

ZIPO Werkzeugbau GmbH, Obersulm

Kundenzufriedenheit als Maßstab

Mit Kundenanforderungen gewachsen ist die ZIPO Werkzeugbau GmbH. Aus einer reinen Lohnfertigung wurde in den Jahren ein hochkarätiger Fertigungsbetrieb mit heute 29 Mitarbeitern. Die Kunden finden sich unter anderem bei den Automobilzulieferern und in der Dichtungindustrie. Bearbeitet werden die hochkomplexen Werkzeuge aus dem Haus ZIPO unter anderem auf drei Maschinen von MAZAK.

Im Jahr 1989 gründet der gelernte Werkzeugmacher und Erodiermeister Rainer Ziegerer mit einem Partner zusammen die Zipo Werkzeugbau GmbH. Ziegerer hatte zuvor viele Jahre Erfahrungen bei einem Hersteller von Präzisionsteilen gesammelt. Die Maxime der jungen Firma war es, alles aus einer Hand zu liefern, d.h. alle Fertigungsschritte wie Fräsen, Drehen, Schleifen, Draht- und Senkerodieren im eigenen Haus zu halten. Mit Aufträgen als Subunternehmer für den alten Arbeitgeber und dem neuen Schwerpunkt Prototypenfertigung entwickelte sich die ZIPO Werkzeugbau kontinuierlich bis hin zum Komplettanbieter für Folgeverbundwerkzeuge und Schnittwerkzeuge. Die zu bearbeitenden Materialien waren und sind Stahl, Aluminium und Hartmetall. Heute - rund drei Jahre nach dem 25-jährigen Firmenjubiläum - liefert Rainer Ziegerer seine Werkzeuge bis in die USA.

„Wir sind mit den Anforderungen unserer Kunden gewachsen. In der Lohnfertigung stand unser Name schnell für höchste Präzision und Qualität. Wir haben immer sehr darauf geachtet, dass wir nur Maschinen kaufen, die unseren Ansprüchen in dieser Hinsicht genügen. Wenn aufgrund von neuen Teilen eine Maschinenanschaffung ansteht, sondieren wir natürlich erst den Markt und binden unsere Mitarbeiter mit ein. Die allesamt gut ausgebildet sind und natürlich jeden Tag mit den Maschinen umgehen müssen.“ erläutert Ziegerer. „Aber wir kaufen oft auf Empfehlung – gute Referenzen sind uns sehr wichtig und natürlich auch wie zuverlässig und umfassend die Betreuung durch den Maschinenhersteller ist. Der für uns zuständige MAZAK-Gebietsverkaufsleiter Steffen Förster ist mit uns zu Referenzkunden gefahren. Dort konnten wir zum einen prüfen wie die Maschine sich im Bearbeitungsprozess verhält und auch direkt die Zufriedenheit des Bedieners sehen.“

Mit Qualität gegen die Konkurrenz behaupten

Den Ausschlag für die Anschaffung der ersten Mazak, einem vertikalen Bearbeitungszentrum der Baureihe VTC, im Jahr 2001 gab ein neuer Mitarbeiter, der sich bereits bestens mit den Maschinen auskannte, hatte doch sein bisheriger Arbeitgeber mehrere Mazak-Maschinen in der Fertigung. Man war dort sehr zufrieden mit der Performance der Maschinen gewesen. Insbesondere die einfache werkstattgerechte Programmierung auf Windows-Basis der Mazatrol Fusion 640M Steuerung begeisterte.

Die vertikalen Bearbeitungszentren von Mazak eignen sich übergreifend für alle Branchen und Anwendungen vom Job Shop bis zur Luft- und Raumfahrtindustrie. Die VTC-Baureihe bietet eine große Flexibilität und Präzision in der 3-, 4- und 5-Achsbearbeitung. Mit ihrer Vielfalt an Optionen und Zubehör für die flexible Ausstattung nach Kundenwunsch bilden diese Maschinen die ideale Plattform, wenn es um hohe Flexibilität für schnelle Anpassung an wechselnde Einsatzanforderungen geht. Dank ihrer flexiblen Konfiguration kann mit den VTC-Maschinen eine große Vielfalt an mittelgroßen bis großen Teilen bearbeitet werden. Sie sind damit interessant für die unterschiedlichsten Branchen, neben der Luft- und Raumfahrttechnik auch die Energiewirtschaft, der Industriemaschinenbau und die Zulieferindustrie.

Die VTC-200C II ist ein äußerst vielseitiges vertikales Bearbeitungszentrum mit einem bis zu 2.000 mm breiten Tisch und einer hohen Eilganggeschwindigkeit von bis zu 36 m/min. 24 BT40-Werkzeuge fasst das Werkzeugmagazin, die Spindel dreht mit 10.000 U/min. Nach den guten Erfahrungen mit der VTC wurde auch die Folgemaschine 2008 eine Mazak. Wieder ein vertikales Bearbeitungszentrum, dieses Mal aus der Nexus II Serie mit verfahrbarem Tisch. Die Maschine zeichnet sich durch eine hohe Bedienfreundlichkeit aus und ist mit der MAZATROL MATRIX NEXUS Steuerung leicht programmierbar.



Seit 2001 produziert die VTC Präzisionsteile. Ermüdungserscheinungen kennt die Maschine bis heute nicht, freut sich Fabian Ziegerer



2008 ging die zweite Mazak Maschine - ein Vertikal-Bearbeitungszentrum Nexus - bei ZIPO in Betrieb.

„Mit der Krise 2008 wurde es schwieriger, eine vernünftige Kalkulation zu bewerkstelligen. Manche Anbieter machten regelrechte Kampfpreise um an Aufträge zu kommen und auch wenn die Arbeit dort nicht ordentlich gemacht wird, dauert es eine ganze Weile, bis der Kunde wieder zurück kommt.“ sagt Rainer Ziegerer. „Wir haben immer auf höchste Qualität gesetzt und werden das weiter tun. Unser ganzer Maschinenpark ist darauf ausgerichtet. Das Preis-/Leistungsverhältnis stimmt bei den Mazak Maschinen. Sie sind leicht umrüstbar und damit flexibel einsetzbar. Die Prozesssicherheit bringt das Maß an Präzision, das für uns unabdingbar ist. Kurzum, wir sind sehr zufrieden mit den Maschinen.“

Dass die nächste Maschinenanschaffung im Bereich Drehen und Fräsen 2013 wieder eine Mazak wurde, verwundert angesichts dieser Aussage niemanden. Die VCS 430 A aus der Vertical Center Smart-Baureihe erfüllt die in sie gesetzten Erwartungen voll und ganz. Die kompakten Maschinen der Smart Baureihe sind auf hohe Produktivität ausgelegt. Sie sind ideal geeignet für die hocheffiziente Bearbeitung von Werkstücken dank der Sk-40 Spindel mit maximaler Drehzahl von 12.000 min⁻¹ und hohen Vorschubgeschwindigkeiten.

Die kompakten vertikalen Bearbeitungszentren der Serie Vertical Center Smart sind für die unterschiedlichsten Bearbeitungsaufgaben geeignet – von der Schwerzerspanung bis zur Hochgeschwindigkeitsbearbeitung. Fettgeschmierte keramische Spindellager sorgen für höchste Verwindungssteifigkeit der Maschine, verringern die Wärmeentwicklung und vereinfachen die Wartung. Die VCS-Maschinen werden mit der CNC-Steuerung SMART mit Mazatrol-Dialogprogrammierung und EIA-Programmformat kombiniert, der Mazak-Steuerung für Einsteiger, deren anwenderfreundliche Bedienerschnittstelle die neuesten technischen Möglichkeiten für die schnelle und hochpräzise Werkstückfertigung aufweist

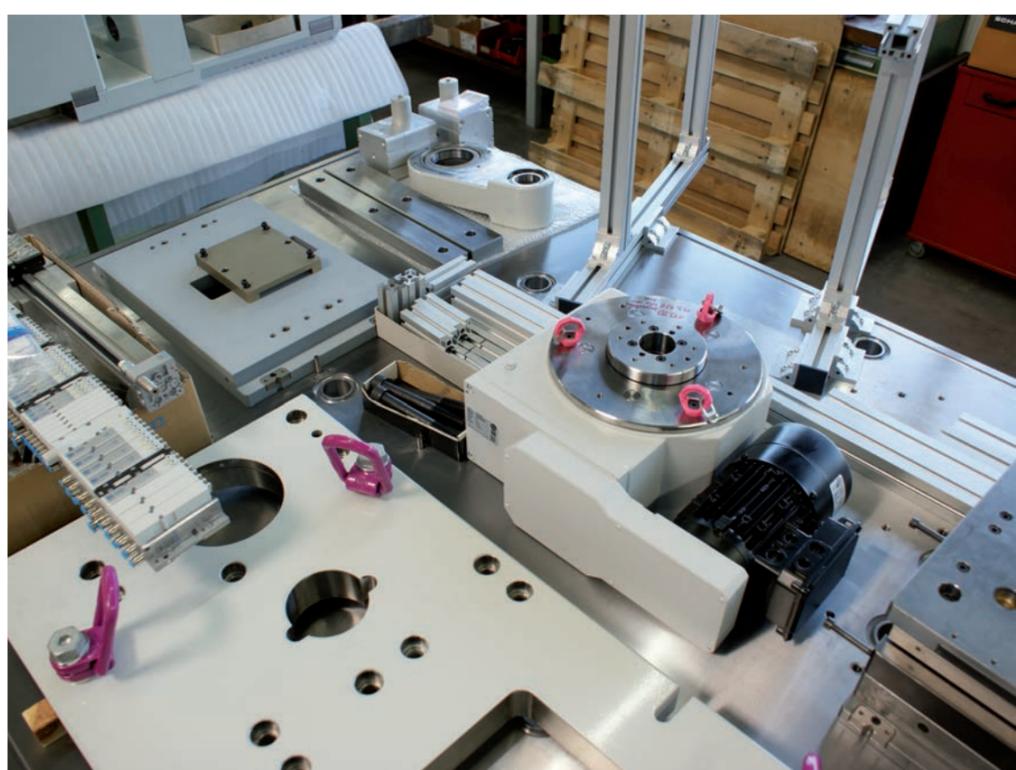
Die VCS 430 A ist mit einem feststehenden Tisch ausgestattet. Vorteil ist der leichtere Zugang für den Bediener zum Arbeitsbereich für das Umrüsten der Maschine. Die Montage von aufgesetzten Rundtischen und hydraulischen Spannvorrichtungen ist problemlos möglich und es können Werkstücke über Tischgröße hinaus bearbeitet werden. Die Maschine kann durch einfache Einbindung eines Gelenkroboters automatisiert werden. Automation ist jedoch angesichts der Teilevielfalt im Hinblick auf Abmessungen und Bearbeitung kein Thema bei ZIPO.

Service stimmt

15000 Mazak Maschinen stehen inzwischen in Deutschland, Österreich und der Schweiz. „Unsere Maschinen laufen ohne Probleme. Selbst die VTC bringt immer noch die geforderte Präzision. Mit vorausschauender Wartung kann sogar bei Spindelverschleiß schnell reagiert werden. Größere unvorhergesehene Servicefälle werden dadurch minimiert. Wenn aber doch mal was ist, funktioniert der Service gut“, sagt Rainer Ziegerer. „Die Monteure warten selbst die erste Maschine, die VTC, nach 15 Jahren noch ohne Schwierigkeiten und Ersatzteile sind immer noch verfügbar. Hinzu kommt, dass der Service sich Zeit nimmt – man hat also nie das Gefühl von schnell, schnell!“

Mazak Marketingleiter Johannes Burkart ergänzt: „Wir nehmen das Thema Service sehr ernst. Schließlich ist es für unsere Kunden wichtig, dass die Maschinen laufen und produziert werden kann. Wenn also einmal ein Servicefall eintritt oder eine Wartung ansteht, reagieren wir so schnell wie möglich - selbstverständlich ohne Priorisierung

Rainer Ziegerer ist stolz auf seine Eigenentwicklung. Die Stanzpresse ist ein Prototyp, den Ziegerer im Auftrag eines Kunden aus der Automobilzulieferindustrie entwickelt hat. Die Presse soll demnächst in Serie gehen.





Die jüngste Maschine aus dem Hause Mazak: ein Vertical Center Smart



Rainer Ziegerer und Sohn Fabian arbeiten Hand in Hand in der Fertigung . Sohn Stephan Ziegerer leitet mit dem Vater die Firma.

nach Kundengröße. Wir nehmen die Belange jedes Kunden sehr ernst. In Göppingen halten wir im übrigen alle alten Steuerungen vor, so dass sich die Monteure bei uns vor Ort mit allen Details vertraut machen können und nicht erst beim Kunden anfangen zu experimentieren. Um auch in Zukunft auf alle Servicefälle schnell reagieren zu können, wird die Manpower im Service gerade aufgestockt.“

Neues Geschäftsfeld Anlagenbau

Wer glaubt, dass der rührige Rainer Ziegerer sich in Zukunft auf seinen Erfolgen ausruht, der täuscht sich. Für einen langjährigen Kunden aus der Automobilzulieferindustrie konstruierte Ziegerer vor kurzem eine Stanzpresse, die als Komplettanlage mit Werkzeug geliefert wird. Die gesamte Hardware also wieder aus einer Hand. Der Anlagenbau wird neben dem Werkzeugbau als neues Geschäftsfeld weiter entwickelt. Damit auch in Zukunft die Firma ZIPO mit ihren Aufgaben wachsen kann, ist die nächste Mazak schon angedacht. Dieses Mal soll es ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum Variaxis werden, das noch flexibler umrüstbar ist - ideal bei Einzelteilen und in der Prototypenfertigung. Die Nachfolge in der Firma ist ebenfalls gesichert. Zwei Söhne arbeiten bereits im Betrieb mit und übernehmen diverse Aufgaben an der Seite des Vaters, in der Geschäftsführung und der Fertigung, ein dritter unterstützt im IT-Bereich.



Die einfache Programmierung der MAZAK Steuerungen ist für viele Kunden ein zusätzliches Kaufargument