

Quarterly 2011 VOLUME 3 ISSUE 9

The CHALLENGER

Global quality and service system of metal working industry

羊 年 有 益



恭 贺 新 禧

HAPPY CHINESE NEW YEAR

2011/2/3

福

Product

MCG-5XM



Global outlook

Australia



Distribution

Vom kühnen Konzept zur
ausgereiften Konstruktion.



Distribution



Von der mutigen Idee zu einem ausgereiften Perfektionsprodukt.



Die im Bereich von Mess- und Steuerungstechnik renommierte Grünwald GmbH vertreibt ihre in Deutschland gefertigten Produkte weltweit.



Michael Wolf, Firmenchef der Grünwald GmbH (links) und Dirk Husemann, Verkäufer für Fräs- und Drehmaschinen bei der Firma Volz (rechts)

F Die im Jahr 1976 in Remscheid, Deutschland, gegründete Grünwald GmbH ist renommiert für ihren Qualitätsstandard und die kontinuierliche Entwicklung im Bereich der Steuerungs- und Messtechnik.

Das mittelständische Unternehmen Grünwald vertraut beim Fräsen und Drehen seiner Steuerungs- und Messtechnik ausschließlich auf die CNC-Maschinen der Handelsfirma Volz, denn diese sind leicht vor Ort zu programmieren und ermöglichen dadurch eine flexible Fertigung.

„Wenn wir erfolgreich sein wollen, müssen wir flexibel auf Veränderungen am Markt reagieren können. Das schließt kurze Produktionszeiten und hohe Fertigungsqualität zu marktfähigen Preisen ein.“ sagt Michael Wolf, Firmenchef der Grünwald GmbH in Hamm.

Die Firma stellt explosionsichere Mess- und Steuerungsinstrumente für Strömungs-, Temperatur-, Druck- und Füllstandsmessungen, sowie für Steuersysteme her. Ein Spezialgebiet der Firma ist die Herstellung von Mess- und Überwachungssystemen für den Kohlebergbau. „Es gibt auf dem deutschen Markt nur zwei Firmen, die diese Produkte herstellen und eine davon sind wir.“ sagt Michael Wolf.

CNC-Maschinen für viele Materialien

Die Produktpalette der Firma schließt etwa 460 verschiedene Mess- und Kontrollvorrichtungen ein. Produziert wird mit nahezu allen Materialien, die sich nicht elektrostatisch

aufladen, wie zum Beispiel Stahl, Edelstahl und Nichteisenmetalle. Die Losgrößen liegen zwischen 10 und 100 Werkstücken. Die Anzahl der Wiederholteile ist sehr groß.



Mit sechs Challenger Werkzeugmaschinen in der mechanischen Fertigung werden Werkstückserien zwischen 10 und 100 Teilen produziert.

Die erforderliche Bearbeitungsgenauigkeit bewegt sich in einem Toleranzbereich von H7 und H8. Die Wiederholgenauigkeit liegt bei 0,05 mm, die notwendige Oberflächenqualität der Dichtflächen hat einen Wert von Ra = 0,8 Mikrometer. „Die absolute Dichtigkeit der explosionsicheren Mess- und Steuerungsvorrichtungen im Bergbau ist ein wesentliches Kriterium.“ sagt Michael Wolf.

Challenger Bearbeitungszentren und Drehmaschinen in der Fertigung

Die Firma Grünwald produziert in der mechanischen Fertigung ausschließlich mit Challenger Bearbeitungszentren und Drehmaschinen der in Witten ansässigen Handelsfirma Volz. 2006 hat Grünwald die erste **Challenger**, ein vertikales Bearbeitungszentrum vom Typ **Micromill Challenger MCV 2418**, gekauft und damit eine herkömmliche Fräsmaschine ersetzt, die nicht länger die Leistungs- und Genauigkeitsanforderungen erfüllte. „Heutzutage kann man ohne CNC-Maschinen keine Messgeräte mehr wirtschaftlich herstellen.“ sagte Michael Wolf.

Bereits ein Jahr später kaufte die Firma ein weiteres Challenger Bearbeitungszentrum. Kurz darauf folgte eine große CNC-Drehmaschine vom Typ **Challenger Microturn BNC 2260**. Die jüngste Maschine im „Fertigungsteam“ wurde letztes Jahr gekauft. Es handelt sich um eine kleine **Challenger Microturn BNC 1640 S**.

Inzwischen wird mit sechs Maschinen der Firma Volz in der mechanischen Fertigung gearbeitet. Was ist der Grund für die Loyalität gegenüber diesem Lieferanten? „Den Ausschlag unserer Entscheidung für diese Maschinen gab das gute Preis-Leistungs-Verhältnis bei den Challenger Maschinen“, sagte Michael Wolf, „und außerdem erfüllen diese Maschinen unsere Anforderungen in allen Punkten, einschließlich der Produktionssicherheit und der Wiederholpräzision. Für ein kleines mittelständisches Unternehmen wie wir es sind, sind die Maschinen genau die richtige Wahl.“

Drehmaschinen und Bearbeitungszentren von einem Händler zur Verringerung der Wartungskosten

Diese „Monokultur“ beim Fräsen und Drehen bringt einige Vorteile, erklärt der Verkäufer der Firma Volz, Dirk Husemann: „Die Gesamtkosten bei Reparaturen und der Wartung sind niedriger als bei einer Firma mit vielen verschiedenen Bearbeitungszentren verschiedener Hersteller und die Fachkräfte können die verschiedenen Maschinen bedienen, ohne jedes Mal erneut geschult zu werden.“ Beide Firmen, Volz und Grünwald, loben die jahrelange gute Zusammenarbeit.

