Interview von Wolfgang Klingauf

ANWENDERBERICHT

Der Traubenvollernter ERO Grapeliner 6175X ist ein Multitalent und im deutschen Weinbau sehr beliebt.

ERO GMBH – MASCHINEN UND GERÄTE FÜR DEN WEINBAU

ERO, 1969 von Heinz Erbach gegründet, ist ein führender Hersteller von Weinbaugeräten – von Pfahlrammen Laubschneidern, -heftern und -saugern bis hin zu selbstfahrenden Traubenvollerntern. Der Exportanteil liegt bei 60 Prozent. Das Familienunternehmen – heute geführt von Michael Erbach – unterscheidet sich von anderen durch sein Komplettangebot und einen Vor-Ort-Service, der zur Erntezeit selbst im Ausland geboten wird. Zu ERO gehört die 1998 gegründete Tochterfirma EMO, die – auch für externe Kunden – Blechverarbeitungsaufgaben erledigt. 2006 übernahm ERO zudem die Firma Binger Seilzug. Der Umsatz betrug 2017 etwas mehr als 32 Mio. Euro. Im Januar 2018 zog das Unternehmen an den jetzigen Standort Simmern, wo 15.000 qm Produktionsfläche und ein neues Bürogebäude mit 2200 qm Fläche die Basis für weiteres Wachstum legen.

ERO GmbH
Am ERO-Werk 1
55469 Simmern

WENN BEIM MASCHINENKAUF WÜNSCHE WAHR WERDEN
teamtec liefert ein Rema Control-BAZ mit Sonderausstattung

Mit dem Bezug des neuen Betriebsgeländes in Simmern brachte die ERO GmbH, Hersteller von Maschinen für den Weinbau, auch das Produktionequipment auf modernsten Stand. Für die dreiachsige Bearbeitung von vorwiegend langen Bauteilen aus Stahl und Aluminium fiel die Wahl auf das Fahrständer-BAZ Newton Big NBT3-33 von teamtec / Rema Control – nicht zuletzt weil der Anbieter Sonderwünsche erfüllen konnte.

Nicht nur Wahrheit steckt im Wein – sondern auch viel Arbeit. Ein Großteil davon spielt sich in den Weinbergen und Plantagen ab. Doch je nach Lage und Beschaffenheit ihres Guts können sich Winzer heutzutage maschineller Unterstützung bedienen, wie sie die ERO GmbH, Simmern, anbietet.

ERO ist mit 220 Mitarbeitern und über 32 Mio. Euro Umsatz (in 2017) Deutschlands größter Hersteller von Weinbaugeräten und -maschinen für den Außenbereich. Zur Produktpalette gehören Geräte zum Betrieb an einem Traktor wie Laubschneider, Laubhefter, Laubsauger und Entlauber sowie Pfahlrammen. Mit einem jährlichen Volumen von 1.800 solcher Geräte, die bis nach Chile und Neuseeland geliefert werden, ist das rheinland-pfälzische Unternehmen sogar weltweit führend. Ein weiterer Schwerpunkt im ERO-Portfolio sind selbstfahrende Traubenvollernter, von denen für das Jahr 2019 60 Stück geplant sind – auch das ein Spitzenwert.

So freut sich Betriebs- und Produktionsleiter Georg Ehlen, dass seine Mannschaft im Januar 2018 das neue Werk in Simmern beziehen konnte:

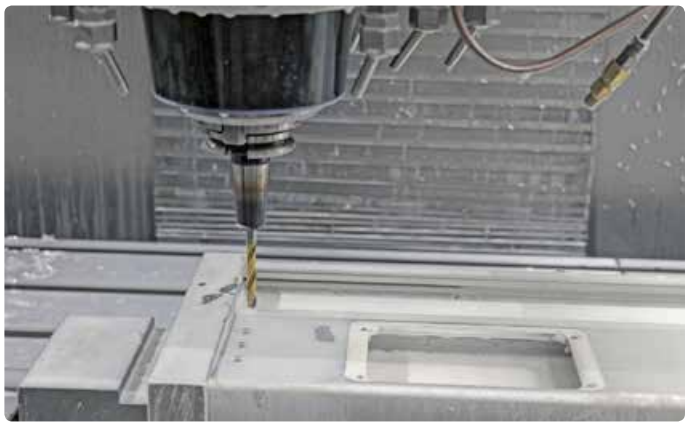
„Statt bisher 9.000 Quadratmeter Produktionsfläche stehen uns nun 15.000 zur Verfügung. Mit ergänzenden Maschinen und neuen Anlagen können wir

hier weiter wachsen, was sich in Auftragseingang und Planung bereits abzeichnet."

Die Verantwortlichen rechnen damit, im Jahr 2019 das Produktionsvolumen bei Anbaugeräten und Traubenvollerntern um jeweils rund 30 Prozent zu steigern. „Unsere Produkte entstehen von der Idee über die Konstruktion bis hin zur Produktion bei uns", erklärt Georg Ehlen.

„Da der Eigenfertigungsanteil bei 98 Prozent liegt, haben wir bei der Planung des neuen Produktionsareals selbstverständlich auch die Maschinenkapazität mit berücksichtigt." Das bedeutet, dass sich Fertigungsleiter Michael Fey und seine beiden Schichtleiter mit ihren Teams schon frühzeitig Gedanken bezüglich passender Ergänzungen machen durften.

Aluminiumprofile für Schneidbalken: In Vorder- und Rückseitenbearbeitung werden Taschen gefräst, ein Durchbruch erzeugt sowie Bohrungen und Gewinde eingebracht.



Bei der Bearbeitung der Aluminiumprofile sind Genauigkeiten von etwa 0,01 mm einzuhalten.

Vor der Zerspanung werden die Werkstücke von einem 3D-Messtaster eingemessen.

DAS FAHRSTÄNDER-BAZ ERWEITERT DIE PRODUKTIONSKAPAZITÄT

Marcel Nowag ist einer der Meister, der als Schichtleiter in der Bohr- und Fräsbearbeitung Verantwortung trägt. Sein Team registrierte in den letzten Jahren immer wieder einen gewissen Engpass in der dreiachsigen Bearbeitung großer Aluminiumprofile und Brennteile aus Stahl. Daher wurde eine dementsprechende Kapazitätserweiterung in eine zusätzliche große Fräsmaschine genehmigt, die in der neuen Produktionsumgebung kürzere Herstellzeiten sichern sollte.

Die Wahl fiel auf das Fahrständer-BAZ Newton Big NBT3-33 von Rema Control, einem italienischen Werkzeugmaschinenhersteller, der seit April 2016 in Deutschland von teamtec, Alzenau, vertreten wird. „Das Fahrständerprinzip kennen wir bereits von einer anderen Maschine", erwähnt Nowag. „Für die von uns ins Auge gefassten Teile, die bis zu drei Meter lang sein können, ist es ideal."

Dass letztendlich eine Maschine von Rema Control gekauft werden würde, war gewissermaßen eine glückliche Fügung. Denn der in Stezzano bei Bergamo (Norditalien) beheimatete Maschinenhersteller ist in Deutschland noch nicht sehr bekannt. Erst auf dem teamtec-Stand zur AMB 2016 entdeckten die ERO-Verantwortlichen das Rema Control-Maschinenangebot. In nachfolgenden Beratungsgesprächen mit den teamtec-Frässpezialisten wuchs das Interesse, und nach einem Besuch im Herstellerwerk waren sich Fertigungsleiter Fey und seine Begleiter sicher: „Die Newton Big in dreiachsiger Ausführung

ANWENDERBERICHT

Die Newton Big NBT3-33 eignet sich durch das Fahrständerprinzip zur Bearbeitung von Komponenten mit großen Abmaßen und für die Pendelbearbeitung. Bei ERO werden darauf Stahl-, Edelstahl-, Aluminium-, Messing- und Kunststoff-Bauteile bis zu einer Länge von 2,8 m zerspant.

mit ihren Verfahrwegen von 800 Millimeter in Y und Z sowie 3300 Millimeter in X ist für uns die optimale Maschine."

Diese Überzeugung beruht auf mehreren Faktoren: Neben der Größe des Bearbeitungsraums war der geschweißte und großzügig dimensionierte Unterbau der Maschine entscheidend, da er eine hohe Stabilität verleiht und präzise Bearbeitungsergebnisse gewährleistet. Für Marcel Nowag ist das eine Notwendigkeit: „Unter anderem bearbeiten wir auf der Maschine Teile für unsere Traubenvollernter, die hohen Belastungen ausgesetzt sind. Sie werden aus Stahlplatten gefertigt, die unter anderem von großen Messerkopf-Fräsern und Wendeplattenbohrer bis Durchmesser 50 Millimeter zerspant werden. Um die geforderte Präzision im Hundertstel-Millimeter-Bereich einzuhalten, muss die Maschine zwingend stabil sein."

Eine weitere Stärke der Newton Big NBT3-33 liegt in ihrer Flexibilität. Sie eignet sich fürs Zerspanen langer und komplexer Werkstücke ebenso wie – mit zusätzlicher Zwischenwand – für die Pendelbearbeitung von Serienteilen, was sie sehr wirtschaftlich macht.

Bei ERO punktete sie auch mit ihrer guten Zugänglichkeit, die die Möglichkeit zur Kranbeladung einschließt. Im Pflichtenheft standen zudem eine direkt angetriebene Spindel, eine bedienerfreundliche Heidenhain-Steuerung TNC620 und eine integrierte Absauganlage – für Rema Control war das Erfüllen dieser Wünsche kein Problem. Das große, mit dem Ständer verbundene Werkzeugmagazin sichert kurze Werkzeugwechselzeiten. Als ausgesprochen vorteilhaft empfindet Marcel Nowag daran, dass es während der Bearbeitung durch

FAHRSTÄNDERMASCHINEN VOM FEINSTEN

Rema Control – der Name steht für Retrofit Macchine a controllo numerico – wurde 1988 gegründet und beschäftigte sich zunächst mit dem Retrofit und Verkauf von Gebrauchtmaschinen. 1995 entstanden die ersten eigenen vertikalen CNC-Bearbeitungszentren in Fahrständerbauweise. Heute entwickelt und baut Rema Control in Stezzano bei Bergamo Fahrständermaschinen mit drei bis sechs Achsen sowie palettisierte Vertikalbearbeitungszentren, die mit CNC-Steuerungen von Fanuc, Heidenhain oder Siemens ausgestattet sind. Das Angebot umfasst zudem kundenspezifisch entwickelte Sonderlösungen und -maschinen. Fahrständermaschinen von Rema Control werden vor allem in anspruchsvollen Branchen wie Luftfahrt, Energie, Medizin, Werkzeug-, Formen- und Prototypenbau eingesetzt. In Deutschland vertritt die teamtec Werkzeugmaschinen GmbH Rema Control und bietet die gewohnt enge, partnerschaft-

liche Betreuung, die Kunden seit 30 Jahren für den ebenfalls italienischen Drehmaschinenhersteller Biglia in Anspruch nehmen dürfen. Erfahrene Mitarbeiter entwickeln für den Kunden individuelle, ganzheitliche Lösungen und unterstützen ihn in allen Phasen des Fertigungsprozesses: Sie helfen durch Beratung schon bei der Auswahl der richtigen Maschine, liefern eine zeichnungsgerechte Probefertigung und stehen für Einrichten, Produktionsbegleitung und Wartung zur Verfügung.

MEHR ALS MASCHINE

einen Rollladen vor Spänen und Kühlschmierstoff (KSS) geschützt ist. Dieser wird (für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzuführung) durch die Spindel mit variablen Drücken zur Verfügung gestellt.

Georg Ehlen, Marcel Nowag (ERO) und Claudio Lista (teamtec)

ANPASSUNG NACH KUNDENWUNSCH

Neben den technischen Möglichkeiten war für den Kauf vor allem eines entscheidend – die Bereitschaft von Seiten Rema Control, die Maschine nach Kundenwunsch auszustatten und zu ergänzen. „Das reichte vom Einsatz eines bestimmten Messtasters, den wir auch an anderen Bearbeitungszentren nutzen“, so Nowag, „bis zu zusätzlichen Anschlussmöglichkeiten für unsere selbst entwickelte hydraulische Schwenkvorrichtung.“ Diese Spannbrücke – ursprünglich für eine andere Maschine gebaut – dient dazu, zwei Aluminiumprofile aufzuspannen und jeweils beidseitig zu bearbeiten.

Marcel Nowags Lob gilt sowohl dem Hersteller Rema Control als auch dem Händler: „teamtec hat sich exzellent darum gekümmert, diese Vorrichtung auf die Maschine zu implementieren. Gerade bei Anpassungen in der PLC zeigt sich, dass die teamtec-Mitarbeiter großes Anwendungs-Know-how besitzen, denn sie können uns meist schon am Telefon weiterhelfen.“ Für teamtec-Vertriebsleiter Claudio Lista eine Selbstverständlichkeit: „Wir sehen uns keineswegs als reines Handelsunternehmen, sondern eher als Niederlassung unserer Lieferwerke. Zudem bieten wir unseren Kunden weitreichende Dienstleistungen an. Diese reichen von der Optimierung der Fertigungsstrategie bis zur komplett automatisierten Fertigungsanlage, inklusive Schulungen und proaktivem Service.“

SCHNELL ZUM FERTIGEN BAUTEIL

Derzeit befinden sich Aluminiumprofile auf der Newton Big, die für Schneidbalken von Laubschneidern eingesetzt werden. Diese Werkstücke gibt es in verschiedenen Längen bis zu 1,95 m. „Die kleineren spannen wir für Vorder- und Rückseitenbearbeitung auf dem Maschinentisch nebeneinander in Schraubstöcke“, erklärt Nowag. „Die größeren nehmen wir auf unsere hydraulische Schwenkbrücke, wo sie auf der einen und spiegelverkehrt auf der anderen Seite gespannt werden. Aussparungen in der Brücke ermöglichen die Rückseitenbearbeitung. Nach dem Schwenken um 180 Grad und erneuter Zerspanung kommen immer zwei fertige Teile von der Maschine.“

Für Marcel Nowag und sein Team ist klar: „Die Rema Control Newton Big NBT3-33 war für uns die richtige Wahl. Wir können unsere 3-Achs-Teile in passender Qualität und kurzen Bearbeitungszeiten zerspanen. Der Umgang mit der Maschine ist einfach und wenn wir Serviceunterstützung benötigen, erhalten wir diese prompt und sehr fachkundig.“ Dass auch Betriebsleiter Georg Ehlen sehr zufrieden ist, liegt – ergänzend – an seiner wirtschaftlichen Betrachtung: ein günstiges Preis/Leistungsverhältnis im Einkauf und eine Auslastung der Maschine, die sich bei weiter steigender Nachfrage nach Weinbaugeräten schnell nach oben bewegen wird.

IHR ANSPRECHPARTNER BEI TEAMTEC

Claudio Lista | Vertriebsleiter
Telefon 06188.91395-20
E-mail vertrieb@teamtec-gmbh.de