



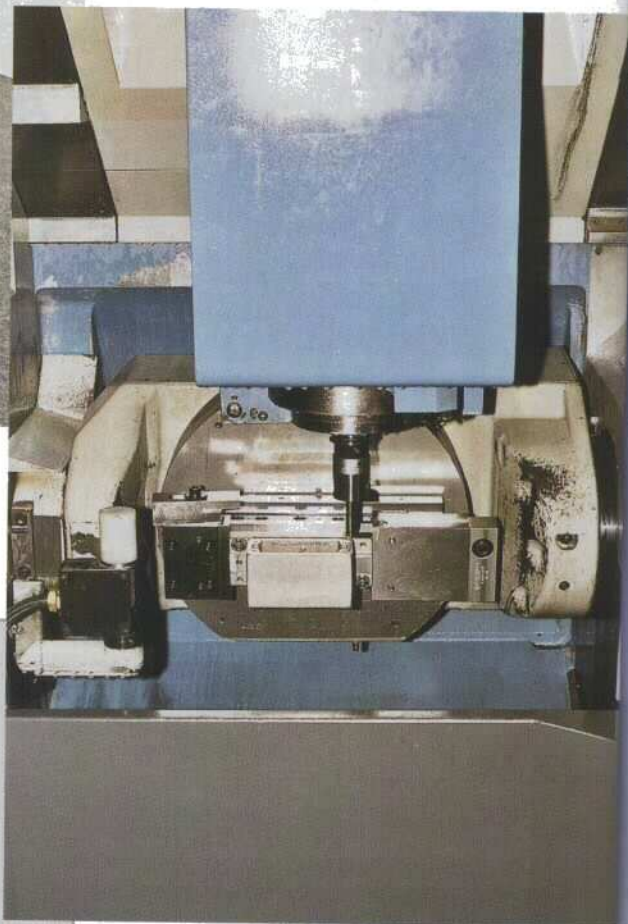
Horst Hempe zu den Anfängen des Unternehmens: „Ursprünglicher Schwerpunkt war der Werkzeug- und Formenbau und hier speziell die Herstellung von Spritzgusswerkzeugen.“ Im Laufe der Zeit änderte sich dies. Über vielfältige Kontakte mit der Automobilindustrie, sprich der Zulieferindustrie, wechselte das Angebotsspektrum immer mehr in Richtung Produktionsteile bis hin zu Großserien. Horst Hempe: „In diesem Umfeld genügt es heute nicht mehr, die jeweiligen Teile in der geförderten Qualität zum richtigen Zeitpunkt zu einem akzeptablen Preis zu fertigen – das kann heute schon nahezu jeder Lohnbetrieb. Wer hier Erfolg haben will, muss sich spezialisieren oder wie wir die gesamte Palette der Bearbeitungstechnologien anbieten. Das heißt nicht nur Fräsen und Drehen, die großen Kunden wollen vielmehr einen Partner, der in der Lage ist, zusätzlich zur Bearbeitung auch Konstruktion bis hin zur Teilmontage verantwortlich zu übernehmen. Dieses alles aus einer Hand ist eine Forderung, die wir als Unternehmen erfüllen.“

Diese strategische Ausrichtung ist aber nur eine Seite der (Erfolgs-)Medaille. Mindest ebenso entscheidend sind die modernen Fertigungsmaschinen. Und dass Horst Hempe hierbei nahezu aus-

Das Unternehmen Hempe gehört zu den ersten zertifizierten Unternehmen der Region, protokollierte Qualität gehört hier einfach dazu.

Die nächste Generation

Zu den nächsten Investitionen, so Horst Hempe, gehört die auf der EMO 2001 erstmals präsentierte Variaxis 630-5X. Diese neue Version der bewährten 5-Achszentren ist nicht nur einfach eine größere Ausführung bereist bekannter Variaxis-Modelle sondern zeichnet sich durch eine ganze Reihe verbesserter Konstruktionsmerkmale aus. Beispiele hierfür sind die verbesserten Spindelraten, die höheren Vorschubgeschwindigkeiten und der erhöhte Bearbeitungsbereich. Ein weiterer Pluspunkt ist die standardmäßige Ausrüstung mit der neuen CNC-Steuerung Mazatrol Fusion 640 Pro CNC. Hier kann mit dem Mazatrol-Dialogprogrammiersystem Fräs-, Bohr- und Gewindebohraufgaben auf die gleiche Weise programmiert werden, wie auf einem ‚gewöhnlichen‘ 3-Achs-Bearbeitungszentrum.



Bei den Variaxis-Zentren ist die 5-Seiten-Bearbeitung durch den integrierten Schwenk-/Rundtisch problemlos darstellbar.

schließlich auf Produkte des weltgrößten Werkzeugmaschinenherstellers setzt, hat viele Gründe: „Yamazaki Mazak hat ein geschlossenes Programm für ein Unternehmen wie uns. Das heißt, neben den unterschiedlichen Technologien und Ausbaustufen bekommt der Kunde von Yamazaki auch weiterführende Automatisierungskonzepte.“

Ein Auge hat Horst Hempe (natürlich) schon auf das technologische Mazak-Flaggschiff, die Integrex-Baureihe, geworfen: „Wir haben jetzt die geeigneten Teile und werden in einem Teilbereich unserer Fertigung künftig auf die Komplettbearbeitung mit Integrex-Maschinen setzen.“ Die Vorteile, so Jörg Hempe, „...liegen vor allem in den wesentlich verkürzten Durchlaufzeiten komplexer Teile, einmal ganz zu schweigen von den Genauigkeitsfortschritten, wenn das Teil nicht mehr auf unterschiedlichen Maschinen gefertigt werden muß.“ Insgesamt sind es derzeit etwas über 20 Mazak-Maschinen, wobei gerade jetzt (März 2002) eine Integrex 400

Auch bei den Drehmaschinen - im Bild eine Multiplex 6200 - heißt der Maschinenlieferant Yamazaki Mazak.

