

## Pressespiegel

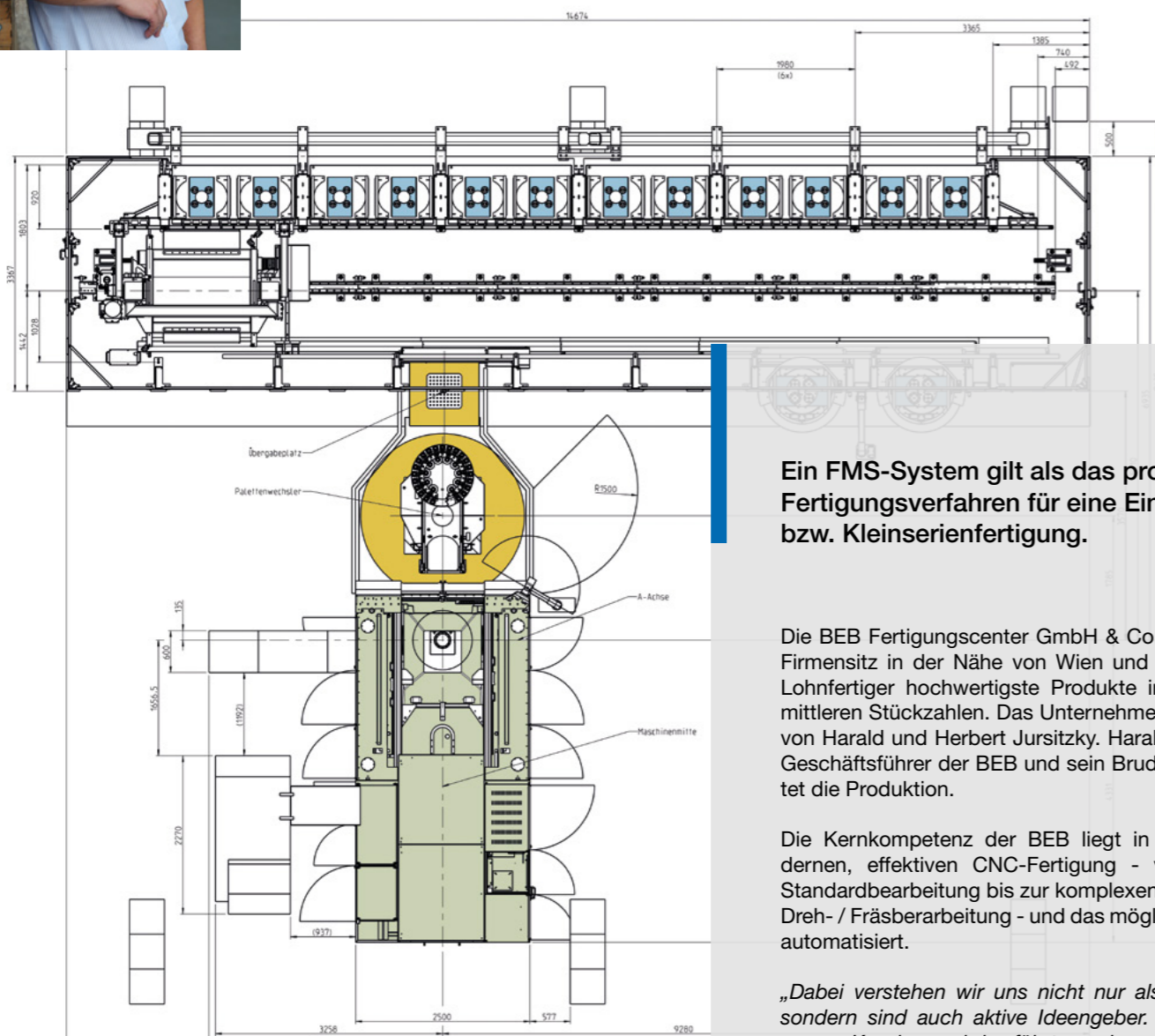
*Flexibles Fertigungssystem MAP / PAL TEC Automation  
bei der BEB Fertigungscenter GmbH & Co. KG*





„Wir brauchten ein vollautomatisches System und eine intelligente Software ...“

Harald Jursitzky, Geschäftsführender Gesellschafter der BEB Fertigungscenter GmbH & Co. KG



Ein FMS-System gilt als das produktivste Fertigungsverfahren für eine Einzelteil- bzw. Kleinserienfertigung.

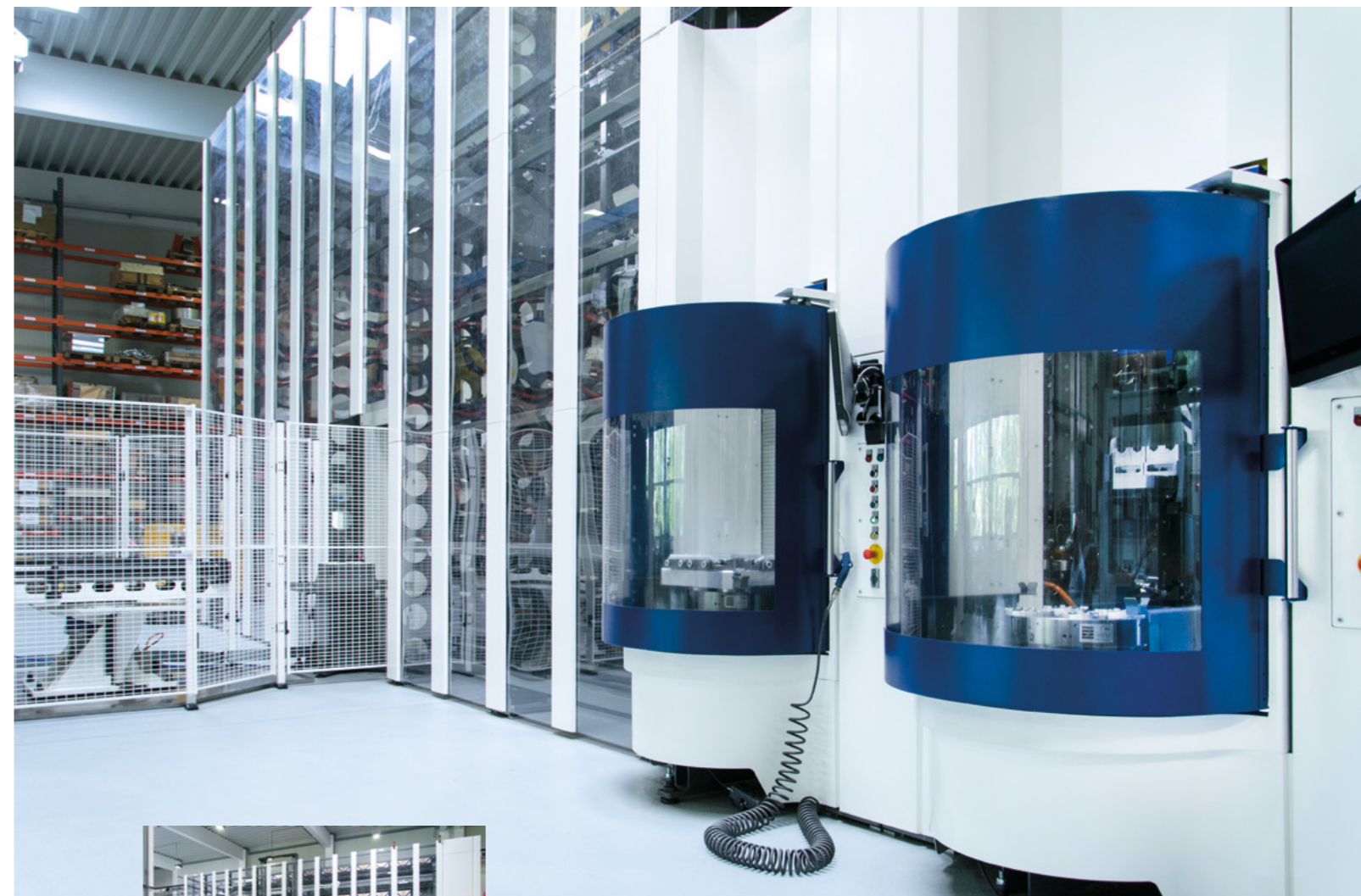
Die BEB Fertigungscenter GmbH & Co. KG hat Ihren Firmensitz in der Nähe von Wien und produziert als Lohnfertiger hochwertigste Produkte in kleinen und mittleren Stückzahlen. Das Unternehmen wird geleitet von Harald und Herbert Jursitzky. Harald Jursitzky ist Geschäftsführer der BEB und sein Bruder Herbert leitet die Produktion.

Die Kernkompetenz der BEB liegt in der hochmodernen, effektiven CNC-Fertigung - von einfacher Standardbearbeitung bis zur komplexen Mehrachsen-Dreh- / Fräsbearbeitung - und das möglichst komplett automatisiert.

„Dabei verstehen wir uns nicht nur als Lohnfertiger, sondern sind auch aktive Ideengeber. Das schätzen unsere Kunden und das führte auch zu einem beständigen Wachstum“, beschreibt Herr Jursitzky das Erfolgsmodell der BEB.

Durch den Einsatz des neuen flexiblen Fertigungssystems erzielt die BEB jetzt enorme Produktivitäts- und Kostenvorteile. Die Anlage wurde von MAP in Kombination mit PAL-TEC konzipiert, gefertigt und installiert.

Die BEB war von Anfang an konzeptionell involviert und definierte die spezifischen Detailanforderungen. Gemeinsam entstand daraus eine kundenindividuelle Lösung, die in dieser Form wohl einmalig ist.



Flexible Fertigung auf hohem Niveau

Erste Ausbaustufe mit zwei Rüststationen und dem 5-Achs Bearbeitungszentrum LPZ630 am 8-etagen Hochregal



Einfaches und sicheres Be-/Entladen

Die auftragsbezogene, automatische Bereitstellung der Werkstücke ermöglicht dem Bediener einen schnellen und prozesssicheren Werkstückwechsel

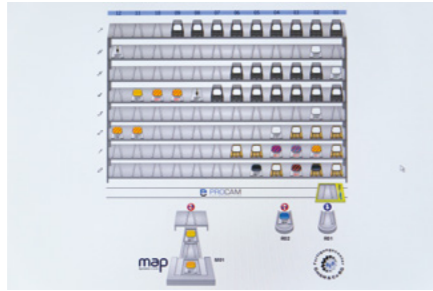
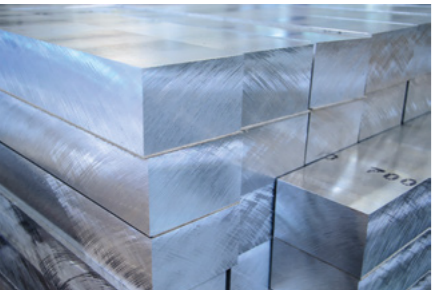


Palettentransfer mittels Hub-/Dreheinheit

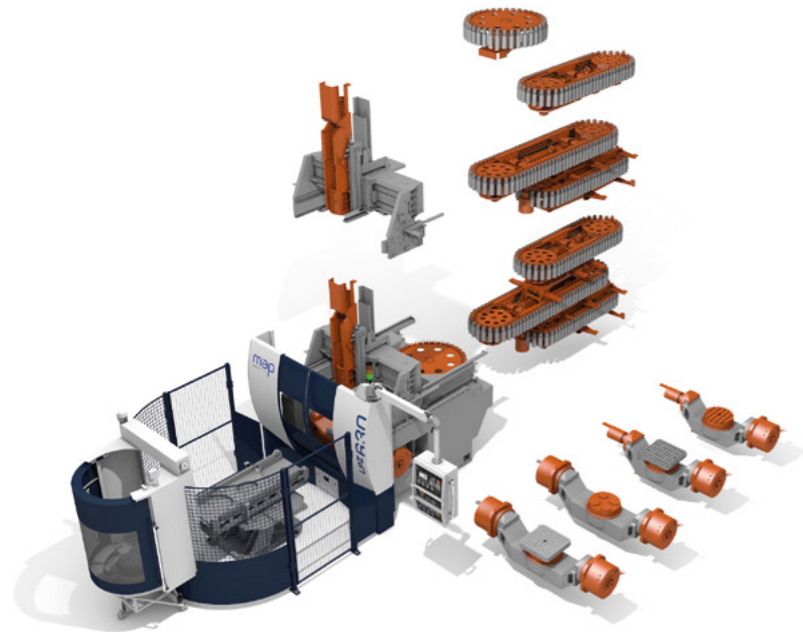
Voll gekapselte und gut einsehbare Übergabestation zwischen Regalsystem und Werkzeugmaschine

„Wir wollten die beste Lösung  
und haben sie bekommen“

Harald Jursitzkyw



Auf jedem Regalplatz  
können Maschinenpaletten  
oder Rohteilbehälter  
abgelegt werden.



Das modulare Maschinen-  
konzept der LPZ630  
erlaubt eine kundenindi-  
viduelle Auslegung der  
Baugruppen.

Entscheidungshintergrund war nicht allein der wirtschaftliche Aspekt, sondern auch der Facharbeitermangel in Österreich. Ein Kunde, der die BEB mit einem interessanten Auftrag herausforderte, war aber dann der entscheidende Impulsgeber. „Wir brauchten dafür ein vollautomatisches System und eine sehr intelligente Software“ beschreibt Harald Jursitzky die Ausgangslage und Anforderung.

Heute läuft die Anlage mannlos an 6 Tagen in der Woche. Alle Aufträge sind in der Anlage hinterlegt und können bei Bedarf schnell und wirtschaftlich produziert werden. Das bedeutet für BEB große Flexibilität und Effektivität, was letztendlich zu einem enormen Wettbewerbsvorteil führt.

Harald Jursitzky beschreibt das Ergebnis kurz und treffend: „Wir wollten die beste Lösung und haben sie bekommen“.

„Für die MAP- und PAL-TEC-Leute war das eine anspruchsvolle Herausforderung. Aber sie haben verstanden was wir wollten und es ist ihnen gelungen, diese komplizierte Aufgabe zu lösen und umzusetzen“ ergänzt Herbert Jursitzky die Ausführungen seines Bruders.

Die Messlatte war hoch. Das Palettensystem und die LPZ630 mussten eine Sprache sprechen und das System sollte den sehr individuellen, eingespielten und erfolgreichen Workflow des Unternehmens berücksichtigen. Mit der bewährten Leitsoftware von PROCAM ist es gelungen, alle Anforderungen umzusetzen und dabei ein Maximum an Prozesssicherheit und Transparenz sicherzustellen.



**Platzbedarf:**

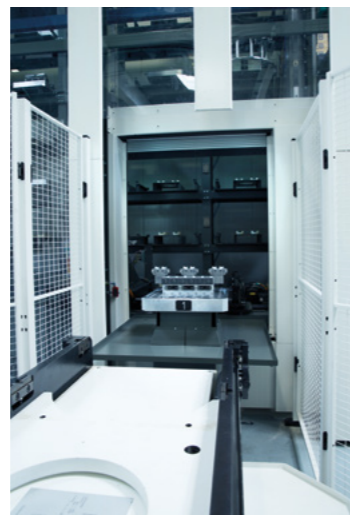
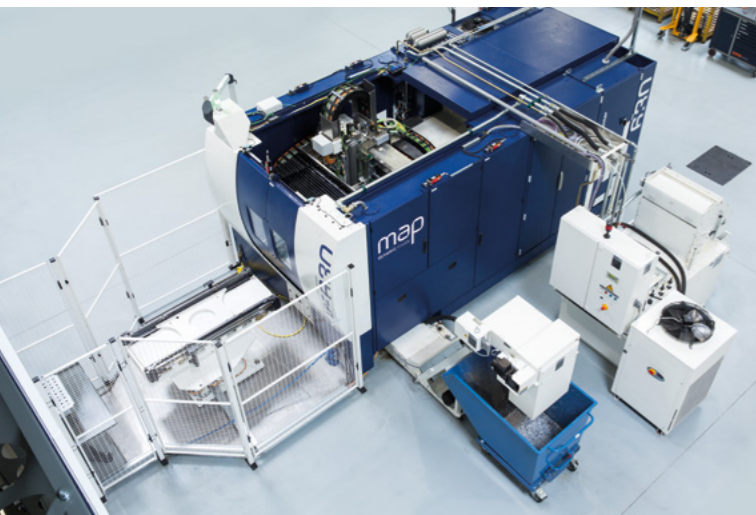
ca. 15 x 12 m (inkl. Maschine)

**Kapazität:**

96 Regalplätze (12 Module mit je 8 Etagen)  
geeignet zur Speicherung von:  
- Maschinenpaletten 500 x 500 mm  
- Rohteilbehälter 800 x 600 mm

2 Be-/Entladestationen

Alle Regalplätze sind für den Mischbetrieb ausgelegt. D. h., auf jedem Speicherplatz können wahlweise Maschinenpaletten oder Rohteilbehälter abgelegt werden.



LPZ630 im vollautomatischen Betrieb



„Unsere Teile werden jetzt in etwa der Hälfte der Zeit produziert“

Herbert Jursitzky - Mitgesellschafter und Fertigungsleiter der BEB

Erweitertes Werkzeugmagazin - Werkzeugkapazität bei Bedarf erhöhen!

Selten benutzte Werkzeuge können in spezielle Werkzeugträger eingewechselt und in das Palettenregal ausgelagert werden. Die Rückführung in das Maschinenmagazin erfolgt bei Bedarf vollautomatisch.



Jeder Regalplatz kann Maschinenpaletten oder Roh-teilebehälter aufnehmen. Das erleichtert die Logistik und schafft Platz im Bereich der Rüststationen.

Die neue Anlage erfüllt die gestellte Zielsetzung zu 100%: „Wir brauchen jetzt keinen Mitarbeiter zusätzlich und können 24 Stunden produzieren“, beschreibt Herbert Jursitzky das Ergebnis, das sich sehen lassen kann.

Insgesamt produziert die BEB Ihre Werkstücke auf der neuen LPZ jetzt in etwa der Hälfte der Zeit. Umkehrschluss: Das Unternehmen kann für das neue FMS-System etwa doppelt so viele Aufträge realisieren. Das gesteckte Ziel wurde erreicht.

Bereits bei der Konzipierung der Anlage wurde eine spätere Aufrüstung in Bezug auf die Integration weiterer Maschinen und die Erweiterung der Regalplätze vorgesehen.

„Beeindruckt hat uns auch die perfekte Kommunikation und Abstimmung zwischen den beteiligten Unternehmen ...“ ein schönes Schlusswort von Harald Jursitzky.

		LPZ500	LPZ630	LPZ1000
<b>Arbeitsraum</b>				
X-Achse	mm	500	700	900
Y-Achse	mm	700	955	1.040
Z-Achse	mm	500	500	670
A-Achse	Grad	240 (-120 /+120)	240 (-120 /+120)	240 (-100 /+140)
C-Achse	Grad	360	360	360
<b>Vorschub</b>				
Max. Vorschubgeschwindigkeit	m/min	120	120	120
Achsbeschleunigung (X, Y, Z)	m/s <sup>2</sup>	20	20	15
Drehzahlbereich A-Achse	min <sup>-1</sup>	1-60	1-60	1-60
Drehzahlbereich C-Achse	min <sup>-1</sup>	1-80	1-80	1-80
<b>Arbeitsspindel</b>				
Drehzahlbereich (max.)	min <sup>-1</sup>	22.000	22.000	20.000
Spindelleistung	kW	16	16	28
Spindeldrehmoment (100% ED)	Nm	42	42	63
Werkzeugaufnahme		HSK-A63	HSK-A63	HSK-A63
<b>Werkzeugmagazin</b>				
Kapazität	Plätze	24/78/138/198	36/78/138/198	36/78/138/198
Werkzeuglänge (max.)	mm	330	375	375
Werkzeugdurchmesser (max.)	mm	125	125	125
Span-zu-Span-Zeit	s	2,5	2,5	3,0
<b>Abmessung</b>				
Aufstellmasse (B x T x H)	m (ca.)	2,5 x 5,2 x 3,5	2,5 x 5,2 x 3,5	2,75 x 5,3 x 3,5
CNC-Steuerung		Siemens 840 D	Siemens 840 D	Siemens 840 D

Dynamic Inside!

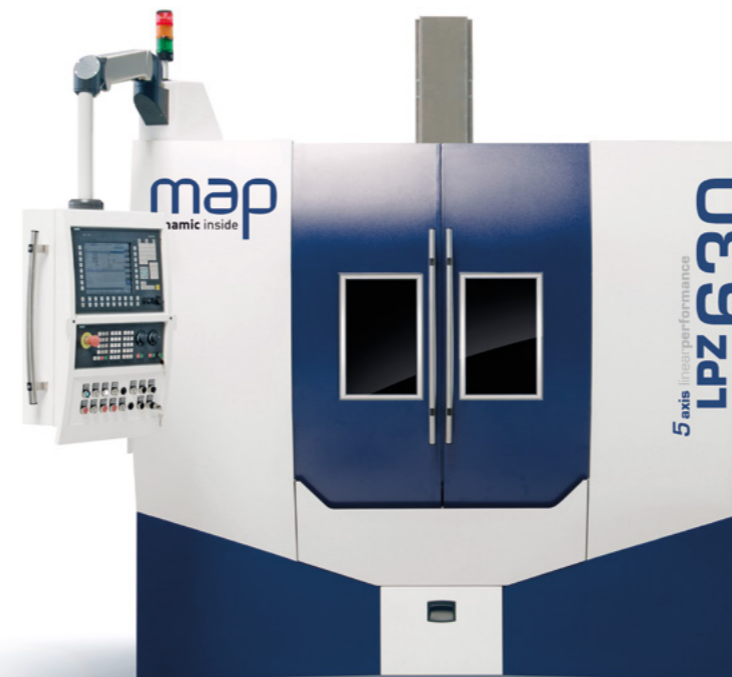
MAP setzt modernste Linearantriebe mit hoher Leistungs- und Kraftdichte ein. Sie erfüllen alle Anforderungen an Präzision, Kontur und Wiederholgenauigkeit anspruchsvoller Fertigungsaufgaben.

In Verbindung mit der Reduzierung der beweglichen Massen im Alu-Gantry-Schlitten der X- und Z-Achsen wird mit den Linearantrieben ein hohes dynamisches Verhalten der Maschine erreicht. Dabei sind die gekühlten und gekapselten Linearantriebe außerhalb des Arbeitsraumes angebracht.

Dies sorgt für eine hohe thermische Stabilität und damit für eine Verbesserung der Präzision über den gesamten Prozess.

Vorteile der Linearmotor-Technik:

- SCHNELLIGKEIT
- BAUGRÖSSE
- MONTAGE-FREUNDLICH
- HOHER GLEICHLAUF
- VERSCHLEISSFREI
- POSITIONIER-GENAUIGKEIT
- FLEXIBILITÄT
- HOHE DYNAMIK
- SPIELFREI



Beteiligte Unternehmen:



Kunde:



**BEB FERTIGUNGSCENTER GMBH & CO. KG**  
Bäckerstraße 1  
2433 Margarethen am Moos  
Tel.: +43 (0) 2230 20 270 - 100  
Internet: fertigungscenter.at  
E-Mail: kontakt@fertigungscenter.at



**MAGDEBURGER WERKZEUGMASCHINEN  
& AUTOMATION GMBH**

Alt Salbke 6 -10  
39122 Magdeburg  
Tel.: +49 (0) 391 408 07 - 0  
Fax: +49 (0) 391 408 07 - 60  
Internet: mwa-wzm.de  
E-Mail: info@mwa-wzm.de

Ihr Ansprech- und Beratungspartner:



**WERKZEUGMASCHINEN & AUTOMATION**

**LERINC WERKZEUGMASCHINEN & AUTOMATION GMBH**

Carl-Zeiss-Straße 22  
42579 Heiligenhaus  
Fon: +49 (0) 2056 - 9856 - 0  
Fax: +49 (0) 2056 - 9856 - 25  
Internet: lerinc.de  
E-Mail: info@lerinc.de