



Wovon andere die Finger lassen

Resch Fertigungstechnik und Prototyping setzt auf HURCO Bearbeitungszentren

Acht Jahre, nachdem sich Gerald Resch als Prototypenhersteller mit einem Vertikal-Bearbeitungszentrum von Hurco nebenberuflich in die Selbstständigkeit wagte, ist der mit seiner Ehefrau gemeinsam geführte Familienbetrieb nicht nur zum Hauptberuf geworden, sondern mit 15 Mitarbeitern auch zu respektabler Größe gewachsen. Dass auch die neueste Anschaffung für den Maschinenpark eine Hurco wurde, und zwar ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum mit Schwenkkopf, hat gute Gründe: den geringen Platzverbrauch, die komfortable Steuerung und die Reduktion von Aufspannvorgängen.

Autor: Ing. Peter Kemptner / x-technik

Präzision ist sein Hobby. Sein Hobby machte Gerald Resch zum Beruf, und der führte in die Selbstständigkeit. Nach Jahren als Werkstättenleiter für Messinstrumente in einem Grazer Labor suchte er eine zusätzliche Herausforderung. Und fand sie nicht weit von seinem angestammten Tätigkeitsfeld im Prototypenbau, den er ab dem Jahr 2000 neben seinem Hauptberuf in eigener Werkstatt an seinem Wohnort betrieb. Mit einer Hurco VMX 24 in der Garage seines Hauses. Den Anstoß für den mutigen Schritt hatte ein Freundschaftsdienst für einen ehemaligen Kollegen gegeben. Der war in die Sportartikelindustrie gegangen und benötigte Konstruktion und Muster für Inline-Skates und Tourenski-Bindungen.

Seit März 2006 ist Gerald Resch gemeinsam mit seiner Ehefrau Andrea vollberuflich selbstständig. Wie er, hat auch sie die Matura nachgeholt. Heute führen sie gemeinsam die Resch GmbH mit 15 Mitarbeitern als Familienbetrieb. Seit Weihnachten 2007 in einem

neu gebauten Firmengebäude mit bestens zugänglichen mechanischen Werkstätten, mit eigener Konstruktion in 3D und seit Anfang Juni 2008 mit drei Bearbeitungszentren von Hurco.

Produzieren, was andere nicht produzieren können

Dem Unternehmenszweck Prototypenbau entsprechend, ist die Palette der hergestellten Produkte äußerst divers. Das reicht von einer Abgasmesseinrichtung bis zu Teilen für eine Dieselöl-Aufbereitung für LKW und von einem Heizkörper-Regelungskopf bis zu einer speziellen Schuhkralle für Holzarbeiter, die mit einem Designpreis ausgezeichnet wurde. „Wir werden immer dann angefragt, wenn klassische Fertigungsbetriebe etwas für nicht produzierbar halten, und wir konnten bisher noch alles umsetzen“, begründet Gerald Resch die gut funktionierende Mundpropaganda, die den kleinen steirischen Betrieb weiter auf Wachstumskurs hält. Dabei hilft Gerald Resch seine 20-jährige Erfahrung im Musterbau. „Es gibt eigentlich nichts, das mit heutigen Maschinen nicht

STADT DER FRÄSER

a true story

Nachschleifen, Beschichten, Liefern
– volles Service!



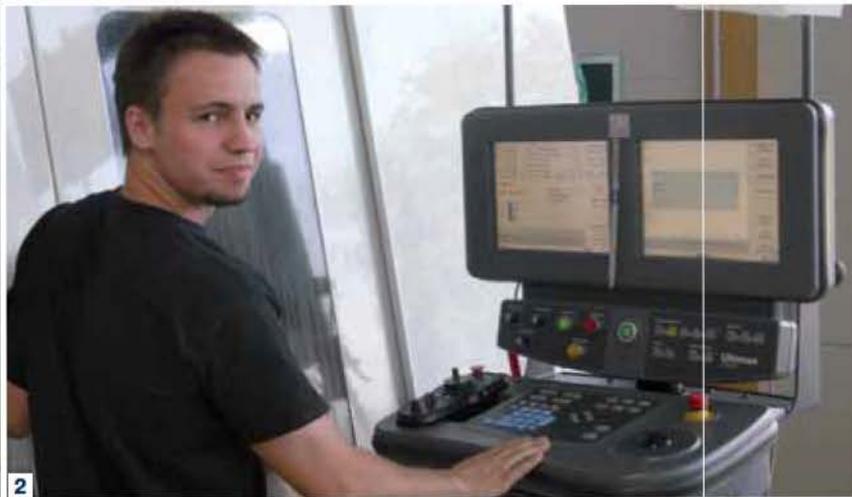
Produced by:
Wedco Team

Directed by:
Wedco Tool Competence

Special Effects:
WEXX, WEZY, Diamond



Information: Wedco Tool Center
1220 Wien, Hermann Gebauer Str. 12
Tel. +43/(0)1-480 27 70-0, office@wedco.at



1 Ein großer Vorteil liegt in der Flexibilität der Aufspannung.

2 Besonders geschätzt: Die benutzerfreundliche Programmierung, die bei Resch meist direkt an der Maschine erfolgt.

Technische Daten VMX 42 SR	
Tisch	
Arbeitsfläche	1.270 x 610 mm
T-Nuten	5 x 18 mm x 100 mm
max. Tischbelastung	1.100 kg
Verfahrwege in mm	
X-Achse	1060
Y-Achse	610
Z-Achse	610
Spindel	
Leistung in kW (30 min. ED)	18
Drehmoment in Nm (30 min. ED)	190
Spindeldrehzahl in U/min.	15.000
Werkzeugwechsler	
Aufnahme nach DIN 69871	SK-A 40
Plätze	24
Weitere Daten	
Eilgang in m/min für X/Y/Z-Achse	35/35/30
Maschinengewicht in kg	6.400
Stellfläche (B/T/H) in mm	2.800/2.200/2.770

vernünftig zu produzieren ist“, sagt er. „Es kommt darauf an, vom ersten konstruktiven Schritt weg den Gegenstand so anzugehen, dass man sich über den gesamten Entstehungsprozess hinweg alle Möglichkeiten unverbaut offen hält, und das kann nur durch Erfahrungswissen gewährleistet werden.“ Dazu kommt die personelle und maschinelle Ausstattung der Firma, die es erlaubt, sämtliche Arbeitsschritte mit allen möglichen Materialien im Haus auszuführen. Auch hier profitiert Resch von seiner früheren Tätigkeit im Messgerätebau, wo er bis zu Silber und Keramik mit vielen Sondermaterialien Erfahrung sammeln konnte. Die neueste Erwerbung im Maschinenpark ist eine Hurco VMX 42 SR. Das

Vertikalbearbeitungszentrum mit hohem Drehmoment und einer max. Drehzahl von 12.000 U/min. liefert die notwendige Flexibilität für die für Resch typische breite Palette an Bearbeitungsanwendungen. Das ist jedoch nicht der einzige Grund, aus dem Gerald Resch dem Fabrikat Hurco treu geblieben ist.

Anwenderfreundliches Programmiersystem als Kaufmotiv

Begonnen hat diese Treue bereits, als der Kauf der ersten Maschine nötig wurde. Resch, der zuvor auf vielen Maschinen gearbeitet hatte, lernte bei einem Projekt mit der TU Graz auch das dort vorhandene Hurco-Bearbeitungszentrum

↳ Fortsetzung Seite 52

kennen. An dieser schätzte er vor allem die flexible und äußerst komfortable Steuerung. „Speziell für den Prototypenbau ist diese Steuerung mit dem Ultimax Programmiersystem optimal geeignet“, sagt Gerald Resch. „Die Programmierung ist im besten Sinn des Wortes anwenderfreundlich. Wer von spanabhebender Bearbeitung etwas versteht, beherrscht mit minimaler Einschulung nach kurzer Zeit auch die Programmierung.“ Und die erfolgt bei Resch fast ausschließlich an der Maschine. Nur im Fall komplexer räumlicher Geometrien mit Freiformflächen wird auf Programmerstellung mittels CAM zurückgegriffen. Da solche Fälle eher selten sind, wird diese Leistung bei Bedarf zugekauft und per DXF-Übernahme mittels Winmax-Software

von Hurco importiert. Die Programmierung bzw. Übernahme direkt an der Maschine hat den Vorteil der schnelleren Änderung, da nur der einzelne Programmierdatensatz verändert werden muss.

Ein weiterer Vorteil der Hurco-Maschinen, den Gerald Resch sehr schätzt, ist der Umgang der Steuerung mit Konturen, die in verschiedenen Funktionen ausgeführt werden. Auch die Tatsache, dass Hurco-Bearbeitungszentren zum Beispiel in der Software gespiegelte Objekte trotz der Spiegelung im Gleichlauf fräsen, hält Resch für ein Alleinstellungsmerkmal das er sehr schätzt, weil neben der Präzision auch die Schönheit und Einheitlichkeit der Flächen erhalten bleibt.

Schwenkkopf macht flexibel

Die positiven Erfahrungen mit Hurco erstrecken sich auch auf die Betreuung, sowohl beim Kauf der Maschinen selbst über die Österreich-Vertretung Schachermayr, als auch durch Hurco selbst. Das wirkte sich natürlich auch beim Kauf der jüngsten Maschine aus, einer Hurco VMX 42 SR. Hauptmotiv dafür, sich gerade diese Maschine zuzulegen, war allerdings die Tatsache, dass sie als einziges 5-Achs-Bearbeitungszentrum einen Schwenkkopf aufweist. „Das wirkt sich unter anderem auf den Platzbedarf aus“, sagt Gerald Resch.

3 Die neueste Ergänzung des Maschinenparks ist ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum VMX 42 SR mit Schwenkkopf.

4 Kleine Stückzahl, große Vielfalt: Resch konstruiert und produziert, was anderen zu schwierig erscheint.

5 Resch arbeitet in den unterschiedlichsten Materialien, etwa auch in Plexiglas, das die Komplexität des Teils erkennen läßt. Mit der VMX 42 SR muss dieser statt neunmal nur noch zweimal aufgespannt werden.

6 Die erwähnte Schuhkralle zur Integration in die Sohle des Arbeitsschuhs.

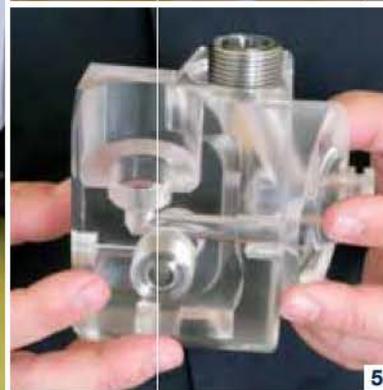


Mit 15 Mitarbeitern und drei Hurcos führen Andrea und Gerald Resch heute einen Familienbetrieb von respektabler Größe.

„Da der 600 mm Rundtisch nicht über die zwei liegenden Drehachsen eingeschränkt ist, sondern nur durch die Außenkabinen, können bei Bedarf auch längere Stücke bearbeitet werden.“ Das wirkt sich beispielsweise bei einem Werkstück aus, das mit einer 400 mm langen Bohrung versehen werden muss.

Darüber hinaus reduziert der Schwenkkopf die Anzahl der erforderlichen Aufspannungen wesentlich. Ein Ventil für eine Heizungssteuerung etwa, das mit unterschiedlich geneigten Bohrungen versehen wird, musste bisher in neun Aufspannungen bearbeitet werden, während mit der VMX 42 SR mit nur drei Aufspannungen das Auslangen gefunden wird. Das erhöht nicht nur die Wirtschaftlichkeit, sondern verringert gleichzeitig die Gefahr von Ungenauigkeiten oder Fehlern bei der Aufspannung.

Überzeugt ist Gerald Resch auch vom Preis/Leistungs-Verhältnis, das die Maschine im Vergleich zu den meisten anderen Fünfachsern gerade für Hersteller von Einzelstücken oder Kleinserien äußerst interessant macht. „Bisher ist unser Maschinenpark alle zwei Jahre um ein Hurco-Bearbeitungszentrum gewachsen. Wenn das so weiter geht, kommt 2010 die nächste Maschine hinzu. Und auch die wird voraussichtlich wieder von Hurco sein“, bestätigt Gerald Resch seine Zufriedenheit mit der bewährten Marke.



ANWENDER

Resch GmbH
Glojach 72
A-8421 Wolfsberg
Tel. +43-3184-40666

KONTAKT

HURCO GmbH
Gewerbestraße 5 a,
D-85652 Landsham / München
Tel. +49 (0)89-90 50 94-0
www.hurco.de