

EMO 2017 HIGHLIGHTS

Upgrade: SR-20JII · STAR*CAM – Mit Sicherheit schneller einrichten · **HFT*** Die spanbrechende Innovation · Doppelte Power für kürzere Stückzeiten mit der SB-20R type G 2,2 kW · Hochdrucklösungen



HFT*

Die spanbrechende
Innovation

*High-Frequency-Turning

Liebe Leserinnen und Leser,

nichts ist beständiger als der Wandel. So bringt auch das Jahr 2017 viele Neuerungen und auch unerwartete Überraschungen.

Politisch und wirtschaftlich hat es einige Überraschungen gegeben, mit denen man vor Jahresfrist nicht gerechnet hat. Sei es das Brexit-Votum der Briten oder die Wahlen in Deutschland und Frankreich, um nur ein paar Dinge beispielhaft zu nennen.

Umso erfreulicher ist es, dass sich unsere Wirtschaft als sehr widerstandsfähig und stabil zeigt. Das Jahr 2017 hat aus unserer Sicht einen sehr positiven Anfang genommen und wir sind sehr zuversichtlich, dass wir gemeinsam mit unseren Kunden am Jahresende auf eine erfolgreiche Entwicklung zurückblicken können.

Wie bei uns üblich, wird es zur EMO wieder ein paar Neuerungen geben. Außer den Neuerungen im Maschinenbereich wollen wir mit der einen oder anderen technischen Innovation aufwarten. Zu viel wollen wir noch nicht verraten, die Spannung soll ja erhalten bleiben.

Aber auch im personellen Bereich setzt sich der Wandel fort. Neben einigen neuen Mitarbeitern, vor allem im technischen Bereich (auch zur Verbesserung unserer Servicequalität), haben uns auch zwei bekannte Gesichter verlassen. Herr Hildbrand und Herr Bien haben sich aus unterschiedlichen Gründen entschieden, sich einer neuen Aufgabe zu stellen. Wir freuen uns, dass wir nahtlos Ersatz durch junge motivierte Mitarbeiter und Kollegen gefunden haben, die wir Ihnen ebenfalls in dieser Ausgabe vorstellen werden.

Wir würden uns sehr freuen, Sie zur EMO in Hannover begrüßen zu dürfen, um mit Ihnen einen fachlichen Dialog zu führen. Nach Lektüre der Ausgabe werden Sie uns hoffentlich zustimmen, es bleibt spannend!

Mit den besten Grüßen

Michael Seibold

Geschäftsführer



- 4** **EMO Hannover 2017**
Unsere Highlights auf der EMO 2017

- 6** **STAR*CAM**
Mit Sicherheit schneller einrichten

- 8** **Das Upgrade**
SR-20J II type B

- 10** **ALBER Metall**
Die SR-38 type B

- 12** **HFT***
Die spannbrechende Innovation

- 14** **Neher GmbH & Co. KG**
Wie Phönix aus der Asche

- 16** **lpm Smart Tools**
Quick-Controller
Perfekte Qualitätskontrolle

- 18** **SB-20R type G**
Doppelte Power für
kürzere Stückzeiten

- 20** **SF-Systeme Büchele**
Die Effizienz von
Langdrehern erhöhen

- 22** **Müller Hydraulik**
Einfach immer passgenau!

- 24** **Neue Gesichter für star***
Gebietsvertretung Baden-
Württemberg Süd

- 26** **Unser Star in NRW**
Dirk Werner Müller

- 27** **Die Neuen bei star***

DIESJÄHRIGE JUBILÄEN

bei STAR Micronics

10 JAHRE



BUCHHALTUNG

Bianca Wächter

Sachbearbeiterin in der Finanzbuchhaltung

Seit: 01.09.2007 Frau Bianca Wächter ist gelernte Industriekauffrau mit Weiterbildung zur geprüften Bilanzbuchhalterin. Seit nunmehr 10 Jahren ist Frau Wächter für STAR Micronics in der Abteilung Finanzbuchhaltung tätig. Hauptsächlich zuständig für das Berichtswesen an unser Stammhaus sowie alle anfallenden Aufgaben in der Finanzbuchhaltung und der Personalabteilung.



TECHNIK | SERVICE

Martin Knöller

Servicetechniker im Außendienst

Seit: 01.09.2007 Herr Martin Knöller ist gelernter Automateneinrichter mit einer Weiterbildung zum Meister in Feinmechanik und Maschinenbaumechanik und seit nunmehr 10 Jahren im Außendienst für STAR Micronics tätig. In sein Aufgabengebiet fallen die Verantwortlichkeiten für Inbetriebnahmen und Reparaturen unserer star* CNC-Langdrehautomaten bei unseren Kunden. Auch steht Herr Knöller unseren Kunden in der Telefonhotline als kompetenter Ansprechpartner zur Verfügung.

IMPRESSUM

Ausgabe 36. / August 2017

HERAUSGEBER/REDAKTION:
STAR Micronics GmbH

GESTALTUNG:
Regelmann Kommunikation
Pforzheim · Germany
www.regelmann.de

ERSCHEINUNGSWEISE:
INFOstar erscheint jährlich und wird an Kunden, Interessenten und Mitarbeiter von STAR Micronics kostenlos verteilt.

Falls Sie dieses Magazin nicht bereits schon persönlich zugeschickt bekommen haben und Sie an den weiteren Ausgaben interessiert sind, senden Sie uns eine E-Mail an:
info@starmicronics.de

COPYRIGHT:
STAR Micronics GmbH
Alle Rechte liegen beim Herausgeber. Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

MESSE

EMO 2017

18. – 23. September 2017

Halle 26 / Stand B19

**Wir laden Sie herzlich ein, uns auf der
EMO Hannover 2017 zu besuchen.**

**UNSERE HIGHLIGHTS
AUF DER EMO 2017**



The logo for EMO Hannover, featuring four slanted bars in orange, pink, blue, and green above the text "EMO Hannover" in a bold, white, sans-serif font on a black background.

EMO
Hannover

Die EMO Hannover als Leitmesse der Branche ist unübertroffen in der Breite und Tiefe des Angebots an Ausstellern.

Auf der EMO präsentieren sich alle Produktionsbereiche von der Werkzeugmaschine für die industrielle Fertigung, deren komplettes Zubehörprogramm bis hin zu Maschinenverkettungen zu ganzen Anlagen.



SR-20J II type B

STAR*CAM

Mit Sicherheit

schneller einrichten

Sicherheit geht vor – ganz klar, doch macht sie die Rahmenbedingungen für eine von Zeit- und Kostendruck getriebene Fertigung mit so mancher BGN-Vorschrift schwierig. Das Einrichten mit geschlossener Schutzhaube ist beispielsweise eine solche Vorschrift, die die Produktion immer komplexerer Teile nicht richtig rund laufen lässt und deshalb häufig trotz Risiko manipulativ umgangen wird.


„star*CAM“, das neue Kamerasystem im Innenraum des CNC Langdrehautomaten macht damit Schluss. Das System mit bis zu vier Kameras bietet über ein Display auf der Sicherheitsschutzscheibe der Schiebetür sowie Tablet/PC direkten Blick auf Spindel und Teil. Über zoombare Ansichten, aus mehreren Blickwinkeln, kann der Bediener den Einrichtprozess "ganz nah" mitverfolgen, ohne die Vorschriften der Arbeitssicherheit, respektive sich selbst, zu verletzen.

NEU


NACHRÜSTBAR FÜR ALLE
STAR MASCHINEN




IHRE VORTEILE

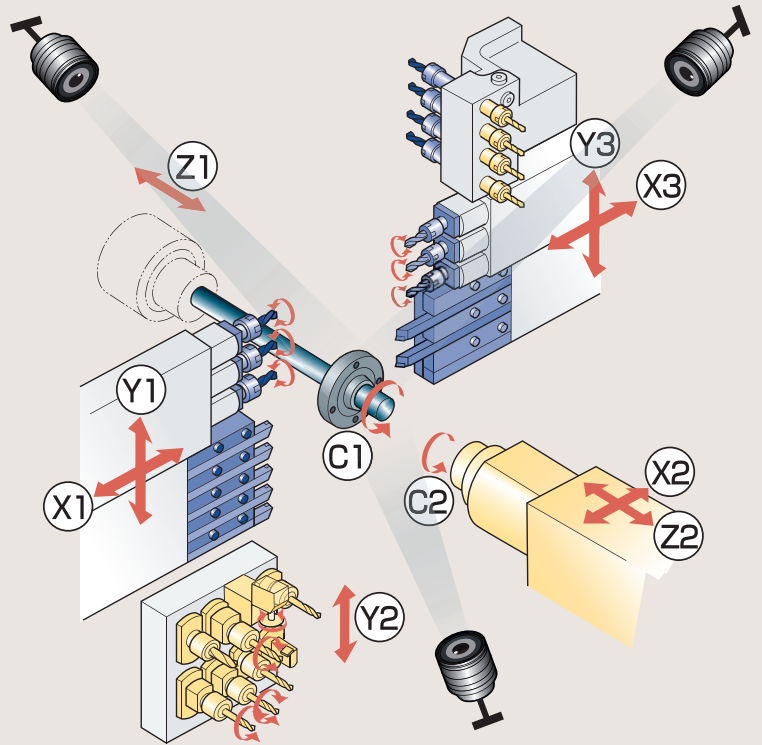
- 

Für alle STAR-Maschinen geeignet
- 

Zoombare Ansicht
- 

Frei in der Maschine platzierbar
- 

Bis zu 4 Kameras einsetzbar



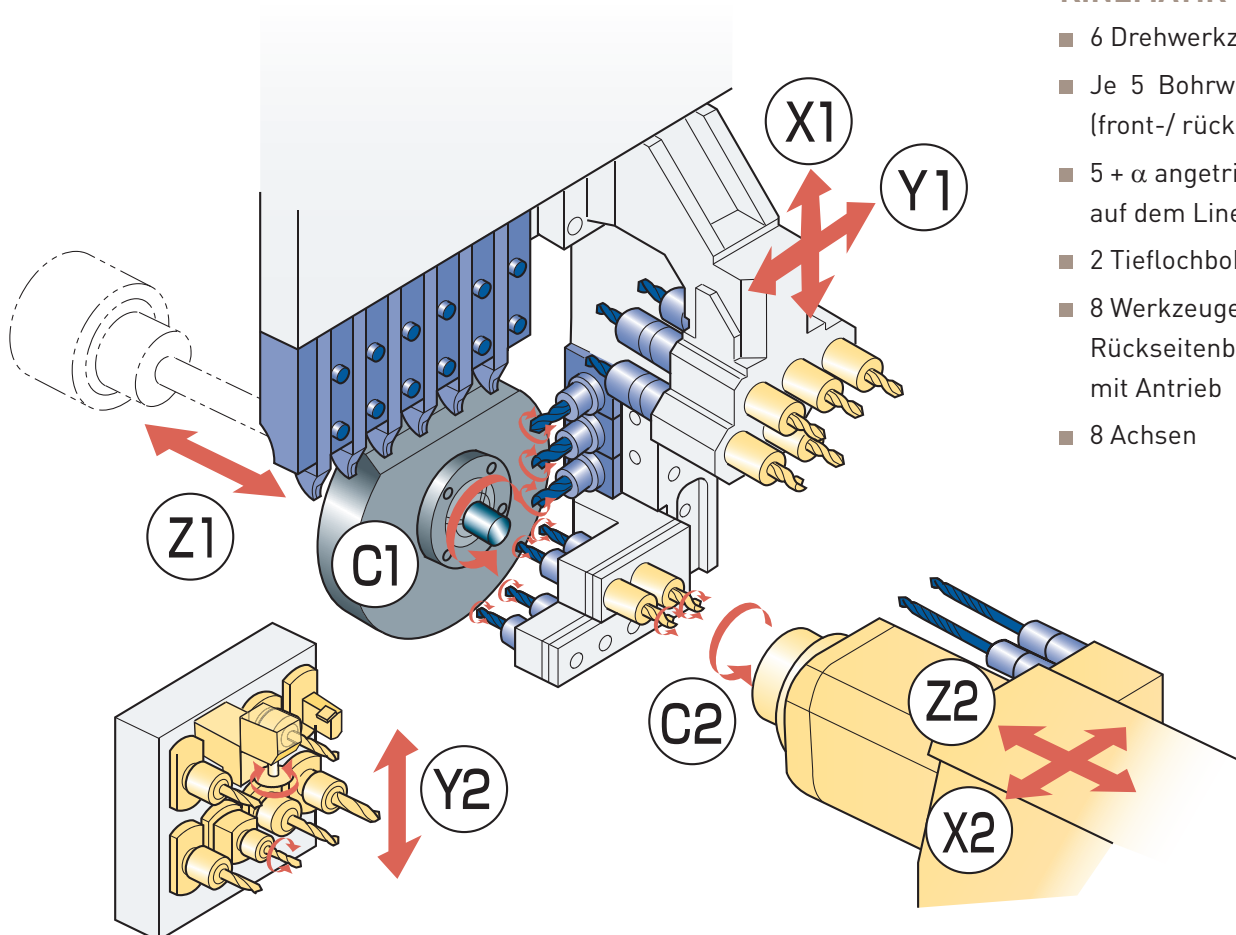
SR

20JII

type B

DAS UPGRADE SR-20J II type B

Das Upgrade der SR-20J II type B besteht nicht nur durch die Umbaumöglichkeit der Maschine vom Kurz- zum Langdreher, sondern auch mit einem um 25% stabileren Maschinenbett und deutlich erhöhter Leistung beim Bearbeiten durch stärkere Motoren. Mit 5 Bohrwerkzeugen (front-/rückseitig) wurde das Spektrum ebenfalls erweitert. Die Rückseitenbearbeitung wurde mit einer Y2-Achse und 8 stabilen Werkzeugstationen ausgestattet (Schwalbenschwanzführung).



KINEMATIK & WERKZEUGE

- 6 Drehwerkzeuge
- Je 5 Bohrwerkzeuge (front-/ rückseitig)
- 5 + α angetriebene Werkzeuge auf dem Linearträger
- 2 Tieflochbohrstationen
- 8 Werkzeuge zur Rückseitenbearbeitung mit Antrieb
- 8 Achsen

ALLGEMEINE DATEN

- Max. Eilgangsgeschwindigkeit 35 m/min
- Kapazität Kühlmitteltank, 200 Liter
- Abmessung (L x B x H)
ca. 2.250 x 1.200 x 1.700 mm
- Gewicht ca. 2.800 kg

DIE VORTEILE

- FANUC 32i-B
- Bewegliches Bedienpult
- C-Achse Standard Haupt- und Gegenspindel
- Vom Lang- zum Kurzdreher umrüstbar
- 2 zusätzliche Tieflochbohrstationen
- Komplett unabhängige Rückseitenbearbeitung



HAUPTSEITE	
Anzahl der Achsen	4
Hauptspindel (Spindelstock)	Z1 / C1 - Achse
Linearschlitten	X1 / Y1 - Achse
Max. Bearbeitungsdurchmesser	20 mm / 23 mm (Option)
Max. Spindelstockhub (Landgreher/Kurzdreher)	205 mm / 50 mm
Max. Antriebsleistung Hauptspindel	3,7 kW
Max. Drehzahl Hauptspindel	10.000 1/min
Werkzeuge Linearschlitten	
Drehwerkzeuge	6 Stück (□ 12mm)
Bohrwerkzeuge (5-Spindel Bohraparat)	5 Stück (ER16)
Querbearbeitungswerkzeuge	5 Stück (ER16)
Max. Drehzahl Querbearbeitung	8.000 1/min
Max. Antriebsleistung Querbearbeitung	4,0 kW
Werkzeuge Frontalbohrereinheit	
Anzahl der Werkzeuge (Tieflochbohrer)	2 Stück
Aufnahme	∅ 22mm

RÜCKSEITE	
Anzahl der Achsen	4
Gegenspindel	X2 / Z2 / C2 - Achse
Höhenachse Rückseitenbearbeitung	Y2
Max. Abgreifdurchmesser	20 mm / 23 mm (Option)
Max. Antriebsleistung Gegenspindel	3,7 kW
Max. Drehzahl Gegenspindel	10.000 1/min
Werkzeug Rückseitenbearbeitung	
Werkzeugstationen	8 Stück (8 angetrieben)
Max. Drehzahl Rückseitenbearbeitung	8.000 1/min

SR 20JII

type B



SR 20J II
type B



„DIE MUSS ICH HABEN.“

SR-38 type B bei ALBER Metall

Christian Alber orderte die neue SR-38 type B direkt am Messestand – ohne konkreten Preis und Liefertermin, nur angesichts des Prototypen. Er hatte von der Maschinenpräsentation der SR-38 type B auf der EMO 2015 erfahren und sofort entschieden: Da musste er hin, diese Maschine „muss ich haben“.

Ein steiler Aufstieg: 1983 von Herbert Alber als „Garagen-Betrieb“ gegründet, arbeiten in der ALBER Metall Dreherei heute ca. 80 Mitarbeiter. Sie fertigen qualitativ hochwertige Drehteile von der Prototypen- oder Einzelfertigung bis hin zur Serie – mit langjährigem Know-how und moderner CNC-Technik, in nach DIN EN ISO 9001:2015 zertifizierter Präzision und in berühmt zuverlässiger ALBER Qualität, und das zu wettbewerbsfähigen Preisen. Inzwischen wird zusätzlich Carbon bearbeitet und auch ökologisch orientiert man sich in die Zukunft; besonders Senior und Gründer Herbert Alber kümmert sich um Nachhaltigkeit: Die ganze Firma wird auf LED umgestellt, eine Hackschnitzelanlage gebaut und fast das ganze Dorf mit Fernwärme versorgt.

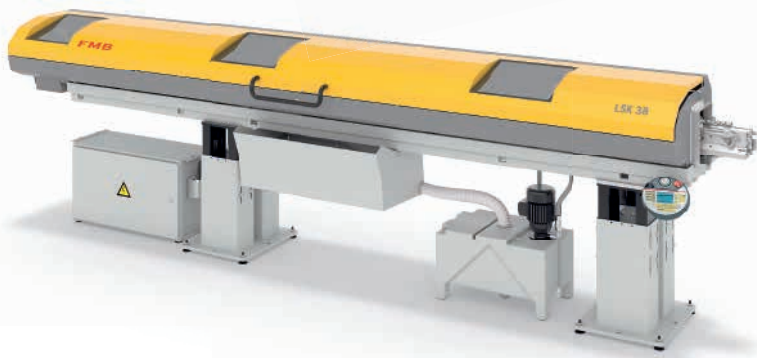
Mit dem erfolgreichen Generationswechsel auf Sohn Christian Alber im Jahr 2012 erfolgte der Einstieg in die Langdrehtechnik – mit star*. Seitdem durfte die STAR Micronics GmbH 11 Maschinen liefern, zuletzt die beiden SR-38 type B in Kombination mit dem LSK 38 Stangenlader von FMB und einer Müller Hydraulik combistream CS3 eco+.

Schon von Anfang an war star* die erste Wahl gewesen, „da uns im Vergleich mit den Wettbewerbern das Gesamtpaket überzeugt hat“, so Alber. Nach Inbetriebnahme der allerersten Maschine 2014 wurden sogleich sieben weitere innerhalb von sechs Monaten bestellt, so positiv überrascht war man im Unternehmen, wie gut das Produkt mit den Werkstücken harmoniert und die Mitarbeiter unterstützt.

Auch die SR-38 type B wurde von ALBER nach einem halben Jahr gleich noch einmal bestellt. Und zwar jeweils in der idealen Kombination mit dem FMB Stangenlader LSK 38 und der combistream CS3 eco+ der Firma Müller Hydraulik, der Kombianlage aus Späneförder-

und Hochdruckanlage (s. rechts) – genauso, wie Christian Alber die Maschine zur Deutschlandpremiere erlebt hatte. Weniger Wartung, geschlossenes System, keine Temperaturprobleme: Laut Herrn Alber war es die richtige Entscheidung; für sein Unternehmen sei die Maschine perfekt für schwere Drehanforderungen und mittlere Fräsarbeiten, „bei manchen Teilen einfach unschlagbar in der Zykluszeit; Preis-Leistung perfekt“.

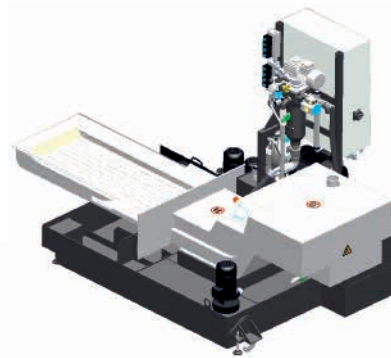
Dem ist nichts hinzuzufügen.



FMB STANGENLADER LSK 38

Sichere Laufruhe für Drehmaschinen mit großer Z-Achsbewegung

Der LSK 38, ein Magazin für Stangendurchmesser von 5 bis 38 mm, wurde speziell für Drehmaschinen entwickelt, bei denen ein in Z-Achse verfahrbarer Spindelstock stark ändernde Abstände zwischen Lademagazin und Spannfutter verursacht. Weil die Führung der Materialstange Laufruhe und damit auch Qualität des Drehprozesses entscheidend beeinflusst, gibt es beim LSK 38 gar keine ungeführten Bereiche mehr – sondern den von FMB patentierten mitfahrenden Führungskanal. Auf Linearführungen montiert und mit dem Ende der Drehmaschinen spindle gekoppelt, folgt er jeder Bewegung des Spindelstocks. Drehprozesse werden effizienter, die Teilequalität bleibt konstant. Zudem ist eine sehr platzsparende Bauweise möglich; das massive Grauguss-Maschinenbett und Einlagen aus Polyurethan sichern die nötige Stabilität besonders für die präzise Verarbeitung größerer Durchmesser.



MÜLLER HYDRAULIK COMBISTREAM CS3 ECO+

Optimales Spänemanagement und Effizienzsteigerung

Die jüngste Weiterentwicklung der bewährten combistream-Einheit, die CS3 eco+, bietet eine leistungsfähige Hochdruck- und Späneförderlösung mit Drücken bis 300 bar – und spezielle Lösungen für die star*-Drehautomaten. Die Modelle mit integriertem Reintank erledigen die Reintankfiltrierung je nach Bedarf über einen Wechselfilter (25 µm), einen Wechselfilter als Doppelschaltfilter (25 µm) oder mediumfrei und wartungsarm über den selbstreinigenden Automatikfilter (30 µm). Dem Anwender bringt die combistream mehrfachen Nutzen: erhöhte Prozesssicherheit, Effizienzsteigerung (primär durch die Hochdruckzerspanung), hohe Mediumverfügbarkeit und -reinheit.

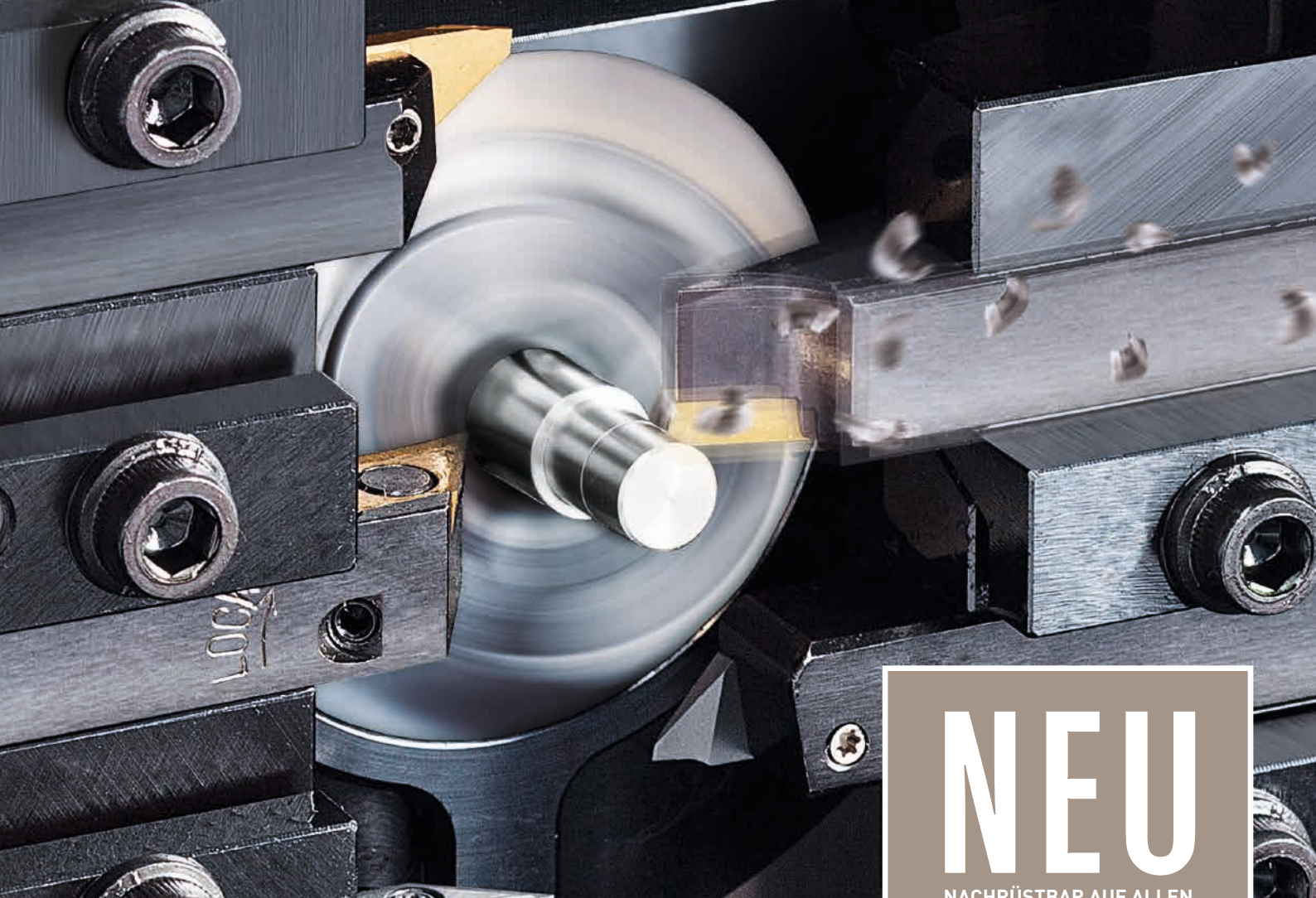


ALBER
Metall • Kunststoff

Weitere Informationen erhalten Sie von:

Alber Metallbearbeitungsgesellschaft mbH
Randenstraße 9
88605 Meßkirch
info@dreherei-alber.de

www.dreherei-alber.de



NEU

NACHRÜSTBAR AUF ALLEN
STAR MASCHINEN*

*Abhängig vom Steuerungstyp

HFT*

Die spanbrechende Innovation

Seit jeher ist die Zerspanungsindustrie ein Bereich, in dem es nie still steht. Sei es in der rasanten Entwicklung der Schneidstoffe oder in immer komplexer werdenden Maschinen. Was die ganze Industrie aber seit jeher beschäftigt, ist der Span, mit dem auf der einen Seite Geld verdient wird, der aber in vielen Fällen immer mehr zu Problemen führt. Diese Thematik ist so alt wie die Industrie selbst und schon vor Jahrzehnten hat man sich damit beschäftigt, wie man den Span „klein kriegt“. Von den ersten

„Stotter Werkzeugen“, die in den Anfängen noch per Druckluft gesteuert wurden bis hin zu „gesteuerten“ Vibrationen oder über Ultraschall gab es schon die unterschiedlichsten Ansätze.

Heute ist star*, nach aufwendiger Forschung & Entwicklung, in der Lage, unseren Kunden hierfür eine Lösung anzubieten. Die ersten Feldergebnisse sind sehr positiv. Bei einem langjährigen Kunden ist das Ganze auf einer SR-20 RIV nachgerüstet worden.

HFT*

Die spanbrechende Innovation *High-Frequency-Turning

Durch den gemeinsamen Erfahrungsaustausch wusste man, dass es sich hierbei um ein „Problemteil“ handelt, welches nur unter höchstem Personalaufwand fertigbar war. Durch das HFT* von star* konnte diese Thematik jedoch vollständig entschärft werden. Waren sonst bei jedem Teil „Späne-Nester“ vorhanden, war mit Aktivierung des HFT* die Lösung gefunden. Auch nach über 50 Teilen war kein Span mehr am Teil vorhanden.

Der erste Eindruck soweit war schon sehr positiv, aber typisch für die Zerspanungsindustrie, wollte man erstmal abwarten und über mehrere Schichten das Ganze beobachten.

Nach über einer Woche des Optimierens und des Sammeln von Erfahrungen haben STAR Micronics und der Kunde ein optimistisches Resümee gezogen.

Weitere Informationen unter:
<http://hft.starmicronics.eu/>



Besonders freut es den Kunden, dass die HFT* Option auf allen aktuell, im Produktprogramm verfügbaren star* Maschinen, nachrüstbar ist. Es wird sogar auf manchen älteren „star´s“ nachrüstbar sein!

(HFT* High Frequency Turning)

AUSSAGEN DES KUNDEN WAREN:

- „HFT* ist auf jeden Fall eine Verbesserung!“
- „Wir haben deutlich weniger Personalaufwand bei diesem Produkt!“
- „Wir sind zunächst etwas erschrocken, dass die reine Taktzeit teilweise höher liegt, aber am Ende zählt, wie viele Gut-Teile gefertigt worden sind!“
- „Bei der konventionellen Fertigung musste man bei jedem Teil die Späne entfernen und ein Abgreifen war somit auch nicht möglich.“
- „Das ist jetzt die richtige Maschine für dieses Teil.“

vorher



Spanbildung mit herkömmlicher Bearbeitung

nachher



Spanbildung mit High-Frequency-Turning



Am Tag nach dem Unglück



Schon ein knappes Jahr später steht an alter Stelle das neue Gebäude

WIE PHÖNIX aus der Asche

Seit über 60 Jahren ist die Firma NEHER GMBH & CO. KG im Bereich „Drehen“ tätig. Das Unternehmen ist im Jahr 1961 von Dreieich-Sprendlingen an den heutigen Standort Weilmünster umgezogen. Dort wurde das „Know-how“ systematisch aufgebaut.

Firma NEHER GMBH & CO. KG hat sich auf die Herstellung von praxiserprobten Präzisionsgeräten, nämlich „Tränken für Nutztiere“ spezialisiert und bedient damit einen weltweit wachsenden Bedarf auf dem internationalen Markt. Neben der Herstellung von Tränken für Nutztiere werden auch Sonderteile z. B. für die Automobilbranche und Heizungsindustrie hergestellt.

Zulieferteile der Schleifindustrie sowie Seil-/Bowdenzüge



Mitarbeiter (v.l.): Kai Voss, Sven Hießerich, Herr Bodo Apitz (Vertreter), Sven Hauzel, Eugen Rupp





star* so weit das Auge reicht

Am 10.04.2014 passierte das Unglück! Bei Dacharbeiten fing das Dach des Gebäudes Feuer und die Fertigung brannte komplett nieder. Nach dem Schock begann NEHER sofort Lieferanten zu suchen, um die eigenen Kunden mit den benötigten Produkten zu versorgen. Schnelles Handeln war nun angesagt und somit hat man gleichzeitig mit der Planung des Neubaus der Fertigungshalle begonnen.

Es wurden provisorisch im Hof Bürocontainer aufgestellt, um die anstehenden Arbeiten erledigen zu können. Nach dem Abriss und Entsorgung der abgebrannten Fertigungshalle wurde eine moderne und größere Fertigungshalle erbaut und

diese nach Bezug mit neuen Maschinen ausgerüstet sowie der Um- und Neubau der Bürogebäude vorgenommen. Der zügige Neubau war nur möglich, weil die Geschäftsführung sofort den Startschuss gegeben hat und die Mitarbeiter mit großem Engagement unter den erschwerten Bedingungen gearbeitet haben. Heute erstrahlt die Firma NEHER GMBH & CO. KG in neuem Glanz. Die Fertigung ist auf dem neuesten Stand der Technik. Neben den Langdrehern der Firma STAR Micronics GmbH hat man noch Mehrspindelautomaten, eine automatische Späneentsorgung und eine Teilewaschanlage angeschafft. Jetzt ist der Betrieb ein Vorzeigeunternehmen in der metallbearbeitenden Branche.



Dieter Oesterling, Betriebsleiter



Weitere Informationen erhalten Sie von:

NEHER GMBH & CO.KG
Wickengartenstraße 8
35789 Weilmünster
info@neher-gmbh.de

www.neher-gmbh.de

LPM SMART TOOLS QUICK-CONTROLLER

Perfekte Qualitätskontrolle mit Zeitersparnis

lpm production a/s hat sich auf die Produktion von Einzelteilen in Metall und anderen Materialien spezialisiert. Außerdem entwickelt der dänische Hersteller Produkte, die dazu dienen, die Effektivität zu steigern und die Kosten zu senken.

Stellen Sie sich vor, Sie könnten Teile leichter sortieren, die Prüfmessung damit vereinfachen, so gleichzeitig Ausschuss sowie Zeitaufwand deutlich verringern – und die hier gewonnene kostbare Zeit anderweitig gewinnbringend einsetzen. Mit dem lpm Smart Tools Quick-Controller erreichen Sie genau das: Sie benötigen nur noch etwa ein Sechstel des Zeitaufwandes, der normalerweise für das Sortieren und Kontrollieren fehlerhafter Werkstücke nötig ist.

Die Serie Smart Tools, die auch zukünftig weiter ausgebaut werden soll, umfasst bisher drei Produkte, zu denen der Quick-Controller gehört. lpm-Ingenieur Michael H. Andersen hat ihn eigens für die Optimierung von Produktionsprozessen entwickelt: die perfekte Lösung für die sichere Qualitätskontrolle kleiner und mittelgroßer Werkstücke bei laufender und unbeaufsichtigter Fertigung.

Die Zeitersparnis bzw. die hohe Arbeitsgeschwindigkeit ist alles andere als Hexerei: Sie teilen Ihr Fertigungslos einfach in sechs gleiche Teile auf. Zu Beginn des Taktes, gesteuert über ein einstellbares Zeitmodul,

werden die Prüflinge vom Rest der aufgeteilten Werkstücke getrennt. So lässt sich genau ermitteln, wo im Fertigungslos eine eventuelle Fehlproduktion stattgefunden hat, und inwiefern dieser Fehler durchgehend vorliegt – es muss nur noch der vorliegende bzw. der vorausliegende Behälter kontrolliert werden; dadurch erübrigt es sich, die anderen Teile aufwendig zu sortieren. Der Quick-Controller ist leicht und intuitiv zu bedienen; ein optional erhältlicher Lichtalarm informiert





Ihre Mitarbeiter rechtzeitig und deutlich, wenn ein Durchlauf beendet ist. Weiterhin gibt es ein roll- und höhenverstellbares Untergestell, mit dem man den Quick-Controller leicht von Maschine zu Maschine bewegen kann.

Die beeindruckende Zeitersparnis liegt auf der Hand. Doch darüber hinaus ist der lpm Smart Tools Quick-Controller das perfekte Werkzeug für die statistische Prozesssteuerung (SPC). Denn er vereinfacht die Ermittlung von Daten zur Optimierung von Produktions- und Serviceprozessen nachhaltig – das Resultat ist eine kostengünstige Herstellung Ihrer Teile bei gleichzeitig konstanter Qualität und inklusive erforderlicher Dokumentation. Zudem stellen Sie sicher, dass die Prüflinge aus der Probeschublade den Prüflingen der Kontrollwerkstücke exakt entsprechen. Und schließlich werden Fehler einfach schneller erkannt, was eventuellen Ausschuss stark reduziert.

Das Beste ist, dass Sie für die durchzuführenden möglichen sechs SPC-Messungen Ihre Maschinen nicht anhalten müssen. So erreichen Sie längere Betriebszeiten, einen entsprechend höheren Ertrag an jeder einzelnen Maschine, Ihre Mitarbeiter sparen Arbeitszeit – und das bei dennoch maximaler Qualität.



Jens Brietzke, Verkaufsleiter/Export Manager

Weitere Informationen erhalten Sie von:

LPM PRODUCTION A/S
Energivej 34 · DK-6870 Ølgod
+45 7524 7243 · +45 4152 4955
jbr@lpm.dk

www.lpm.dk



SB-20R type G mit 2,2 kW-Antrieb

Doppelte Power für kürzere Stückzeiten

Dass der Wettbewerbsdruck immer höher wird, ist in der Zerspanungsindustrie seit Jahren an der Tagesordnung.

Die Anforderung war, auf der günstigen SB-20R type G eine \varnothing 11,00 mm Bohrung in 100Cr6 einzubringen und das mit einem Bohrvorgang (ohne Vorbohren!).

Da in dem anspruchsvollen Material die Bohrleistung nicht mit dem Standardmotor erreicht werden kann, hat die Anwendungstechnik von star* das Ganze projektiert. Es handelt sich um ein Teil für die

Automobilindustrie und umfasst jährlich über 1 Mio. Teile. Aus dieser Anforderung heraus wurde für die SB-20R type G diese Zusatzoption entwickelt. Hierbei wird die **Motorleistung der Gegenspindel** von 1,1 kW auf 2,2 kW verdoppelt! Es umfasst noch einige weitere Modifikationen, wie z.B. der Anbau einer Spannkraftverstärkung, da durch die höheren Bearbeitungskräfte auch mehr Haltekraft nötig wird.

Diese Option ist bereits bei einem Automobilzulieferer verbaut und seit einem



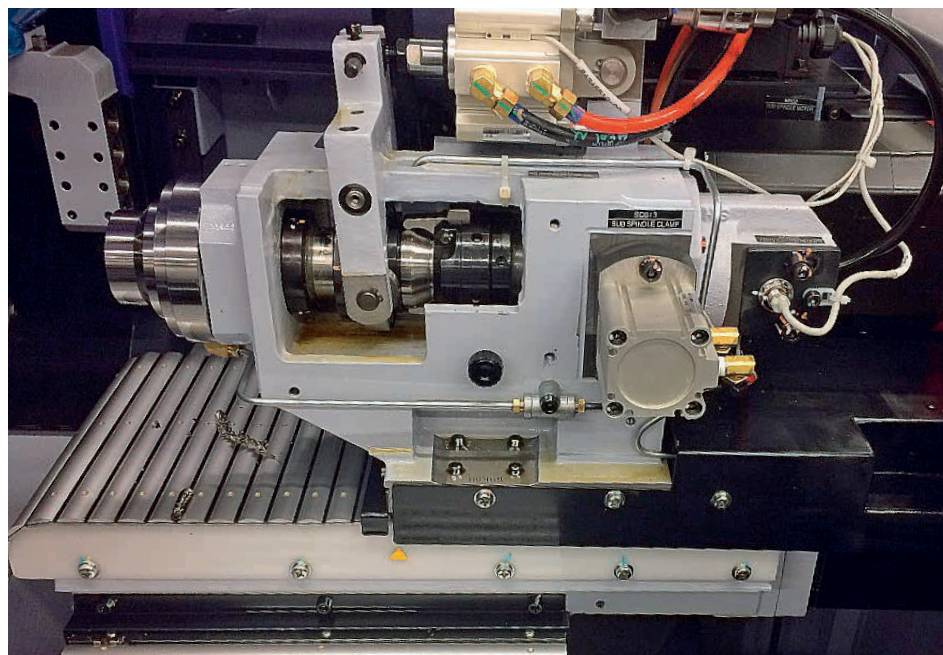
IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

- Deutlich erhöhte Leistung beim Bearbeiten auf der Gegenspindel (Bohren, Gewindeschneiden, Drehen auf der Rückseite, etc.)
- Erhöhte Spannkraft auf der Gegenspindel
- Günstige Grundmaschine mit sehr starkem Gegenspindeltrieb
- Keine Einschränkungen im Arbeitsraum
- Nachrüstbar auf alle vorhandenen SB-20R type G möglich

knappen Jahr störungsfrei im „3-Schicht Betrieb“ im Einsatz! Die deutlich erhöhte Leistung brachte dem Kunden, in diesem Fall, eine Taktzeitverringerung von ca. 50% zu seiner bisher eingesetzten Maschine!

Die Nachrüstung des Kits „Stärkerer Motor Gegenspindel SB-20R type G“ ist bei allen im Markt vorhandenen SB-20R type G möglich und kann bei star* als Nachrüstung angefragt werden.

Gegenspindel **mit 2,2 kW** (Option)



HOCHDRUCKLÖSUNGEN

Die Effizienz von

Langdrehern erhöhen

SF-Systeme Büchele erweitert mit der SFB-M60eco das breit gefächerte Programm von wirtschaftlich flexiblen Hochdruckanlagen um eine weitere Powermaschine. Der namhafte Maschinenhersteller star* baut seit vielen Jahren auf die zuverlässigen und effektiv laufenden Hochleistungsanlagen.

Kerngebiet von SF-Systeme Büchele ist die Herstellung von zuverlässig arbeitenden HD-Anlagen sowie die Entwicklung von innovativen Neuerungen. Bewusst wird projektspezifisch auf den Kunden eingegangen, gerade wenn es um die Bestimmung von benötigtem Druck an der Werkzeugmaschine oder Sonderlösungen geht. „Der Kunde und seine Bedürfnisse stehen im Mittelpunkt unseres Handelns. Wir wollen nicht nur zufriedenstellen, wir bieten dem Kunden zeitnahe, funktionierende Komplettlösungen, um Maschinenstillstandzeiten zu minimieren.“ Auf dieser Basis ist das Unternehmen ausgerichtet, so Michael Büchele, Geschäftsführer.

SFB-M60eco

Die flexible, energieeffiziente HD-Anlage SFB-M60eco mit programmierbarem Druck über die Werkzeugmaschine. Das variable Baukastensystem ermöglicht dem Kunden die Zusammenstellung der Anlage ganz nach seinen Bedürfnissen.

Filtersysteme: Wechsel-/
Doppelumschaltfilter,
Automatik-/Bandfilter

Druck: 100 bar 28 l/min,
100 bar 35 l/min, 80 bar 42 l/min,
150 bar 24 l/min, 200 bar 9l/min

Anwendung: Bohrtiefen von 10 x D
(2,5 mm) bis 100 x D (0,6 mm) sind möglich





SFB-100

Durch die kompakte Bauweise eignet sich die Einsteigervariante, SFB-100SMART, für den flexiblen Einsatz an verschiedenen Werkzeugmaschinen. Platzsparer – direkt unter dem Lademagazin aufstellbar.

Anwendung:

Bis Ø 2,5 mm 10 x D mit Einlippenbohrer
Druck 65 bar / 20 l/min

SFB-300eco

Durch die kontinuierliche Regelung des Volumenstroms arbeitet die Anlage immer im optimalen Bereich.

Anwendung:

Bis Ø 1,6 mm 20 x D
Bis Ø 1,0 mm 50 x D mit Einlippenbohrer
Druck 100 bar / 20 l/min
Druck 150 bar / 20 l/min



SFB-301eco

Der Energie- und Platzsparer – direkt unter dem Lademagazin aufstellbar. Die integrierte Druckstufenprogrammierung liefert passenden Druck für den Bearbeitungsprozess. Effizient durch Regelung über Frequenzumrichter.

Anwendung:

Bis Ø 1,6 mm 20 x D
Bis Ø 1,0 mm 50 x D mit Einlippenbohrer
Druck 100 bar / 28 l/min
Druck 150 bar / 24 l/min



SFB-700eco

Die Kombination Späneförderer – Hochdruckanlage, der SFB-700eco, sorgt für eine maximale Automatisierung von Prozessen. Die Anlage ist auf die jeweilige Werkzeugmaschine abgestimmt. Die Hochdruckanwendung kann frei konfiguriert werden.

Filtersysteme: Wechsel-/Doppelumschalt-/Automatikfilter



Büchele
SF-Systeme



Michael Büchele, Geschäftsführer

Weitere Informationen erhalten Sie von:

SF-Systeme Büchele GmbH
Im Hinteracker 14
76307 Karlsbad-Ittersbach
info@sf-systeme.de

www.sf-systeme.de



KSS-HOCHDRUCK



Einfach immer passgenau!

MITTELS CLEVERER TYPOLOGIE IM HANDUMDREHEN ZUR RICHTIGEN COMBILOOP.

Die Anforderung an eine Hochdruckeinheit variiert stark durch die spanartbedingte Verschmutzung des Kühlmediums in der Maschine. In der neuen von Müller entwickelten Praxis-Typologie werden fünf Maschinenverschmutzungsgrade unterschieden. Sie beziehen sich auf Spanaufkommen und -Arten innerhalb der Zerspanungsprozesse und sind wichtiger Indikator für die Wahl der richtigen KSS-Kompaktanlage combiloop vom Marktführer.

Maschinenverschmutzungsgrad bei Metallen (nach Grob-/Feinspanaufteilung)	combiloop Hochdruck Filterkonzept	Prozessablauf (Erfahrungswerte)	Verschmutzungssymbol
Gering, durch Feinspan/Grobspan 20/80%	Wechselfilter 40 oder 60 µm	<ul style="list-style-type: none"> • Filterreinigung (Wechsel / Reinigung) bis zu einmal im Monat 	
Mittel, durch Feinspan/Grobspan 40/60%	Wechselfilter als Doppelschaltfilter 25, 40 oder 60 µm	<ul style="list-style-type: none"> • Filterreinigung (Wechsel / Reinigung) mehrmals im Monat möglich 	
Mittel, durch Feinspan/Grobspan 60/40% (hoher Wollspananteil, Feinspan Alu u. Messing)	Wechselfilter als Doppelschaltfilter 25 µm oder Automatikfilter 30 oder 40 µm	<ul style="list-style-type: none"> • Filterreinigung (Wechsel / Reinigung) mehrmals im Monat möglich • Filter reinigt sich automatisch ab 	
Hoch, durch Feinspan/Grobspan 80/20%	Automatikfilter 30 oder 40 µm Nebenstromfiltration	<ul style="list-style-type: none"> • Filter reinigt sich automatisch ab 	
Hoch, durch Feinspan/Grobspan 100/0% (extrem hoher Fräsanteil)	Automatikfilter 30 oder 40 µm Vollstromfiltration	<ul style="list-style-type: none"> • Filter reinigt sich automatisch ab 	

Aufgrund verschiedener Konfigurationsmöglichkeiten in Bezug auf die Drehmaschine sowie Förderleistung und Filtration, können bestimmte Hochdruckeinheiten für mehrere Anforderungen die richtige Wahl sein. Die nachfolgende Tabelle zeigt die richtigen, primären Konfigurationen.

Maschinenverschmutzungsgrad	 Feinspan/Grobspan 20/80%	 Feinspan/Grobspan 40/60%	 Feinspan/Grobspan 60/40%	 Feinspan/Grobspan 80/20%	 Feinspan/Grobspan 100/0%
star* Produkt	COMBILOOP				
SW-12R II	CL1 E (Einfachfilter, 70 bar)	CL2 G oder CL2 E (Doppelschaltfilter, 70 bar oder alternativ in Versionen mit Doppelfilter, 100 bar, eco+ (FQZ))	CL3 G (Doppelschaltfilter, 25 µm, 150 bar, eco+ (Regelpumpe) oder alternativ in Version mit Automatikfilter, 150 bar, eco+ (Regelpumpe))	CL3 G (Automatikfilter, 150 bar, eco+ (Regelpumpe))	CL4 G-400 (Vollstromfiltration, Automatikfilter, 150 bar, eco+ (Regelpumpe))
SR-10J/SB-12R					
SB-20R/SR-20J/ SR-20JN					
SR-20R IV (type A/B)/ SR-38					
SW-20/SR-32J/ SR-32J II/SR-32JN					
ST-20/ST-38					

NEU AB 2017 – COMBILOOP E-MODELLE:

E steht für combiloop-Lösungen für enge Einbausituationen –
für eine clever-platzsparende Platzierung beispielsweise unter dem Stangenlader.

// COMBILOOP CL2 E

// COMBILOOP CL3 G



// COMBILOOP CL1 E

// COMBILOOP CL2 G

// COMBILOOP CL4 G-400



Bei Martin und Jürgen Müller und ihrem Team dreht sich alles um mehr Effizienz in der Hochdruckzerspanung.

Weitere Informationen erhalten Sie von:

Müller Hydraulik GmbH
Albring 29
78658 Zimmern o. R.
Tel. +49(0)741-174 575- 0
info@muellerhydraulik.de
www.muellerhydraulik.de

NEUE GESICHTER FÜR STAR

Gebietsvertretung Baden-Württ

Nachdem zwei langjährige, in Baden-Württemberg bekannte STAR-Vertreter aus unterschiedlichen Beweggründen ihre Tätigkeit für unser Haus 2017 beendet haben, stellen wir hier nun Ihre neuen Ansprechpartner vor.



Bereits seit einiger Zeit konnte **Herr Hildbrand** seine Tätigkeit für uns aus gesundheitlichen Gründen nicht mehr ausüben. Da er sich dies nun auch für die Zukunft nicht mehr vorzustellen vermochte, haben wir die Zusammenarbeit zum 31.03.2017 im gegenseitigen Einvernehmen beendet. Umso mehr freuen wir uns, mit Herrn Dennis Reiser einen würdigen, ebenso motivierten wie kompetenten Nachfolger gefunden zu haben. Da er bereits in den Monaten zuvor Herrn Hildbrands Aufgaben kommissarisch ausgeübt hat, verfügt er schon über entsprechende Erfahrung: Zahlreiche Kunden konnten bereits erleben, wie engagiert, begeistert und zuverlässig sich Herr Reiser um ihre Anliegen kümmert.

Dennis Reiser hatte quasi von Beginn an mit uns zu tun – bereits während seiner Ausbildung zum Zerspanungsmechaniker, Fachrichtung Drehautomaten, arbeitete er an STAR-Maschinen. Direkt im Anschluss konnte er als Anwendungs-/Servicetechniker bei einem Maschinenbau-Unternehmen erste Erfahrungen im direkten Kundenkontakt sammeln. Nach einer berufsbegleitenden Ausbildung zum Industriemeister wechselte er in eine entsprechende Stelle. Seit Juni 2015 ist er nun bei STAR, anfangs als Projektleiter. Bald fiel uns seine besondere Befähigung im Kundenkontakt auf, die wir gezielt weiterentwickelten. So kann er nun in der Rolle des Kundenberaters sein ganzes Potenzial entfalten – eine anspruchsvolle und zeitintensive Aufgabe, wenn man wie Herr Reiser seinen Kunden ein verlässlicher Ansprechpartner sein möchte. Zugleich ist er ehrgeizig genug, nebenbei eine zweite Weiterbildung zum Technischen Betriebswirt zu machen.



Ihr Ansprechpartner:

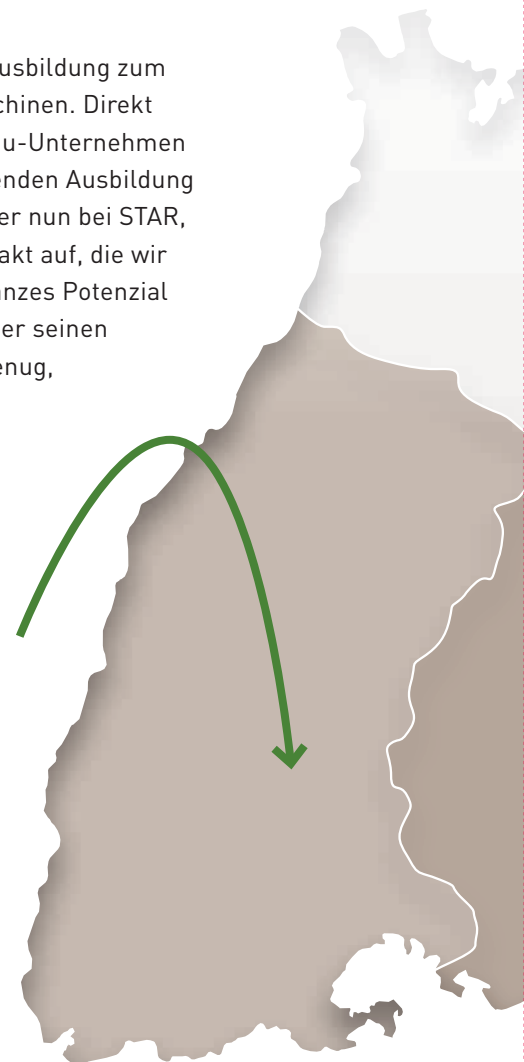
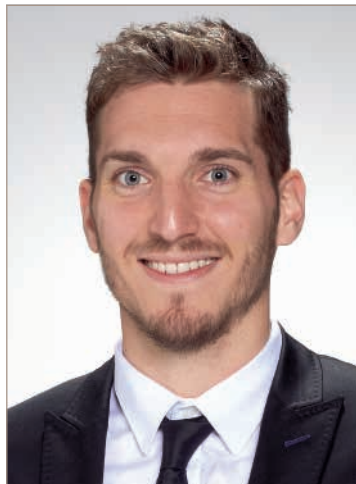
Dennis Reiser

Vertrieb Baden-Württemberg-Süd, westlicher Teil

STAR MICRONICS GMBH
Robert-Grob-Str. 1 · 75305 Neuenbürg

Tel. +49 (7082) 7920-32
Fax +49 (7082) 7920-20
Mobil +49 (151) 4021 90 32

dennis.reiser@starmicronics.de



MICRONICS

emberg Süd



Nach mehr als 15 Jahren Tätigkeit für unser Haus hat **Herr Bien** entschieden, sich ein neues Betätigungsfeld zu suchen. Diesem Wunsch nach Veränderung folgend beendeten wir das Vertragsverhältnis zum 31.07.2017. Als Nachfolger begrüßen wir Herrn Viktor Horn, HB Microtec GbR. Bereits geraume Zeit im Langdrehbereich tätig, geht Herr Horn seine neue Aufgabe bei uns seit dem 01.08.2017 begeistert und hochmotiviert an: Er freut sich, seinen Berufsweg bei einem Weltmarktführer der Branche fortzusetzen, seine Erfahrungen und Kenntnisse zum Wohl unserer Kunden einzubringen.

Viktor Horn war nach seiner Ausbildung zum Zerspanungsmechaniker, Fachrichtung Automaten-Drehtechnik, mehrere Jahre als solcher an der Maschine aktiv. Dabei konnte er in den unterschiedlichsten Bereichen vielfältige Erfahrungen sammeln. 2005 wechselte er sein Metier, wurde Anwendungs- und Servicetechniker bei einem Werkzeugmaschinen-Händler. Danach ging es noch einmal zurück an die Maschine, Herr Horn wurde Gruppenleiter Langdrehautomaten und später bei einem Unternehmen der Zerspanungstechnik wieder Applikations- und Servicetechniker. Hier wechselte er dann vor vier Jahren in den Werkzeugmaschinen-Vertrieb. Während dieser vielseitigen Erfahrungen, von denen ab sofort unsere Kunden profitieren, konnte Herr Horn sein Profil zusätzlich durch eine Weiterbildung zum Industriemeister Metall sowie verschiedene weitere Qualifikationsmaßnahmen abrunden.



star

Ihr Ansprechpartner:

Viktor Horn

Vertriebsrepräsentant Baden-Württemberg-Süd, östl. Teil
HB-Microtec GbR
An der Fehrn 10F · 79822 Titisee-Neustadt

Tel. +49 (7651) 2040492
Fax +49 (7651) 2049634
Mobil +49 (171) 3350427

v.horn@hb-microtec.de · www.hb-microtec.de

UNSER STAR

in NRW



Dirk Werner Müller

Außendienst

Seit: 2002

15

Gebietsvertretung:

Friedrich Britsch GmbH & Co. KG
Mülleräcker 6
D-75177 Pforzheim

Tel. +49 (7231) 9365-0
Fax +49 (32222) 443 201
Mobil +49 (171) 511 21 97

dirk-werner.mueller@f-britsch.com

Seit nunmehr 15 Jahren kann sich star* auf „seinen Mann“ in Nordrhein-Westfalen verlassen: Im Münsterland stationiert, ist Dirk Werner Müller stets kurzfristig für unsere Kunden verfügbar – mit Know-how, Engagement und Zuverlässigkeit.

Ausreichend praktische Erfahrung sammelte der ausgebildete Werkzeugmechaniker (Stanz- und Umformtechnik) während drei Jahren im Bereich Schleifen an PeTeWe-Schleifmaschinen (optische Profilschleifmaschinen) sowie als Mitarbeiter in der Arbeitsvorbereitung – nach seinem Wechsel in die Drehtechnik.

Dann kam Dirk Werner Müller zu unserem Vertriebspartner, der Friedrich Britsch GmbH & Co. KG in Pforzheim. Dort ist er seit 2002 im Außendienst für die Kunden von star* in Nordrhein-Westfalen da. Bereits vorher hatte er einige Erfahrung in der Kundenbetreuung gesammelt – und sie zu seiner persönlichen Leidenschaft entwickelt.

Sein großes Interesse, die Maschinen aus dem Hause star* bis ins Detail zu kennen, garantiert optimale Zusammenarbeit, von der alle Beteiligten profitieren. Regelmäßig lässt er sich zu unseren Maschinen und Werkzeugen fortbilden, um seinen Geschäftspartnern ein kompetenter Ansprechpartner zu sein.

Auch bei der Entwicklung von Werkzeugen im Hause Britsch bringt Herr Müller sein Wissen mit ein. So kann er das Maschinen-Angebot mit passendem Zubehör abrunden – alles aus einer Hand, schnellstmöglich gewinnbringend für seine Kunden.

DIE NEUEN bei STAR*

Bereits seit dem 01.05.2017 ist Herr Satoshi Oishi als Servicetechniker bei uns tätig. In den kommenden drei Jahren wird er uns im Bereich Service unterstützen, bei der Übersetzung der japanischen technischen Dokumentation (speziell für neue Maschinen) sowie bei der Kommunikation mit den Kollegen in Japan.

Währenddessen beginnen am 01.09.2017 ihre Ausbildung bei star*:
Frau Irini Papadopoulou wird Kauffrau für Büromanagement, Herr Eugen Linker Zerspanungsmechaniker, Fachrichtung Drehen.

Frau Kirsten Cesar wird ab 01.10.2017 unser Team im Service unterstützen. Die ausgebildete Industriemechanikerin ist weitergebildet zur staatlich geprüften Maschinentechnikerin und zur geprüften technischen Betriebswirtin. Unsere Kunden werden von ihrer langjährigen praktischen Erfahrung im Bereich Langdrehen und Anwendungstechnik profitieren.



TECHNIK | SERVICE

SATOSHI OISHI

Servicetechniker
Eintritt 01.05.2017



AUSBILDUNG

IRINI PAPADOPOULOU

Kauffrau für Büromanagement
Eintritt 01.09.2017



AUSBILDUNG

EUGEN LINKER

Zerspanungsmechaniker,
Fachrichtung Drehen
Eintritt 01.09.2017



SERVICE

KIRSTEN CESAR

Industriemechanikerin
Eintritt 01.10.2017

27



Besuchen Sie uns:

Messen 2017:



18.–23. September 2017 · Hannover
Halle 26 / Stand B19

Messen 2018:



20.–24. Februar 2018 · Düsseldorf

STAR*
Ü-30 FETE

Stadthalle Neuenbürg

17. März 2018



STAR Micronics GmbH
Robert-Grob-Straße 1
75305 Neuenbürg
Tel. +49 (7082) 7920-0
Fax +49 (7082) 7920-20
info@starmicronics.de
www.starmicronics.de