



Links: Franz und Hermann Narr freuen sich mit Helmut Wichtlhuber über das 1000ste ausgelieferte Stangenlademagazin der Bauart FMB turbo 5-42.

Produktives Dreamteam: Zur Freude von Lagro machen bei Narr mittlerweile 25 Star Drehautomaten dreischichtig Späne. Für stets ausreichend Materialnachschub sorgen seit einigen Jahren ausschließlich Stangenlademagazine von FMB.



Jubiläen im Doppelpack

**Albert Narr GmbH installiert
25. star-Langdreher und adaptiert
FMB turbo 5-42 mit der Seriennummer 1000.**

Niedrige Stückkosten sind ein wesentliches Ass im Poker um lukrative Aufträge. Und weil das fraglos so ist, entdecken immer mehr Lohnfertiger das automatisierte Komplettbearbeiten von der Stange als wirtschaftliches Mittel für ihre produktiven Zwecke. So auch die Albert Narr GmbH in Gosheim. Das 20 Mitarbeiter starke Familienunternehmen hat sich längst von einer verlängerten Werkbank zu einem kompetenten (ISO-zertifizierten) Dienstleistungspartner für Präzisionsdrehteile entwickelt.

Bearbeitet werden alle zerspanbaren Werkstoffe. Das Fertigungsprogramm reicht von Langdrehteilen, Wellen und Achsen, über Steckerstifte, Norm- sowie Spezialschrauben und Spindeln bis hin zu Magnetkernen. Nachbearbeitung, wie zum Beispiel Gleitschleifen, Innenprofilieren, Wärme- und Oberflächenbehandlung runden das Leistungsportfolio ab. Basis für den unternehmerischen Erfolg ist die kontinuierliche Investition in moderne Maschinen. So bilden 34 kurvengesteuerten Langdrehautomaten sowie diversen Schleif- und Nachbearbeitungsmaschinen) bei Narr seit Jahren CNC-Langdreher von Star sowie Stangenlademagazine von FMB ein solides, zukunftssicherndes Fundament. Jüngst lieferte Lagro die 25. Maschine - eine Star SR-32. Ein Vertrauensbeweis, der für sich spricht. Aber: die 25 war bei dieser Installation nicht die einzige Jubelzahl. Denn das adaptierte Stangenlademagazin FMB turbo 5-42 ist das 1000ste ausgelieferte Exemplar dieser Bauart.

Und da man auf dem Heuberg nicht nur erstklassige Arbeit schätzt, sondern ebenso gut angemessen feiern kann, machten sich Lagro-Geschäftsführer



Michael Seibold und FMB-Chef Helmut Wichtlhuber auf nach Gosheim, um die offizielle Inbetriebnahme mit einem persönlichen Dank an Franz und Hermann Narr zu verbinden. Helmut Wichtlhuber: "Die Albert Narr GmbH belegt, dass deutsche Fertigungsbetriebe trotz aller Standortnachteile durch die geschickte Kombination von Know-how, Qualitätsbewusstsein, Zuverlässigkeit und den konsequenten Einsatz moderner Fertigungstechnologien im globalisierten Wettbewerb ihre Spitzenposition behaupten können." Ähnlich äußerte sich auch Michael Seibold: "Die Zukunft gehört den Anwendern von schnellen, leistungsoptimierten CNC-Drehautoma-

ten." Wobei vor allem die Kombination mit Lademagazinen - sprich Automation - maximale Wirtschaftlichkeit verspricht. Wie es aussieht, erkennen immer mehr Anwender die Zeichen der Zeit. Helmut Wichtlhuber: "FMB hat mittlerweile rund 14.500 Lagemagazine im Feld. Und die Nachfrage boomt unvermindert." Weil Kundenzufriedenheit aber immer auch mit Lieferfähigkeit zu tun hat, rollen auf einer rund 15.000 m² großen FMB-eigenen Freifläche neben dem Stammwerk derzeit die Bagger. Wichtlhuber: "Bis zum Ende des Jahres werden wir unsere Kapazitäten und Logistikstrukturen deutlich erweitert haben."

Die ‚Maschinenversorger‘

Die FMB turbo-Stangenlademagazine gibt es derzeit für Stangendurchmesser von 2-16 mm, 3-26 mm, 5-42 mm, 10-65 mm sowie 40-100 mm, jeweils für Stangenlängen von 3.200 mm, respektive 4.200 mm. Der FMB-Maschinenbau ist von Haus aus solide und langlebig. Bauartbedingt arbeiten die FMB-Magazine sehr geräusch- und vibrationsarm. Sensorik, Antriebe und Steuerung repräsentieren den jüngsten Stand der Technik. So sorgt eine moderne Omron SPS für einfachste Bedienung und eine zuverlässige Interaktion mit allen am Markt gängigen CNC-Steuerungen. Die erforderlichen Einstellungen, wie Positionsparameter und Einschubkräfte programmieren Anwender quasi via Tastendruck am übersichtlichen Bedientableau stets schnell und zielsicher. Die zeitraubende und fehlerbehaftete Justage von Endschaltern entfällt völlig. Die Bedienergonomie ist vorbildlich. Das Nachlegen von Material gelingt ohne Klimmzüge und Verrenkungen. Stangenwechsel erledigen die FMB turbos innerhalb von 26 Sekunden. Wobei Anwender Vorschubkraft (maximal 300 N) und Einschubgeschwindigkeit (bis 300 mm/s) entsprechend der Stangendurchmesser präzise einstellen können. Die Rücklaufgeschwindigkeit erreicht bis zu 600 mm/s. Der anschlusslose Vorschub positioniert auf 0,01 mm genau.