



Bild 1:
Das Teilespektrum bei der Fassondreherei Hermann Blum (FHB GmbH) aus Gutach ist breit gestreut. Medizingeräte, Maschinenbau, Steuer- und Regelungstechnik: Von einfach bis hochkomplex beherrscht das Unternehmen sämtliche Spielarten der Drehkunst

Simultanbearbeitung kappt die Zykluszeiten

Mit Hightech und Knowhow Drehteile „in Fassung“ bringen

So beschaulich, wie es scheint, geht es in Gutach nicht zu: Eine hohe Dichte an Industriebetrieben prägt den Ort im Schwarzwald. Man spürt: Hier sind Qualität und Präzision daheim – auch bei der Fassondreherei Hermann Blum (FHB GmbH). Ein Drehmaschinenpark auf dem neuesten Stand der Technik bildet zusammen mit gut ausgebildetem Personal die Grundlage einer effizienten Produktion auf Spitzenniveau.

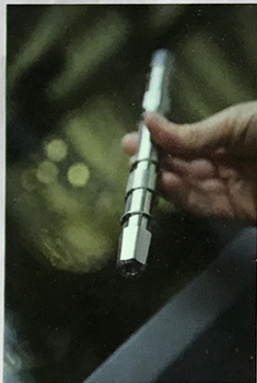


Bild 2: Meist sind es Edelstähle, die bei FHB zerspannt werden. Aber auch PEEK-Kunststoffe oder Titan werden „in Fassung“ gebracht

1948 von Hermann Blum senior in Gutach gegründet, wurde damals noch in der Scheune des Wohnhauses auf konventionellen Drehmaschinen gefertigt. Heute, unter der Geschäftsführung von Dipl.-Wirt.-Ing. (FH) Thomas Albrecht, ist die Produktionshalle gut gefüllt mit Hightech-Automaten, die Losgrößen von 1.000 bis 30.000 Drehteilen effizient und nach höchsten Qualitätsstandards fertigen. Hermann Blum junior, der das Unternehmen 1972 nach dem Tod seines Vaters übernahm, erinnert sich: „Ich war damals Anfang 20, hatte das Einrichten von Drehautomaten gelernt. Zuerst arbeitete ich neben meiner regulären Arbeit am Abend, nach einem halben Jahr halbtags und schließlich in Vollzeit. Hauptsächlich waren es DIN-Teile,

Kegel- und Zylinderstifte, die wir fertigten und über den Handel vertrieben.“

Waren damals noch Ring- oder Kurvendrehautomaten Stand der Technik, kam 1998 die erste CNC-gesteuerte Drehmaschine in den Betrieb: der Langdreher Citizen B12. „Zum Einstieg wollten wir eine einfach zu bedienende und dennoch robuste und leistungsfähige Lösung – da bot sich die B12 an“, so Hermann Blum. Davon kamen insgesamt vier in die Fertigung.

„Ich erinnere mich noch gut an das erste Produkt, das wir auf der Citizen B12 gefertigt haben. Es war ein Edelstahlteil mit 10 mm Durchmesser, angedreht auf 8 mm mit einem Einstich. Vorher haben wir diese Teile auf einer konventi-

nellen Maschine gemacht. Und was war das Problem? Wir hatten immer einen Abstecherbutzen, da es ja keine Gegenspindel gab“, so Hermann Blum. Die Nacharbeit war der eigentliche Aufwand: Die Teile mussten von Hand nachgearbeitet werden. Ganz anders bei der CNC-Maschine B12. „Durch den Einsatz der Synchron-Abgreifspindel kippte das Teil nicht mehr weg und war im Ergebnis dann ‚butzenfrei‘ abgestochen. Qualitätsmäßig – gerade bei Edelstahl oder anderem Schwerzerspannbarem – war das schon eine kleine Revolution“, erinnert sich Hermann Blum mit einem Lachen.

Ab da ging die Entwicklung rasch voran, und es kamen bald neue Maschinen von Citizen hinzu, zum Beispiel die Cincom L20 sowie die Cincom L32. „Sie erweiterten zum einen die Durchmesserbereiche auf 20 und 32 mm, zum anderen spreizten sie das mögliche Teilspektrum, da sie unter anderem mit angetriebenen Querwerkzeugen arbeiteten“, erläutert Thomas Albrecht. Gerade für anspruchsvolle Branchen wie die Medizingeräteindustrie oder den Maschinenbau sowie die Steuerungs- und Regeltechnik sind komplexe Teile mit engen Toleranzen und nicht diskutierbarer Qualität verlangt.

Zwei führende Bürostuhlhersteller schwören auf das Knowhow aus Gutach: Für die Verstellmechanik liefert FHB eine Sechskantwelle mit Bohrung und zwei Einstichen – von der Maschine direkt ans Fertigungsband des Herstellers.

Wachsender Maschinenpark, gesteigerte Effizienz

„Nach der L-Serie von Citizen kam der nächste Innovationschub mit den M-Maschinen. Wir hatten eine der ersten M32-VIII in Deutschland. Sie war ausgerüstet mit einem Revolver, was bisher aus Stabilitätsgründen auf einem Langdreher nicht möglich war, und hatte eine schwenkbare B-Achse“, so Thomas Albrecht. Bis zu 64 Möglichkeiten, Werkzeuge zu bestücken, eröffnen enorme Möglichkeiten. Die Rückseitenbearbeitung über drei Achsen X,Y,Z gibt es sozusagen „on Top“ dazu. Für Martin Moser, seit 2011 Technischer Leiter bei FHB, kam die M32 zur rechten Zeit: „Wir hatten damals ein Teil aus 42CroMo mit einer 120 mm Bohrung für einen Motorradhersteller zu fertigen. Wie immer in solchen Fällen wandten wir uns an Mike Schirmaier von Citizen, um zu beratschlagen, welche Maschine sich für solche Heraus-

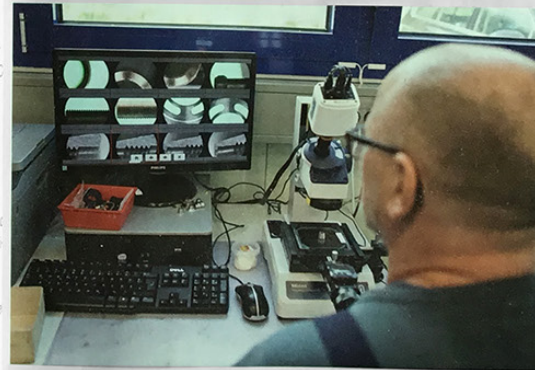


Bild 3: Qualitätssicherung ist nicht nur für die Medizintechnik ein entscheidendes Kriterium. Die FHB GmbH ist DIN ISO 9001:2015 rezertifiziert