



„...sind uns der Bedeutung des KSS bewusst.“

„Für uns steht außer Frage, dass Kühlschmierstoffe sowohl im Hinblick auf die Effizienz im Produktionsprozess, als auch für die Qualität unserer Fertigungsteile, einen bedeutenden Erfolgsfaktor darstellen“, sagt Mike Göggerle, Fertigungsleiter bei VAF aus dem schwäbischen Bopfingen. Den richtigen Partner für Fluidmanagement wissen die Zerspanungsspezialisten dabei mit Oest an ihrer Seite.

Das renommierte Unternehmen VAF hat sich nicht nur im Sondermaschinenbau für die Automobilindustrie international einen Namen gemacht, sondern beliefert auch viele andere Branchen mit Präzisions-Dreh- und Frästeilen unterschiedlichster Materialien und Größen von 2 mm bis 8.000 mm. Das stetig expandierende Unternehmen beschäftigt heute über 300 Mitarbeiter.

In den letzten Jahren konnten jährlich Umsatzsteigerungen von etwa 20% erzielt werden. Allein in diesem Jahr wurden bereits 6 Millionen Euro in die Fertigung investiert. Ein vielseitiger, moderner Maschinenpark, qualifizierte, häufig selbst

Mike Göggerle:

„Bei der Wahl unserer Partner achten wir sehr auf Qualitäts- und Serviceorientierung.“

ausgebildete Facharbeiter und eine Dreischicht-Fertigung bilden die Grundlage des Erfolgskonzeptes. Selbst kleine Losgrößen können bei VAF mit einem hohen Automationsgrad hergestellt werden. Prozesssicherheit und reibungslose Arbeitsabläufe spielen hierbei auch vor dem Hintergrund möglichst kurzer Lieferzeiten eine entscheidende Rolle. Dem-



entsprechend große Bedeutung wird bei VAF dem Thema Fluidmanagement beigemessen. Fertigungsleiter Mike Göggerle verlässt sich hierbei seit vielen Jahren auf die enge Zusammenarbeit mit der Firma Oest, Schmierstoffspezialist aus Freudenstadt im Nordschwarzwald. „Bei der Wahl unserer Zulieferer und Partner steht niemals ausschließlich der Kostenaspekt im Vordergrund, sondern vor allem deren Qualitäts- und Serviceorientierung. Denn diesbezüglich haben wir auch an uns selbst höchste Ansprüche, denen wir nur dann

Mit einer hochmodernen Fertigung und über 25 Bearbeitungszentren bearbeitet VAF etwa 7% seiner Teile für den eigenen Sondermaschinenbau, 25% in Lohnfertigung. Das Fluidmanagement von Oest spielt dabei eine wichtige Rolle.

gerecht werden können, wenn alle an einem Strang ziehen – Zulieferer und Partner eingeschlossen. Die verlässliche Zusammenarbeit mit Oest wissen wir insofern sehr zu schätzen“, betont Mike Göggerle.

Individueller Support

Immer wieder trifft man sich, um Erfahrungen auszutauschen, Änderungen im Maschinenpark und deren Einfluss auf das KSS-System zu besprechen, aber auch mögliche Optimierungsansätze zu erörtern. Oest Gebietsverkaufsleiter Manfred Walke und Andreas Trick von der Oest Anwendungstechnik betreuen VAF seit Beginn der Zusammenarbeit und können entsprechend den Anforderung der jeweiligen Maschine und des Materials einen umfassenden und individuellen Support bieten. „Schmierstoff-Anbieter gibt es viele“, so Manfred Walke. „Dadurch, dass Oest die Schmierstoffe aber nicht nur vertreibt, sondern diese auch selbst entwickelt und herstellt, heben wir uns von vielen Wettbewerbern ab. Als Hersteller sind wir besonders flexibel und verfügen über Know-how-Vorsprung, von dem auch unsere Kunden profitieren.“ Das bestätigt auch Mike Göggerle von VAF: „Wenn es darauf ankommt, können wir uns auf schnelle Problemlösungen von Oest verlassen. Noch wichtiger ist für uns jedoch, dass es durch die enge Zusammenarbeit gar nicht erst zu größeren Problemsituationen kommt.“ Regelmäßig werden



GEBR. STEIMEL GMBH & CO.

HERSTELLER VON ANLAGEN ZUR SPÄNE-AUFBEREITUNG, TEILEBEHANDLUNG UND TEILEBESCHICHTUNG

IM FOTO LINKS:

ROBOT-POLAR-Anlage zur sortenreinen Entölung von Massenteilen in perforierten Kästen.

Vorteile: Ein Umschütten der Teile wird vermieden und der Kühlschmierstoff kann wiederverwendet werden.

GEBR. STEIMEL GMBH & CO.

Johann-Steimel-Platz 1
53773 Hennef (Germany)

Fon: +49 (0) 2242 / 8809-0
Fax: +49 (0) 2242 / 8809-187
eMail: vtz@steimel.com

AMB
Halle 6 | Stand 6D71



Stetiger Dialog und fachkundiger Erfahrungsaustausch prägen die Zusammenarbeit zwischen VAF und Oest.

bei VAF Schmierstoff-Proben aus den Anlagen genommen und im Oest-Labor ausgewertet. Durch diese kontinuierliche präventive Überwachung kann frühzeitig korrigierend eingegriffen werden. Unvorhergesehene, außer-planmäßige Nachfüll- oder Wechselaktionen, die immer mit Zeit und Kosten verbunden sind, können so laut VAF vermieden werden, die Schmierstoffeigenschaften bleiben dauerhaft konstant und die Standzeiten verlängern sich.



Im Labor bei Oest werden neben Forschung und Entwicklung auch Auswertungen im Rahmen des Fluidmanagements für Kunden durchgeführt.

Erfolgreiche Testphase

„Wir sind uns der Bedeutung des optimalen Kühlschmierstoffes für den Produktionsprozess bewusst“, so Mike Göggerle. „Dadurch, dass sämtliche Abläufe bei uns kontinuierlich weiterentwickelt und optimiert werden, stehen auch alle Produktionsmittel stets auf dem Prüfstand – Kühlschmierstoffe eingeschlossen.“ Vor rund zwei Jahren entschied man sich nach mehreren Gesprächen mit Oest Gebietsverkaufsleiter Manfred Walke für einen Testlauf mit einem neuen wassermischbaren Kühlschmierstoff aus der Oest Colometa P-Reihe, auf zunächst einer Maho DMU Fräsmaschinen von VAF. „Die Zusammenarbeit während der Testphase lief optimal. Die intensive persönliche Betreuung durch Herrn Walke und Herrn Trick von der Oest Anwendungstechnik sorgte von Beginn an für eine reibungslose Umstellung“, erinnert sich Gordon Gött von der VAF Instandhaltung,



Die Schmierstoffumstellung auf der Maho DMU 160 5-Achs-CNC-Fräsmaschine brachte deutliche Verbesserungen mit sich.

Bilder: Oest

der das Projekt begleitete. Auch das Resultat überzeugte in jeder Hinsicht, insbesondere vor dem Hintergrund, dass auf den Maschinen sehr unterschiedliche Materialien verarbeitet werden. Der Colometa P-Kühlschmierstoff hatte unter anderem eine bessere Spülwirkung und erzielte vor allem in puncto Biostabilität deutlich verbesserte Werte, einhergehend mit verlängerten Werkzeugstandzeiten.

Arbeitsplatzbedingungen haben höchste Priorität

Nach der gelungenen Testphase bestätigte die darauffolgende Umstellung auf weitere Maschinen die Vorzüge des neuen Kühlschmierstoffes. Ablaufverhalten, Korrosionsschutz und Standzeiten waren laut VAF konstant gut und die positiven Auswirkungen auf die Arbeitsumgebung wurden jetzt sogar noch deutlicher – zum einen, was die Geruchs- und Ölnebelbildung anbelangt, vor allem aber im Hinblick auf die Hautverträglichkeit. „Für uns ein ganz wichtiger Aspekt“, betont Mike Göggerle. „Gesunde Arbeitsplatzbedingungen haben für uns höchste Priorität – natürlich in erster Linie aus Verantwortung für unsere Mitarbeiter aber auch im Interesse des Unternehmens, denn gute Arbeitsbedingungen, hohe Leistungsbereitschaft und niedrige Krankenstände haben logischerweise unmittelbaren Einfluss auf die Produktivität.“ Andreas Trick ergänzt. „In der Forschung und Entwicklung bei Oest spielt dieser Aspekt seit jeher eine wichtige Rolle. Mit der Colometa P-Linie ist uns eine Produktinnovation gelungen, die sehr gute Verträglichkeit mit sehr guter Stabilität verbindet – ohne den Einsatz von Bakteriziden. Die Produktlinie hat sich vielfach in der Praxis bewährt und erfährt auch viel Zuspruch seitens der Mitarbeiter, die tagtäglich mit dem Kühlschmierstoff arbeiten.“

„Das ist für uns letztendlich der entscheidende Punkt“, fügt Mike Göggerle hinzu, „Zumal es zu unserer Unternehmenskultur gehört, Mitarbeiter bei Prozessveränderungen sehr stark miteinzubeziehen und deren Optimierungsvorschläge auch umzusetzen.“

Als weiteren wichtigen Erfolgsfaktor im Produktionsprozess bezeichnet Mike Göggerle den hochmodernen Maschinenpark mit über 25 Bearbeitungszentren – darunter mehrere baugleiche 5- und 6-Achs-CNC-Maschinen, auf denen Teile eines Auftrags gegebenenfalls gleichzeitig bearbeitet werden können. Insgesamt fertigt die Produktion etwa dreiviertel aller Teile für den eigenen Sondermaschinenbau, die anderen 25% in Lohnfertigung für verschiedene Auftraggeber. Schnelligkeit und Flexibilität spielen dabei natürlich eine wichtige Rolle. Die Aufträge haben unterschiedlichste Losgrößen, meist zwischen 1 und 10 Stück. Verarbeitet werden alle denkbaren Materialien.

„Darauf ist nicht jeder Hersteller von Fräs- und Drehteilen ausgerichtet. Insbesondere nicht in Verbindung mit den oftmals sehr kurzen Lieferzeiten“, erläutert Mike Göggerle. „Reibungslose, durchdachte Fertigungsabläufe und die Ausschöpfung der Automationsmöglichkeiten spielen deshalb für uns eine zentrale Rolle. Und hier komme ich wieder auf die Bedeutung der Kühlschmierstoffe und des Fluidmanagements zurück. Denn diese beeinflussen maßgeblich die Prozesssicherheit – und damit die Qualität, Flexibilität und Terminalschnelligkeit, die unsere Kunden so sehr an uns schätzen.“ ■

www.oestgroup.com | Halle 6, Stand B77
www.vaf-sondermaschinen.de

Andreas Trick:

„Viel Zuspruch von den Mitarbeitern, die damit arbeiten.“

isel® From Components to Systems

Von der Komponente zum System

... alles aus einer Hand!

Profitieren Sie von unserer jahrelangen Erfahrung am Markt und lassen Sie sich von unserem Vertriebsteam Ihr individuelles Angebot erstellen! Wir bieten Ihnen von der Standardmaschine bis zur komplexen Sonderanlage die **komplette Automatisierungslösung!**



AMB
 Internationale Ausstellung
 für Metallbearbeitung
 13. - 17.09.2016
 Messe Stuttgart

Wir stellen aus:
 Eingang Ost | Stand E2-148

iselGermanyAG

Ein Unternehmen der isel-Gruppe

Bürgermeister-Ebert-Straße 40
 36124 Eichenzell
 Tel.: +49 (0) 6659 981-0
automation@isel.com

www.isel.com