

# N/C FERTIGUNG

Werkzeugmaschinen | Werkzeuge | Fertigungsprozesse



**Sonder-  
druck**

**MTRent:  
Wo der Kunde König ist**

# Wo der Kunde

von **HELMUT ANGELI** Der Markt für Bearbeitungszentren ist besetzt, für Newcomer ist hier kein Platz. Wenn sich trotzdem ein neuer Hersteller zu etablieren beginnt, dann ist dies wirklich ungewöhnlich. Bei Maschinen von MTRent sind dafür zwei Gründe ausschlaggebend: Ein mehr als ordentlicher Maschinenbau und ein ungewöhnliches, weil äußerst kundenfreundliches Finanzierungskonzept.



Bei Model Shop Vienna sind alle Bearbeitungszentren mit Steuerungen von Heidenhain ausgerüstet.

**E**s ist so lange noch gar nicht her, da beschäftigte der niederländische Großkonzern Philips in Österreich weit über 10.000 Mitarbeiter, davon allein 600 hervorragend ausgebildete Entwickler und Konstrukteure. Aber wie es in internationalen Konzernen nun einmal so ist, gehören ‚Tugenden‘ wie Standorttreue nur bedingt zur Unternehmenskultur. Wenn die Controller in der Konzernzentrale Möglichkeiten sehen, irgendwo auf der Welt günstiger zu produzieren, dann wird die Produktion eben dorthin verlagert. Unter dem Strich ist das zwar nur in den seltensten Fällen ein wirklich erfolgreiches Unterfangen, aber ist erstmal alles verlagert, führt kein Weg mehr zurück. Für das Management vor Ort, das die Situation nicht selten völlig anders bewertet, eine äußerst undankbare Aufgabenstellung. Als sich abzeichnete, dass sich Philips nahezu zur Gänze aus Österreich zurückziehen würde, war es für die betroffenen Beschäftigten eine Zeit der Unsicherheit. Einige wenige Philips-Mitarbeiter wollten sich mit den Schließungen und dem Rückbau nicht abfinden und suchten nach Wegen (durchaus mit der Unterstützung des Mutterkonzerns), einzelne Betriebsteile am Leben zu erhalten. Darunter der schon angesprochene Dipl.-Ing. Bruno Schachner. Er hatte während seiner Zugehörigkeit zu Philips in unterschiedlichen Positionen, beispielsweise als Leiter des Werkes Klagenfurt, immer wieder mit verschiedenen Unternehmenseinheiten zu tun. Darunter auch der sogenannte Model Shop in Wien, der konzernweit die Herstellung von Prototypen übernahm. Als auch dieser ab 2005 aus dem Konzernverbund ausgegliedert werden sollte, bewarb er sich kurzerhand als Käufer und bekam dank eines überzeugenden Unternehmenskonzeptes den Zuschlag. Bruno Schachner: „Unsere Kernkompetenz ist die schnelle

# König ist

„BEI UNS KANN  
DER KUNDE DIE FÜR  
IHN BESTE FINANZIE-  
RUNGS-LÖSUNG  
WÄHLEN.“

Gerhard Kohlbacher



„WIR VERKAUFEN  
DIE TEILE, NICHT DIE  
WERKZEUGE ZU  
IHRER HERSTELLUNG.“

Bruno Schachner



Umsetzung von Ideen in Funktionsmuster und Prototypen aus Kunststoff und Metall. Was uns von vielen anderen Unternehmen unterscheidet ist, dass wir uns nicht auf eine Werkstoffgruppe konzentrieren, sondern das ganze Spektrum offerieren. Und wenn der Kunde Unterstützung im Umfeld der Konstruktion benötigt, dann können wir ihm aus unserem Netzwerk aus ehemaligen Philips-Mitarbeitern hier qualifizierte Hilfe anbieten.“

Und weiter: „Wir verkaufen die Teile, nicht die Werkzeuge zu ihrer Herstellung. Wir haben alle relevanten Prototypentechnologien bei uns im Haus und können Einzelstücke und Kleinserien in der gewünschten Qualität und Oberflächengestaltung liefern. Wobei Stereolitographie und 3-D-Printen primär gebraucht werden, um Urmodelle herzustellen, die dann im RIM-Verfahren oder Vakuumguss vervielfältigt werden. Das Lasersintern wird dagegen genutzt, um die Funktionalität von Teilen abzu prüfen.“ Er verdeutlicht: „Stereolitographie, Lasersintern und 3 D Printen sind die generativen Technologien, Vakuumgießen und RIM Reproduktionstechnologien. Dazu haben wir noch das CNC Fräsen und das Drahterodieren bei uns im Hause.“

Neben den angesprochenen Prototypentechnologien nimmt sich das Fräsen denn doch nahezu archaisch aus. Warum braucht man in diesem Umfeld immer noch die Zerspaltung? Bruno Schachner antwortet mit einer Gegenfrage: „Warum schicken alle Hersteller ihre neuentwickelten Automodelle noch immer ans Nordkap oder testen die Autos in der Wüste?“ Und er gibt auch gleich selbst die Antwort: „Weil eben nicht alles simuliert werden kann. Wenn ich beispielsweise Musterteile herstellen will, dann muss das möglichst der Original-Werkstoff sein, da diese Teile in die Erprobung gehen. Und deshalb ist es unerlässlich, dass ich Metall oder Kunststoff zerspanne.“

Dass dies so selten nicht vorkommt, zeigt sich vor allem auch daran, dass insgesamt zehn CNC-Zentren zum Einsatz kommen. Neben einigen älteren Maho-BAZ ist das eine Mikron UPC 600 für die 5-Achsbearbeitung, für die HSC-Bearbeitung steht eine Digma 500 zur Verfügung und als ‚Arbeitspferde‘ kommen vier MTCut V110H zum Einsatz. MTCut? Nun sind Maschinen mit diesem Logo sicher nicht jedem und überall bekannt, aber diese in Taiwan für MTRent hergestellten Maschinen brauchen in ihrem Leistungsspektrum keinen Vergleich mit europäischen Marken zu scheuen und warten mit einer (davon später) durchaus bemerkenswerten Technik auf. Vor allem steht hinter ihnen mit MTRent ein Anbieter, der in Sachen kundenfreundlicher Finanzierung wirklich Maßstäbe setzt (und das seit wenigen Monaten mit Gerhard Kohlbacher, dem ehemaligen Geschäftsführer der Hurco GmbH, einen exzellenten Kenner der Branche als alleinigen Gesellschafter vorweisen kann).

Größtes Manko der Maschinen ist ihr relativ geringer Bekanntheitsgrad. So war es auch eher ein Zufall, dass Bruno Schachner auf diese Produkte stieß. Er erinnert sich: „Auf der Vienna Tec 2006 habe ich die Bearbeitungszentren von MTRent zum ersten Male gesehen und für mich schon damals festgestellt, dass die mechanische Konstruktion dieser Maschinen durchaus auch gehobenen Ansprüchen genügt. Was für mich – wenn man das so sagen will – als Jungunternehmer aber sehr viel entscheidender war, ist das kundenorientierte Finanzierungs-Konzept, das hinter dem Unternehmen steht. Mir wurde damals angeboten, eine Maschine für ein Jahr zu mieten und neben den sehr überschaubaren Zusatzkosten für Transport und Kautions lediglich die tatsächlichen Spindellaufzeiten bezahlen zu müssen.“



Die Bearbeitungs-  
zentren MTCut brau-  
chen keinen  
Leistungsvergleich  
mit bekannteren  
Namen zu scheuen.



Einzelteil - und  
Prototypenfertigung  
stellen besondere  
Anforderungen an das  
Maschinenkonzept.



Inzwischen setzt man  
bei Model Shop Vienna  
vier baugleiche MTCut  
-Zentren ein.



Links: Es stehen  
unterschiedliche  
Spindeln zur Auswahl.

Die MTCut's werden  
für Teile und für die  
Werkzeugfertigung  
eingesetzt.

Bilder: NC Fertigung

Und weiter: „Wir hatten damals rund ein Drittel unseres heutigen Umsatzes, aber Aufträge in Sicht, die mit dem vorhandenen Maschinenpark nicht hätten abgearbeitet werden können. Also waren wir sehr froh, dass uns unmittelbar nach der Messe eine Ausstellungsmaschine zur Verfügung gestellt werden konnte.“ Die schnelle Verfügbarkeit ist im Übrigen kein Einzelfall. Noch einmal Bruno Schachner: „Bereits drei Monate später reichten aufgrund erneut verbesserter Auftragslage die Maschinenkapazitäten schon wieder nicht. Also habe ich mich mit MTRent in Verbindung gesetzt und dort die Zusage erhalten, binnen zweier Wochen eine weitere Maschine im Haus zu haben.“ Und in diesem Tempo ging es weiter: „Eigentlich wollten wir dann in die 5-Achsenbearbeitung investieren und hatten mit der Hermle AG eine Maschine voll auskonfiguriert. Als wir bestellen wollten, wurde uns eine Lieferzeit offeriert, die uns aufgrund unserer Auftragslage schlichtweg zu lang erschien, also haben wir anstelle der Hermle gleich zwei weitere Maschinen bei MTRent geordert und die auch in kürzester Zeit bekommen.“

Was der Geschäftsführer an dem Finanzierungsangeboten von MTRent anfänglich so schätzte, war das minimierte Risiko für seine Unternehmen: „Wenn ich nach einem Jahr feststellen muss, dass mein Geschäft nicht optimal läuft,

dann kann ich die Maschine zurückgeben. Ich brauche die Maschine in der Bilanz nicht zu aktivieren, die Maschine finanziert sich durch den kontinuierlichen Betrieb von selbst. Das ist ein ideales Konzept für junge Unternehmen oder für Unternehmen, die im Wachstum sind. Hinzu kommt der Umstand, dass in unserer Branche das Auftragsbuch kaum länger als drei Monate reicht. Da ist es oberstes Gebot, die Liquidität so hoch wie möglich zu halten.“

Gerhard Kohlbacher erläutert: „Wir bieten unserem Kunden ein sehr breites Spektrum. Das beginnt mit der Kurzzeitvermietung über einen Zeitraum von 12 Monaten, über den Mietkauf und das klassische Operate-Leasing bis hin zum Finanzierungsleasing. Bei uns kann der Kunde die für ihn beste Lösung ergreifen und diese im Verlauf unserer Zusammenarbeit auch immer wieder an seinen Geschäftsverlauf anpassen.“ Wie das aussehen kann, zeigt sich am Beispiel des Model Shop Vienna. Ursprünglich hatte sich Bruno Schachner für eine Kurzzeitmiete entschieden, aber als sich zeigte, wie zuverlässig und präzise die Maschine arbeitete, hat er den Vertrag in einen Mietkauf umgewandelt. Inzwischen nutzt er übrigens alle unterschiedlichen Angebote von MTRent (also auch die angesprochenen Leasingformen). Allerdings immer mit dem gleichen Ergebnis: Am Ende gehen alle Maschinen in seinen Besitz über.

Das spricht für die Zufriedenheit, wobei die Anforderungen durchaus anspruchsvoll sind. Bruno Schachner: „Bei uns werden die Spindeln in einem besonderen Maß belastet, denn bei manchen Werkstücken läuft die Maschine 12 und mehr Stunden im Schlichtgang, also nahezu ohne Belastung. Das ist so, als würde man ein Auto stundenlang mit Vollgas im Leerlauf belasten. Das halten nicht alle Spindeln aus. Die der MTCut's schon.“

Gerhard Kohlbacher: „Der Kunde kann bei uns nicht nur Spindeln in unterschiedlichen Leistungsbereichen auswählen, er bekommt bei uns immer die Steuerung – inklusive dem jeweils zugehörigen Antriebspaket – die er will. Wir bieten unseren Kunden die jeweils modernste CNC-Steuerung von Siemens (828 D), Fanuc (31i oder 0i) oder wie hier die Heidenhain iTNC 530 an. Wobei im Übrigen bei den Bearbeitungszentren die Heidenhain eindeutig die beliebteste CNC ist, bei den Drehmaschinen dagegen die Siemens Steuerung am meisten zum Einsatz kommt.“ Dazu Bruno Schachner: „Für uns kam nur die Heidenhain Steuerung in Frage, denn wir haben auch auf unseren anderen Bearbeitungszentren ausschließlich Heidenhain-Steuerungen.“

Was ihm bei MTRent noch fehlt, ist eine Fünfachsenmaschine mit integriertem Dreh- und Schwenktisch. Zwar bietet MTRent mit dem neuen und modernen Lehmann Dreh- und Schwenktisch eine sehr gute und vor allem sehr flexible „sowohl als auch“ Einsatzmöglichkeit, da sie sowohl die uneingeschränkte 3 Achs-Bearbeitung (Dreh- und Schwenktisch kann bei Bedarf vorübergehend entfernt werden) als auch die 5 Achsbearbeitung zulässt, aber Bruno Schachner geht bei Maschinen grundsätzlich keine Kompromisse ein. Und wenn so jemand sich entscheidet, gleich vier baugleiche Bearbeitungszentren einzusetzen, dann ist das schon so etwas wie ein Ritterschlag. ■

[www.mtrend.eu](http://www.mtrend.eu)  
[www.modelshop-vienna.com](http://www.modelshop-vienna.com)