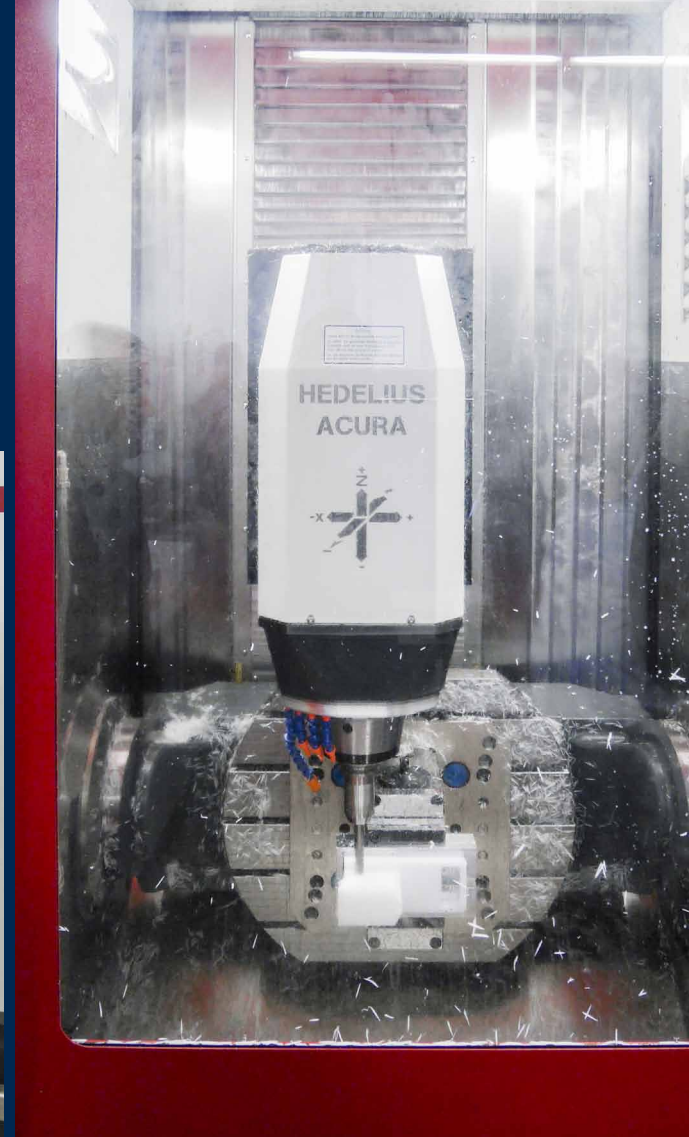


In 2017 schaffte Zander EMS Geschäftsführer Jürgen Zander die ACURA 65 von HEDELIUS an, um präzise und flexibel Kleinteile zu bearbeiten.



Auf der ACURA 65 werden u. a. Fülltrichter für die Frischkäseabfüllung aus Kunststoff hergestellt.



Messtasterhalter mit Schutz von Zander EMS für eine Sondermaschine für die Automobilindustrie.



Durch den Dreh-Schwenktisch und den festen Maschinentisch bietet die RS 605 K20 große Flexibilität in der Produktion.

Spezialist für Kleinteile und Sonderlösungen

Entwicklung, Produktion und Service von Sondermaschinen und Maschinenbauteilen sind die Standbeine der Zander EMS GmbH. Insbesondere für Kunden aus der Automobilbranche werden anspruchsvolle Vorrichtungen sowie Komponenten entwickelt und gefertigt. Zwei Bearbeitungszentren von HEDELIUS liefern die nötige Präzision und Flexibilität.

„Ich bin ein bodenständiger Unternehmer“, sagt Jürgen Zander von sich selbst. Das wird im Unternehmen und in der Philosophie auch deutlich. 2007 gründete er die Zander EMS GmbH in Schondorf am Ammersee, wo er in einem angemieteten Hallenteil mit der Fertigung von Bauteilen für regionale Kunden aus der Automobilindustrie begann. Schon vier Jahre später zog die Firma in eine eigene, größere Produktionsstätte in Landsberg am Lech. Heute, elf Jahre nach Gründung, beschäftigt Zander zehn Mitarbeiter, die Sondermaschinen, Anlagen und Vorrichtungen entwickeln, konstruieren und fertigen, Ersatzteile für Maschinen herstellen oder bestehende Teile neu konstruieren. Der Vermieter von einst ist den Schritt mitgegangen und ist heute Untermieter bei Zander, gleichzeitig aber auch Partner. „Er hat Maschinen, die wir nicht haben, und um-

gekehrt. Da helfen wir uns gegenseitig aus. Wir arbeiten sehr partnerschaftlich zusammen“, so Geschäftsführer Jürgen Zander. Zwei Bearbeitungszentren des Sondermaschinenbauers aus Landsberg kommen vom norddeutschen Hersteller HEDELIUS. Seit 2013 ist eine RS 605 K20 in der Produktion im Einsatz, im Sommer 2017 folgte eine ACURA 65.

Zeichnen, konstruieren und fertigen

„Wir stellen für unsere Kunden aus der Automobilindustrie unter anderem Einzelteile und Kleinserien her, sind aber auch für die Nahrungsmittelindustrie, die Bauindustrie, die Luft- und Raumfahrt und für Behindertenwerkstätten tätig“, beschreibt Jürgen Zander die Kundenstruktur. Die Kunden, von denen manche international aufgestellt sind, liefern Zander in der Regel Zeichnungen, auf deren Basis Teile gefertigt werden. Es kommt aber auch regelmäßig vor, dass eigene Zeichnungen erstellt, Teile entwickelt, konstruiert und dann gefertigt werden müssen. Da ist Flexibilität gefragt. Das war laut Zander auch der Hauptgrund für die Anschaffung der RS 605 K20 von HEDELIUS: „Wir haben eine möglichst flexible Maschine

gesucht, mit der sowohl kleine als auch große Teile bearbeitet werden können und das bei geringer Aufstellfläche.“ So werden auf dem kombinierten 3- und 5-Achs-Bearbeitungszentrum beispielsweise Einlaufscharniere bearbeitet, die nur 3 x 7 mm groß sind, aber auch 1300 x 1000 mm große Aluminium-Grundplatten. „Wir haben auch schon Alu-Leisten von 2600 x 50 x 50 mm bearbeitet. Die wurden dann einfach seitlich durch die Beladeöffnung geschoben“, lobt Zander die Flexibilität der Fräsmaschine.

Genauigkeit als Entscheidungskriterium

Bei der Kaufentscheidung zur ACURA 65 in 2017 sah die Situation laut Jürgen Zander etwas anders aus: „Da wir ein enormes Teilespektrum haben, brauchten wir ein großes Werkzeugmagazin. So können wir viele Teile bearbeiten, ohne häufig Werkzeuge rüsten zu müssen.“ Mit 65 Werkzeugen im Standard kann sich das Magazin des 5-Achs-Bearbeitungszentrums ACURA 65 mit Dreh-Schwenktisch sehen lassen. Und bei Verfahrenswegen von 700 x 650 x 600 mm (x/y/z) sowie 500 kg Aufspanngewicht kann die ACURA 65 sehr variabel eingesetzt werden. Um für die verschiedenen Bearbei-

Zander EMS GmbH

Automotive

Gegründet: 2007

Firmensitz: Schondorf

Mitarbeiter: 10

HEDELIUS ACURA 65

HEDELIUS RS 605 K20

tungssituationen gerüstet zu sein, wurde die Fräsmaschine für die Zander EMS GmbH darüber hinaus mit einer leistungsstärkeren Spindel mit 14.000 min⁻¹ und 29,00 kW sowie mit einer inneren Kühlmittelzuführung ausgestattet.

Auf der ACURA werden bei Zander EMS ausschließlich kleinere, anspruchsvolle Teile bearbeitet, bei denen Genauigkeit wichtig ist. Die Werkstoffvielfalt ist ziemlich groß: Sie reicht von POM Kunststoff über Aluminium und Werkzeugstahl bis hin zu gehärtetem Stahl, Messing und Bronze.

Bis zu 16 Stunden Durchlaufzeit

Dass bei Zander EMS keine Monotonie in der Fertigung aufkommt, wird auch an den Durchlaufzeiten deutlich. Die Aluminium-Grundplatten laufen teilweise nur 25 Sekunden, Rotoraufnahmen für Helikoptermodelle können bis zu 16 Stunden auf einer Fräsmaschine verbringen. Die Losgrößen liegen in der Regel zwischen einem und zehn Teilen. „Für uns ist es schon eine Serie, wenn wir mal wiederkehrende Teile haben“, sagt Jürgen Zander mit einem Schmunzeln und führt weiter aus: „Wir müssen am Markt

flexibel und lösungsorientiert auftreten. So grenzen wir uns von anderen ab.“ Eine besondere Rolle spielt im Hause Zander EMS aber auch die Qualität, da regelmäßig Teile für Maschinen und Anlagen verbessert werden, die dann höhere Ansprüche zu erfüllen haben. Einen weiteren wichtiger Grund für qualitativ gute Arbeit liegt auf der Hand: „Wenn wir bei wiederkehrenden Ersatzteilen Qualität liefern, ist der Kunde zufrieden und wir dürfen dann auch den Service übernehmen“, erklärt Jürgen Zander. Mit den Bearbeitungszentren der HEDELIUS Maschinenfabrik aus Meppen wird die geforderte Qualität erreicht.

„Der Servicetechniker war sensationell“

Sowohl die RS 605 K20 als auch die ACURA 65 wurden mit einer Heidenhain Steuerung ausgestattet. „Unsere Mitarbeiter kannten Heidenhain bereits, da wollten wir dann auch dabei bleiben“, lautete die einfache Erklärung von Jürgen Zander. Praktisch denkt der bodenständige Unternehmer auch bei der Maschinenaufstellung. So wurden beide HEDELIUS im 90-Grad-Winkel zueinander aufgestellt, sodass kur-

ze Wege gegeben sind. Dadurch kann ein Mitarbeiter bei Bedarf beide Maschinen gleichzeitig bedienen. Die Programmierung erfolgt überwiegend über eine CAM-Software. Kleine, einfache Teile werden auch mal an der Maschine programmiert.

Neben den technischen Eigenschaften der Bearbeitungszentren hat Zander auch die menschliche Komponente des Familienunternehmens HEDELIUS überzeugt: „Wir haben wenig Probleme mit den Maschinen und wenn, dann ist der Service gut. Der Servicetechniker, der die ACURA aufgestellt hat, war sensationell.“