



# Auf die Steuerung kommt es an

Mazak hat gemeinsam mit Siemens die Sinumerik für einige seiner Baureihen adaptiert und wird sein Werkzeugmaschinen-Portfolio weiter ergänzen. Denn Steuerung und Werkzeugmaschine bilden eine perfekte Kombination – das findet auch Lohnfertiger Pausewang aus Gingen an der Fils.

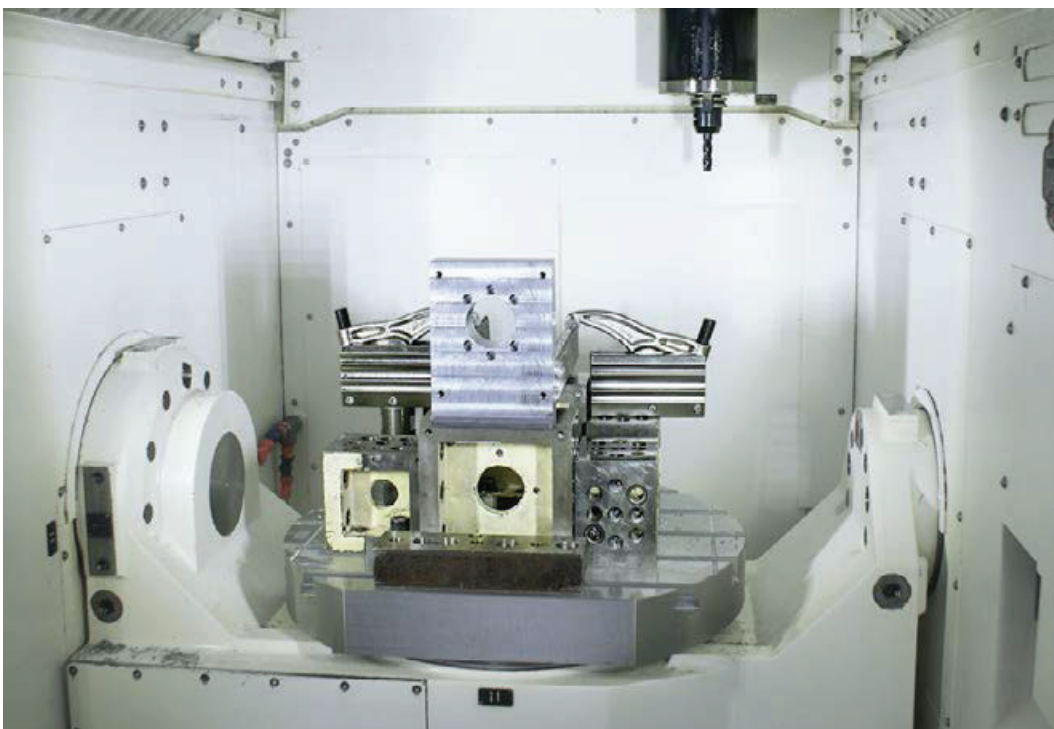
Weniger Start-up, vielmehr klassisch arbeitsreich und Schritt für Schritt – so lässt sich der Weg von Holger Pausewang in die Selbstständigkeit beschreiben. Der gelernte Industriemechaniker sammelte bei einem mittelständischen schwäbischen Maschinenbauer erste Erfahrungen, machte dort seinen Meister und war als stellvertretender Leiter mitverantwortlich für den Bereich Werkzeug- und Walzstangenfertigung. Schrittweise erkämpfte er sich dann seinen Weg in die Selbstständigkeit. Seine anfängliche Nebenerwerbstätigkeit lief gut: Er kaufte eine gebrauchte Kaltwalzmaschine, überholte sie in Ermangelung einer Halle in einer Garage und begann Aufträge zu generieren.

## Aller Anfang ist schwer

Als Holger Pausewang schließlich eine Halle zur Miete fand, erwarb er eine gebrauchte Deckel FP4-Fräsmaschine mit Siemens 3M-Steuerung. Seither sind Siemens-Steuerungen für ihn erste Wahl. Folgerichtig hatte auch seine erste

Neuanschaffung, eine Spinner-Fräsmaschine, eine Sinumerik-Steuerung mit ShopMill-Programmierung. Nach und nach fanden sich immer mehr Kunden im Raum Göppingen und 2012 wurde dann der erste Mitarbeiter fest angestellt. Das kleine Unternehmen spezialisierte sich auf die Bereiche Prototypenfertigung, Formen- und Vorrichtungsbau, Prüfstände und Lohnfertigung von Maschinenbauteilen.

Bald zeichnete sich ab, dass die steigende Auslastung die Investition in ein Bearbeitungszentrum erforderte. Pausewang analysierte Maschinenkonzepte verschiedener Hersteller und entschied sich dann für eine Mazak VTC 800/30R. „Mazak spielt vor allem wegen der Steifigkeit des Gussbetts und der damit verbundenen großen Genauigkeit bei der Bearbeitung in der Champions-League der Werkzeugmaschinen“, sagt Holger Pausewang. „Das hat mir imponiert und ich wollte unbedingt eine solche Maschine haben.“



Die Mazak Variaxis ist ein sehr flexibles Bearbeitungszentrum, mit dem eine Vielzahl von Werkstücken mit großer Genauigkeit bearbeitet werden kann



Holger Pausewang freut sich: Die Investition in die Mazak-Maschinen mit Siemens-Steuerung sichert die Zukunft seines Unternehmens

## »Wir haben uns mit dem Mazak-Vertriebsmitarbeiter zusammengesetzt und schnell eine passende Maschine gefunden.«

Holger Pausewang, Pausewang Metall- und Zerspanungstechnik

### Neue Zielgruppen erschließen

Den ersten Kontakt zu Mazak knüpfte Pausewang 2013 auf der EMO. Die dort ausgestellte VTC 800/SDR war zwar nicht mit einem Rundtisch, sondern mit einer Brücke ausgestattet, doch Pausewang war überzeugt, dass die VTC 800 für seine Fertigung die richtige Erweiterung war. Ein weiteres Plus: Bis dato nur mit der hauseigenen Mazak-Steuerung verfügbar, wurde die VTC 800 genau zu dieser EMO als eine der ersten Mazak-Maschinen mit Siemens-Steuerung vorgestellt. Damit wollte Mazak bei neuen Zielgruppen punkten. Traditionell haben vor allem Betriebe in Deutschland und Mitteleuropa ihre Fertigung komplett mit Siemens-Steuerungen ausgestattet. Außerdem vermitteln viele Berufsschulen und Lehrbetriebe ihren Auszubildenden an Maschinen mit Siemens-Steuerung die Grundlagen des Programmierens.

Mit ihrem flexiblen Bedienkonzept passt sich die Sinumerik an die Bedienphilosophie moderner Maschinenkonzepte an. Dank ihrer Systemoffenheit bei den Einsatzgebieten – vom Fräsen und Drehen über das Schleifen und Lasern bis hin zur additiven Fertigung – lässt sich die CNC optimal an die Technologie einer Maschine adaptieren. Hinzu kommt der hohe Freiheitsgrad in der Fertigungsautomatisierung. Vorteile, die der Hersteller bei der Anpassung der Steuerung an die eigenen Maschinen nutzen konnte.

Alan Mucklow, Group Product Manager Europe bei Yamazaki Mazak, sagt dazu: „Wir wissen, dass Anwender, die schon seit Langem mit Siemens-Steuerungen arbeiten, dies auch weiterhin tun wollen und in ihrem Werk eine einzige Programmierlösung anwenden möchten. Mit dem Angebot der Sinumerik-Steuerung für unsere Maschinen geben wir jetzt auch diesen Kunden die Möglichkeit, Technologie und Qualität aus dem Hause Mazak mit all ihren Vorzügen nutzen zu können.“

### Genauigkeit bringt Kunden

Für Holger Pausewang war die Kooperation von Mazak und Siemens ein Glücksfall. 2014 zog sein erstes Mazak-Bearbeitungszentrum VTC 800/SR mit einer Sinumerik 840D sl-Steuerung in die neue Halle ein.

Gleichzeitig kam der zweite feste Mitarbeiter ins Team, das bis heute weitgehend aus gelernten Werkzeugmachern und Industriemechanikern besteht. „CNC-Fräser zu finden, ist nicht ganz einfach. Ich habe gute Erfahrungen damit gemacht, technisch qualifizierte Leute im CNC-Fräsen weiterzubilden“, berichtet Pausewang.

Die neue Maschine brachte dank ihrer Genauigkeit weitere Kunden: „Wir haben fast nur Einzelteillfertigung und kleine Losgrößen bis fünf Stück, Umrüsten macht also einen großen Teil der Bearbeitungszeit aus. Zu Beginn war das in Ordnung, aber mit steigendem Auftragsengang haben wir gesehen, dass wir mit einer Maschine auf Dauer nicht auskommen würden. Wir haben uns also mit dem Mazak-Vertriebsmitarbeiter, der uns beim Kauf der ersten Maschine bereits exzellent beraten hatte, zusammengesetzt und schnell eine passende Maschine gefunden.“

Seit Anfang 2017 ist bei Pausewang die zweite Mazak mit Siemens-Steuerung im Einsatz – das 5-Achs-Bearbeitungszentrum Variaxis i-600. Die Maschine ist ideal für die Bearbeitung von kubischen Teilen bis 350 x 350 mm. „Mazak-Maschinen sind jeder Bearbeitungsaufgabe gewachsen“, sagt Holger Pausewang. „Wir bearbeiten ein sehr großes Werkstückspektrum und sind auch bei den Werkstoffen breit aufgestellt.“

Auch für die Zukunft hat Pausewang schon konkrete Pläne: „Wir wollen zukünftig den Bereich Drehen stärker einbinden. Ein horizontales Fräs-Dreh-Zentrum der Baureihe Integrex ermöglicht Drehen und Fräsen in einer Aufspannung. Meine Wunschmaschine Integrex 1250 könnte uns die Großteilebearbeitung erschließen. Das ist ein Markt, auf dem sich nicht so viele Wettbewerber tummeln. Unsere Kunden profitieren von der großen Flexibilität, die wir als kleineres Unternehmen bieten können. Auch diese Maschine wird natürlich wieder mit einer Sinumerik-Steuerung ausgestattet sein.“ ■

➤ [siemens.de/cnc4you](https://www.siemens.de/cnc4you)

✉ [armin.blaschke@siemens.com](mailto:armin.blaschke@siemens.com)