



REPORTAGE LUGAUER

Mit Fingerspitzengefühl zu mehr Wettbewerbsfähigkeit

Komfort und Zeitgewinn mit der Touch-Bedienung der TNC 640.

Gernot Lugauer setzt in seinem Unternehmen auf ein hochqualifiziertes Team, ausgestattet mit leistungsfähiger Produktionstechnik: Der Teilefertiger aus Jenbach in Tirol investiert in ein Hermle-Bearbeitungszentrum C 42 U mit dem Handling-System HS Flex. Die neuen Automatisierungsfunktionen schaffen Freiräume für das Team, um wertschöpfenden Tätigkeiten den Vorrang zu geben. Natürlich gilt es, den Durchsatz bei der Fertigung von Einzelteilen zu steigern. Gleichzeitig gewinnen die Mitarbeiter einen neuen attraktiven Arbeitsplatz mit einer HEIDENHAIN TNC 640, die mit ihrer Touch-Bedienung auch ein komfortables Kontrollzentrum für das Jobmanagement geworden ist.

Raum für Leistungssteigerung

Nur einen Steinwurf entfernt vom Achensee und dem Zillertal ist der stattliche Maschinenpark der Lugauer GmbH beheimatet. Ein Blick in die Fertigung begeistert mit Werkzeugmaschinen nach dem neuesten Stand der Technik. Gernot Lugauer empfängt das KLARTEXT-Team in entspannter Atmosphäre und erklärt entschlossen, wie er die Wettbewerbsfähigkeit seines Unternehmens mit dem Zusammenspiel aus modernster Automatisierungstechnik und einem starken Teamgeist stärken möchte.

„Was geht mit der neuen Hermle C 42 U, was vorher nicht möglich war?“ Auf die Frage folgt eine überraschende Antwort: „Im Prinzip können wir mit der neuen Maschine genau das machen, was wir vorher auch schon konnten“. Und der eigentliche Beweggrund? Das aufwendige 5-Achs-Bearbeitungszentrum

mit Palettenwechsler und einem Werkzeugmagazin für 220 Werkzeuge soll die Fertigung von Unikaten am laufenden Band einfach noch wirtschaftlicher machen – durch eine zunehmend mannlose Bearbeitung.

Das Fertigungsteam steht vor einer herausfordernden Aufgabe: Damit sich Losgröße 1 mit einer wirtschaftlichen Produktion verträgt, sollte schon das erste Teil ein Gutteil werden. Die Grundlage für die erforderliche Prozesssicherheit wird am CAD/CAM gelegt, an dem die vielfältig qualifizierten Mitarbeiter Bearbeitungsprogramme erzeugen und präzise simulieren. Dieselben Mitarbeiter rüsten die Maschine, organisieren die verschiedenen Jobs an der Steuerung und überwachen die Bearbeitung. Deshalb möchten sie das Potenzial der Automatisierung ausreizen und möglichst lange mannlose Fertigungszeiten gewinnen. Lugauer ergänzt: „Das Team hat jetzt noch mehr Zeit fürs Programmieren, während die Maschine bearbeitet.“

Intuitiv und unkompliziert

Je flexibler und effektiver die Mitarbeiter die Bearbeitungsjobs organisieren können, desto besser funktioniert auch die persönliche Zeiteinteilung für die abwechslungsreichen Aufgaben. Diese Zielsetzung unterstützt die TNC 640 mit Touch-Bildschirm von HEIDENHAIN durch eine komfortable und intuitive Handhabung: Die Navigation durch Dateiverzeichnisse und das Laden der Programme sind nur einfache Interaktionen der Fingerspitze.

Mit dem richtigen Touch gelingt die Optimierung von Programmen und Parametern schneller – durch mehr Dynamik beim Scrollen und mit mehr Freude beim Editieren. Auch die benötigten Softkey-Leisten werden einfach herbeigewischt. Und die grafische Simulation gibt jeden Blickwinkel frei, den der Maschinenbediener per Geste einfordert. So gelingt die fehlerfreie Bedienung der Steuerung noch einfacher und schneller.

Geschäftsführer Gernot Lugauer setzt auf Automatisierung und qualifizierte Teamplayer.

Direkt am berührungsfreundlichen Bildschirm der TNC 640 greifen die Fertigungsspezialisten von Lugauer auf das Verwaltungstool HACS Hermle Automation-Control-System zu. Damit wird der Platz an der TNC 640 zu ihrem Kontrollzentrum für Jobmanagement und Prozessüberwachung. Ganz intuitiv verwalten sie Systemübersicht, Arbeitspläne, Werkzeuge, Ablaufplan, Aufgaben und Paletten, die sie per Drag-and-Drop besonders komfortabel konfigurieren. Zerspanungsspezialist Armin Winkler: „Wir mussten uns erst an das neue Bedienkonzept gewöhnen – sind aber sehr schnell reingekommen. Jetzt möchten wir es nicht mehr missen.“ Sein Lachen beweist: Maschine und Steuerung sorgen für gute Laune.



TNC 640 mit Touch-Bedienung als Kontrollzentrum für das Hermle-Bearbeitungszentrum C 42 U mit Handling-System HS Flex.

Das Team macht's

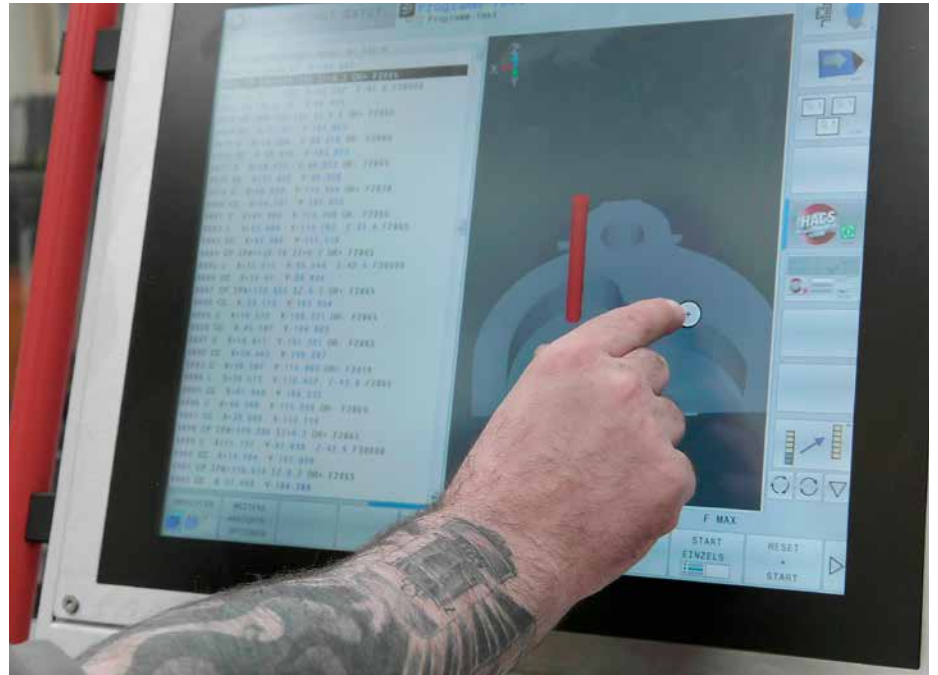
Ganz und gar gelassen verrät Gernot Lugauer, dass er im Urlaub gerne weite Strecken mit dem Rad zurücklegt. Als Geschäftsführer kann er die Auszeiten reuelos genießen, denn im Unternehmen geht sein Konzept eines gut zusammenarbeitenden Teams auf.

Mannlose Fertigungszeit nutzen die Teamplayer von Lugauer, um Kollegen bei der Programmerstellung zu unterstützen. Dieser Teamgeist ist Gernot Lugauer sehr wichtig: Zum einen fördert es eine konstruktive Zusammenarbeit, zum anderen leistet jeder einzelne sein Bestes bei der Wertschöpfung.

Für Geschäftsführer Gernot Lugauer ist die C 42 U mit der TNC 640 ein wichtiger Schritt, um die Bedingungen für eine hohe Leistungsfähigkeit des Teams optimal zu gestalten und so die Wettbewerbsfähigkeit seines Unternehmens zu festigen. Gerade weil qualifizierte Arbeitskräfte am Arbeitsmarkt immer

mehr zur Herausforderung werden, soll die eigene Mannschaft noch wertschöpfender agieren können. Dabei setzt er die Automatisierung nicht ausschließlich dazu ein, um Fertigungsprozesse zu optimieren, sondern schafft auch die benötigten Freiräume für anspruchsvolle Tätigkeiten, ohne den Druck auf den Einzelnen zu erhöhen.

Mit Fingerspitzengefühl kombiniert Gernot Lugauer das Potential der neuen Maschine mit dem Können der Menschen. Die Gewinner: Eine besonders wirtschaftliche Einzelteilfertigung und die Freude am Job.



Genauere Wahl der Perspektive durch intuitive Gesten.



„Wir mussten uns erst an das neue Bedienkonzept gewöhnen – sind aber sehr schnell reingekommen. Jetzt möchten wir es nicht mehr missen.“

Armin Winkler, Zerspanungsspezialist Lugauer GmbH