



Die Firma Endres arbeitet in ihrem großen Maschinenpark mit insgesamt sieben HEDELIUS Bearbeitungszentren der C- und BC-Baureihe.

Schwerzerspanung leicht gemacht

In Seligenporten hat einer der größten Metallverarbeitungsbetriebe der Region seinen Sitz: Das Lohnfertigungsunternehmen Endres, gegründet 1984, spezialisierte sich Anfang der neunziger Jahre auf die Schwerzerspanung und Langteilmbearbeitung. Mit großem Know-how und einem modernen Maschinenpark ist der Familienbetrieb heute ein wichtiger Zulieferer des Maschinen- und Anlagenbaus im Raum Nürnberg.

Weil nicht nur das Auftragsvolumen stetig wuchs sondern auch die zu bearbeitenden Bauteile immer größer wurden, musste Endres 2004 in ein neues Firmengebäude umziehen. Aus dem Kleinbetrieb, der zwanzig Jahre zuvor als Garagenfirma entstand, war in kurzer Zeit ein gefragter Lohnfertiger mit mehr als 50 Mitarbeitern geworden.

Immer größere Aufgaben

Mittlerweile fertigt Endres hauptsächlich Einzelteile und Kleinserien für den Sondermaschinenbau. Die Auftraggeber kommen auch aus der Energietechnik, die oft besonders große Bauteile, zum Beispiel für Windkraftanlagen, benötigt. „Das ist

für uns kein Problem“, sagt Fertigungsleiter Michael Endres. „Wir haben hier 6000 m² Fertigungs- und Lagerhallen mit modernen Maschinen. Für die Aufgaben der Großteilmbearbeitung sind wir bestens gerüstet.“ Um diese großen Werkstücke wirtschaftlich und präzise bearbeiten zu können, wurde der Maschinenpark sukzessive erweitert. Insgesamt sieben Fahrständer-Bearbeitungszentren von HEDELIUS leisten in Seligenporten, am Rande der Oberpfalz, ihren Dienst.

Leistungsstarke CNC-Maschinen

Die HEDELIUS Bearbeitungszentren der C- und BC-Baureihe, die bei Endres zum Einsatz kommen, wurden für die Drei- und Vier-Achsen-Bearbeitung entwickelt. Sie zeichnen sich durch große Verfahwege, leistungsstarke Hauptspindeln und belastbare Maschinentische aus. Ein weiterer Vorteil: Die Arbeitsräume, mit ihren fast senkrechten Späneschächten, können problemlos be- und entladen werden – auch mit großen Werkstücken. Die BC 100 ist dabei das jüngste HEDELIUS Bearbeitungszentrum in den Fertigungshallen von

Endres: „Diese Maschine passt zu einhundert Prozent in unser Anforderungsprofil: Präzision, große Leistung und ein anwenderfreundliches Handling sind gefragt“, erklärt Michael Endres. Dabei habe bei der Entscheidung für die BC 100 vor allem die Spindelleistung bis 55,0 kW sowie die HEDELIUS-typische Stabilität eine Rolle gespielt.

Langjährige Zusammenarbeit

Wenn jemand die Zuverlässigkeit der HEDELIUS Bearbeitungszentren beurteilen kann, dann Michael Endres. Sein Vater, der heutige Senior-Chef Peter Endres, investierte bereits 1998 in ein Bearbeitungszentrum der Meppener Maschinenfabrik. Seitdem kamen sechs weitere Maschinen hinzu. „Mein Vater hat sich damals vor Ort von der Leistungsfähigkeit und der Philosophie von HEDELIUS überzeugt. Damals war der Hersteller hier in Süddeutschland noch komplett unbekannt“, erinnert sich Michael Endres. Trotzdem habe die Zusammenarbeit von Beginn an gut funktioniert.

Endres - CNC Zerspanung

Lohnbetrieb für Metallbearbeitung und Schwerzerspanung

Gegründet: 1984

Firmensitz: Seligenporten

Mitarbeiter: 50

HEDELIUS BC 100

HEDELIUS C 80

HEDELIUS C 60