



## **Kreismeyer fräst mit TILTENTA 7**

# **Hohe Auslastung durch Pendelbetrieb**

*In den Werkshallen der Kreismeyer Umformtechnik GmbH & Co. KG in Nürnberg dominieren Anlagen zum Lasern, Drücken, Drehen, Kanten und Schweißen von Blech. Mit der zunehmenden Verlagerung auf die Fertigung kompletter Baugruppen wird aber auch die Zerspanung immer wichtiger. Mit der TILTENTA 7 der HEDELIUS Maschinenfabrik aus Meppen hat Kreismeyer das passende Fräszentrum gefunden.*

Pro Monat verarbeitet Kreismeyer 100 bis 120 Tonnen Stahl. In Stückzahlen von 1 bis 1.000 entstehen daraus Bauteile und anspruchsvolle Baugruppen für ganz unterschiedliche Branchen. Vieles ist für die Medizintechnik bestimmt, etwa Halterungen für Kameragehäuse, Gehäuse für Servermotoren oder Baugruppen für den Schaltschrankbau. In Windkraftanlagen kommen Bauteile für Plattformen und große Kugellagerkäfige von Kreismeyer. Ein weiteres Feld ist der Maschinenbau. So stellt Kreismeyer für Spritzgussmaschinen eines Herstellers sämtliche Blechteile und Stahlschweißkomponenten her.

## **Vom Metalldrücken zum Systemlieferanten**

Als Hans Kreismeyer das Unternehmen 1960 gründete, stand das Metalldrücken im Vordergrund, also rotationssymmetrisches Umformen aus Blechroden. Den Zuschnitt besorgte der Firmengründer mit einer Blechschere selbst. „Aus einem Unternehmen für Umformtechnik haben wir uns zu einem breit aufgestellten Systemlieferanten mit einer hohen Fertigungstiefe entwickelt“, erzählt Thomas Kreismeyer, der heute das gut 60 Mitarbeiter zählende Familienunternehmen in zweiter Generation führt, nicht ohne Stolz. Mit seinen Söhnen Julian und Robin, die beide ebenfalls im Unternehmen tätig sind, steht die dritte Generation bereits in den Startlöchern.

## **Flexibilität und Schnelligkeit**

„Der Kunde hat ein Interesse daran, möglichst viele Glieder seiner Prozesskette von einem Anbieter abdecken zu lassen“, weiß Julian Kreismeyer, verantwortlich für Sales & Marketing. „Wir können ihm die Teile so liefern, dass er das Bauteil oder die Baugruppe quasi „plug & play“ direkt einbauen kann. Er weiß, dass die Qualität stimmt.“ Mit Flexibilität und Schnelligkeit spiele man dabei auch die Vorteile eines Familienbetriebs aus.

Nicht weniger wichtig sei jedoch die richtige Technik. Angesichts der strategischen Ausrichtung hin zur Fertigung komplexer, hochpräziser Baugruppen hat man sich 2021 für die Anschaffung einer TILTENTA 7-2600 – eines Hochleistungs-



Bearbeitungszentrums mit schwenkbarer Hauptspindel aus dem Hause HEDELIUS – entschieden. „Die Maschine bringt alles mit, was wir uns gewünscht haben“, schwärmt Thomas Kreiselmeyer, der in der Programmierung tätig ist. „Dazu gehört zum Beispiel der sehr wirtschaftliche Pendelbetrieb.“

### **TILTENTA 7 – die meistverkaufte HEDELIUS**

„Die TILTENTA 7 ist im Markt sehr beliebt“, berichtet HEDELIUS Vertriebsgeschäftsführer Matthias Funk. „Sie ist unsere meistverkaufte Maschine.“ Der geräumige Arbeitsraum ermöglicht Verfahrswege in X-, Y- und Z-Richtung von 2600/2030 x 750 x 695/800 mm. Der Festtisch ist mit 2.500 kg hochbelastbar, der Rundtisch mit einem Durchmesser von 750 mm erlaubt ein Aufspanngewicht von stattlichen 800 kg. Kreiselmeyer hat eine Spindel mit 29 kW Leistung und einer Drehzahl bis 14.000 min<sup>-1</sup> gewählt.

Das Crossover-Konzept der TILTENTA 7 ermöglicht dank der Kombination einer stufenlos schwenkbaren Hauptspindel mit einem langen Maschinentisch mit integriertem NC-Rundtisch die gemischte Fertigung langer, schwerer Werkstücke und fünfachsigiger kubischer Werkstücke in einer Maschine. In Minutenschnelle kann die Langbettmaschine mit einer Arbeitsraumtrennwand ausgestattet werden, um z. B. von der Stirnseitenbearbeitung langer Werkstücke auf Pendelbearbeitung umzurüsten. So entstehen ein 3- und ein 5-Achs-Arbeitsraum für hauptzeitparalleles Rüsten.

Anfangs hat Kreiselmeyer die TILTENTA noch ohne die Trennwand betrieben, um große Aluminiumplatten auf der Maschine sehr exakt zu bearbeiten. Mittlerweile hat das Unternehmen zunehmend Aufträge für kleinere Serien, für die der Pendelbetrieb unter dem Aspekt der Wirtschaftlichkeit einfach ideal ist. Ein Beispiel dafür sind Kamerahalterungen aus Edelstahl V2A für Computertomografen, die mit hoher Präzision gefräst werden müssen. Auch Komponenten für innovative Röntgengeräte sind ein Fall für die TILTENTA 7.

### **„Die würde ich jederzeit wieder kaufen.“**

Neben den passenden Maschinendaten war Thomas Kreiselmeyer in der Entscheidungsfindung noch ein anderer Faktor sehr wichtig: „Menschen kaufen bei Menschen, und da hat zwischen unseren Unternehmen alles sehr gut gepasst. Wir wollten einen Hersteller aus Deutschland und waren sehr froh, dass wir mit HEDELIUS einen überzeugenden Anbieter gefunden haben, der darüber hinaus ein Familienbetrieb ist wie wir.“ Auch mit der Stabilität, Robustheit und sehr guten Verarbeitung des Bearbeitungszentrums ist Thomas Kreiselmeyer überaus zufrieden. „Die würde ich jederzeit wieder kaufen. Man merkt eben, dass das Made in Germany ist.“



## **Einzelplatzmontage als Qualitätsgarant**

Matthias Funk freut sich über die positive Rückmeldung und gewährt einen kleinen Blick hinter die Kulissen: „Der Eigenfertigungsanteil ist bei uns in der Tat sehr hoch. Alle wesentlichen Baugruppen und Maschinenelemente, vom Maschinenbett bis hin zum Dreh-Schwenktisch, werden in unserem 1.800 m<sup>2</sup> großen Zerspanungswerk in Meppen mechanisch bearbeitet.“ Einen hohen Anteil an der Qualität hätten aber auch die Mitarbeiter in der Montage. Trotz des kontinuierlich steigenden Auftragsvolumens habe man sich bei HEDELIUS gegen die Einführung eines Schichtbetriebs entschieden. „Jedes Bearbeitungszentrum wird bei uns nach wie vor in klassischer Einzelplatzmontage komplett von einem Team aufgebaut. Dieses Team ist verantwortlich für „seine Maschine“, was maßgeblich zu der exzellenten Qualität unserer Produkte beiträgt“, ist Matthias Funk überzeugt. Auch den Service des Maschinenherstellers hat der Kunde bereits getestet und kam ebenfalls zu einem positiven Ergebnis. „Man ruft an und wird prompt bedient, das geht sehr schnell“, berichtet Thomas Kreiselmeyer. Vierzig Servicekräfte sind für HEDELIUS unterwegs. Wird der Servicezentrale telefonisch eine Störung gemeldet, ruft binnen einer halben Stunde ein Techniker zurück, so das Versprechen von Matthias Funk.

## **Ausblick Automation**

In den Maschinenpark von Kreiselmeyer haben Roboter längst Einzug gehalten. Nach und nach soll auch die Zerspanung automatisiert werden, um Rüstzeiten zu verkürzen und auch übers Wochenende prozesssicher arbeiten zu können. Ein neues Dreh-Fräs-Zentrum wurde bereits mit entsprechender Ausstattung bestellt. Kreiselmeyer hätte so eine Maschine gerne ebenfalls bei HEDELIUS gekauft, doch die Meppener konzentrieren sich voll und ganz auf das Fräsen. „Wir machen genau das, was wir richtig gut können“, sagt dazu Matthias Funk. „Inklusive Automation.“

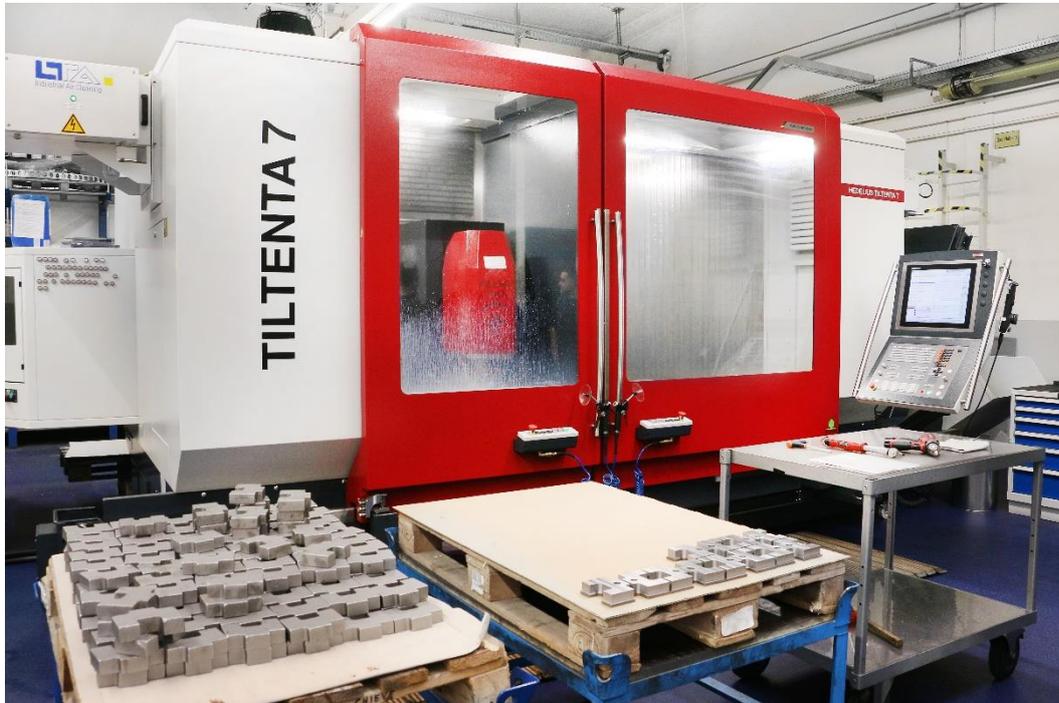


Bild 1: Kreiselmeyer nutzt den Pendelbetrieb der TILTENTA 7. Während in dem einen Arbeitsraum zerspannt wird, kann in dem anderen parallel dazu gerüstet werden.



Bild 2: In einer Mehrfachspannung bearbeitet Kreiselmeier jeweils sechs Halterungen für Kameragehäuse. Für diese Edelstahlteile ist höchste Präzision gefragt.



Bild 3: HEDELIUS bei Kreiselmeyer (von links): Michael Reinmann (Abteilungsleitung CNC-Fräsen), Thomas Kreiselmeyer (Geschäftsführer), Jan Peuntinger (Facharbeiter CNC-Fräsen), Matthias Funk (HEDELIUS Vertriebsgeschäftsführer), Julian Kreiselmeyer (Prokurist/Marketing/Sales), Alexander Rutz (HEDELIUS Gebietsverkaufsleiter).



Bild 4: Robin Kreiselmeyer soll einmal technischer Geschäftsführer werden. Um die Einrichtung an der Maschine zu vereinfachen, plant er einen eigenen Bereich für die Programmierung der Bearbeitungszentren.



## **Über HEDELIUS**

Die HEDELIUS Maschinenfabrik GmbH in Meppen wurde 1967 gegründet und beschäftigt heute 235 Mitarbeiter. Der Traditionsbetrieb wird von den Geschäftsführern Gerhard, Jürgen und Dennis Hempelmann sowie Reiner Korte geleitet. HEDELIUS hat sich auf die Entwicklung und Produktion vertikaler CNC-Fahrständer-Bearbeitungszentren spezialisiert. Das umfangreiche Maschinenprogramm umfasst drei-, vier- und fünfachsigige Maschinen in Pendel- und Kombiausführung sowie innovative Lösungen zur flexiblen, produktionsbegleitenden Automation und wird europaweit vertrieben. Zu den Kunden zählen Maschinenhersteller und deren Zulieferer aus den Branchen Sondermaschinenbau, Landmaschinenteknik, Textilindustrie, Luftfahrtindustrie, Fahrzeugbau, Verpackungstechnik und viele mehr. Weitere Informationen auf: [www.hedelius.de](http://www.hedelius.de)

## **Pressekontakt**

HEDELIUS Maschinenfabrik GmbH  
Christian Lemm (Marketing)  
Sandstraße 11  
49716 Meppen  
Tel. 05931 9819-971  
[christian.lemm@hedelius.de](mailto:christian.lemm@hedelius.de)