

auratronic: dynamische AT-520 entwickelt

# Flexibilität

Das Hamelner Unternehmen auratronic meldet: Mit der weiterentwickelten CNC-Technik wurde jetzt eine dynamische Fünf-Achsen-Maschine AT-520 SBZ entwickelt. Mit Bearbeitungslängen von 7,5 bis 20 Metern ist nach Herstellerangaben eine professionelle Fertigung von Fenster-, Tür- und Fassadensystemen gewährleistet.

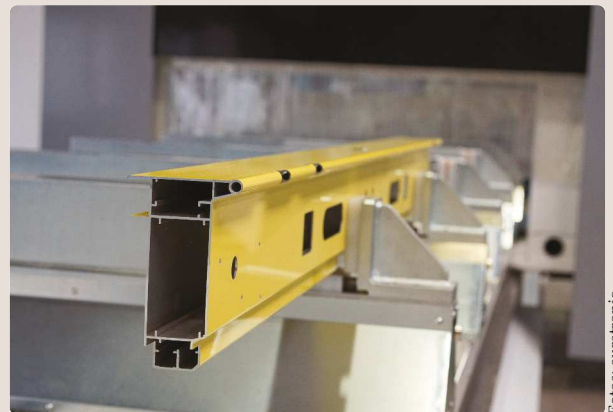
Die AT-520 SBZ sei die optimale Lösung für Bearbeitungen an Aluminiumprofilen wie Fräsen, Gewinden, Sägen, Zuschnitt oder Klinken. Neben den Bearbeitungslängen können auch die Maße der Querschnitte individuell angepasst werden. Ein 16-fach-Werkzeugwechsler rundet das System ab. Neben Fräsern werden hier auch Sägen bis 500 Millimeter Durchmesser und Winkelaggregate für die Bearbeitung von unten bereitgestellt.

## Weltweiter Garantieaustausch

Alle CNC-Achsen sind mit Absolut-Wegmess-Systemen ausgerüstet, sodass die Achsen nicht mehr referenziert werden müssen, heißt es in Hameln weiter. Gesteuert wird die AT-520 SBZ über eine Siemens-Steuerung SIMUMERIK 840DSL, wobei auch alle Servomotoren, Umrichtereinheiten und die Safety Integrated aus dem Hause Siemens stammen. Durch einen RSV-Vertrag mit Siemens wird ein weltweiter Garantieaustausch gewährleistet.

## Ergonomische Bauweise

Des Weiteren betont man in Hameln: Auf dem Tisch befinden sich acht Spannbalken, die je über eine eigene CNC-Achse unabhängig gesteuert werden. Durch die automatische Spannerpositionierung werden die Rüst- und Fertigungszeiten reduziert, da die Bearbeitungen durch die CNC-Achsen der Spannbalken optimiert werden. Sämtliche Spannbewegungen sind automatisiert, es müssen keine Spanner manuell umgebaut werden. Besonderer Wert wurde auf die ergonomische Bauweise gelegt.



Fotos: auratronic

Hochdynamisch in der 6-Seiten-Bearbeitung von Aluminiumprofilen: die AT-520 SBZ

Die Anlagekante wurde nach vorne verlagert, sodass der Bediener die Profile nicht in die Maschine heben muss.

Im vorderen Bereich der Maschine befinden sich keine störenden Lichtschranken, sodass hier der komplette Bereich für die Bestückung ohne Störkanten genutzt werden kann. Auf der Steuerung können unabhängige CAD-CAM-Systeme eingesetzt werden. Hier kann der Kunde auch sein System nutzen, wobei der Postprozessor dann angepasst werden muss.

Zudem wird betont: Mit der AT-520 SBZ finden alle Bearbeitungen bei ruhendem Profilstab statt, hohe Dynamik gewährleistet optimale Ergebnisse in der 6-Seiten-Bearbeitung |

## KONTAKT

auratronic  
Bückebergstraße 35  
D-31789 Hameln  
Tel. +49 (0)5151 96191-49  
Fax +49 (0)5151 96191-50  
rene.westphal@auratronic.de  
www.auratronic.de

## Im Interview: auratronic-Chef René Westphal

### »Unsere Technik punktet mit Dynamik und Präzision«

auratronic versteht sich als Spezialist für individuelle Lösungen. Wir haben René Westphal, den Geschäftsführer und Entwicklungschef, zur Unternehmensphilosophie, zu Produktinnovationen, Erfahrungen aus der Vergangenheit und einem Ausblick in die nahe Zukunft befragt.

*Herr Westphal, seit wann existiert die Firma, und wie viele Maschinen von auratronic laufen bereits in Metallbauunternehmen?*

**René Westphal:** Wir sind auf dem Gebiet der CNC-Technik seit etwa 20 Jahren tätig, wobei wir eine breite Palette von Maschinentechnik anbieten. Insbesondere werden die von uns konzipierten Anlagen speziell nach Kundenwunsch gefertigt und an den jeweiligen Bedarf angepasst. Die von uns entwickelten CNC-Bearbeitungszentren sind in den Bereichen Holz-, Aluminium- und Kunststofftechnik platziert.

*Es gibt eine ganze Reihe von Herstellern, die Maschinen für die Profilmbearbeitung im Metallbau anbieten. Was unterscheidet auratronic von anderen Anbietern?*

**René Westphal:** Unsere Technik unterscheidet sich im Wesentlichen in den Punkten Dynamik und Präzision, da wir diese in unserer Beurteilung sehr hoch bewerten. Standardmaschinen haben eine Genauigkeit von  $\pm 0,1$  mm/Meter. Das heißt bei 12 m  $\pm 1,2$  mm, bzw. Delta 2,4 mm.

Wir können aufgrund der Laservermessung der Maschinenwerte von  $\pm 0,05$  mm auf die gesamte Länge der Achsen anbieten.

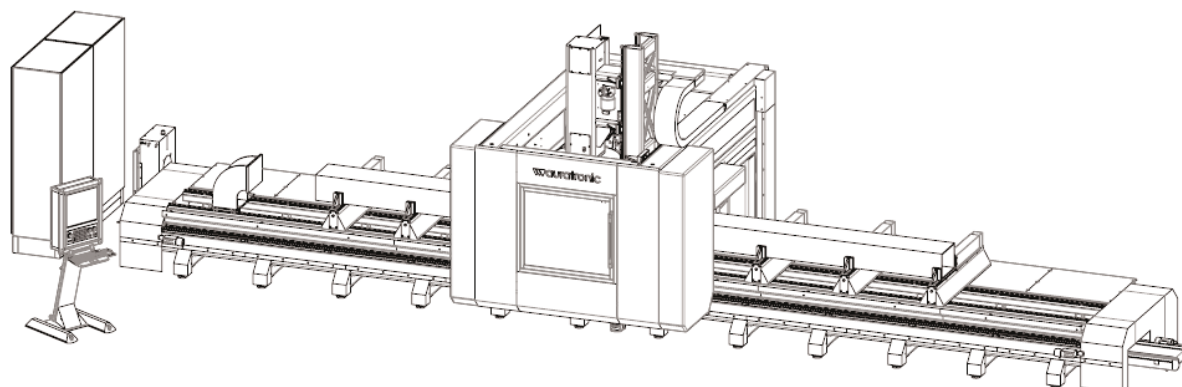
Unsere Anlagen sind ausschließlich Portalanlagen in Gantry-Ausführung, und wir legen Wert auf Ergonomie. So ist bei uns die Anlagekante der Werkstücke im vorderen Bereich, störende Lichtschranken werden durch Safety-Bumper ersetzt.

Individuelle Lösungen wie freifahrende Spannerverschiebung können angeboten werden; dieses ist wichtig, wenn schon fertig beschichtete Profile bearbeitet werden, um die Oberfläche der Profile zu schützen. Servicefreundlichkeit zeichnet uns aus; so ist es nicht unsere Philosophie, dem Kunden Ersatzteile überteuert zu verkaufen. Hier herrscht klare Transparenz. Zusätzlich bieten wir eine Software an, die auf die Anlage zugeschnitten ist, jedoch unabhängig von der CNC-Steuerung aufgesetzt ist. So ist die Maschine im PC komplett in 3D darstellbar, und Kollisionen werden schon bei der Programmierung festgestellt.

Als Beispiel für Servicefreundlichkeit nenne ich hier den Tausch einer Spindel am 5-Achskopf. Normalerweise muss dann ein Techniker der Herstellerfirma zum Kunden reisen, um den 5-Achs-



„Selbst entwickelte CNC-Systeme anderer Hersteller sind günstiger, aber in der Handhabung, Projektierung und Umsetzung komplizierter.“



kopf wieder einzurichten. Das ist aufwendig und sehr zeitintensiv und zieht auch hohe Kosten nach sich. Wir verwenden hier das VCS-Rotary-System von Siemens.

*Sie sehen sich als Spezialist für Betriebe mit ganz speziellen Anforderungen, für die Sie individuelle Lösungen erarbeiten. Wie stellt sich das auf der finanziellen Seite dar?*

**René Westphal:** Natürlich hat diese Technik auch ihren Preis. Es gibt aber „Standardmaschinen“, die die versprochenen Aufgaben nicht erfüllen und der Kunde merkt das erst, wenn er die Applikationen nutzen möchte. Viele unserer Kunden haben schon solche Maschinen und schätzen dann die Individualität und Präzision bei der Neuanschaffung einer AT-520 SBZ.

*Individuelle Lösung oder bewährtes Maschinenkonzept – ab wann lohnt es sich? Wann überwiegen die Vorteile, die Bearbeitung von Fenster-, Tür- und Fassadenprofilen aus Aluminium ist ja meist Standard?*

**René Westphal:** Standardmaschinen haben natürlich eine starke Positionierung auf dem Markt; jedoch stellen wir fest, dass die Kunden aufgrund der Anforderungen immer mehr stabilere Systeme und vor allem mehr Features nutzen möchten. Ebenso erwarten die Kunden bei einem Störfall eine schnelle Lösung, um keine Ausfallkosten zu haben.

Bei einem Störfall wie einem Umrichterdefekt müssen innerhalb von 24 Stunden ein neuer Umrichter und Personal vor Ort sein, um die Störung zu beseitigen. Weltweit wurde dies auch schon mit unserem Siemens-Partner realisiert.

*Bei den meisten Maschinen von auratronic kommen Steuerungen und Antriebe von Siemens zum Einsatz. Widerspricht das nicht dem Gedanken, eine individuelle Lösung anzubieten?*

**René Westphal:** Ganz klares Nein. Es hat sich gezeigt, dass die von Herstellern selbst entwickelten CNC-Systeme zwar günstiger sind. Allerdings sind sie in der Handhabung, Projektierung und Umsetzung komplizierter. Wir nutzen ausschließlich zertifizierte und freigegebene Systeme.

Teilweise sind die erzeugten CNC-Programme auch nicht im DIN-Code 66025 geschrieben und nur für den Hersteller definierbar. Selbst Techniker vor Ort haben Probleme, da der Hersteller keinen Zugriff auf die Steuerung zulässt.



Muss zuverlässig laufen: die elektronische Steuerung

*Sie setzen auf Effizienz und störungsfreien Betrieb von Profilmittelzentren. Andere Maschinenbauer bieten individuellen und schnellen Service mit eigenen Technikern an. Auf welche Erfahrungen können Sie beim Service von Siemens verweisen?*

**René Westphal:** Selbstverständlich haben wir auch eigene Techniker, die einen Service bieten können. Hierbei haben wir auch auf jede Maschine direkten Zugriff über das Internet. Generell besteht die Maschine aus zwei Komponenten: Mechanik und Elektronik. Ist ein mechanisches Bauteil defekt, können wir ein Ersatzteil zum Kunden senden; bei Sonderkonstruktionen bittet uns aber auch manchmal der Kunde um die Fertigungszeichnung des Bauteils, da er dieses vor Ort schneller fertigen lassen kann. Die Elektronik kommt bei uns aus dem Hause Siemens, und wir verfügen auch über einen RSV-Servicevertrag.

*Herr Westphal, wir danken für das Gespräch. |*