

# Anwenderbericht

Köln, 21. September 2021

## Partner für den Erfolg

### Hommel GmbH

Donatusstraße 24

50767 Köln

Deutschland

### Kontakt

Christiane Pröhl

Telefon: 0221 5989-191

[cproehl@hommel-gruppe.de](mailto:cproehl@hommel-gruppe.de)

[www.hommel-gruppe.de](http://www.hommel-gruppe.de)

5 Kleine Jungs wollen später einmal ein Feuerwehrmann werden, vielleicht auch Pilot, manche sogar Polizist oder Astronaut. Aber Zerspanungsmechaniker? Das wohl eher nicht. Jedoch einer der schon als kleiner Junge diesen Berufswunsch hatte, war Christian Karbach. Und während nicht wenige der „Möchte-gern“-Piloten heute als Buchhalter oder Versicherungsangestellter ihren Lebensunterhalt verdienen, ist ‚Kabbo‘, wie alle Welt Christian Karbach nennt, seit 2009 mit seinem Unternehmen Kabbo-Tec GmbH als anerkannter Zerspanungsspezialist auf dem Markt.

15 Nun sind etwas mehr als zehn Jahre für ein Unternehmen eine nicht gar so beeindruckende Zeitspanne, aber eingedenk der Tatsache, dass der Firmengründer heute gerade einmal 38 Jahre alt ist, ein durchaus bemerkenswerter Umstand. Und so ungewöhnlich wie sein kindlicher Berufswunsch, so ungewöhnlich ist auch sein beruflicher Werdegang. Der gelernte Maschinenbaumechaniker (natürlich mit Fachrichtung Zerspanungstechnik) schloss als einer der Jahrgangsbesten seine Lehre ab, wechselte dann relativ bald zu dem Rheinböllener Unternehmen Hahn Automation. Die Verantwortlichen dort erkannten schnell das außerordentliche Potenzial des jungen Mannes und vertrauten dem damals gerade 22-jährigen den Aufbau einer Tochterfirma in den USA an. Wobei dieses ‚anvertrauen‘ schon wörtlich zu nehmen ist. „Ich empfand es als eine echte Auszeichnung, dass mir die Verantwortlichen diese Aufgabe übertragen haben. Denn neben dem Aufbau eines Mitarbeiterstammes gehörte auch die Maschinenbeschaffung zu meinen Kernaufgaben. Für mich war dabei klar, dass ich auf Werkzeugmaschinen setzte, die ich bereits aus Rheinböllen kannte.“

30 Der Hersteller dieser Werkzeugmaschinen war Quaser, auch wenn die Maschinen damals in den USA unter einem anderen Label vertrieben wurden. Dabei war es vor allem ein Umstand, der neben der Präzision und Stabilität absolut für diese Maschinen sprach: Ihr klar strukturierter mechanische Aufbau. Das mag für europäische Nutzer nur ein nebensächliches Feature sein, für den Hahn-Standort in den USA ein unschätzbare Plus-

## Anwenderbericht

punkt. Christian Karbach: „Die Mitarbeiter dort hatten wie in den USA üblich, keine wirklich fundierte Ausbildung, sondern wurden angelernt. Damit ist nachvollziehbar, dass immer wieder Maschinenschäden aufgrund von Bedienungsfehlern auftraten. Die nächsten Servicetechniker saßen in anderen Bundesstaaten, hunderte Kilometer von unserem Standort entfernt. Also habe ich mich sehr intensiv mit dem Aufbau und der Struktur der Quaser Bearbeitungszentren beschäftigt und – soweit möglich – alle Reparaturen selbst ausgeführt.“

Nach vier sehr arbeitsintensiven Jahren kehrte er nach Deutschland zurück und machte sich ein halbes Jahr nach seiner Rückkehr zusammen mit einem Partner selbstständig. Erster ‚Firmensitz‘ war die elterliche Garage seines Kompagnons, wobei sein Ex-Arbeitgeber Hahn Automation zu den ersten Kunden der Neugründung gehörte. Produziert wurde, wie könnte es auch anders sein, auf einer Quaser MV204. Schon bald wurde die Garage zu klein. Da sich sein Partner zudem andere Ziele setzte, trennten sich die Wege und Christian Karbach gründete die Kabbo-Tec GmbH. Er holte seine Schwester Janine als kaufmännische Geschäftsführerin in den Betrieb und mietete eine kleinere Halle an. Schnell kamen eine zweite Maschine und der erste Mitarbeiter dazu. Mit der dritten Maschine wurde der Platz auch dort zu knapp. Also investierte er 2017 in eine eigene Fertigungsstätte und baute peu à peu die Belegschaft aus. Heute beschäftigt das Unternehmen 13 Angestellte plus die beiden Geschäftsführer und nutzt sieben CNC-Maschinen (davon sechs bei Quaser produziert). Gearbeitet wird im Drei-Schicht-Dienst rund um die Uhr, wobei meist alle Maschinen ausgelastet sind.

Christian Karbach: „Unter unseren Mitarbeitern haben wir einige sehr erfahrene Zerspanungsspezialisten. Diese rüsten die Maschinen und geben sie frei. Die anderen Kollegen sind dann in aller Regel mit dem Be- und Entladen der Maschinen voll ausgelastet.“ Ab Juli dieses Jahres sind alle Schichten mindestens doppelt besetzt. Bis dahin war es durchaus nicht ungewöhnlich, wenn die Nachtschicht nur mit einem Mann besetzt war. Ein nicht ganz unkritischer Zustand wie sich ‚Kabbo‘ lachend, aber auch mit einem leichten Schaudern erinnert: „Wir haben den Mitarbeiter in der Nachtschicht einmal mit einem GPS-Armband ausgerüstet und das hat gezeigt, dass der Kollege bis zu 18 km pro Schicht unterwegs war. Das ist ein Wert, der nur in so einer verschworenen Gemeinschaft wie hier überhaupt

## Anwenderbericht

möglich ist, gleichzeitig aber schon eine grenzwertige Belastung dokumentiert. Nicht zuletzt deshalb sind künftig alle Schichten mindestens doppelt belegt.“

75 Ausschlaggebend für derartige Belastungen ist der eklatante Mangel an Fachkräften in der Region Hunsrück. Dazu Christian Karbach: „Ursprünglich waren wir auf komplexe Einzelteilerfertigung spezialisiert, aber aufgrund des Fachkräftemangels bewegen wir uns ein wenig aus dieser Nische und öffnen uns anspruchsvollen Teilen in größeren Stückzahlen, wobei wir hier  
80 von einer Größenordnung bis zu 2.000 Teilen sprechen.“ Und das, obwohl sich das Unternehmen aus dem Umfeld allgemeiner Maschinenbau etwas löste und sich in den letzten Jahren mehr als Lohnfertiger für die Mess-, Medizin- und Lasertechnik einen guten Namen erarbeitete.

Der wiederum ist dafür verantwortlich, dass sich Kabbo-Tec bislang nicht  
85 allzu sehr um Aufträge bemühen musste, sondern viele Kunden über Mund-zu-Mund-Propaganda für sich gewinnen und dabei stetig wachsen konnte. Derzeit stehen dem Unternehmen rund 500 m<sup>2</sup> Produktionsfläche zur Verfügung, mit dem im September beginnenden Anbau kommen dann noch einmal 600 m<sup>2</sup> dazu. Gut möglich, dass mit der Ausweitung der zur  
90 Verfügung stehenden Fläche auch weitere Maschinen nötig werden. Und gut möglich, dass dann noch mehr Quaser-Bearbeitungszentren bei Kabbo-Tec in Betrieb sind. „Die Quaser Bearbeitungszentren sind – und das über einen langen Zeitraum – hochgenau und sehr stabil konstruiert. Hinzu kommt, dass sie sehr reparaturfreundlich aufgebaut sind. Wir wechseln  
95 beispielsweise bei Bedarf in Eigenregie die Spindel und das in deutlich weniger als einem halben Tag.“ Und noch einen Pluspunkt zählt Christian Karbach auf: „Für unsere Bedürfnisse – sprich Einzelteil- und Kleinserienfertigung – ist die adaptierte Heidenhainsteuerung die fraglos beste CNC. Wir haben damit zudem eine durchgehende Steuerungsarchitektur und  
100 müssen uns nicht ständig neu orientieren.“

Die beiden zuletzt gekauften Quaser-Maschinen tragen beide die gleiche Typenbezeichnung: UX 600. „Für uns“, so Christian Karbach, „sind die beiden Maschinen der Einstieg in die Schwerzerspannung. Wobei damit nicht die klassische Schwerzerspannung gemeint ist, sondern ein Bereich, der  
105 von den Bearbeitungsmaschinen einiges an Steifigkeit und Stabilität abverlangt.“ Bei diesen Kenngrößen haben die UX 600 auch Bemerkenswertes

# Anwenderbericht

110 zu bieten. Die für die simultane 5-Achs-Bearbeitung ausgelegten Bearbeitungs-  
zentren bringen gut 12.000 kg ‚auf die Waage‘. Ein Wert, der durch-  
aus als Hinweis für die außerordentliche Stabilität der Maschinen verstan-  
den werden darf. Die BAZ eignen sich für Werkstücke mit maximalen Au-  
ßenabmessungen von 600 mm × 400 mm. Die X-Achse kann um 885 mm,  
die Y-Achse um 800 mm und die Z-Achse um 500 mm verfahren.

115 Hans Banzhaf, Produktmanager Produktbereich Quaser bei der Hommel  
GmbH, ergänzt: „Alle Linearachsen beschleunigen mit 5,5 m/s<sup>2</sup> auf bis zu  
36 m/min. Die Schwenkbrücke neigt sich von 30 bis 120°. Die darin inte-  
grierte Planscheibe dreht 360° mit bis zu 33,3 min<sup>-1</sup>. Das Werkzeugmaga-  
zin bietet standardmäßig 48 Plätze und es stehen Spindeldrehzahlen von  
9000, 12.000 und 15.000 min<sup>-1</sup> zur Wahl, wobei der Antrieb einheitlich  
25/32 kW leistet. Die Achsaufteilung – Y- und Z-Achse, X-, A- und C-Achse  
120 im Tisch – entspricht den neuesten Erkenntnissen bei der optimalen Auftei-  
lung der beweglichen Bauteile und ist ein weiterer Baustein bei der schon  
angesprochenen bemerkenswerten Stabilität.“

125 Für Kabbo-Tec erweitert sich dadurch künftig das Angebotsspektrum deut-  
lich. Künftig, weil die beiden UX-Maschinen erst seit Beginn dieses Jahres  
zur Verfügung stehen und sich die erweiterten Möglichkeiten bei potenti-  
ellen Kunden noch nicht herumgesprachen haben. Für Christian Karbach ist  
das aber kein Problem: „Zum ersten wollen und müssen wir uns erst mit  
den neuen Bearbeitungszentren und deren Möglichkeiten intensiv vertraut  
machen und zum anderen war das Jahr 2020 das bisher beste in unserer  
130 Firmengeschichte – und alles spricht dafür, dass wir das Ergebnis im lau-  
fenden Jahr noch toppen werden. Das heißt, dass wir die beiden UX der-  
zeit als zukünftige Schwerpunktmaschinen betrachten und mit den anderen  
Maschinen mehr als ausgelastet sind.“

135 Wie schon angesprochen sind alle Maschinen mit Ausnahme einer Dreh-  
maschine bei Quaser gebaut. So stehen in Wiebelsheim noch ein 3-  
Achsen-Bearbeitungszentrum MV 154PL, eine vierachsige MV 184P sowie  
eine MV 204CV und eine MF 400U zur Verfügung (plus die zwei schon an-  
gesprochenen UX 600). Hans Banzhaf: „Für alle von Quaser gebauten Ma-  
schinen gilt, dass alle qualitätsrelevanten Bauteile, wie Linearführungen  
140 oder Kugelrollspindeln, ausschließlich von renommierten europäischen  
Herstellern bezogen werden. Das sind neben der mechanischen Präzision

# Anwenderbericht

der einzelnen Bauteile zusätzliche Gründe für die hohe Wiederhol- oder Positioniergenauigkeit der Quaser-Maschinen. Das alles führt zu der anerkannt guten Langzeitgenauigkeit dieser Produkte. Wir haben Kunden, die fertigen seit zehn und mehr Jahren Hochpräzisionsteile auf ein und denselben Quaser.“

In diesem Zusammenhang spielt auch die Grundkonstruktion der Maschinen eine ausschlaggebende Rolle. Dazu André Merten, als Senior Expert im Außendienst der Hommel GmbH und unter anderem seit Anfang des Jahres zuständig für Kabbo-Tec: „Auch wenn man es inzwischen schon oft betont hat, der Name Quaser leitet sich von Qualität und Service ab und das steht für das Leitmotiv dieses Herstellers. Das zeigt sich nicht zuletzt an der Grundkonzeption der Quaser-Bearbeitungszentren, die durch den aus einem Stück gegossenen Maschinen-Grundkörper höchstmögliche Steifigkeits- und Stabilitätswerte aufweisen. Der stark verrippte Gusskörper, das zeigt sich auch im direkten Vergleich mit Maschinen auf Mineralgussbasis, reduziert Schwingungen sehr viel effektiver als alle anderen Konzepte.“ Hans Banzhaf bestätigt: „Unsere Kunden sind bei Vorführungen immer wieder erstaunt, wie ruhig sich der Spindellauf selbst bei maximaler Drehzahl verhält und das hat natürlich auch positive Auswirkungen auf die erreichbaren Oberflächengüten und die Werkzeugstandzeiten.“

In Sachen Maschinenausstattung ist man bei Kabbo-Tec also auf der sicheren Seite. Aber im täglichen Einsatz entscheidet nicht nur die Werkzeugmaschine allein über die Kundenzufriedenheit. Vor allem Service und Ersatzteilbereitstellung sind hier weitere wichtige Kriterien. Dazu Christian Karbach: „Wie schon angedeutet erledigen wir nahezu alle Servicefälle ohne fremde Hilfe. Das geht aber natürlich nicht immer und überall. Wenn wir denn einmal Hilfe von außen benötigen, dann kann ich unseren Ansprechpartnern bei Hommel nur Bestnoten ausstellen. Wir bekommen von dort kompetente und schnelle Unterstützung. Für uns jedenfalls ist die Kombination Hommel/Quaser ein zuverlässiger und kompetenter Partner, mit dem wir gerne auch in der Zukunft weiter zusammenarbeiten wollen und werden.“

Nähere Informationen finden Sie unter:

**[www.kabbo-tec.de](http://www.kabbo-tec.de)**

**[www.hommel-gruppe.de](http://www.hommel-gruppe.de)**

## Anwenderbericht

1.588 Wörter, 11.426 Zeichen

180

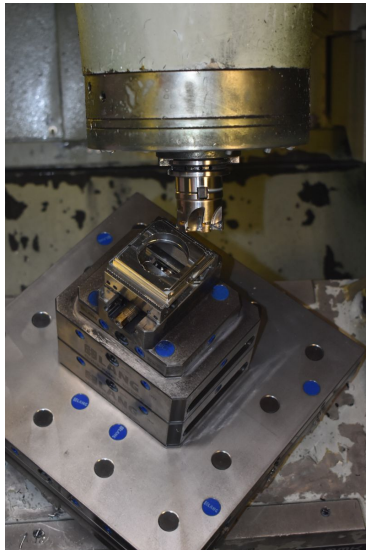
### **Boilerplate Hommel Gruppe:**

Hommel, mit Hauptsitz in Köln, wurde im Jahr 1876 gegründet und zählt heute zu den führenden, herstellerunabhängigen Beratungs-, Vertriebs- und Servicegesellschaften für Werkzeug- und Kreuzschleifmaschinen in Deutschland. Mit technologischem Know-how und der Erfahrung von rund 200 Mitarbeitern betreut Hommel seit vielen Jahren den Neumaschinenvertrieb für die Hersteller Nakamura-Tome, Sunnen, Quaser und Chevalier. Maßgeschneiderte vollumfassende Dienstleistungen rund um die CNC-Werkzeugmaschine, hochwertige Gebrauchtmaschinen, komplexe Fertigungssysteme und Automationslösungen sowie ein Präzisionswerkzeugservice und der Sonderwerkzeugbau runden das Portfolio ab. Aktuell betreut Hommel mehr als 15.000 Maschinen mit passgenauen und profitablen Lösungen für die wirtschaftliche Zerspanung.

195

### **Bilder zum Anwenderbericht:**

**Bild 1**



Die UX 600 sind für die simultane 5-Achs-Bearbeitung ausgelegt.

Bild: Hommel

## Anwenderbericht

**Bild 2**



Firmenchef Christian Karbach: „Meine Kunden wissen, dass ich meinen Job aus Leidenschaft mache und alles unternehme, um jede Aufgabenstellung zu einem guten Ergebnis zu bringen.“

Bild: Hommel

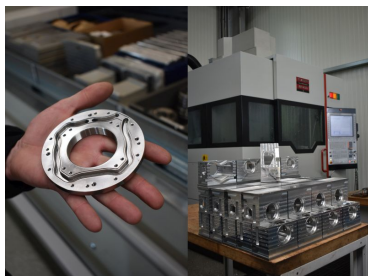
**Bild 3**



(v.l.) Senior Expert Produktbereich Quaser bei der Hommel GmbH André Merten, Kabbo-Tec Betriebsleiter Marvin Ihmig, Geschäftsführer Christian Karbach und Produktmanager Produktbereich Quaser bei der Hommel GmbH, Hans Banzhaf.

Bild: Hommel

**Bild 4**

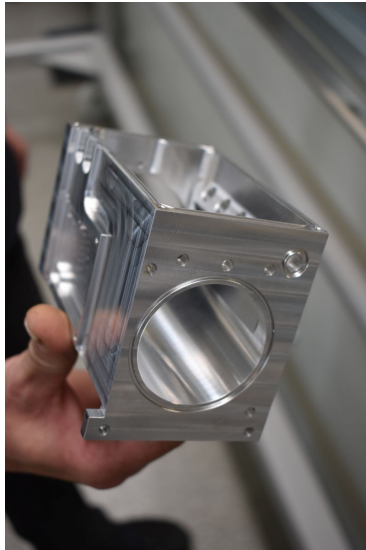


Unterschiedliche Teile, alle auf den Quaser BAZ gefertigt.

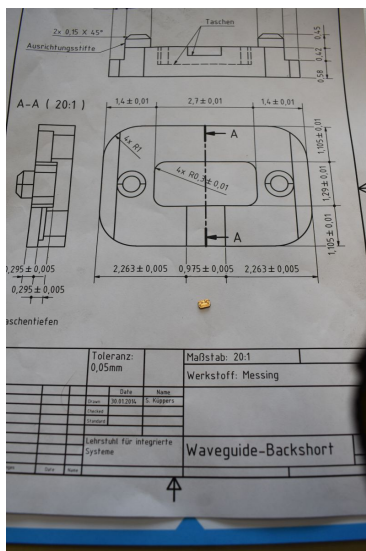
Bild: Hommel

## Anwenderbericht

**Bild 4a**



**Bild 4b**





## Anwenderbericht

**Bild 4c**



200

**Bild 5**



„Für unsere Bedürfnisse – sprich Einzelteil- und Kleinserienfertigung – ist die adaptierte Heidenhainsteuerung die fraglos beste CNC.“

Bild: Hommel

**Bild 6**



Mit Ausnahme einer Drehmaschine kommen alle bei Kabbo-Tec eingesetzten Maschinen aus den Werkhallen von Quaser.

Bild: Hommel

## Anwenderbericht

**Bild 7**



Eine Reihe von Kundenteilen liegen bei Kabbo-Tec abrufbereit im Paternoster.

Bild: Hommel

205

**Sie wünschen weitere Fotos für eine Veröffentlichung? Dann sprechen Sie uns gerne an und wir übersenden Ihnen gerne weiteres Bildmaterial.**

**Ansprechpartnerin: Christiane Pröhl, Telefon: 0221 5989-191, [cproehl@hommel-gruppe.de](mailto:cproehl@hommel-gruppe.de)**

210

**Darüber hinaus finden Sie unsere Presseinformationen und Fotos unter [www.hommel-gruppe.de/presseportal/geschuetztes-presseportal/](http://www.hommel-gruppe.de/presseportal/geschuetztes-presseportal/) (Zugang nur mit Registrierung möglich)**