

»Wir machen mit der MT 733 nicht alles anders, wir machen es jetzt besser.«



INTERVIEW – Seit sechs Jahren steht Crispin Taylor an der Spitze der Stama Maschinenfabrik in Schlierbach. Doch wie hat er seither das Unternehmen geprägt, und was macht das neu entwickelte Maschinenkonzept der MT 733 so besonders?

Als Sie Geschäftsführer von Stama wurden, stellten Sie die Internationalisierung als wichtiges Ziel dar. Wie sind Sie dabei vorangekommen?

Da Chiron bezüglich Internationalisierung deutlich weiter war als Stama, haben wir die Zusammenarbeit in dieser Richtung vorange-

trieben. Die Anstrengungen tragen nun Früchte. Letztes Jahr lag beispielsweise der Exportanteil des Umsatzes von Stama bei über 70 Prozent – davor lag er bei 40 bis 50 Prozent. Durch diese Steigerung konnten wir die stagnierende Nachfrage des deutschen Marktes in den vergangenen Jahren kom-

pensieren. Außerdem ist Stama in der Zwischenzeit überall da präsent, wo auch die Chiron Group vertreten ist. Wir haben jetzt beispielsweise große Vertretungen in China und den USA und sind unter anderem auch in Mexico, Indien, der Türkei, Polen, Italien und Frankreich präsent. Diese Strate-



Bild: maschine+werkzeug

gie hat ungemein dabei geholfen, die Internationalisierung des Stama-Geschäfts anzuschieben.

Das heißt, Sie greifen auf die Chiron-Infrastruktur zu?

Der Vorteil an der engen Zusammenarbeit ist, dass wir keine neue Organisation aufbauen mussten. Wir haben vielmehr unsere Stama-Spezialisten in die Chiron-Niederlassungen entsandt, um unser Unternehmen zu vertreten. Dass sich das auszahlt, beweisen die Zahlen. Letztes Jahr haben wir beispielsweise 18 Prozent des Umsatzes in Amerika gemacht, davor lag der Wert zwischen ein bis zwei Prozent. China ist auch ein Erfolgsmarkt für uns, besonders, weil jetzt auch mehr und

mehr Chinesen zu unseren Kunden zählen – Tendenz steigend. Wegen dieses Trends wird die Chiron Group im ersten Quartal 2019 ein neues Werk im chinesischen Taicang eröffnen und dort auch Stama-Maschinen produzieren.

Wie wirkt sich die Zusammenarbeit auf die Entwicklung und Produktion aus?

Die Baugruppen, die markenspezifisch sind, werden weiterhin selbst entwickelt. Bei Bauteilen, die wir alle verwenden können, setzen sich Projektteams zusammen und entwickeln sie gemeinsam – etwa Hydraulikanlagen, Spindeln, Rundtische und Werkzeugwechsler. Diese Teams sind auch dazu angehalten, dass sie

die Standardbaugruppen so planen, dass sie relativ einfach für die einzelnen Marken umgebaut werden können. So verfügt beispielsweise eine Spindel von Stama über einen anderen Flansch als die von Chiron. Durch die einfache Möglichkeit einer Anpassung der Bauteile müssen unsere Lager weltweit aber nicht mehr verschiedene Spindeln vorrätig haben, sondern nur noch ein Modell. Das ist eine deutliche Erleichterung für den Service, steigert die Flexibilität und die Effizienz des Unternehmens. Zwar sind auch schon bei den aktuellen Maschinenmodellen viele Baugruppen identisch, doch mit den neuen Modellreihen gehen wir noch mehr in die Tiefe. Diese Verände-

rung ist überlebenswichtig für die gesamte Gruppe, da der Markt hart umkämpft ist.

Auf der Hausmesse konnten Kunden einen ersten Blick auf die neue MT 733 werfen. Was ist Ihrer Ansicht nach das Besondere an Ihrer Veranstaltung?

Das Einzigartige an unserer Hausmesse ist die persönliche Betreuung. Es liegt nicht in unserem Interesse, dass die Leute einzeln durch die Hallen laufen. Daher wollen wir auch, dass sich unsere Kunden anmelden und wir wissen, wann sie kommen. Dann steht ein Mitarbeiter zur Verfügung, der sie durch die Ausstellung führt. Wichtig für uns ist, dass Kunden →

»Den Grundstein für die Entwicklung der MT 733 sollte eine Marktforschung legen. Wir haben deshalb unsere Kunden gefragt, was die perfekten Bauteile sind und wie eine neue Maschinenbaureihe aussehen sollte.«

Crispin Taylor, Geschäftsführer bei der Stama Maschinenfabrik in Schlierbach



Bild: Stama

nicht nur sehen, was wir zu bieten haben, sondern dass sie in einer familiären, informellen Atmosphäre etwas für sich mitnehmen können – etwa exklusive Vorabinfos zur neuen MT 733.

Wie lange hat die Entwicklung der MT 733 gedauert?

Stama ist seit gut 20 Jahren für ihre Milling-Turning-Technologie bekannt. Früher haben wir aus einem Basismodell für verschiedenste Anforderungen eine erfolgreiche Lösung gemacht. Organisches Wachstum ist hier ein ganz natürlicher Vorgang. Aber es gibt einen Zeitpunkt, da ist eine kritische Masse erreicht und wir stoßen an Grenzen in der Logistik und Umsetzung. Das haben wir erkannt. Um also nach wie vor unterschiedlichste Kundenanforde-

rungen erfüllen zu können und diese wirtschaftlich und technisch optimal abzubilden, haben wir einen Neubeginn gewagt. Den Grundstein dafür sollte eine Marktforschung legen. Wir haben deshalb unsere Kunden gefragt, was die perfekten Bauteile sind und wie eine neue Maschinenbaureihe aussehen sollte.

Was kam bei der Befragung der Kunden heraus?

Zu den am häufigsten aufgezählten Kriterien gehörten Dynamik und Stabilität und vermehrt bei Anwendern, die Kleinserien fertigen, das Stichwort »First Part = Good Part«. Wir sammelten alle Antworten, kategorisierten und werteten sie aus. Im Anschluss versammelten wir unsere Ingenieure und gaben ihnen den Auf-

trag, auf dem Reißbrett eine Maschine zu entwickeln, die die Schwächen der alten Modelle vermeidet, aber gleichzeitig die Wünsche der Kunden berücksichtigt – also was sie gerne anders und zusätzlich hätten. Es war spannend zu beobachten, wie die jungen und die alten Ingenieure mit dem Auftrag umgingen und was sie aus den Informationen machten. Das Konzept für die MT 733, das sich letztlich durchgesetzt hat, kam dann tatsächlich von einem Entwickler der jungen Generation. Der komplette Entwicklungsprozess hat insgesamt 2,5 Jahre gedauert.

Wie haben sich die Erfahrungen und die Kundenwünsche auf das Maschinenkonzept der MT 733 ausgewirkt?

Beides, unsere Erfahrungen und die Wünsche unserer Kunden, hatte einen gleich großen Einfluss. Im Ergebnis ist unser Komplettbearbeitungskonzept selbst – Zufuhr Rohteil, OP 10, Übergabe, OP 20, Abfuhr Fertigteil – unverändert geblieben, aber die Maschine selbst von Grund auf neu entwickelt. Wie bereits erwähnt, wünschen sich ja die meisten unserer Kunden, in der Komplettbearbeitung noch dynamischer und noch stabiler zu sein. Statt des Fahrständerprinzips haben wir jetzt ein symme-

trisch aufgebautes Portaldesign; weniger bewegte Masse bringt höhere Dynamik. Für alle vier Maschinentypen bedeutet das auch, mechanisch und thermisch um ein Vielfaches stabiler zu sein. Das neue Plattformsystem, sinnvolle Standardisierung und eine einheitliche Bauweise bringen zudem Kostenvorteile, wodurch wir unseren Kunden »mehr Maschine« bieten können. Das führt uns zu den Anwendungen im Markt.

Welche neuen Möglichkeiten bieten sich jetzt?

Seit jeher waren Stama-Maschinen stark im Fräsen. Das ist unter anderem darin begründet, dass sich bei unseren Kunden die Bearbeitung immer in rund 70 Prozent Fräsen und 30 Prozent Drehen aufteilte. Mit der neuen Maschine ist auch ein 50:50-Verhältnis kein Problem. Die Spindeln sind jetzt geklemmt und die Galaxie-Antriebe garantieren mehr Steifigkeit in der simultanen Fünf-Achs-Bearbeitung. Damit wenden wir uns stärker den Drehteilen zu. Das bedeutet nicht, dass wir mit der MT 733 alles anders machen als früher, wir machen es jetzt vielmehr besser. Zudem flossen in die Entwicklung auch zukünftige Trends mit ein – etwa das Downsizing und noch höhere Präzision.

VITA

Crispin Taylor wurde 1962 in Madras/Indien geboren und lebt seit 1981 in Deutschland. In Donaueschingen absolvierte er eine Ausbildung zum Maschinenbauer. Nach dem beruflichen Einstieg bei August Wenzler Maschinenbau und der Weiterbildung zum Industriemeister kam er 1993 zu Chiron. Hier war er Produktmanager Service, Servicemanager bei Chiron UK, Projektleiter, Geschäftsführer der Chiron-Tochter CMS und schließlich CEO der Chiron America. Seit August 2012 ist er Geschäftsführer der **Stama Maschinenfabrik** in Schlierbach.

Hat sich auch bei der Steuerung etwas verändert?

Unsere Kunden haben immer wieder betont, dass die Dreh-Fräszentren – im Gegensatz zu unseren Fräs-Drehzentren – recht kompliziert zu programmieren und zu rüsten sind. Das liegt hauptsächlich am Schwenkkopf, dem Revolver und dem ganzen Postprozessing. Es ist deshalb besonders wichtig, die Steuerung der Maschinen zu vereinfachen. Bei der MT 733 war das relativ einfach zu realisieren, da sich hier zwei Fünf-Achs-Maschinen einen Arbeitsraum und ein Maschinenbett teilen. Das einzig Schwierige ist die Übergabe, aber dafür gibt es eigens entwickelte Zyklen. Wir haben es geschafft, die gesamte Bedienung zu vereinfachen, weshalb die MT 733 ein neues Touch-Panel bekommen hat, inklusive TouchLine. Das Besondere ist die kontextsensitive Bedienung: Je nachdem, ob der Werker eine Dreh- oder Fräsoperation durchführt, bekommt er eine ganz spezielle Hilfe angezeigt. So kann er komfortabel einen Standard-Postprozess für Fünf-Achs-Maschinen entwickeln und vermeidet damit Probleme und Crashes.

Gibt es schon Feedback auf die neue Baureihe?

Wir hatten im April ein Symposium zur Komplettbearbeitung und jetzt unsere Preview im Rahmen der Hausausstellung: Das Feedback auf die neue Baureihe ist – mit britischem Understatement gesagt – recht positiv, weil sie ihre Wünsche in die Tat umgesetzt sehen. Zuerst genannt die herausragende thermische, mechanische und dynamische Stabilität – die ist besonders wichtig, wenn First Part = Good Part eine zentrale Anforderung ist. Zudem ist die Baureihe äußerst flexibel, weil sie sowohl Stange als auch Futterteile bearbeiten kann. Und: Mir ist kein anderes Fräs-Drehzentrum bekannt, das die Stange in der Drehspindel mitschwenkt, also ohne Schwenkkopf auskommt, und das auch bei Schwerzerspannung so dynamisch ist, wie unsere vier neuen MT-733er-Zentren. Ich bin

überzeugt, dass wir damit erfolgreich sind. Weil unsere Kunden es sein werden.

Und was ist mit Industrie 4.0?

Um dieses Thema kommt langfristig kein Maschinenhersteller herum. In der Chiron Group sind wir mit unseren Smartline-Produkten ganz vorne mit dabei. Bei der MT

733er etwa mit der neuen Software mit ihren intuitiven Oberflächen, die dem Bediener kontextsensitive Hilfen anbietet. Auch an Themen wie Service mithilfe von Datenbrillen sind wir dran. Doch die Bemühungen würden ins Leere laufen, wenn wir nicht auch die Applikationstechniker mitnehmen. Die sich selbst einfahrende und

reparierende Maschine ist noch Zukunftsmusik; was helfen Sensoren, die mir sagen, dass die Spindel in zwei Wochen den Geist aufgibt, aber keiner in der Lage ist, sie zu wechseln oder zu reparieren? Digital und analog müssen hier Hand in Hand gehen, damit es ein Erfolg wird.

www.stama.de

Member IMC Group
Tungaloy
PREMIUMTEC
T515 Series
VIELSEITIGKEIT FÜR EISENGUSS
DREHEN MIT HOHEN GESCHWINDIGKEITEN

Eine neue, dicke CVD-Schicht hält thermischen Schocks bei hohen Schnittgeschwindigkeiten stand! Bestens für die Bearbeitung jeglicher Eisengusswerkstoffe geeignet. Bei mittleren bis hohen Schnittbedingungen für kontinuierlichen und unterbrochenen Schnitt.

TUNG FORCE
TUNGALOY ACCELERATED MACHINING

Besuchen Sie uns:
ANB
Halle 1 - Stand B48

INDUSTRY 4.0
FEED THE SPEED!
www.tungaloy.de