

Nr. 18 Januar 2003

# Infostar

Die Kundenzeitschrift der LAGRO  
Werkzeugmaschinen-Handels GmbH & Co. KG

## ECAS 20



# Nicht zu bremsen!



Bald enthüllt:  
Ein neuer wirtschaftlicher star\*

Seite **14**



Werkzeuge auf  
der SV-Reihe  
bequem im Netz

Seite **5**



**SV-Reihe** –  
Zahnradfräsen  
leicht gemacht!

Seite **4**



ECAS 20

## SCHNUPPERKURSE

mit Informationen zur ECAS 20

Donnerstag – 23.01.2003

Donnerstag – 06.02.2003

Donnerstag – 20.02.2003

jeweils von 9.00 bis 16.00 Uhr bei LAGRO

weitere Termine und Anmeldung unter [www.lagro.de](http://www.lagro.de)

urse + Schnupperkurse + Schnupperkurse + Schnupperkurse

urse + Schnupperkurse + Schnupperkurse + Schnupperkurse

Zahnradfräsen auf CNC-Langdrehautomaten stellt besondere Anforderungen an die Hersteller. Auf der SV-Reihe sowie auf der SR-20R wurde das Zahnradfräsen realisiert.

Seite 4



Werkzeuganbieter stellen sich vor. Die Firmen Britsch, Dieterle und Graf zeigen individuelle Werkzeug-Lösungen für star\*-CNC-Automaten.

Seite 5

Herstellung von Bits & Co auf star\*-CNC-Langdrehautomaten. Auch dieser Anforderung ist die ECAS 20 gewachsen.

Seite 10

Der Verkauf der ECAS 20 ist nicht zu bremsen. Die erste ECAS 20 wurde bei der Firma Herbrig in Bärenstein installiert.

Seite 16



## In dieser Ausgabe:

### Technik und Service

- 4 Zahnradfräsen auf star\*-Langdrehern
- 5 Werkzeuge auf der SV-Reihe im Internet
- 6 Werkzeuganbieter stellen sich vor
- 8 NC-Fox – effektiv und zeitsparend
- 10 Profilmutenbearbeitung (BITS)
- 11 LAGRO-Gesamtprogramm 2003
- 14 Bald enthüllt: Die SB-16

### Anwenderberichte

- 15 Einstieg der Firma Gold in die CNC-Langdrehtechnik
- 16 Erste Erfahrungen der Firma Herbrig, Bärenstein mit der ECAS 20
- 18 star\*-CNC-Langdrehautomaten bei Wincor Nixdorf, Paderborn
- 20 Altatec: Einsatz von star\*-CNC-Automaten in der Zahnmedizin

### LAGRO intern

- 3 Zwei neue Ausbildungsplätze
- 22 Neue Gebietsvertretung bei LAGRO
- 23 Das Team von LAGRO stellt sich vor
- 24 Einladung zur Hausmesse

### IMPRESSUM

Herausgeber: **LAGRO Werkzeugmaschinen-Handels GmbH & Co. KG**  
Untere Reute 44, 75305 Neuenbürg  
Tel. 0 70 82 / 79 20-0  
Fax 0 70 82 / 79 20-20  
E-Mail: [info@lagro.de](mailto:info@lagro.de), [www.lagro.de](http://www.lagro.de)

Konzept/Gestaltung: **VIANOVA Werbung und Verlag**  
Text/Produktion: Ankerstr. 25, 75203 Königsbach  
Tel. 0 72 32 / 30 14-0  
[www.vianova-team.de](http://www.vianova-team.de)

Stand: Januar 2003. Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten. Dieses Magazin unterliegt dem Urheberrecht. Alle Rechte liegen beim Herausgeber.

## Zwei neue Ausbildungsplätze

„Ich hatte die Zusage von drei Ausbildungsstellen, aber die Entscheidung ist mir nicht schwer gefallen“, berichtet Janine Hofmann, 18 Jahre, seit September 2002 Auszubildende Bürokauffrau bei LAGRO.

Ein Unternehmen wie LAGRO kann heute nur mit qualifizierten Mitarbeitern erfolgreich sein. Damit das Unternehmen auch in Zukunft Marktführer im Bereich CNC-Langdreher bleibt, setzt LAGRO auf die Ausbildung des



Nachwuchses im eigenen Hause.

Janine Hofmann, 18 Jahre  
„Eine längere Anfahrt nehme ich gerne in Kauf.“

Aufgrund der wirtschaftlichen Lage hat sich die Anzahl der Ausbildungsplätze auf dem Arbeitsmarkt stark reduziert. Der verantwortliche Ausbilder Klaus Modery erklärt: „Wir wollen dieser Entwicklung entgegensteuern und jungen, motivierten Menschen deshalb die Chance geben, eine qualifizierte Ausbildung zu erhalten.“

Auch Katrin Pflanz, 17 Jahre, ist sich sicher, dass sie bei LAGRO gut auf die Berufswelt vorbereitet wird.

Bei der Auswahl der Bewerber stehen, noch vor dem Schulzeugnis, die Teamfähigkeit und die berufsorientierte Qualifizierung wie Wirtschaftsschule, Berufskolleg oder ein berufsprak-

tisches Jahr im Vordergrund. Katrin Pflanz und Janine Hofmann haben ein berufspraktisches Jahr absolviert und dabei einige Firmen kennengelernt. „Nachdem ich die Firma gesehen habe und mit den Leuten von LAGRO gesprochen habe, stand LAGRO ganz oben auf meiner Liste,“ erzählt Janine Hofmann.

Die beiden Auszubildenden durchlaufen zunächst alle Abteilungen des Unternehmens. „Wir sind eine Firma, in der Ordnung herrscht“, unterstreicht Klaus Modery. Zunächst müssen die Auszubildenden die Arbeitswege und Organisationsstrukturen verstehen, bevor sie eigenverantwortlich Aufgaben übernehmen.

Katrin Pflanz erzählt: „Man wird gefordert, aber nicht überfordert. Es herrscht immer ein gesundes Maß an Druck. Was ich schnell gelernt habe: Bei LAGRO steht Pünktlichkeit ganz oben.“



Katrin Pflanz, 17 Jahre  
„Wir sind gleich mit einbezogen worden, – das war klasse.“

Die beiden motivierten und engagierten Auszubildenden haben sich inzwischen gut „eingelebt“ und werden in diesem Jahr eigenständig in den verschiedenen Abteilungen arbeiten.

Sehr geehrte Leser, in den nächsten Monaten erwartet Sie eine neue, wirtschaftliche und platzsparende CNC-Lösung, die wir Ihnen in unserem Hause vorstellen werden.

Michael Seibold  
Geschäftsführer LAGRO,  
Neuenbürg



Die Erweiterung unserer Leistungen und unseres Service stehen in unserem Team an erster Stelle. Wir arbeiten ständig daran, neue Lösungen für Sie zu entwickeln und die Maschinen und Werkzeuge den jeweiligen Produktionsanforderungen entsprechend zu optimieren - immer unter Berücksichtigung der Wirtschaftlichkeit. Dies ist vor allem in der heutigen Wirtschaftssituation unerlässlich.

An dieser Stelle möchten wir deshalb unseren Kunden für ihre langjährige Treue danken und Sie jetzt schon zu unserer Hausmesse im März einladen, bei der wir uns etwas Besonderes für Sie ausgedacht haben. Lassen Sie sich überraschen – wir freuen uns auf Ihr Kommen.

Wie Sie sicher schon bemerkt haben, zeigt sich der Infostar mit einem neuen Gesicht. Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen, denn Sie werden sicher wieder Interessantes und Wissenwertes finden.

Ihr LAGRO-Team

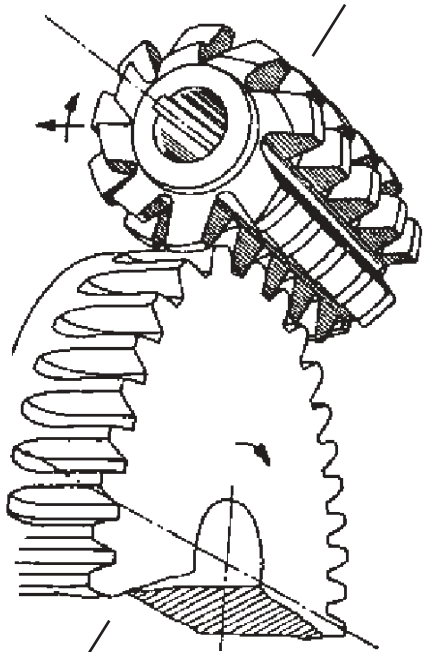


# Zahnradfräsen auf star\*-CNC-Langdrehern

Die SV-Reihe und die SR-20R ermöglichen die Komplettbearbeitung eines Werkstücks mit Verzahnung.

Auf der SV-Reihe und der SR-20R erfolgt das Zahnrad-Abwälzfräsen von Drehteilen in einer Aufspannung. Eine zusätzliche Maschine für das Wälzfräsen ist nicht erforderlich. Dadurch entfällt ein weiterer Arbeitsgang und die Durchlaufzeiten werden verkürzt.

Fräswerkzeug



Werkstück

Das Fertigungsverfahren auf den star\*-CNC-Langdrehern dient zum Erstellen von Außenverzahnungen an geraden und schrägen Stirn- oder Kegelrädern.

Dabei sind verschiedene Zahnprofilformen bis Modul 1.0 möglich. Durch eine einfache Makro-Programmierung des Verzahnvorgangs sind auch sehr schnelle Umrüstzeiten gewährleistet.

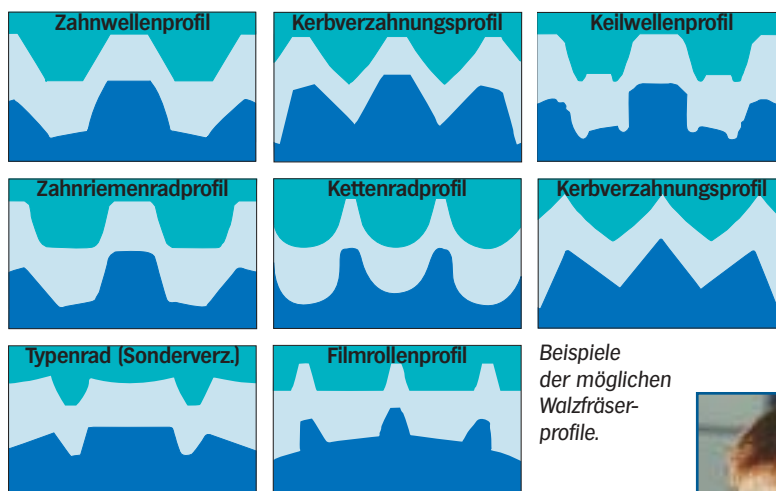
Jeder Zahn des zahnstangenförmigen Fräserprofils verläuft schraubenförmig auf einem Zylinder. Zur Anbringung der Schneiden sind die Zähne normal zur Flanke genutet. Beim Wälzen rollt der Walzkreis des Werkrades auf der Wälzgeraden des Zahnstangenprofils ab. Wälzfräsen zeichnet sich durch gleichförmige Bewegungen, andauernde Spanabnahme und gleichmäßig hohe Schnittgeschwindigkeiten aus.



Zahnradfräsen auf der SV-Reihe (mit Revolver)



Zahnradfräsen auf der SR-20R (ohne Revolver)



Beispiele der möglichen Walzfräserprofile.



**Ansprechpartner:**

Jürgen Stängle, Technik  
Tel. 0 70 82 / 79 20-30

[www.lagro.de](http://www.lagro.de)

# Werkzeuge auf der SV-Reihe: Bequem per Internet informieren!

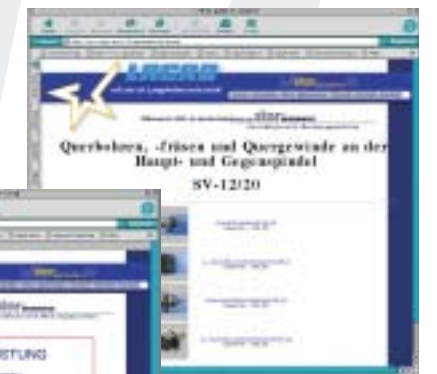
## WERKZEUGAUSRÜSTUNG der star\*-CNC-Langdrehautomaten Baureihe SV

### Werkzeughalter für SV-12/20/32

- Drehen Hauptspindel
- Drehen Gegenspindel
- Bohren Hauptspindel
- Bohren Gegenspindel
- Querbohren und Fräsen
- Außermittiges Bohren und Fräsen
- Schrägbohren und Fräsen
- Schlitzfräsen
- Mehrkantschlagen
- Tieflochbohren mit Hochdruck (angetrieben und fix)
- Außengewindewirbeln
- Innengewindewirbeln
- Abwälzfräsen
- Gewindefräsen

### Werkzeughalter für SV-32JII

- Drehen Hauptspindel
- Drehen Gegenspindel
- Bohren Hauptspindel
- Bohren Gegenspindel
- Querbohren und Fräsen
- Außermittiges Bohren und Fräsen
- Schlitzfräsen
- Mehrkantschlagen
- Tieflochbohren mit Hochdruck (angetrieben und fix)
- Gewindefräsen



**LAGRO**

Den vollständigen Werkzeugkatalog erhalten Sie auch als Download unter: [www.lagro.de](http://www.lagro.de)





# Werkzeuganbieter für star\*-CNC-Langdreher!



Ernst Graf GmbH  
D-78661 Böhringen  
Tel. 0 74 04 / 93 05-0  
Fax 0 74 04 / 93 05-20  
www.graf-werkzeugsysteme.de

Das HIGHLIGHT des Monats aus dem Hause Graf ist die Idee der **Schrupp-Zerspanung von der Querbohrreihheit**. (Patent angemeldet)

Oft ist es der Fall, dass die angetriebenen Querbearbeitungs-Werkzeuge nicht oder nur bedingt zum Einsatz kommen, jedoch Werkzeugaufnahmen zur vorderen Bearbeitung fehlen.

**GRAF hat hierzu eine Lösung entwickelt.** Durch Herausnahme der angetriebenen Werkzeugeinheit und des Einbaues eines GRAF-Wendeplatten-Werkzeugs sind Drehoperationen möglich. Durch die Überkopf-Anordnung werden vor allem Schrupp-Operationen bevorzugt. An allen Wendeplatten-Einsätzen sind Kühlmittel-Hochdruckanschlüsse angebracht.

Einsatz: **star\* SR-16/20R und star\* SR-32**

Hauptsächlich für Rückseitenbearbeitung wurden höhenverstellbare Drehhalter entwickelt.



Stech- und Drehsysteme für Langdrehautomaten



Die Lineareinheit mit auswechselbarem Werkzeugträger. (Patent angemeldet) Eine Weltneuheit aus eigener Entwicklung: Mit dieser Lineareinheit können verschlissene Werkzeuge im Werkzeugträger gewechselt und voreingestellt werden!

Seit 1976 besteht in Pforzheim die Friedrich Britsch GmbH & Co. KG. Aus einem ehemaligen Familienbetrieb mit drei Mitarbeitern entstand ein mittelständisches Unternehmen mit insgesamt 30 Arbeitsplätzen.



Friedrich Britsch GmbH & Co. KG  
Werkzeuge - Maschinen  
Pfälzer Straße 29a  
D-75177 Pforzheim  
Tel. 0 72 31 / 93 65-0  
Fax 0 72 31 / 93 65-30  
www.f-britsch.com  
E-Mail: fbritsch@f-britsch.com

Die Firma Britsch präsentiert sich heute als ein kompetenter Partner für star\*-CNC-Langdrehautomaten-Werkzeuge wie z.B. Spannzangen, Führungsbüchsen, Gewindebohrhalter und vieles mehr!

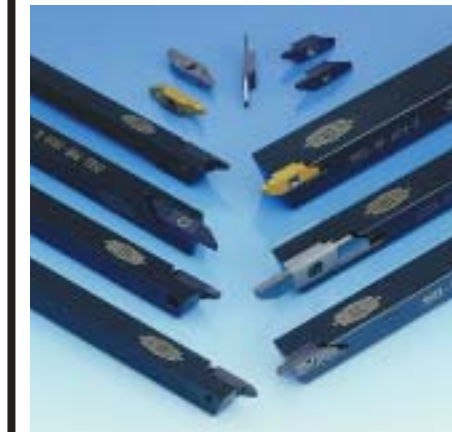
Vorhandene Werkzeuge können auf jedes beliebige Maß geschliffen oder erodiert werden. Auch die Fertigung von Sonderwerkzeugen aus Vollhartmetall ist im Hause möglich.

Der kostenlose Produktkatalog informiert Sie über das vielfältige Werkzeug- und Maschinenprogramm. Er steht in Kürze auch im Internet als pdf zum Download bereit.



Neu: Auswerfer für SA-12-16 / SR-20 / SR-20R / SV-20  
Bestehend aus Adapter und verschieden großen Einsätzen

Seit über 40 Jahren fertigt die Firma Dieterle Präzisionswerkzeuge für die Drehteilehersteller. Dieser Kundenkreis stellt besondere Ansprüche an die Vielfalt und Ausführung der Werkzeugsysteme. Zwei sehr erfolgreiche Werkzeugsysteme für die star\*-CNC-Langdrehautomaten sind die Systeme "SSXA" und "Minifix".



**Werkzeugsystem "SSXA"**. Für star\*-CNC-Langdrehautomaten ist das Werkzeugsystem "SSXA" von Dieterle eine ideale und vor allem sehr kostensparende Werkzeugkonzeption.

Fünf unterschiedliche Schneidplatten können im selben Werkzeughalter aufgenommen werden. Die zentrale Positionierung zeichnet sich durch eine hohe Wechselgenauigkeit der Schneidplatten aus. Spezielle HM-Sorten und Beschichtungen garantieren eine sehr hohe Standzeit der Schneidplatten.

Das System bietet dem Anwender auch die Wahl zwischen Befestigung der Schneidplatten von der Plattenseite oder von der Bedienerseite aus.

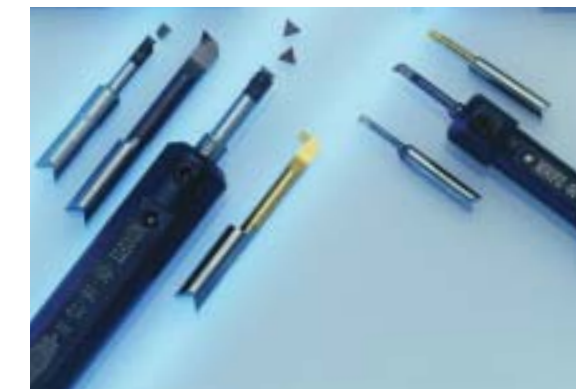


Otto Dieterle  
Spezial-Werkzeuge GmbH  
Predigerstraße 56, 78628 Rottweil  
Tel. 07 41 / 80 01, Fax 07 41 / 4 34 71  
www.dieterle-tools.de

Für das Abstechen in Verbindung mit der Synchron- oder Gegenspindel bietet das "SSXA" spezielle Halter und Schneidplattengeometrien.

**System "Minifix"**. Minifix-Werkzeuge können mit speziellen Werkzeugadaptern für star\*-CNC-Langdrehautomaten eingesetzt werden. Sowohl für die Bohrspindel, wie auch kombiniert, für die Vor- und Rückseitenbearbeitung.

Die Dreheinsätze werden beim Spannen automatisch auf Mitte fixiert. Dabei ist eine innere Kühlmittelzufuhr möglich. Die VHM-Dreheinsätze gewährleisten das Ausdrehen ab 0,7 mm Ø - Inneneinstecken ab 2,0 mm Ø oder Gewindestrehlen ab M 1,4. Ab 3,5 mm Ø kann bereits mit einer Wechselplatte gearbeitet werden.





# NC-Fox – für effektives und zeitsparendes Arbeiten an Langdrehern

Lange Rüstzeiten und wiederkehrender Programmieraufwand gehören endgültig der Vergangenheit an. NC-Fox, ein NC-Programmierwerkzeug für Win95, Win98, ME, NT, 2000 und XP schöpft alle Stärken eines modernen CNC-Tools aus und macht Arbeiten an Langdrehern effizient und zeitsparend.

Abgestimmt auf CNC-Langdrehautomaten, ist NC-FOX ein offenes praxisorientiertes System, in dem Sie selbst als Anwender unterschiedliche Maschinen einbinden können, ohne vorherige Programmierkenntnisse zu besitzen.

Zum Archivieren von Programmen, zum Datentransfer (PC zu Maschine und umgekehrt), sowie zum einfachen, schnellen und effizienten Programmieren von CNC-Maschinen findet das Programm seine Verwendung im CNC-Langdrehbereich. In Verbindung mit einem integrierten CAD-System lassen sich auch komplizierte Konturen komfortabel programmieren.

Das System ist in den letzten Jahren weiter entwickelt und immer wieder durch Anregungen und Wünsche von

Kunden und Anwendern ergänzt und optimiert worden.

NC-FOX erleichtert Ihnen das Arbeiten an CNC-Maschinen. Eine Zeitersparnis von bis zu 50% macht die Wirtschaftlichkeit dieses Softwarepaketes deutlich. NC-FOX zeichnet sich nicht nur durch Zeitersparnis aus, sondern verringert zusätzlich die Fehlerquoten erheblich. Die Programmverwaltung und die Archivierung bieten ein leichtes Handhaben der Software im Umgang mit CNC-Langdrehautomaten.

verringert die Fehlerquote

leichte Handhabung

bis zu 50% Zeitersparnis



## Nutzen Sie unsere Erfahrung für die Wirtschaftlichkeit Ihrer Produktion!

Das gesamte Softwareprogramm NC-Fox ist in einzelne Module aufgeteilt: Das Basismodul kann je nach Kundenanforderung um weitere Module ergänzt werden. Zu diesen Zusatzmo-

dulen gehören zum Beispiel die Programmverwaltung, der NC-Editor mit Schnellprogrammierung, die Werkzeugverwaltung, die Datenübertragung oder das CAD-System.

Nähere Informationen finden Sie im Internet unter [www.lagro.de](http://www.lagro.de) oder vereinbaren Sie einen Beratungstermin.

**Ansprechpartner:**  
Ralf Samschitzki  
Anwendungstechnik NC-Fox  
Tel. 0 70 82 / 79 20-0



Mehr Service, bessere Erreichbarkeit, kürzere Antwortzeiten ▶▶▶▶▶

Um die Kundenfreundlichkeit und den Service für das Softwareprodukt NC-Fox zu verbessern, ist Ralf Samschitzki seit 1.1.2003 als Mitarbeiter der LAGRO GmbH & Co. KG angestellt worden.



# Profilnuten- bearbeitung (BITS)



Beispiel: Produktionszeit des Torxprofils < 5 sec.



Mehr-, Flachkant- und Stirnnutenbearbeitung in einer Aufspannung - dies bietet der Langdrehautomat ECAS 20. Aufeinander abgestimmte Bearbeitungsvorgänge verringern deutlich die Produktionszeiten Ihrer Werkstücke.

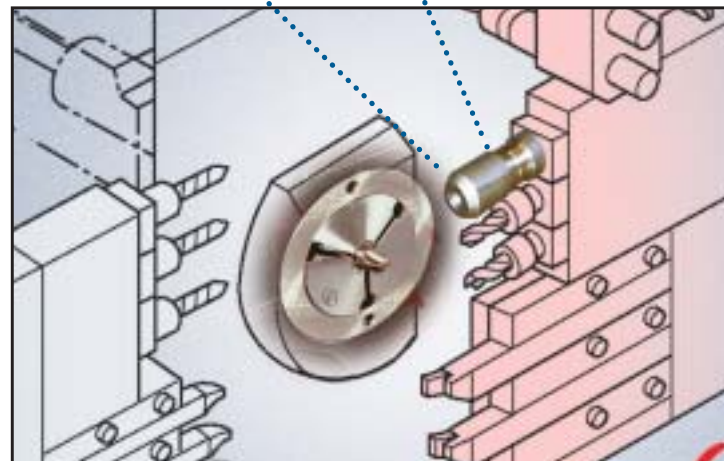
Auch auf anderen Langdrehautomaten der star\*-Gruppe ist eine Komplettbearbeitung von Drehteilen mit Profilnuten möglich. Zusätzliche Maschinen für das Profilieren gehören der Vergangenheit an.

Bei der Profilierung wird ein umlaufender Messerkopf mit der Werkstückspindel elektronisch synchronisiert. Je nach Profilform der Wendepplatten und des Übersetzungsverhältnisses, können verschiedenartige Profilformen wie etwa TORX, KREUZSCHLITZ oder SCHLITZBITS erzeugt werden.

Durch einfache Makro-Programmierung des Profiliervorgangs entstehen sehr schnelle Umrüstbedingungen.



Demonstration der Stirnnutenbearbeitung auf der ECAS 20 von star\*.



**Ansprechpartner:**  
Jürgen Stängle, Technik  
Tel. 0 70 82 / 79 20-30



# LAGRO GESAMTPROGRAMM 2003





**SI-12**

**SA-16RC**

**SR-16/20R**

**ECAS 12/20 SV-32JII**

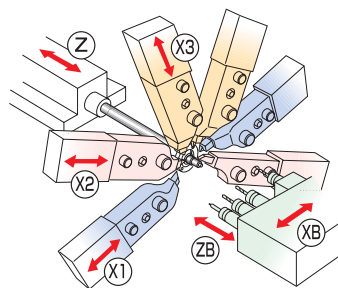
**SV-12/20**

**SV-32**

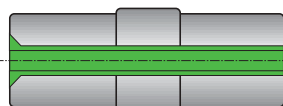


16 mm

178 mm



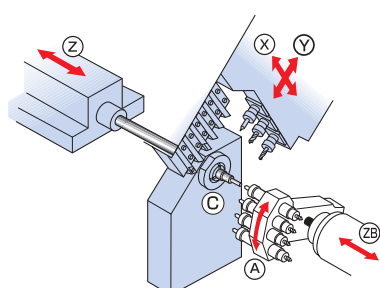
- reduzierte Werkzeugwechselzeiten durch CAD/CAM-System
- bis zu 50% Reduzierung der Nebenzeiten
- geringer Platzbedarf
- erheblich reduzierte Werkzeugwechselzeiten



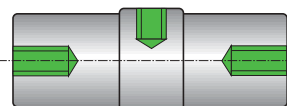
6 Drehwerkzeuge  
3 Bohrwerkzeuge  
6 Achsen

16 mm

100 mm



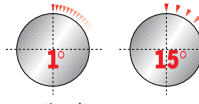
- reduzierte Nebenzeiten
- erweiterte Fertigungsmöglichkeiten
- sehr hohe Eilgänge
- zeitverdeckte Bearbeitung



Hauptspindel



Gegenspindel

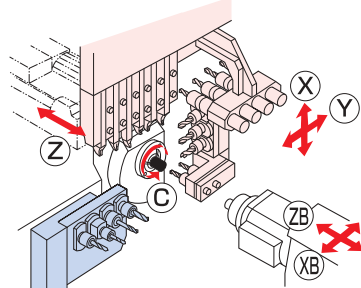


optional

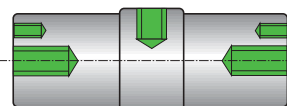
6 Drehwerkzeuge  
4 doppelseitige Bohrwerkzeuge  
3 angetriebene Werkzeuge  
6 Achsen

16 mm 20 mm

205 mm



- zeitverdeckte Bearbeitung
- C-Achse Standard Hauptspindel und Gegenspindel
- bis zu 10 angetriebene Werkzeuge
- Sonderbearbeitungsmöglichkeiten



Hauptspindel



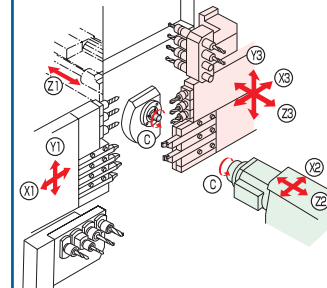
Gegenspindel



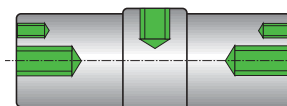
6 Drehwerkzeuge  
4 angetriebene Werkzeuge  
+ 4 Bohrwerkzeuge  
optional 4 angetriebene für die Rückseitenbearbeitung  
7 Achsen

12 mm 20 mm

205 mm



- neuestes Steuerungskonzept
- erhöhte Flexibilität
- gesteigerte Produktivität
- Sonderbearbeitungsmöglichkeiten



Hauptspindel



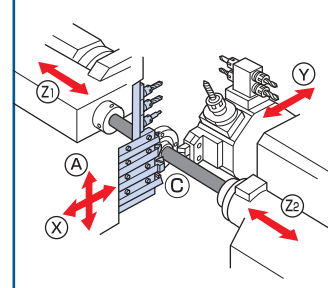
Gegenspindel



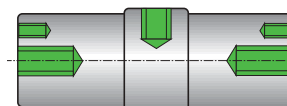
6 Dreh-, 4 Bohrwerkzeuge  
6 angetriebene Werkzeuge  
4+2 rücks. Bohrwerkzeuge  
optional 4 angetr. Werkz. für Rückseitenbearbeitung  
10+4 Achsen

32 mm

310 mm



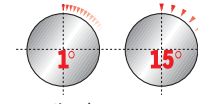
- angetriebene Werkzeuge auf Revolver
- synchrone Drehen
- reduzierte Werkzeugwechselzeiten
- Sonderbearbeitungsmöglichkeiten



Hauptspindel



Gegenspindel

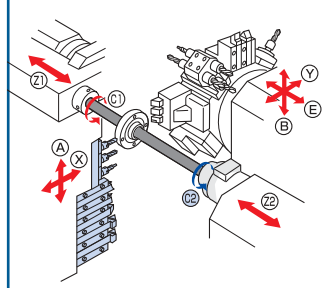


optional

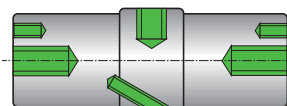
bis zu 12 Drehwerkzeuge  
bis zu 11 angetr. Werkzeuge  
6 Achsen

12 mm 20 mm

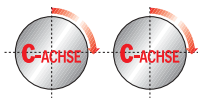
205 mm



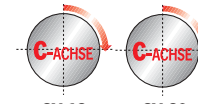
- zwei Höhenachsen
- zusätzliche E-Achse im Revolver
- Antriebsleistung Revolver 2,8kW
- Sonderbearbeitungsmöglichkeiten



Hauptspindel



Gegenspindel

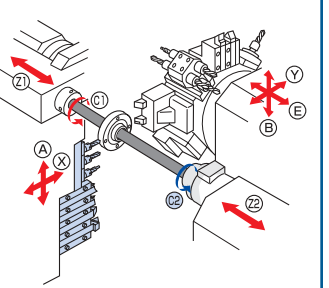


SV-12 SV-20

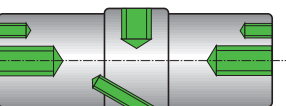
bis zu 29 Drehwerkzeuge  
bis zu 19 angetr. Werkzeuge  
9 Achsen

32 mm

310 mm



- zwei Höhenachsen
- zusätzliche E-Achse im Revolver
- Antriebsleistung Revolver 2,8kW
- Sonderbearbeitungsmöglichkeiten



Hauptspindel



Gegenspindel



bis zu 24 Drehwerkzeuge  
bis zu 23 angetr. Werkzeuge  
9 Achsen



## Bald enthüllt: Ein neuer star\*-CNC-Langdrehautomat

**extrem wirtschaftlich**

**platzsparend**

**einfaches Handling**

**SB-16**

## Einstieg der **FA. RUDOLF GOLD** in die CNC-Langdrehtechnik

Die Firma Rudolf Gold fertigt seit über 40 Jahren Präzisionsdrehteile auf derzeit 22 überwiegend kurvengesteuerten Kurzdrehautomaten im Durchmesser-Bereich von 2-65 mm. In der Kettenindustrie ist die Firma seit Jahren als A-Lieferant klassifiziert. Am 1. April 2001 übernahm Ingo Hoffmann das Unternehmen. Der neue Kurs hieß: Investition in neue Technologien. Schon drei Monate später wurde der erste CNC-Langdrehautomat star\* SA-16R in Betrieb genommen. In der Übergangsphase vom Kurvenautomaten zum CNC-Langdrehautomaten erleichterte die einfache Bedienung und Programmierung der Langdrehautomaten sowie die schnelle und zuverlässige Beratung und Unterstützung der Firma Dieterle CNC-Technik die Umstellung. Klaus Dieterle berichtet: „In enger Zusammenarbeit mit der Firma Gold, konnten wir schon im Vorfeld die meisten Hürden aus dem Weg räumen. Unsere Vorschläge wurden von den

Einrichtern präzise umgesetzt.“

Die schnelle und problemlose Integration der neuen Technologie im Hause Rudolf Gold erleichterte die Entscheidung, weiter in star\*-CNC-Langdrehautomaten zu investieren.

Im Januar 2002 wurde die zweite star\* SA-16R geliefert. Inhaber Ingo Hoffmann erklärt: „Die Betreuung durch die Firmen Dieterle CNC-Technik in Bezug auf Beratung sowie LAGRO im Service-Bereich ist wirklich hervorragend. Außerdem schätzen wir die Schnelligkeit und Zuverlässigkeit der star\*-Maschinen, mit denen wir nun unsere Teile ohne die früher übliche Nacharbeit komplett fertigen. Sämtliche von Klaus Dieterle im Vorfeld erstellten Kalkulationen wurden eingehalten oder sogar noch übertroffen.“ Da das Produktionsgebäude in Weilheim bald nicht mehr ausreichte, wurde im Sommer letzten Jahres mit dem



*Ingo Hoffmann (li.), Inhaber Fa. Gold und Klaus Dieterle, Dieterle CNC-Technik*

neues Betriebsgebäude mit einer Fläche von rund 800 qm bezogen.

Künftig wird der Mitarbeiterstamm von derzeit zehn Personen weiter ausgebaut. Außerdem wird Ingo Hoffmann in diesem Jahr weitere star\*-CNC-Langdrehautomaten im größeren Durchmesserbereich einsetzen.

### Weitere Informationen unter:

Rudolf Gold, Inh. Ingo Hoffmann  
Präzisionsdrehteile – Apparatebau  
Bahnhofstraße 81  
82383 Hohenpeissenberg  
Tel. 0 88 05 / 92 17 82, Fax 9 21 90 47  
E-Mail: info@rgold.de  
Internet: www.rgold.de



Bau einer neuen Halle  
in Hohenpeissenberg  
begannen. Am 1. Januar 2003 hat die  
Firma Gold ihr





# HERBRIG & Co. GmbH - Bärenstein

## Erste Erfahrungen mit der ECAS 20

Die Firma Herbrig & Co. GmbH, Präzisionsmechanik und Befestigungstechnik setzt CNC-gesteuerte Maschinen zur Bearbeitung von Drehteilen mit höchster Präzision im Mikrometerbereich ein.



Egon Herbrig in der Maschinenhalle

Zur Erweiterung des bestehenden star\*-Maschinenparks wurde im Mai 2002 die erste ECAS 20 integriert. „Sie hat uns durch Stückzahlen und Stückzeiten überzeugt“, begründet Egon Herbrig seine Entscheidung. „Auch die Aufnahme der ECAS 20 in unseren Maschinenpark stellte keine Probleme dar. Sie wurde von unseren erfahrenen Mitarbeitern sofort in den bestehenden Arbeitsablauf eingebunden.“

# ECAS 20

## Nicht zu bremsen!

Diese hochqualifizierten Mitarbeiter und ein mit modernsten Automaten ausgestatteter Maschinenpark bildete und bildet die Grundlage für den unternehmerischen Erfolg der Firma Herbrig.

1954 haben Egon und Anni Herbrig eine mechanische Werkstatt eröffnet und damit den Firmengrundstein gelegt. Der Handwerksbetrieb FEINMECHANIK beschäftigte damals als Familienbetrieb acht Mitarbeiter und fertigte

Präzisionsdrehteile, Werkzeuge und Baugruppen für die Gerätetechnik. Kontinuierlich erweiterte das Unternehmen die Belegschaft und spezialisierte sich auf die Herstellung fototechnischer und optoelektronischer Einzelteile, Baugruppen und Geräte.



Erste Wirkungsstätte des jungen Unternehmens



Erstes neues Verwaltungs- und Produktionsgebäude



1995 erfolgte die Umstellung auf CNC-Technik.



Obwohl das Unternehmen 1972 in der DDR verstaatlicht wurde, behielt es sein technologisches Profil und verfügte 1990 über durchschnittlich 250 hochspezialisierte Fachkräfte für die Herstellung präzisionsmechanischer Bauteile und bildete bis zu diesem Zeitpunkt über 200 Lehrlinge zu Facharbeitern aus. Schon damals stand



### Grundsätze der Firma Herbrig:

- Qualitätsarbeit zu liefern
- Zuverlässigkeit und Termintreue gegenüber den Auftraggebern
- Zusammenarbeit auf technologischen und konstruktiven Ebenen bei der weiteren Entwicklung der Erzeugnisse und das Eingehen auf Kundenforderungen verlangen Vertrauen in die Perspektive.

Fachwissen mit der besonderen Bezeichnung „Präzision“ im Mittelpunkt der unternehmerischen Tätigkeit von Egon Herbrig. Bereits 1990 nach abgeschlossener Reprivatisierung wurde das neu entstandene Unternehmen zu einem Produzenten hochpräziser mechanischer Teile. Langfristige Lieferbeziehungen in mehrere Länder Europas und Nordamerikas sind heute Ausdruck eines hohen Leistungsstandards.

Grundlage für diese Qualität sind jedoch nicht nur die langfristig angelegte Personalentwicklung mit den zwei Säulen Erstausbildung und betriebliche Weiterbildung, sondern auch die gezielte Investition in die Ausrüstungen der CNC-Technik: „Wir legen großen Wert auf die vielfältigen Mög-



Programmierung der star\* über das Bedienpult

lichkeiten der Siemens-Steuerung. Mit der Bedienung kommt der Anwender, der die star\*-Oberfläche kennt sofort zurecht“, erklärt Egon Herbrig. „Auch die technische Verfügbarkeit der ECAS 20 ist überdurchschnittlich hoch.“

### Weitere Informationen unter:

Herbrig & Co. GmbH  
Müglitztalstraße 10/12  
01768 Bärenstein  
Tel. 03 50 54 / 2 83 07  
Fax 03 50 54 / 2 83 08  
E-Mail: pmherbrig@t-online.de



# WINCOR NIXDORF

**Wincor Nixdorf** ist einer der führenden Anbieter von IT-Lösungen und -Produkten für Handel und Banken und bietet damit verbundene Service- und Beratungsleistungen an. Für Banken verfügt das Unternehmen über ein komplettes Lösungsangebot

Lösungs- und Beratungsangebot kontinuierlich auf- und ausgebaut.

Für den Handelsbereich entwickelt das Unternehmen Hard- und Softwarelösungen für die gesamte Wertschöpfungskette: von der Filiale bis zur Zentrale – vom Kassensystem, Electronic Cash, Self-scanning bis zu Lösungsangeboten für die gesamte zentrale Abwicklung der Geschäftsvorgänge. Wincor Nixdorf bietet ein umfangreiches Leistungsangebot im Bereich Consulting, sei es

von Selbstbedienungsgeräten für den Zahlungsverkehr.

Daneben bietet Wincor Nixdorf Selbstbedienungsgeräte wie Kontoauszugsdrucker sowie multimediale Informations- und Serviceterminals für unterschiedliche Dienstleistungsanbieter. Zum Angebot zählen außerdem Softwarelösungen, wie das für den Banken-SB-Bereich weltweit einzigartige "ProClassic".

Mit dem Geschäftsfeld Financial Enterprise Solutions hat Wincor Nixdorf das

Beratung entsprechend den Problemstellungen und Herausforderungen seitens der Kunden, Analyse der bestehenden Geschäftsprozesse, Entwicklung neuer Organisationsstrukturen oder IT-Beratung, abgestimmt auf die informationstechnologischen Anforderungen der Geschäftsprozesse.

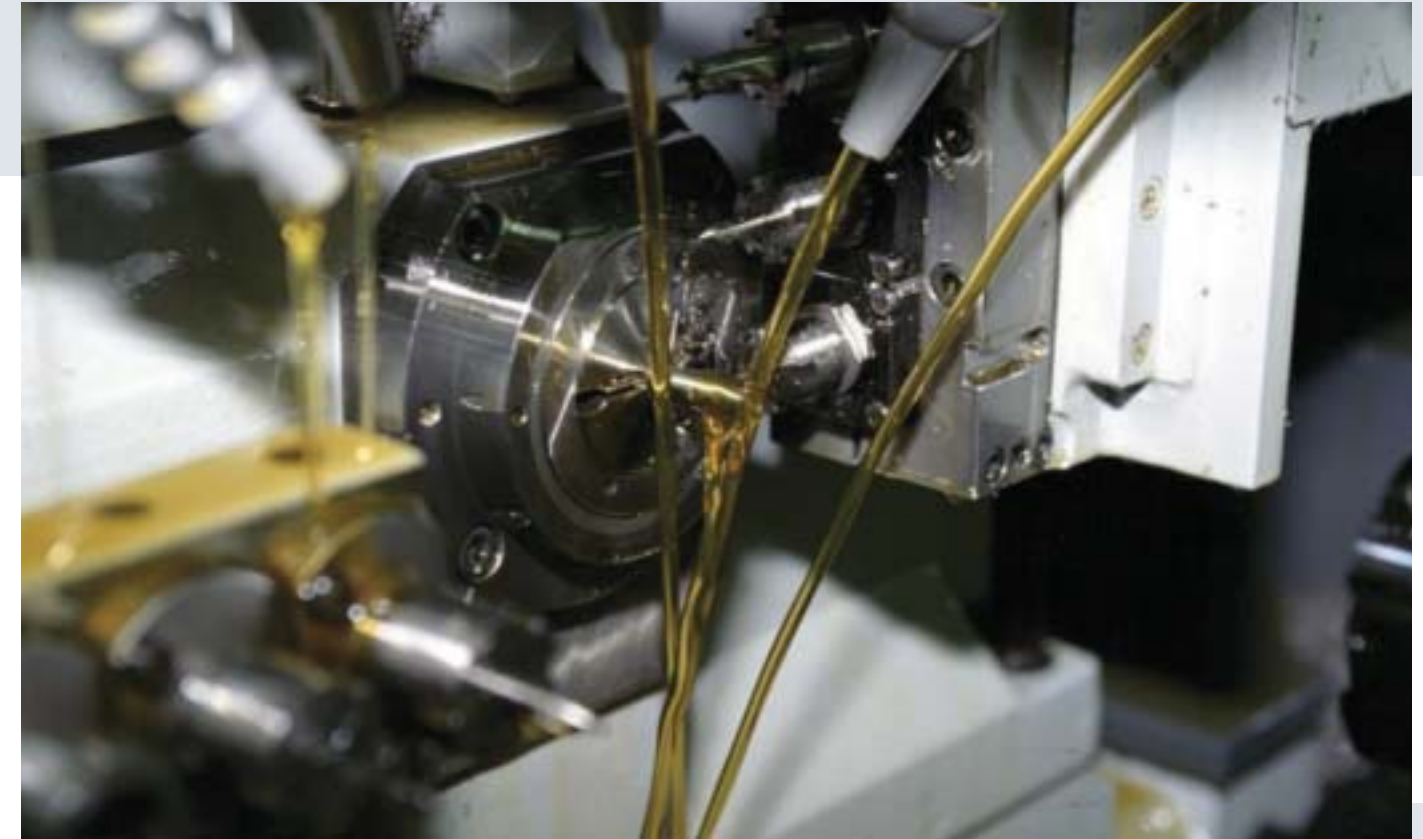
Innerhalb des Geschäftsfeldes Handel werden unter anderem Lösungen für den Bereich Catering

und Restaurantservice angeboten. Auch Produkte und Lösungen für das Lotteriegeschäft werden weltweit vertrieben. **Wincor Nixdorf** ist mit seinen Produkten und Lösungen für Handel und Banken in mehr als 50 Ländern vertreten – davon in 28 Ländern mit eigenen Tochtergesellschaften.

Die Produktionsstätten sind in Singapur und Paderborn. Die Abteilung Platics Technology innerhalb des Geschäftsfeldes Logistics & Production hat ihren Sitz in Paderborn.



Selbstbedienungsgerät für den Zahlungsverkehr



Fertigung der Drehteile

Hier arbeiten 165 Mitarbeiter im Bereich Werkzeugbau, Prototypenbau, Ersatzteilerfertigung und Dreherei.

In der Dreherei sorgen 11 Mitarbeiter für einen reibungslosen Ablauf bei der Produktion von Drehteilen, die unter anderem für Geldauszahlungssysteme

produziert werden. Acht Maschinen sind sieben Tage rund um die Uhr im Einsatz. Gefertigt werden überwiegend Langdrehteile.

Trotz hoher Auslastung der Maschinen waren in den letzten fünf Jahren nur vier Technikereinsätze erforderlich.

Zur Fertigung der Langdrehteile werden sechs star\*-CNC-Langdreher (fünf SR-16, eine SR-32) eingesetzt. Dabei erfolgt eine Querbearbeitung und eine Fräsbearbeitung der Langdrehteile, die anschließend gerichtet werden mit einer Geradheit von 0,02 mm. Ausgangsmaterial für die Produktion sind Edelstahl und Automatenstahl.



Maschinenhalle in Paderborn

#### Weitere Informationen unter:

Wincor Nixdorf International GmbH  
Heinz-Nixdorf-Ring 1  
D-33106 Paderborn  
Tel. 0 52 51 / 6 93 67 50  
Fax 0 52 51 / 6 93 67 56  
E-Mail: info@wincor-nixdorf.com  
Internet: www.wincor-nixdorf.com



# ALTATEC

## BIOTECHNOLOGIES



**Altatec Biotechnologies gehört zu den führenden Herstellern kompletter Systeme für die orale Implantologie und Produkte rund um die restaurative Zahnheilkunde.**

Seit fast 15 Jahren entwickelt und produziert Altatec Komponenten, Instrumente und Zubehör für die Implantologie. Produkte wie das CAMLOG® Implantatsystem und die ALTALOY-Edelmetalllegierungen sind klinisch bewährt und wissenschaftlich dokumentiert.

Altatec stellt dem Zahnarzt und Dentallabor aufeinander abgestimmte



Arbeit im Reinraum

Produkte und Systeme für die zahnmedizinische Gesundheit des Patienten zur Verfügung. Die Produkte zeichnen sich dadurch aus, dass sie sowohl hinsichtlich Verarbeitungsqualität als auch der Erfüllung ästheti-

scher Erwartungen, höchste Ansprüche erfüllen. Die Qualitäts- und Sicherheitsstandards erfüllen alle international relevanten Normen. Dies wird unter anderem auch dadurch sichergestellt, dass die letzten Arbeitsgänge in einem Reinraum durchgeführt werden.

Die Altatec Medizintechnik GmbH & Co. KG hat ihren Ursprung in der Firma Kurt & Walter Eberle GbR, die im Jahre 1960 gegründet wurde und kontinuierlich expandierte.

Zur ausschließlichen Fertigung von Medizinprodukten wurde 1988 die Eberle Medizintechnik GmbH gegründet, um dort die von dem in Filderstadt praktizierenden Zahnarzt und Oralchirurgen Dr. Axel Kirsch entwickelten Dentalimplantate realisieren zu können.

Nach Jahren erfolgreicher Zusammenarbeit übernahm 1994 Dr. Kirsch das Unternehmen, das seit 1995 unter dem Namen Altatec Medizintechnik GmbH & Co. KG firmiert. 1999 kamen weitere Gesellschafter hinzu und die Struktur des Unternehmens wurde durch den Aufbau eines eigenen Vertriebes erweitert.

Zwischenzeitlich wird CAMLOG® nicht nur in Europa vertrieben, sondern auch in Asien und USA.

Derzeit beschäftigt Altatec über 90 Mitarbeiter in den verschiedenen Bereichen des Unternehmens. Das Implantatsystem CAMLOG® revolutionierte die Implantologie: Das patentierte "Tube-in-Tube-Design" schafft äußerst präzise, mechanisch feste und rotationsstabile Implantat-Aufbau-Verbindungen. Das System beinhaltet ein Minimum an Komponenten und ist für Kliniker, Zahntechniker und Assistenz gleichermaßen gut über-



Wie alles begann: Die erste VNC – Rolf Scherberger und Karl Heuwald (v.r.), der sie erstmals in Betrieb nahm.

Die Verantwortlichen für die Fertigung: Karl Heuwald, Rolf Scherberger, Hans Guwak (v.r.).



Maschinenhalle

schaubar und anwenderfreundlich. Um hohen Anforderungen in der Produktion gerecht zu werden, kommen seit fast 20 Jahren LAGRO star\*-CNC-Langdreher zum Einsatz. Heute werden auf fast 30 Maschinen Drehteile gefertigt, wobei auch noch der erste Langdreher vom Typ VNC genutzt wird.

Bei der Herstellung der Teile kommt überwiegend Titan zum Einsatz, dessen Späne in hohem Maße feuergefährlich sind. Da die Maschinen rund um die Uhr laufen und nicht ständig überwacht werden, ist der Einsatz von Sicherungseinrichtungen, die auf das Gefahrenpotential abgestimmt sind, unabdingbar. Die Feuerlöschanlage wurde in enger



Zusammenarbeit mit der Firma Kraft und Bauer realisiert: Pro Maschine wird eine CO<sub>2</sub> Kleinlöschanlage eingesetzt. Im Brandfall gibt ein Sensor (Temperatur und Licht) ein Signal an die Löschanlagensteuerung, welche über einen pyrotechnischen Druckgaserzeuger oder ein Magnetventil automatisch die CO<sub>2</sub> Löschanlage auslöst. Das Löschmittel strömt durch die Düsen bzw. die Löschschiene aus und das Feuer wird gelöscht. Gleichzeitig wird die Maschine abgeschaltet.

Über potentialfreie Relaisausgänge wird die Meldung via MDE- und Alarmübertragungssystem an den Bewachungsdienst weitergeleitet, der dann, nach Identifikation der Alarmart, direkt die Feuerwehr alarmiert. Zur Reinhaltung der Luft und der damit verbundenen Verbesserung des

Raumklimas werden weiterhin Ölnebelabscheider eingesetzt. Die Luft wird durch zweistufige Elektrostatikfilter und integrierte Tropfenabscheider gereinigt, das abgeschiedene Öl in die Maschinen zurückgeführt und die saubere Luft in die Halle zurückgeleitet. Um zu verhindern, dass im Brandfall das Feuer angesaugt wird und sich so weiter ausbreiten kann, sind die beiden Systeme Löschanlage und Ölnebelabscheidung sicherheitstechnisch über eine Brandschutzklappe miteinander gekoppelt.

#### Weitere Informationen unter:

Altatec GmbH & Co. KG  
Im Steinernen Kreuz 19  
75449 Wurmberg  
Tel. 0 70 44 / 94 45-0  
Fax 0 70 44 / 94 45-22  
E-Mail: info@altatec.de  
Internet: www.altatec.de



# Neue Gebietsvertretung bei LAGRO

**Werdegang:**

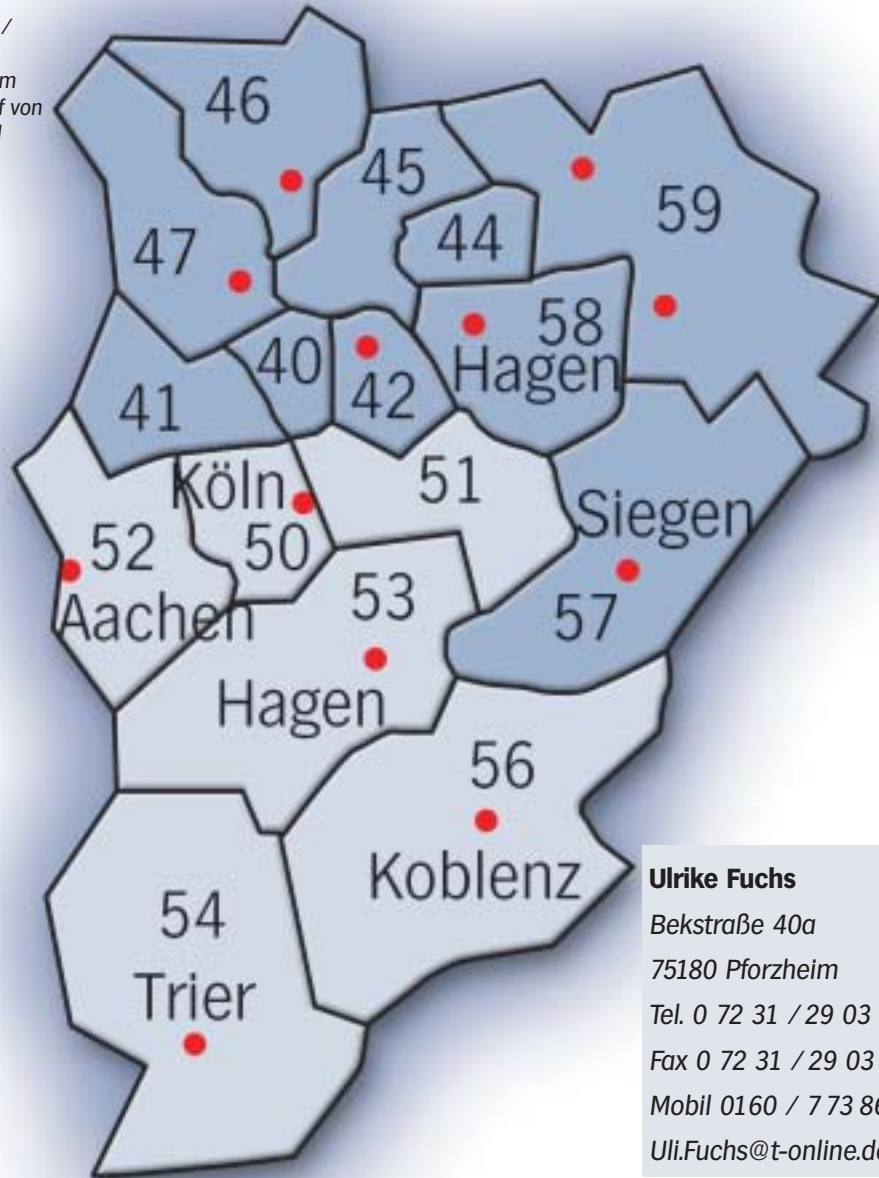
- Ausbildung zum Werkzeugmechaniker
- Tätig als Werkzeugmechaniker
- Etwa 5 Jahre beschäftigt im Bereich Dreherei, Anfertigung von Formbohrern und Formstählen nach Kundenwunsch.
- In den letzten Jahren tätig in einer Dreherei im Sauerland, Arbeitsvorbereitung / Einkauf.
- Aktuell beschäftigt im Technischen Verkauf von Drehmaschinen und Drehwerkzeugen.



**Dirk Werner Müller**  
 Am Friedhahn 24  
 58840 Plettenberg  
 Tel. 0 23 91 / 60 69-15  
 Fax 0 23 91 / 60 69-16  
 Mobil 0171 / 5 11 21 97  
 dirk-werner.mueller@t-online.de

Seit Oktober 2002 hat die LAGRO Werkzeugmaschinen-Handels GmbH einen Teil der Gebietsvertretung neu aufgeteilt.

Fundierte Ausbildung in der Branche und große Erfahrung im Langdrehbereich stellen die neuen Gebietsvertreter nun in den Dienst der LAGRO Kunden.



**Werdegang:**

- Seit 15 Jahren gelernte Zerspanungsmechanikerin, Fachrichtung Drehtechnik.
- Servicetechnikerin im Hause LAGRO mit den Aufgabenbereichen Schulungen, Inbetriebnahme, Reparatur und Wartung.
- Vertrieb für star\*-Maschinen

Ich freue mich auf eine gute Zusammenarbeit mit Ihnen.



**Ulrike Fuchs**  
 Bekstraße 40a  
 75180 Pforzheim  
 Tel. 0 72 31 / 29 03 82  
 Fax 0 72 31 / 29 03 42  
 Mobil 0160 / 7 73 86 66  
 Uli.Fuchs@t-online.de

# Unser Team bei LAGRO



**Michael Seibold**  
 Geschäftsführung  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-16  
 michael.seibold@lagro.de

**Klaus Modery**  
 Kaufmännische Leitung  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-13  
 klaus.modery@lagro.de



**Marco Wurster**  
 Verkauf/Angebotswesen  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-14  
 marco.wurster@lagro.de



**Marion Siebeneick**  
 Telefonzentrale  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-0  
 marion.siebeneick@lagro.de



**Gerhard Pross**  
 Service-Leitung/Technik  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-30  
 gerhard.pross@lagro.de



**Maria Rostan**  
 Buchhaltung  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-19  
 maria.rostan@lagro.de



**Jens Allion**  
 Ersatzteile  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-22  
 jens.allion@lagro.de



**Jürgen Stängle**  
 Technik  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-30  
 service@lagro.de

**Andreas König**  
 Technik  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-30  
 service@lagro.de



**Thomas Keck**  
 Technik  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-30  
 service@lagro.de



**Jens Broja**  
 Technik  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-30  
 service@lagro.de

**Thomas Stengele**  
 Ersatzteile  
 Tel. 0 70 82 / 79 20-26  
 thomas.stengele@lagro.de

So erreichen Sie uns per Fax:  
**Verwaltung** 0 70 82 / 79 20-20  
**Service** 0 70 82 / 79 20-40  
**Ersatzteile** 0 70 82 / 79 20-25



# LAGRO

LAGRO Werkzeugmaschinen-  
Handels GmbH & Co. KG  
Untere Reute 44  
D-75305 Neuenbürg

Tel. 0 70 82 / 79 20 - 0  
Fax 0 70 82 / 79 20 - 20

E-Mail: [info@lagro.de](mailto:info@lagro.de)  
Internet: [www.lagro.de](http://www.lagro.de)



## Einladung

Wir möchten Sie auch im Jahr 2003 zu unserer Hausmesse ganz herzlich einladen. Als kleines Dankeschön für Ihre langjährige Treue haben wir uns in diesem Jahr etwas Besonderes ausgedacht. Lassen Sie sich überraschen. Wir freuen uns auf Ihren Besuch.



### IN EIGENER SACHE:

In diesem Jahr hat LAGRO anstelle von Weihnachtsgeschenken eine Kinder-Patenschaft der Unicef für sechs Kinder übernommen, die wir Ihnen auf dieser Seite vorstellen möchten.

Jomini THAZHA-  
THUKUNNEL  
11 Jahre  
Thrissur/  
Indien



Anita Fernando  
RAIMUNDO  
2 Jahre  
Pemba/  
Mozambique

Jum-Hui WU  
11 Jahre  
Qiqihar/  
China



Valentina Ivani  
SADIVA  
12 Jahre  
Puerto Varas/  
Chile



José Rafael  
CIFUENTES  
6 Jahre  
Córdoba/  
Argentinien

Kelly MANI-  
RAMBONA  
11 Jahre  
Gitega/  
Burundi



[www.vianova-team.de](http://www.vianova-team.de)

# 27.-29. März 2003