

Flexibilität und Unabhängigkeit bei gleichzeitiger Kosteneinsparung?

Mit der Investition in ein modernes, flexibles 5-Achs CNC-Fräszentrum rüstet sich das Unternehmen MTO Maschinenbau für nachhaltige Wettbewerbsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit.

Die MTO Maschinenbau GmbH mit Sitz in Gersheim realisiert Fertigungsaufträge für die Branchen Automatisierungstechnik, Verpackungsindustrie, Lebensmittelindustrie, Agrartechnik, Sondermaschinenbau und Automobile. MTO hat sich auf die Sonderanfertigung von Einzelteilen und Kleinserien spezialisiert. Dabei liegt der Schwerpunkt bei Projekten des Metall- und Stahlbaus, die komplett im eigenen Haus abgedeckt werden. Hierzu wird auf den eigenen zertifizierten Schweißfachbetrieb, Blechbearbeitung, Zerspanung und Großteile-Pulverbeschichtung zurückgegriffen.

MTO hat sich zum Maßstab gesetzt, Sonder- und Komplettlösungen mit höchstmöglicher Effizienz und Projektkontrolle anzubieten. Dazu: eine hohe Fertigungstiefe und umfassendes Know-how von der Entwicklung und Konstruktion bis hin zur Fertigung im eigenen Haus.

2022 war das auf Grund stetig wachsender Projekt- und Bauteilgröße in der Form nicht mehr möglich: Es bestand keine Möglichkeit der mechanischen Großteilebearbeitung im Haus. Um zukünftig unabhängig von Zulieferern zu sein, investierte man in ein neues CNC-Fräszentrum.

Die Anforderungen seitens MTO waren klar:

- mechanische Bearbeitung von Werkstücken bis 4000 mm x 1000 mm
- Möglichkeit des Pendelbetriebs zur Rüstzeitoptimierung
- Flexible Ausstattung für die individuelle Bearbeitung
- 5-Seiten- und 5-Achs-Simultanbearbeitung

MTO entschied sich für ein Fahrständer Bearbeitungszentrum des Herstellers AXA Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH. Die VHC 3-4000 XTS/50 erfüllt mit Verfahrwegen von 4000 mm in X und 1100 mm in Y sowie mit einer kräftigen SK 50 Spindel und stufenlosem Schwenkkopf alle geforderten Leistungsmerkmale. In Kombination mit dem im Maschinentisch integrierten, robusten und schnelldrehenden NC-Rundtisch wird die 5-seitige Komplettbearbeitung realisiert. Die Bearbeitung im Pendelbetrieb erhöht die Wirtschaftlichkeit für MTO enorm.

Auf dem neuen AXA-Bearbeitungszentrum werden primär Schweißkonstruktionen aus der eigenen Schweißerei bearbeitet oder Lohnfräsarbeiten durchgeführt. Eine Standardbearbeitungsmethode gibt es nicht, da das Teilespektrum aufgrund von Sonderanfertigungen sehr variabel ist. Bearbeitet werden diverse Materialien von z.B. Stahl über Edelstahl, Aluminium, Guss, Messing bis Bronze.

Durch die VHC 3 XTS sind nun 80% - 90% der bisher extern vergebenen Projekte zur mechanischen Bearbeitung zukünftig im eigenen Haus durchführbar. MTO kann nun flexibler und schneller auf Kundenaufträge reagieren und sucht für die Bedienung des neuen Bearbeitungszentrums im Mehrschichtbetrieb weitere Mitarbeiter.

Nach den ersten Wochen in vollem Einsatz schaut man äußerst zufrieden auf das Resultat: „Der positive erste Eindruck, den wir beim Messebesuch auf der AMB in Stuttgart von der AXA-Maschine, aber auch vom gesamten Team gewinnen konnten, hat sich mehr als bestätigt: bei uns eingetroffen ist unsere Maschine zwei Tage vor dem vereinbarten Liefertermin – in der heutigen Zeit absolut außergewöhnlich. Auch bei Inbetriebnahme und Schulung wurde alles darangesetzt, unsere Maschine und unsere Kollegen schnellstmöglich auf den Produktivbetrieb vorzubereiten. Nachdem wir nun seit fast drei Monaten täglich an und mit der Maschine arbeiten, erstaunt uns ihre Leistungsfähigkeit immer wieder aufs Neue. Die Reaktivität seitens AXA bei Rückfragen und die Unterstützung bei der Überwindung des ein oder anderen Startproblems in der Eingewöhnungsphase waren top. Spätestens diese Erfahrung hat uns die Gewissheit verschafft, mit AXA einen Partner gefunden zu haben, der uns langfristig vertrauensvoll im Bereich der mechanischen Großteilebearbeitung begleiten und bei jeglichen Problemen unterstützen wird“, so Dr. Oliver Oberinger, Geschäftsführer MTO.

MTO hat sich für das AXA Bearbeitungszentrum VHC 3-4000XTS/50 entschieden, weil AXA über das entsprechende Know-how und Erfahrung im Maschinenbau für den Bereich der mechanischen Großteilebearbeitung verfügt und Innovationstreiber in der Schwenkkopf-Technologie ist. Zudem war es MTO wichtig, einen renommierten, wirtschaftlich stabilen und flexiblen Lieferanten zu haben, welcher auch für zukünftige Projekte ein breites Maschinenspektrum anbietet. Bei der Planung wurde eng zusammengearbeitet, so dass letztendlich die optimale Lösung für MTO konfiguriert und realisiert werden konnte, bei der auch noch das Preis-Leistungs-Verhältnis überzeugte.



Zu MTO

Das Familienunternehmen wurde im Jahr 2014 von den Brüdern Dirk und Oliver Oberinger gegründet – zum damaligen Zeitpunkt noch als Hobby und mit einem ganz anderen Geschäftsmodell. 2016 kommen die ersten Anfragen und Aufträge aus dem Bereich des Maschinenbaus. 2017 wird der erste Mitarbeiter eingestellt. Heute sind 27 Personen bei MTO tätig.

Heute liegt der Schwerpunkt bei Projekten des Stahl- und Metallbaus im eigenen zertifizierten Schweißfachbetrieb (DIN EN 1090), zusätzliche Blechbearbeitung (Laserschneidanlage, Abkantpressen), Zerspanungsmaschinen (Drehen, Fräsen) sowie Großteile-Pulverbeschichtung bis zu 4 m Länge und 1,5 t Stückgewicht.

Zu AXA

Genau wie die MTO Maschinenbau GmbH ist die AXA Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH ein Familienunternehmen. Gegründet 1965 mit Stammsitz in Schöppingen beschäftigt das Unternehmen für spanende Bearbeitungszentren in Fahrständer- und Portalbauweise rund 370 Mitarbeiter. Stabilität in Qualität und Leistung und eine eindeutige Kundenausrichtung sind bei AXA seit über 50 Jahren fest in den Unternehmenswerten verankert. Die einzigartige Fertigungstiefe wird ergänzt um die Fähigkeit, andere Technologien in bestehende Konzepte zu integrieren – so erhält jeder Kunde seine individuelle Lösung.

MTO Maschinenbau GmbH
www.mto-maschinenbau.de

AXA Entwicklungs- und Maschinenbau GmbH
www.axa-maschinenbau.de



Das Fahrständer-Bearbeitungszentrum VHC 3-4000 XTS/50 von AXA: mit Verfahrwegen von 4000 mm in X und 1100 mm in Y, einer kräftigen SK 50 Spindel und stufenlosem Schwenkkopf



Einbringen einer Tasche mit 500 mm Durchmesser und einer Tiefe von 490 mm mit anschließender 5-Seitenbearbeitung



Bearbeiten von Kurvenscheiben aus Edelstahl



Die Geschäftsführer Dirk Oberinger und
Dr. Oliver Oberinger vor der neuen AXA