



Fertigung läuft wie geschmiert

KSS – Auf die Fertigung von Spritzgießmaschinen für die Kunststoffverarbeitung hat sich die Firma Arburg in Loßburg spezialisiert. Für einen reibungslosen Fertigungsprozess setzt das Unternehmen auf Kühlschmierstoff von Oest.

Im Bereich »Zentrenfertigung« werden bei Arburg auf einer Vielzahl von Bearbeitungszentren sämtliche kubische Maschinenkomponenten aus Sphäroguss bearbeitet. Zwei Zentralanlagen vom Hersteller für Spritzgießmaschinen in Loßburg sind mit Kühlschmierstoffen des Mineralöl-Spezialisten Georg Oest Mineralölwerk aus Freudenstadt befüllt. Entscheidend für den Wechsel hin zu Oest war für Arburg aber nicht nur die Qualität der Produkte und die räumliche Nähe, sondern auch der umfangreiche Service, den Oest seinen Kunden bietet.

1954 entwickelte Karl Hehl die erste Spritzgießmaschine, damals für den Eigenbedarf. Was zunächst zur Optimierung der eigenen Blitzlicht-Produktion begann, entwickelte sich schnell zum Hauptgeschäftsfeld des in der dritten Generation in Familienhand geführten Unternehmens. Heute gehören zu Arburg 24

Tochterunternehmen und Niederlassungen an 32 Standorten weltweit. Nach wie vor ist der Hauptsitz in Loßburg, wo 1900 der insgesamt 2300 Mitarbeiter tätig sind.

Komplette Fertigung in Loßburg

Arburg fertigt hochwertige, energieeffiziente, elektrische, hybride und hydraulische Spritzgießmaschinen für die Kunststoffverarbeitung. Ergänzend zu dem Technikangebot der branchenspezifischen Allrounder-Spritzgießmaschinen umfasst das Spektrum von Arburg auch Robot-Systeme und anwendungstechnisches Know-how.

Mit diesem werden kundenspezifische Lösungen problemlos umgesetzt. Komplettiert wird das Portfolio durch einen weltweit kundennahen After-Sales-Service mit Kundendienst und einem schnellen Ersatzteilmanagement. »Service ist bei uns sehr wichtig. In all

unseren Niederlassungen sitzen qualifizierte Servicekräfte, damit wir sofort reagieren können«, sagt Stefan Seeger, Gruppenleiter Zentrenfertigung bei Arburg.

Alle Spritzgießmaschinen der Marke Arburg, erkennbar an der mintgrün-gelben Lackierung, werden im Mutterhaus in Loßburg hergestellt und montiert. Das heißt, alle Schlüsselkomponenten werden im Nordschwarzwald produziert, mit einer hohen Fertigungstiefe und einem Eigenfertigungsanteil von rund 60 Prozent.

Zentrale Werkstücke sind die hochkomplexen kubischen Gussteile, die die Werkzeugschließeinheit einer jeden Spritzgießmaschine bilden. Sie werden bei Arburg auf mehreren, im Zentrenbereich installierten, flexiblen Fertigungssystemen produziert. Damit dieser Prozess reibungslos abläuft und die Standzeiten der Werkzeuge sowie die Spüleigenschaft im

1 Bei Arburg werden im Bereich ›Zentrenfertigung‹ sämtliche kubische Maschinenkomponenten aus Sphäroguss bearbeitet. Stefan Seeger (links) mit Andreas Trick (rechts) beim Fachgespräch.

2 Für gute Spüleigenschaft im Maschineninnenraum wird der KSS ›Colometa‹ von Oest eingesetzt.

Maschineninnenraum gewährleistet sind, wird das Kühlschmiermittel ›Colometa‹ von Oest eingesetzt. Laut Stefan Seeger erfüllt das Medium alle zentralen Eigenschaften.

Kühlen, Schmierem und Spülen

Zwei Zentralanlagen mit jeweils 25 000 Litern Kühlschmierstoff versorgen eine Vielzahl von Bearbeitungszentren, die in den flexiblen Fertigungssystemen installiert sind.

Auf ihnen erfolgen Bearbeitungen mit unterschiedlichen, spanabhebenden Fertigungsverfahren von Bohren bis hin zum Tieflochbohren, Fräsen, Gewinden, Reiben und Stoßen. »Vor allem beim Tieflochbohren kommt es da-

rauf an, die Späne sicher aus den Bohrungen zu spülen. Dafür benötigen wir einen hohen Druck und Volumenstrom sowie beste Schmier-eigenschaften des Kühlschmierstoffs«, erklärt Stefan Seeger.

In den Zentralanlagen wird der Kühlschmierstoff im Bypass aufbereitet, um die bei der Bearbeitung anfallenden Graphit-Feinstpartikel zu entfernen. »Dieser Arbeitsschritt ist notwendig, da wir großes Augenmerk auf Bauteilsauberkeit legen«, erläutert Siegfried Finkbeiner, Bereichsleiter Produktion bei Arburg.

Gesundheit im Blick

Die angestrebte Standzeit des Kühlschmierstoffes liegt zwischen drei und fünf Jahren. Um während dieser Zeit optimale Gebrauchseigenschaften sicherzustellen, ist eine ständige Kontrolle der Anlagen unerlässlich. Nicht zuletzt geht es dabei auch um Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz.

»Es ist unsere Verantwortung, die Mitarbeiter an den Maschinen durch einen ordentlichen

Zustand des Kühlschmierstoffes bestmöglich zu schützen. Hautprobleme sind daher bei uns so gut wie kein Thema«, sagt Stefan Seeger.

Wöchentliche Kontrollen

Wöchentlich ist Andreas Trick, Anwendungstechniker bei Oest, vor Ort zur Überprüfung der Situation. Andreas Trick ist Ansprechpartner für die Arburg-Mitarbeiter und entnimmt Proben für die Laboranalysen. Sind aufgrund der Laboruntersuchungen Nachbesserungen erforderlich, werden diese unmittelbar ausgeführt. Schon am Nachmittag liegen erste Ergebnisse vor.

»Wir können bei Bedarf noch am selben Tag reagieren«, erklärt Andreas Trick. »Eine zielgerichtete und schnelle Reaktion im Bedarfsfall ist entscheidend für die dauerhafte Stabilität und Sicherheit«, fügt Stefan Gernsheimer, Leiter der Anwendungstechnik bei Georg Oest Mineralölwerk, hinzu. Das sieht auch Siegfried Finkbeiner so: »Das ist ein Rund-um-Sorglos-Paket, das uns von Oest angeboten wird.«

www.oest.com