERKBAR.“
PETR INEMANN

nachhaltigen Erfolg. Die Leiterin des Services und der Anwendungstechnik bei GDS Präzision legt größten Wert darauf, das Potenzial des hochpräzisen µGrind HPS voll auszuschöpfen und beim Einfahren des Werkzeugs beim Kunden in der Fertigung vor Ort zu sein (übrigens: Für den Fall, dass ein Kunde das gesamte Portfolio an Schleifscheibenaufnahmen, Spann- und Wuchttechnik von GDS austesten möchte, steht in Ofterdingen ein Kompetenzzentrum eigens für diesen Zweck zur Verfügung. Hochleistung und Performace von den besten Anbietern des Marktes sind im GDS-Kompetenzzentrum vereint). Vor Ort analysiert Koçak den Ist-Stand des gesamten Fertigungsprozesses und sucht nach Optimierungsmöglichkeiten. Das reicht vom Einteachen des Laders, der präzise in den Werkzeugrohling greifen muss, über das Einschrauben der Druckstange in die Werkzeugmaschine bis zum Check der Maschinen-Peripherie und -Steuerung. „Entscheidend ist, das Know-how zu besitzen, welche Fehler und Störfaktoren auftreten können, um zu wissen, wo man steuern eingreifen kann, um den Prozess bis

GDS®
Made in Germany



SPANNTECHNIK
der nächsten Generation

VIPER
technology

µGRIND
booster

GDS Präzisionszerspanungs GmbH
Endelbergstrasse 8
D - 72131 Ofterdingen
Tel: + 49 (0) 74 73 - 27 26 72
Email: sales@gds-praezision.de
Web: www.gds-praezision.de



good better BLUE

auf das letzte μ zu optimieren. Die Druck-
einstellungen an der Maschine müssen zu
unserem Spannwerkzeug passen, die Ro-
boter müssen exakt justiert werden, man
muss wissen, dass man bei unserem μ Grind

lungen und die Justierung nicht in einer
knappen Viertelstunde – wie bei einer Ver-
kaufsveranstaltung – zu demonstrieren,
sondern mit den jeweiligen Schicht-, Grup-
penleitern und Vorarbeitern im Realbetrieb

gens um sechs mit der Frühschicht beginnt
und ich das gleiche Schulungsprogramm
mit der Spätschicht am Nachmittag noch
einmal durchgehe. Für uns bei GDS ist
wichtig, dass wir nicht einfach ein Spann-
mittel aus unserem umfangreichen Pro-
gramm verkaufen, sondern mit dem Werk-
zeug auch eine umfassende Prozessberatung
inklusive Softwareschulung leisten und ein-
nen lebenslangen Service anbieten, kurz-
um, dass eine Partnerschaft entsteht.“ „Von
dieser Partnerschaft profitieren besonders
unsere Schlichtfräser, Formwerkzeuge und
Präzisions-Bohrwerkzeuge“, ergänzt Petr
Inemann von Unicut. „Die Hälfte unserer
Maschinen ist schon jetzt mit μ Grind aus-
gestattet, die andere Hälfte bestücken wir je
nach Anforderung noch mit manuellen,
herkömmlichen Spannfuttern. GDS ist da-
bei unser Partner und Ansprechpartner für
Schleifscheibenaufnahmen, Spannmittel
und Wuchttechnik. Beim Einsatz von μ -
Grind ist die Performancesteigerung sogar
in Zahlen und Sekunden fassbar: Durch
diese Mini-Automation spart der Maschi-
nen-Bediener jedes Mal ganze 15 Minuten
beim Spannzangenwechsel ein, gegenüber
den zuvor verwendeten Spannsystemen.
Gerade als Lohnschleifbetrieb kommt es
darauf an, dass man flexibel ist und kurz-
fristig unterschiedliche Aufträge anneh-
men und abarbeiten kann. Da erleichtern
einem Werkzeuge, die hochpräzise einstell-
bar sind und Maschinen-Nebenzeiten ein-
sparen, den Arbeitsalltag und sorgen für
hohe Prozesssicherheit. Mit den μ Grind-
Spannmitteln und dem umfassenden Be-
treuungspaket von GDS Präzision sind wir
für die Zukunft bestens gerüstet.“ ■



Problemlösung gefragt? Unicut hat sich innerhalb weniger Jahre vom Lohnschleifbetrieb zum Sonderwerkzeugbauer entwickelt und ist mit einem hochmodernen Maschinenpark ausgestattet.



Werkzeugrohling und das μ Grind Schnellspannfutter auf der Maschine

den axialen Rundlauffehler korrigieren, und
den Taumelfehler der Maschine faktisch
neutralisieren kann“, berichtet Evrin Koçak.
Für sie ist es zudem wichtig, die Einstel-

Schritt für Schritt durchzugehen. „Wenn
ich beim Kunden bin, dann kann es schon
einmal passieren, dass ich zweimal am Tag
auf Schicht gehe, sprich die Schulung mor-

Kontakt

GDS Präzisionszerspanungs GmbH
Endelbergstrasse 8
72131 Ofterdingen Germany
Tel: +49 (0) 74 73 - 27 26 72
Fax: +49 (0) 74 73 - 27 26 49
Email: sales@gds-praezision.de
Web: www.gds-praezision.de

FORUM

SCHNEIDWERKZEUG- UND SCHLEIFTECHNIK



VON DER KLINGE
BIS ZUM GRIFF

IN KLEINEN SCHRITTEN
DIGITALISIEREN

Ausbildung
Hightech-Beruf mit Zukunft

Forschung und Entwicklung
Messerscharf analysiert

Anwenderbericht
Für Kunden „auf Schicht“