



KUNZMANN
FRÄSMASCHINEN
BA 1500 H



Für Walter war auch die Kompaktheit der Maschine wichtig (v.l.): Vincent Nestler, stellvertretender Vertriebsleiter Kunzmann mit Fertigungsleiter Salvatore Marino, CNC-Fräser Andreas Noller und Geschäftsführer Markus Schlecker (alle Gotthilf Walter).

Schnell und einfach

Wiederholgenaue Präzision im μ -Bereich

Seit über 25 Jahren beliefert Gotthilf Walter aus Ötisheim den Maschinenbauer Kunzmann mit NC-Teilapparaten. Sie verhelfen 3-Achs-Fräsmaschinen schnell und günstig zu einer vierten und fünften Achse. So können komplexe Bauteile leicht mehrseitig bearbeitet werden. Jetzt hat Walter das Bearbeitungszentrum BA 1500 des Kunden bei sich im Einsatz. Der große Arbeitstisch und der lange Verfahrweg der Z-Achse versprechen Flexibilität. Die Präzision und Solidität der Maschinen waren der Geschäftsführung ohnehin bekannt.

Bei einer Fertigungstiefe von rund 95 Prozent gibt es nur wenige Komponenten, die die vierzig Mitarbeiter bei Walter von Dritten beziehen. „Versuche mit externen Partnern haben wir wegen fehlender Genauigkeit schnell eingestellt“, erinnert sich Geschäftsführer Markus Schlecker. „Bei der Präzision machen wir keine Kompromisse, sie ist unser Markenkern. Wir sehen uns als Manufaktur für Teilapparate, Rund- und Räumtische. Wenn Anforderungen an höchste Präzision, Performance sowie Stabilität und Langlebigkeit gestellt werden, so führt weltweit kein Weg an uns vorbei.“ Das wissen Konzerne wie Siemens und General Electric genauso zu schätzen wie zahlreiche Mittelständler – darunter Kunzmann Maschinenbau.

Rund die Hälfte geht in den Export

Das Produktspektrum umfasst Teilapparate und Rundtische für Fräs-, Schleif- und sonstige Werkzeugmaschinen. Rund die Hälfte verkauft Walter im Inland, zwanzig Prozent im europäischen Ausland und 30 Prozent an Kunden im Rest der Welt. Die Abmessungen der Produkte reichen vom kleinen Teilapparat Tani 80 mit 130x100x80mm bis zum Rundtisch mit 1.700mm Durchmesser. Entsprechend variieren die hierfür verbauten Größen der Werkstücke zwischen 50x50mm und 1.200x600x350mm. Gefertigt werden die oft kundenspezifischen Komponenten überwiegend aus Guss, Stahl und Aluminium in Losgrößen zwischen eins und 200. Rund- und Räumtische werden

u.a. im Sondermaschinenbau sowie in der Luft- und Raumfahrtindustrie verwendet, wo sie Zulieferern beispielsweise bei der Fertigung von Antriebsturbinen dienen. Teilapparate finden ihre Abnehmer überwiegend in der Zerspanung, so auch bei Kunzmann Maschinenbau. Bei den Fräsmaschinen und Bearbeitungszentren (BAZ) kommen standardmäßig Teilapparate aus Ötisheim zum Einsatz, die sich auf ihnen leicht als vierte und fünfte Achse installieren lassen.

Zentraler Pluspunkt: großer Verfahrweg der Z-Achse

Angesichts seines kontinuierlichen Wachstums suchte Walter 2023 nach einem neuen BAZ. „Es sollte produktiv



Seit 2024 produziert Walter auf dem Bearbeitungszentrum BA 1500 von Kunzmann mit einem Arbeitsbereich von 1.500x750x900mm (X/Y/Z). Mit dem Teilapparat als vierte Achse lassen sich Bauteile mehrseitig in einer Aufspannung bearbeiten.



Sowohl mit der Ergonomie als auch der Handhabung der BA 1500 sind Andreas Noller (CNC-Fräser) und seine Kollegen hochzufrieden.

und flexibel sein, sodass wir auf ihm Komponenten präzise, prozesssicher und wettbewerbsfähig produzieren können“, beschreibt Schlecker die Anforderungen. Zusammen mit Fertigungsleiter Salvatore Marino sichtete er das Maschinenangebot. Der stellt fest: „Am Ende sind wir immer wieder bei Kunzmann gelandet, die wir ja auch schon seit vielen Jahren als Lieferant hochwertiger Maschinen kennen.“ „Das Preis-Leistungs-Verhältnis hat uns ebenfalls überzeugt“, ergänzt Schlecker. „Wie Walter steht auch Kunzmann für Qualität im Sinne von wiederholgenauer Präzision im μ -Bereich – und das über eine große Lebensdauer.“

Die Entscheidung fiel auf ein Bearbeitungszentrum BA 1500 mit einem Arbeitsbereich von 1.500x750x900mm (X/Y/Z). Einer der Hauptgründe für die Wahl war der lange Verfahrensweg der Z-Achse, mit dem die Maschine gegenüber den meisten Herstellern punktet. Natürlich setzen Marino und seine Kollegen einen ihrer Teilapparate als vierte Achse ein, den sie wahlweise rechts oder links am Bedientisch anschließen können: „Damit sind wir in jeder Hinsicht flexibel und können Bauteile mehrseitig in einer Aufspannung bearbeiten. Die große Tischfläche ermöglicht es zudem mehrere Spannmittel gleichzeitig einzusetzen, die wir dann auch auf dem Tisch lassen können.“

Ergonomie und Handhabung

Weitere Entscheidungskriterien waren die Ergonomie und Handhabung der BA 1500, mit denen die Bediener laut Marino ebenso hochzufrieden sind wie mit der Heidenhain-Steuerung. Praktisch findet der Fertigungsleiter außerdem, dass der Tisch zum Beladen weit nach vorn geholt werden kann. Daneben gibt es weitere Features, die für ein belastungsarmes Arbeiten sorgen: Große Türöffnungen mit Sichtfenstern erleichtern das Rüsten, wodurch sich das BAZ leicht von vorne oder per Kran von oben beladen lässt. Des Weiteren kann der Bediener den Aufspanntisch an die Fronttür verfahren, sodass er Werkstück und Spannelemente bequem erreicht. Für Servicezwecke gibt es an den Seiten zwei weitere Türen.

Erwartungen übertroffen

Als Sonderausstattung verfügt die BA 1500 von Walter über einen Werkzeugwechsler mit 60 Plätzen und eine dynamische Kollisionserkennung. Ein großer Gewinn ist laut Marino zudem das Tastsystem zur Werkstückvermessung mit Infrarotmesstaster und Nachkorrektur. Damit fertigt die Anlage ohne Eingreifen des Bedieners und erstellt gleichzeitig ein Messprotokoll. Marino ist begeistert: „Wir fertigen beispielsweise Passbohrungen für einen Schweizer Kunden. Früher musste alles von Hand angefahren wer-

den und dauerte 38 Minuten. Heute geschieht dies mannlos in 18 Minuten.“

Markus Schlecker fasst seinen Eindruck zusammen: „Unsere Erwartungen wurden übertroffen. Dank einer guten Vorarbeit war die Lieferfrist hervorragend kurz, die Installation und die Inbetriebnahme verliefen reibungslos. Unser Personal konnte sich schnell mit der neuen Technik anfreunden.“

F. Stephan Auch
Freier Fachjournalist, Nürnberg

Kunzmann Maschinenbau GmbH
www.kunzmann-fraesmaschinen.de

Video zur Success-Story

Getreu dem Postulat 'Präzision geht vor' leitet Markus Schlecker erfolgreich die Geschicke des Betriebs in Ötisheim, Baden-Württemberg. Die Geschäftsführung bildet er zusammen mit dem 85-jährigen Siegfried Walter. Der wichtigste Gesellschafter ist Sohn des Namensgebers, der 1936 das Familienunternehmen am heutigen Standort gründete. Video zum Anwenderbericht – QR-Code / Link hier:



<https://reel0.lmk/mATXsF>