

SCHNELLER FERTIGEN, BESSER REAGIEREN

Wie man bei Künzner mit HURCO Zeit gewinnt

von Tobias Krist, HURCO Vertrieb

„Bis andere ihre Sachen programmiert haben, haben wir die Teile schon fertig.“

Michael Künzner, Geschäftsführer

Bei Michael Künzner Metallverarbeitung in Pittenhart sind sechs unserer Maschinen im Einsatz, darunter vier 3-Achs- und zwei 5-Achs-Zentren. Zu 95 % wird an der Maschine programmiert. Der Betrieb nutzt die Funktionen der Anlagen umfassend, darunter auch AdaptiPath für das trochoidale Fräsen.

Programmierung direkt an der Maschine

„Damit sind wir viel schneller“, berichtet Geschäftsführer Michael Künzner. Im Betrieb rede man augenzwinkernd auch gern von ‚Hase und Igel‘, sagt er: „Das ist bei uns ein Running-Gag: Bis andere ihre Sachen programmiert haben, haben wir die Teile schon fertig“. Die Programmierung direkt an den Maschinen unterstützt die Bediener erheblich. Eine CAD-Programmierung am Rechner wäre zweitaufwendiger, weil Stammkunden des Unternehmens zwar viele Teile immer wieder beauftragten, diese aber nahezu immer in Maßen und Spezifikationen voneinander abweichen. Seine Kunden registrieren und honorieren diese effizienten Abläufe. Michael Künzner: „Wir werden immer wieder darin bestätigt, dass wir schneller sind als der Wettbewerb.“

Seine Mitarbeiter arbeiten eigenständig und organisieren sich im Alltag flexibel. Der Maschinenpark ist entsprechend aufgebaut: hochwertig, flexibel und auf eine große Fertigungstiefe ausgelegt. „Bei uns ist immer etwas in Bewegung“ – dieses Credo prägt den Betrieb seit Jahren. Mit jeder Investition wird die Fertigung weiterentwickelt. So erweitert eine VMX 84i seit kurzem das Teilespektrum deutlich. Schweißgestelle bis 2.500 mm Länge auf der X-

Achse lassen sich damit bearbeiten. Gleichzeitig bleibt bewusst Kapazität frei, um kurzfristige Aufträge anzunehmen.

Gefertigt wird unter anderem für Automatisierer, etwa Komponenten für Palettierungstechnik, Greifer oder Verpackungsmaschinen. Häufig ist dabei 5-Achs-Bearbeitung gefragt. Verarbeitet werden Aluminium, Stahl, Edelstahl und Kunststoff – vielfach im Bereich H7 und H6 sowie im Hundertstelbereich. Die Maschinen von HURCO sichern hier Qualität und Termintreue.

Das Praxisverständnis macht den Unterschied

Auch beim Service zeigt sich für Michael Künzner der Unterschied. „Wenn es drauf ankommt, ist immer jemand da, der hilft oder Hilfe in Gang setzt.“ Genau dieses Verständnis für die Anforderungen in der Lohnfertigung macht für ihn den entscheidenden Mehrwert aus. Die Kombination aus robuster Hardware und intuitiver Software sorgt dafür, dass die Anforderungen im Arbeitsalltag zuverlässig erfüllt werden. In der Praxis nutzt der Betrieb nahezu alle Funktionen der Maschinen. „Zu 95 % programmieren wir an der Maschine. Damit sind wir viel schneller“, sagt Künzner. Funktionen wie „AdaptiPath“ verbessern zusätzlich die Prozessstabilität und verlängern die Werkzeugstandzeiten deutlich.

Der Kurs für die Zukunft ist klar: Automatisierung und weitere 5-Achs-Kapazitäten stehen im Fokus. Entscheidend bleibt dabei die Flexibilität. Denn genau darauf kommt es für Michael Künzner in der Lohnfertigung an – heute mehr denn je. „Ob es die Anwendungstechnik ist, der Service oder der Vertrieb, bei HURCO weiß man, wie es bei uns Lohnfertigern aussieht und wie wir ticken. Sie kennen den Bedarf von KMU genau“, so seine Erfahrungen.

Michael Künzner Metallverarbeitung



KONTAKT

HURCO Werkzeugmaschinen GmbH
Alexandra Banek
Gewerbestraße 5 a
85652 Pliening

Telefon+49 (89) 905094 - 29

E-mailabanek@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](#)