

DER SCHNELLSTE WEG VOM KUNDENWUNSCH ZUM BAUTEIL

Für den Bauteilefertiger Peter Lemke war die Bedienerfreundlichkeit der HURCO CNC-Steuerung mitverantwortlich für den erfolgreichen Start seines Unternehmens. Seitdem setzt die MAL GmbH bei Fräsarbeiten auf die Präzision und Verlässlichkeit der HURCO-Bearbeitungszentren.



„Es muss schnell gehen und es muss einfach gehen“, sagt Peter Lemke. Seine Auftraggeber wollten keine Zeit verlieren, ergänzt er. Die schnelle und passgenaue Umsetzung von Kundenwünschen ist für den Geschäftsführer und Inhaber der MAL Metall- und Anlagenbau Lemke GmbH oberstes Gebot. Deshalb ist Peter Lemke auch vor dem Kauf seiner ersten Fräsmaschine mit einem Metallblock

und vorgerüsteten Werkzeugen im Gepäck zu verschiedenen Maschinenherstellern gefahren.

Er erinnert sich: „Meine Annahme war: Der Kunde hat einen Stillstand und braucht ein Ersatzteil. Ich habe dafür eine Stunde Zeit.“ In der Lebensmittelindustrie würden in so einer Situation schon einmal 80 Leute am Band warten, fügt er hinzu. HURCO hat ihn überzeugt: „Mit der WinMax-Steuerung konnte das Bauteil direkt an der Maschine programmiert werden. Innerhalb von 65 Minuten hatte ich ein fehlerloses Produkt in der Hand. Da wusste ich, diese Maschine ist perfekt für jemanden, der sich in der Metallbearbeitung selbstständig machen will. Ich bin ausgebildeter Werkzeugmacher, von Steuerung hatte ich damals keine Ahnung.“



Damals, das war das Jahr 2011. Der gebürtige Neumünsteraner hatte bereits vier metallverarbeitende Unternehmen auf Erfolgskurs gebracht, zuletzt als Betriebsleiter in Hagenow. Danach war es für den 43-Jährigen an der Zeit, sich mit einem eigenen Metall- und Anlagenbau selbstständig zu machen. Er übernahm ein ehemaliges Gelände der LPG in Sülstorf mit rund 1200 Quadratmetern Hallenfläche, später kamen weitere 560 Quadratmeter Produktionsfläche hinzu. Aus der Gründungszeit kann Lemke ein paar unglaubliche Geschichten erzählen. Zum Beispiel die, als er mit der Finanzierungszusage einer großen deutschen Bank in der Tasche auf der NORTEC einen Kaufvertrag für eine Maschine unterschrieben hatte. „Ein Mitarbeiter des Instituts rief an und sagte mir, dass sie den Kredit zurückziehen würden. Ich konnte den Kauf gerade noch direkt auf der Messe rückgängig machen. Aber einen Monat lang wusste ich nicht, wie es weitergehen sollte.“ Da kam es dann zum beschriebenen ersten Kontakt mit HURCO. Der Hersteller von Werkzeugmaschinen unterstützte Lemke daraufhin sofort bei der Finanzierung seiner ersten Fräsmaschine – ein Service, den HURCO seinen Kunden grundsätzlich anbietet.

Die HURCO Steuerung ermöglicht größtmögliche Flexibilität



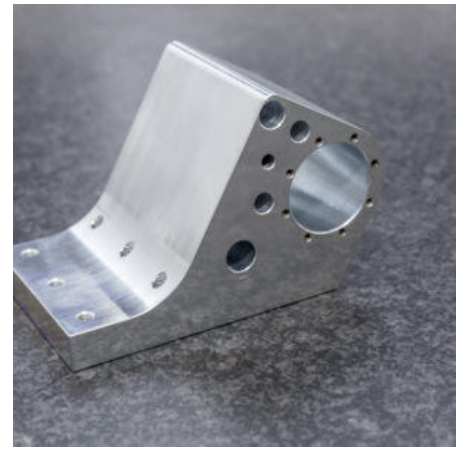
Mittlerweile stehen in den Hallen der MAL GmbH neun große Maschinen für die Metallbearbeitung, darunter drei Bearbeitungsportale von HURCO. Peter Lemke hat sich auf individuelle Auftragsarbeiten spezialisiert und fertigt in erster Linie Einzelstücke, Prototypen und Kleinserien aus verschiedensten Metallen und Legierungen sowie aus Kunststoffen. Der

Leistungsumfang reicht von einfachen Dreh- oder Frässtücken über hochkomplexe Bauteile mit engsten Passungstoleranzen bis zu kompletten Anlagen. Die Kunden stammen aus der Medizin- und Lebensmitteltechnik, Luft- und Raumfahrt, der Textilindustrie und dem Maschinenbau. „Um einzelne Fräsarbeiten auszuführen, arbeiten wir mit dem HURCO 5-Achs-Bearbeitungszentrum VMX 30 Ui und dem 3-Achs-Bearbeitungszentrum VMX 42 i. Die HURCO 3-Achs-Zerspannungsmaschine VMX 50 T 40 ist dagegen eher unser Arbeitspferd für den Hochleistungsbetrieb“, erklärt Lemke. Am Beispiel eines Stützhakens zeigt der Geschäftsführer, warum er die WinMax-Steuerung so schätzt. „Wir haben hier große Auskraglängen, weil das Bauteil so lang ist. Die Werkzeuge dafür sind 200 Millimeter lang. Normalerweise arbeiten wir mit einer HSK-Aufnahme mit kurzen Fräsern von etwa 40 bis 50 Millimeter Länge. Wir müssen also verlängern, um bis in den Grund zu gelangen. Das darf nicht zu Lasten der Genauigkeit gehen. Die WinMax-Steuerung bekommt das sehr gut hin. Ich kann die vierte und fünfte Achse ganz einfach mitprogrammieren. Da haken die meisten Steuerungstypen.“

Die Leistungsfähigkeit der HURCO CNC-Steuerung erlaubt dem Lohnfertiger auch eine schnelle Reaktion auf veränderte Geometrieanforderungen. Auf Basis der Daten für ein bestimmtes Bauteil kann so beispielsweise die Position für eine Bohrung sehr einfach verschoben werden. Lemke: „Über die Dialogprogrammierung von WinMax geht das rasend schnell. Bis der Konstrukteur eine neue Zeichnung erstellt hat, haben wir das Loch 30 Mal versetzt.“

Nichts ist für Peter Lemke schlimmer als Maschinen-Stillstand

Die einfach bedienbare und dialogorientierte WinMax-Steuerung ist für Lemke das eine entscheidende Plus der HURCO Bearbeitungsportale. Ebenso hoch schätzt der MAL Geschäftsführer den After-Sales-Service des Maschinenherstellers. „Der Kundendienst macht für mich 50 Prozent des Leistungspakets aus“, sagt Lemke. Mit HURCO habe er diesbezüglich einen technisch versierten, zuverlässigen und reaktionsschnellen Partner an seiner Seite. Lemke weiter: „Ich will nicht nur für mich, sondern auch für meine Kunden sicherstellen, dass wir jederzeit lieferfähig sind.“ Auch in seinem eigenen Unternehmen wird die Kundenorientierung groß geschrieben. Wenn erforderlich, stehen die MAL Zerspanungsmechaniker im 24-Stunden-Service für den schnellen Ersatz einzelner Bauteile bereit. Die Stücke werden dann auf Zuruf auch in der Nacht gefertigt und umgehend vor Ort angeliefert und eingebaut. Peter Lemke ist mit seiner Entscheidung für HURCO sehr zufrieden. „Das Preis-Leistungs-Verhältnis ist top“, sagt er und den partnerschaftlichen und fairen Umgang mit den HURCO Mitarbeitern schätze er sehr.



Noch fertigt der Sülstorfer Metall- und Anlagenbau im Einschicht-System, die Maschinen laufen 10 Stunden pro Tag. Das liegt nicht an der Auftragslage, sondern am Personalmangel. „Wir suchen seit längerem händierend Zerspanungsmechaniker“, beschreibt Lemke die Situation. Er denkt deshalb mittlerweile daran, Herstellungsschritte zu automatisieren. Die Integration eines Palettenbahnhofs würde eine zweite oder dritte Schicht ohne Personal ermöglichen. Für die Serienteile im Aluminiumbereich mit Laufzeiten von 40 bis 45 Minuten wäre aktuell ein 16-teiliger Bahnhof ausreichend, erklärt er. Die Laufzeiten in den Produktionshallen bei MAL schwanken stark. „Wir fertigen ganz kleine Bauteile, die eigentlich nur ein Draht mit Gewinde sind, bis zu Bauteilen von einer Tonne. Abhängig von der Komplexität dauert die Herstellung auf der VMX 50 i beispielsweise gut 3 Tage, das bedeutet maximal 2 Teile pro Woche. Wir haben aber auch Bauteile auf der VMX 30 Ui mit einer Laufzeit von 5 Minuten.“ Als Lohnfertiger stellt MAL keine klassischen Serien her. Die Losgröße liegt im Schnitt bei etwa 20.

Künftige Herausforderung der Branche ist der Fachkräftemangel



Präzision, Flexibilität und schnelle Reaktionszeiten sind die Eckpfeiler, auf die sich der bemerkenswerte Wachstumskurs des Metall- und Anlagenbau Lemke zurückführen lässt. Sieben Jahre nach Unternehmensgründung beschäftigt das Unternehmen 16 Mitarbeiter, davon 10 ausgebildete Zerspanungsmechaniker in der Fertigung. Das Durchschnittsalter des jungen, dynamischen Teams liegt bei etwas über 30 Jahren. Die Mitarbeiter haben hohe

Eigenverantwortung, zum Beispiel bei der Werkzeugauswahl, und programmieren ihre Bauteile selbst. „Bei mir müssen die Jungs nicht nur mitarbeiten, sondern auch mitdenken. Sie müssen wissen, was an der Schneide passiert. Wer sich mit seinem Können einbringt, hat hier einen sicheren Arbeitsplatz“, sagt Peter Lemke. Ihm persönlich ist der handwerkliche Aspekt der Metallbearbeitung sehr wichtig. Er habe schon als Jugendlicher leidenschaftlich gern an Motorrädern und Autos herumgeschraubt, führt Lemke aus. Um die Zukunft seines Betriebs macht sich der Unternehmer keine Sorgen. Es sei wichtig, sich mit den neuesten technischen Entwicklungen zu beschäftigen. Dafür nehme er sich Zeit, so Lemke: „Ich kaufe Maschinen, die die Kundenanforderungen der kommenden vier Jahre abdecken“, sagt er und weiter: „Die Branche hat gut zu tun. Wer seine Mitarbeiter pflegt und fördert und die Kunden nicht verprellt, der wird am Markt bestehen.“

www.lemke-metallbau.de



KONTAKT

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH
Alexandra Banek
Gewerbestraße 5 a
85652 Pliening

Telefon+49 (89) 905094 - 29

E-mail**abanek@hurco.de**

[Zurück zur Übersicht](#)

[Download PDF](#)

BLEIBEN SIE AUF DEM LAUFENDEN!

Registrieren Sie sich für unseren Newsletter.



HURCO Werkzeugmaschinen GmbH

Gewerbestraße 5a

85652 Pliening | Deutschland

Tel.: +49 89 905094-0

E-Mail: info@hurco.de

FOLLOW US



[AGB](#)

[Impressum](#)

[Datenschutz](#)

[FAQ](#)