

Optimale Ausbildungsmaschine

Geht es um Fachkräfte, setzt Arnold & Richter Cine Technik stark auf die eigene Ausbildung. Dabei ist für das Unternehmen wichtig, dass die Azubis lernen, zuverlässig hochpräzise zu fertigen. Das geht nur, wenn die eingesetzten Maschinen das auch zulassen und bedienerfreundlich sind. Daher entschied man sich für zwei LZ 280VS Drehmaschinen von GDW.



Arnold & Richter Cine Technik (Arri) wurde 1917 in München gegründet. Die global tätige Unternehmensgruppe ist eines der weltweit führenden Unternehmen in der Entwicklung, Herstellung und Vermarktung von Kamera- und Beleuchtungssystemen für die Film- und Fernsehindustrie. Großen Wert legt man bei Arri auch auf die Ausbildung der angehenden Facharbeiterinnen und Facharbeiter. Die Auszubil-

Markus Schuhbauer, Ausbildungsleiter bei Arri: „Unsere Auszubildenden lernen mit den GDW-Drehmaschinen bereits die Grundlagen der CNC-Technologie, ohne das Gefühl für das Drehen, das Material und die Dynamik zu verlieren.“

denden lernen unter anderem auf zwei modernen LZ 280VS Drehmaschinen von GDW.

Ausbildungsmaschinen auf hohem Niveau

Vor knapp sieben Jahren wurde Markus Schuhbauer Leiter der Ausbildung bei Arri. Für ihn ist das nicht nur ein Job, sondern eine Herzensangelegenheit. Und da bei Arri hochpräzises Arbeiten gefragt ist, müssen auch die Arbeitsgeräte und Maschinen in der Ausbildung immer auf einem hohen Niveau sein. Das gilt natürlich auch für die Drehmaschinen. „Wie es der Zufall wollte, stand bei meinem Einstieg eine Neu-Investition für den Bereich Drehmaschinen an. Die

Entscheidung war nicht einfach, da wir bisher auf eine andere Marke gesetzt haben“, so Markus Schuhbauer. Auf die Idee, GDW-Drehmaschinen anzufragen und zu testen, kam er durch Gespräche mit Kollegen. „Als Prüfungsausschuss-Vorsitzender für Industriemechaniker der IHK von München und Oberbayern kommt man mit vielen Kollegen zusammen und tauscht Erfahrungen aus. Und da stand sehr schnell fest, dass diejenigen Firmen, die mit GDW-Drehmaschinen arbeiten, keine Probleme damit haben.“ Aber alleine auf Meinungen verließ man sich bei Arri natürlich nicht. „Wir haben uns GDW-Maschinen bei Unternehmen hier bei uns in der Nähe im Einsatz angeschaut, haben Handhabung, Steuerung und Genauigkeit geprüft. Auch das hat uns überzeugt.“ All diese Erfahrungen führten dazu, dass Arri im Sommer 2016 zwei GDW-Drehmaschinen LZ 280VS aus der comfortline-Baureihe für ihre Ausbildung orderten.

Präzision erforderlich

Um höchste Präzision zu erreichen, setzt Arri auf hochqualifizierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie erstklassige Ausrüstung in allen Bereichen – auch in der Ausbildung. Dazu Markus Schuhbauer: „Wer nicht von Anfang an lernt, hochpräzise zu arbeiten, wird sich in den Prüfungen, aber auch später bei der Arbeit schwer tun. In der ‚Teil 2 Prüfung‘ müssen die Auszubildenden zum Beispiel F7-Passungen, also Passungen mit 0,015 mm Toleranz im Durchmesser, umsetzen. Auf den bisherigen Maschinen war das kaum zu schaffen. Heute mit den GDW-Maschinen ist das kein Problem mehr.“ Aber nicht nur die Genauigkeit beim Drehen spricht für GDW. Auch das Bedienkonzept weist für Markus Schuhbauer in die Zukunft: „Die Herangehensweise ist ja der einer CNC-Maschine sehr ähnlich. Wir haben einen Werkzeugspeicher mit Schnittdaten und Material hinterlegt. Dadurch können exakt die Schnittleistungen gefahren werden, die gefordert sind. Oder der lagerrichtige Hauptspindelhalt. Das sind alles Dinge, die auch in der CNC-Abteilung später gefragt sind. Eine weitere Besonderheit der GDW-Drehmaschinen

Markus Schuhbauer:

„Wer nicht lernt hochpräzise zu arbeiten, wird sich später schwer tun.“

der comfortline-Baureihe ist das GDW-Bedienpanel. Es ist inzwischen in der zweiten Generation im Einsatz. Mit X-/Z-Achse, elektronischem Anschlagdrehen, Nullpunktverschiebung und Werkzeugspeicher – um nur einige Möglichkeiten zu nennen – läutete es schon in der ersten Generation eine neue Art des Arbeitens an einer konventionellen Drehmaschine ein. Die aktuellen Bedienpanels sind auf 17- bzw. 21-Zoll gewachsen, die Softwareoberfläche wurde erweitert und ist noch bedienerfreundlicher. Gewindefräsen und automatisches Kegeldrehen sind

AMB
Internationale Ausstellung
für Metallbearbeitung
18. - 22.09.2018
Messe Stuttgart

Hommel
CNC-WERKZEUGMASCHINEN

**Produktive Drehmaschinen,
BAZ und Schleifmaschinen**

•
**Flexible
Automationssysteme**

•
**Innovative
Finanzierungsangebote**

•
**Maßgeschneiderte
Dienstleistungen**

**WIR FREUEN UNS AUF SIE!
HALLE 4 · STAND B11**

www.hommel-gruppe.de



nur zwei der vielen Neuerungen, die das Arbeiten an GDW-Drehmaschinen weiter vereinfachen und noch komfortabler machen. Für Auszubildende hat diese Art der Bedienerführung – neben dem einfacheren Arbeiten und ‚Einfinden‘ an einer Drehmaschine – einen weiteren Vorteil: Sie lernen schon an einer konventionellen Drehmaschine CNC-ähnliches Arbeiten und können später sehr leicht mit CNC-gesteuerten Maschinen in der Produktion umgehen.

„Der Weg von der rein konventionellen zur CNC-gesteuerten Maschine ist über die GDW-Drehmaschine einfach sehr gut gelöst. Unsere Auszubildenden lernen mit der GDW-Drehmaschinen bereits die Grundlagen der CNC-Technologie, ohne das Gefühl für das Drehen, das Material und die Dynamik zu verlieren.“ Neben Bedienkonzept und Qualität sprechen

Fabio Conte, Auszubildender bei Arri, an der GDW LZ 280VS: „Der große Pluspunkt neben der Präzision ist für mich die Steuerung.“

Arri ist eines der weltweit führenden Unternehmen in der Entwicklung, Herstellung und Vermarktung von Kamera- und Beleuchtungssystemen für die Film- und Fernsehindustrie.

Bilder: GDW/Arri

für Markus Schuhbauer die konstruktiven Features für GDW. So bedeutet das breitere Bett weniger Verschleiß durch die geringere Flächenpressung. Und was sagen die Auszubildenden, die ja fast täglich an den GDW-Drehmaschinen arbeiten, Teile drehen und bohren?

Großes Plus: Die Steuerung

Fabio Conte, Auszubildender im zweiten Lehrjahr, kennt die GDW inzwischen sehr gut. Neben der Beleuchtung, der einfachen Reinigung und dem großen Stauraum hebt er die sehr geringe Geräuschentwicklung auch bei hohen Drehzahlen hervor. Gerade, wenn mehrere Maschinen laufen, ein unschätzbare Vorteil für die Gesamtgeräuschkulisse. „Der große Pluspunkt neben der Präzision ist für mich aber die Steuerung. Das Bedienfeld ist selbsterklärend, lässt sich verschieben und drehen und damit genau den Bedürfnissen des Bedieners anpassen. Die GDW speichert sehr präzise elektronische Anschläge und Werkzeuge, Vorschub, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit sind beliebig regelbar. Der Nullpunkt wird auch bei Werkzeugwechsel automatisch angepasst. Selbst CNC-kompatibles Kegeldrehen ist möglich. ■

**www.gdw-drehen.de
Halle 4-D58**

