

Das Fräsen hat sich bei mech-tron zu einer echten Kernkompetenz entwickelt. Zum Maschinenpark zählen auch drei Bearbeitungszentren von HEDELIUS.



mech-tron Geschäftsführer Wolfgang Sterkel, Anwender Alexander Dieterle und Abteilungsleiter Fräsen Robert Strasser (von links) vor dem 5-Achs-Bearbeitungszentrum RS 605 K20.



Auf der RS 605 K20 wird hauptsächlich Aluminium bearbeitet, durch den festen Maschinentisch und den Dreh-Schwenktisch wird der Rüstaufwand deutlich reduziert.

# Vom Blechbearbeiter zum Technologieanbieter – Diversifizierung sichert den Erfolg

**Die Blechbearbeitung ist das Kerngeschäft des 150 Mitarbeiter starken Mittelständlers mech-tron aus Roding. Um den stetig wachsenden Kundenanforderungen gerecht zu werden, ist einer der führenden Hersteller von Gehäusen für Elektronik- und Embedded-Equipment auch in anderen Technologiebereichen gewachsen, besonders stark in der Fräsbearbeitung.**

Angefangen hat die Erfolgsgeschichte mit der Unternehmensgründung im Oktober 2000, damals mit CNC-Stanz-, Laser- und Biegetechnik. Siebzehn Jahre später erwirtschaftet das Unternehmen 14 Mio. Euro Umsatz und ist technologisch breit aufgestellt. „Wir haben mit der Herstellung mechanischer Bauteile für die Elektroindustrie angefangen. Die sind mit der Zeit immer komplexer geworden. Heute haben wir 18 Technologien unter einem Dach“, erzählt mech-tron Geschäftsführer Wolfgang Sterkel und führt weiter aus: „Unsere Kunden erwarten heute, dass wir Alles aus einer Hand bieten können.“ Die Kunden von mech-tron sind internationale Hersteller von Industriecomputern, Automatisierungstechnik und Industrierobotern. Die Blechbearbeitung von 0,5 bis 3 mm starken

Teilen ist für den Mittelständler immer noch das Kerngeschäft, aber die anderen Unternehmensbereiche haben sich zunehmend etabliert und sind enorm wichtig für die strategische Ausrichtung geworden. „Der Wettbewerbsdruck ist in unserer Branche sehr hoch. Durch das Technologiepaket, das wir anbieten können, heben wir uns von anderen ab. Das kann so sonst kaum einer bieten“, so Sterkel. Der Technologiemix ist beeindruckend. Neben Stanzen, Biegen und Laserschneiden wird unter anderem auch geschweißt, gefräst, gewaschen, phosphatiert, pulverbeschichtet, lackiert, bedruckt und montiert. Insgesamt beherrscht das Unternehmen achtzehn verschiedene Technologien und Arbeitsschritte, die alle ineinander greifen.

## Kernkompetenz Fräsen

Zu einer der wichtigsten Technologien im Hause hat sich dabei das Fräsen entwickelt. Pro Jahr verarbeitet das Unternehmen etwa 800 Tonnen Material, 10 bis 15 Prozent davon werden zerspannt. Der Bereich Zerspannung hat sich zu einer echten Kernkompetenz entwickelt. „Irgendwann haben Kunden neben der Blechbearbeitung auch weitere Bearbeitungsschritte

angefragt. Wir sollten in einfache Kühlwinkel und Kühlkörper aus Alu-Profilen Gewinde und Bohrungen einbringen. So sind wir zum Fräsen gekommen“, erklärt der Abteilungsleiter Fräsen, Robert Strasser. Natürlich läuft es nicht ganz so einfach. Eine Fräsmaschine muss durch Kundenaufträge ausgelastet werden können. Das langfristige Potential einer Fräsmaschine als Ergänzung zum Stanzen, Biegen und Schneiden hatte man bei mech-tron aber schnell erkannt. Angeschafft wurde daher schon früh das 3-Achs-Bearbeitungszentrum MC 40 von HEDELIUS. „Für uns war es wichtig, die Kundenwünsche bedienen zu können“, erläutert Geschäftsführer Sterkel und erzählt weiter: „Zunächst haben wir nur einfache Fräsbearbeitungen gemacht: Gewindeschneiden, Bohren, Fasen. Mit der Zeit sind auch hier die Anforderungen gewachsen. Heute fragen Kunden auch reine Fräsarbeiten an.“

## Mehr als zehn Jahre Erfahrung mit HEDELIUS

Dass mit der Anschaffung der MC 40 vor über zehn Jahren ein richtiger und wichtiger Schritt gemacht wurde, lässt sich auch daran erkennen, dass heute bei der

**mech-tron  
GmbH & Co. KG**

Lohnfertigung

Gegründet: 2000

Firmensitz: Roding

Mitarbeiter: 150

mech-tron GmbH & Co. KG allein zwanzig Mitarbeiter zweischichtig an zehn Fräsmaschinen arbeiten. Aus dem Hause HEDELIUS sind neben der MC 40 noch ein 3-Achs-Bearbeitungszentrum C 60 2000 und ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum RS 605 K20 im Einsatz. Die RS 605 K20 verfügt über einen festen Maschinentisch mit 1330 mm X-Verfahrweg und einen Dreh-Schwenktisch mit Ø 520 x 440 mm. Auf den Maschinen werden hauptsächlich Einzelteile und Kleinserien gefertigt, mit Werkstückgewichten von 0,5 kg bis 35 kg und unterschiedlichsten Werkstückgrößen. Zum überwiegenden Teil bestehen die Bauteile aus Aluminium, selten auch mal aus Edelstahl, Baustahl und Buntmetallen. „Für die RS 605 K20 haben wir uns entschieden, weil so alle Seiten eines Werkstücks auf einer Maschine bearbeitet werden können, ohne umspannen zu müssen. Rüstzeiten konnten damit deutlich reduziert werden“, erklärt Abteilungsleiter Strasser die Entscheidung für die 5-Achs-Fräsmaschine von HEDELIUS. Ausschlaggebend waren aber auch andere Faktoren. Eine Bearbeitung kann je Bauteil von einer Minute bis über vier Stunden dauern. „Zum Ende der Spätschicht rüsten wir ein

Bauteil mit langer Durchlaufzeit ein und wenn das dann nachts fertig bearbeitet ist, geht die Maschine bis zur Frühschicht in den Energiesparmodus“, so Robert Strasser. Geschäftsführer Sterkel ergänzt: „Wir müssen jährlich ein Energieaudit durchführen und nachweisen, dass wir den Energieverbrauch reduzieren bzw. Energie einsparen. Daher war der Eco-Mode von HEDELIUS ebenfalls ein Entscheidungskriterium für die RS 605.“

### **Effizienzsteigerung dank exzellenter Oberflächengüte**

Mit dem 5-Achs-Bearbeitungszentrum hat man bei mech-tron noch weitere Vorteile im Blick. „Durch ein modernes 5-Achs-Bearbeitungszentrum bieten wir unseren Kunden auch eine Technologie auf dem derzeitigen Stand der Technik. Wir wollen unseren Kunden in allen Bereichen immer die neuesten Möglichkeiten bieten“, erklärt Wolfgang Sterkel. So wurde neben dem Bearbeitungszentrum kürzlich auch in einen Faserlaser investiert. Mit neuen Maschinen wird den Mitarbeitern ein attraktiver Arbeitsplatz geboten. „Unsere Mitarbeiter sind mit der 5-Achs-Fräsmaschine sehr zufrieden, sie arbeiten gerne daran“, sagt

der Abteilungsleiter Fräsen Strasser. Mit dem Bearbeitungszentrum konnte auch eine Effizienzsteigerung in der Produktion erreicht werden. „Die Oberflächen der Werkstücke sind so gut, dass direkt lackiert werden kann, es muss keine Nachbearbeitung stattfinden“, ist Geschäftsführer Sterkel zufrieden. Daneben konnten auch Spindellaufzeiten erhöht und Rüstvorgänge optimiert werden.

### **Robuste und langlebige Bearbeitungszentren**

Die MC 40 und C60 von HEDELIUS sind nun bereits über zehn Jahre bei mech-tron im Einsatz, laufen aber beide noch einwandfrei. „Die Langlebigkeit der Maschinen kommt der einer Abkantpresse schon sehr nahe. Es sind keine überempfindlichen Maschinen, die sind sehr robust“, ist Geschäftsführer Sterkel von den norddeutschen Bearbeitungszentren überzeugt. So kommt es auch, dass die Stillstandzeiten sehr gering sind. Strasser ergänzt: „Wir lassen die drei Maschinen im Verlauf einer Woche von einem Servicetechniker warten. So haben wir die An- und Abfahrt des Servicetechnikers nur einmal. Die HEDELIUS Servicemitarbeiter sind top geschult und

immer freundlich.“ Für die mech-tron GmbH & Co. KG ist die Fräsbearbeitung neben anderen Technologien zu einem wichtigen Standbein geworden, um im umkämpften Wettbewerb der Blechbearbeitung konkurrenzfähig zu sein. Diese Diversifizierung ist eines der Erfolgsrezepte des Mittelständlers.