



Der Dreh-Schwenktisch der RS 605 eignet sich ideal zur 5- und 6-Seiten-Bearbeitung komplexer Werkstücke. Die leistungsstarke Hauptspindel erreicht eine Drehzahl von bis zu 24000 min<sup>-1</sup>.

## Das Vertrauen ist ausschlaggebend

**Werkzeuge und Spannsysteme von EMUGE sind bekannt, in Deutschland und in aller Welt. Die Gewindeschneidtechnik, Frästechnik, Werkzeug- und Werkstückspanntechnik aus Lauf wird heute in mehr als 50 Ländern vertrieben. Um im Bereich Spanntechnik Einzelteile wie Kleinserien langfristig wirtschaftlich, präzise und schnell fertigen zu können, wurde der Maschinenpark um eine HEDELIUS RS 605 K20 Magnum erweitert.**

„Die heutige Business-Unit Spanntechnik wurde einst als hausinterner Werkzeug- und Vorrichtungsbau geboren“, berichtet Dipl. Ing. Rüdiger Watzke, Leiter des Geschäftsbereiches. Nach und nach wurden immer mehr Vorrichtungen für den freien Markt hergestellt und die Nachfrage wuchs stetig. Mittlerweile arbeiten 240 Mitarbeiter im Bereich Spanntechnik für die EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG. Das fränkische Traditionsunternehmen liefert ein breites Programm an Aufnahmen für Gewindewerkzeuge sowie spezielle, auf den Anwendungsfall zugeschnittene, Sonderspannlösungen.

### Genau hingeschaut

Um passgenaue Werkstück- und Werkzeugspannsysteme herstellen zu können,

braucht es Know-how, Erfahrung und moderne Technik. „Unser eigener Anspruch an die Produkte ist hoch: Wir liefern praxisgerechte Lösungen, die unseren Kunden aus der Automobilindustrie, der Medizintechnik und der Luftfahrt absolute Prozesssicherheit garantieren.“ Kein Wunder also, dass EMUGE bei jeder neuen Maschine für die eigene Produktion ganz genau hinsieht. „Wir wollten ein Bearbeitungszentrum, das schnell und günstig ist und hochgenau arbeitet“, erinnert sich Reiner Thanner, Obermeister im Bereich Spanntechnik. Thanner war maßgeblich an der späteren Investitionsentscheidung für die HEDELIUS RS 605 Magnum beteiligt.

### Rüstzeiten gesenkt

Das Bearbeitungszentrum HEDELIUS RS 605 ist ideal für die hochgenaue 5- beziehungsweise 6-Seiten-Bearbeitung geeignet. Die Flexibilität in der Produktion ist für EMUGE ein großes Thema: Darum entschied sich das Team um Rüdiger Watzke für das Magnum Magazin mit insgesamt 56 Werkzeugplätzen. Zudem wurde der feste Maschinentisch zusätzlich werkseitig mit einer weiteren Rundachse und planeben integrierter Nullpunktspanntechnik ausgestattet. Thorsten Günther,

Zerspanungsmechaniker und CNC-Fräser bei EMUGE, ist von dem neuen Fahrständer-Bearbeitungszentrum überzeugt: „Die Handhabung der Maschine ist sehr einfach und komfortabel und die Rüstzeiten sind bereits jetzt deutlich gesunken.“

### Ein gutes Gefühl

Seit Mai 2012 läuft das neue HEDELIUS Bearbeitungszentrum im EMUGE-Werk Richard Glimpel in Lauf unter Strom. Die Entscheidung, nach so vielen Jahren im Geschäft erstmals auf den norddeutschen Maschinenhersteller aus Meppen zu setzen, führt Watzke auch auf den partnerschaftlichen Umgang miteinander und das gegenseitige Vertrauen zurück: „Bei einer solchen Entscheidung spielen mehrere Faktoren eine Rolle. Ausschlaggebend ist für mich aber das Vertrauen. Wir hatten im Kontakt mit dem Händler und im direkten Kontakt zu HEDELIUS von Anfang an ein gutes Gefühl.“ Diese neue Partnerschaft mittelfristig weiter auszubauen, sei für EMUGE durchaus ein Thema, verrät der Bereichsleiter Spanntechnik abschließend.

## EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG

**Werkzeugbau, Werkzeug- und Werkstückspanntechnik**

Gegründet: 1920

Firmensitz: Lauf an der Pegnitz

Mitarbeiter: 240 im Bereich Spanntechnik