Der jüngste Neuzugang der Marke Okuma beim Wiener Dreh-Spezialisten Kienast & Holzner ist ein **SIMUL TURN LU4000EX M 2SC650-Drehzentrum mit zwei Werkzeugrevolvern.** (Bilder: x-technik)

# BEWÄHRTER DREHZENTREN-MIX ALS ERFOLGSGARANT

Wie sich höchste Qualität herstellen lässt, weiß die Firma Kienast & Holzner nur allzu gut. Schließlich ist der Wiener Dreh-Spezialist seit mehr als 70 Jahren am Markt und seit 30 Jahren insbesondere für die Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie als Lohnfertiger tätig. Bestens ausgebildete Mitarbeiter dienen dabei genauso als größtmögliche Kundenzufriedenheit sichernder Erfolgsgarant wie ein bewusst gewählter Drehzentren-Mix. So kommen im Einspindel-Bereich ausschließlich Okuma-Maschinen zum Einsatz, die von der precisa CNC-Werkzeugmaschinen GmbH im OTC East in Parndorf bedarfsgerecht adaptiert werden. **Von Sandra Winter, x-technik**

Drehen im größeren Stückzahl-Bereich – das ist die Spezialität der Kienast & Holzner GmbH & Co KG. In Summe werden von den Wienern rund 150.000 Teile pro Tag gefertigt, bis Durchmesser 65 von der Stange und alles, was darüber hinausgeht, auf Okuma-Maschinen. „Wir sind eine reine Dreherei. Wir haben keine Fräsmaschinen oder Bearbeitungszentren, sondern ausschließlich konventionelle Kurvendrehautomaten sowie CNC-Drehzentren im Ein- und Mehrspindelbereich in unserem Maschinenpark", streicht Joachim Venus, Geschäftsführer von Kienast & Holzner, die firmeneigene Expertise hervor und er fügt ergänzend hinzu: „Wir haben kaum Beanstandungen. Die externen Auditoren, die die Konformität unseres Qualitätsmanagements nach DIN EN ISO 9001:2015 prüfen, sind immer erstaunt, dass sich unsere Reklamationskosten auf niedrigstem Niveau bewegen."

Diese nahezu Null-Fehler-Bilanz sei einerseits dank bestens ausgebildeter, erfahrener Mitarbeiter und andererseits

„Ich habe seit jeher vollstes Vertrauen in die Firma precisa. Spezielle Wünsche wie zusätzliche Brandschutzvorkehrungen, weil unsere Werkzeugmaschinen ausschließlich mit Öl gekühlt werden, größere Kühlmitteltanks oder auch Sonder-Software-Funktionen werden sofort beherzigt und umgesetzt.

**Joachim Venus, Geschäftsführer von Kienast & Holzner**

durch die konsequente Verwendung von Top-Maschinen und -Werkzeugen erreicht worden. „Bei diesen drei Punkten zu sparen, wäre meines Erachtens der falsche Weg. Gerade in einer Serienproduktion würde sich das immer wieder rächen“, sagt einer, der als gelernter Dreher/Werkzeugmacher im Laufe seiner Karriere selbst zahlreiche Maschinen programmiert bzw. eingestellt hat und somit aus erster Hand weiß, was es braucht, um für maximale Kundenzufriedenheit zu sorgen. „Wir lassen uns bei anstehenden Investitionen niemals von günstigen Preisen blenden, sondern kaufen erstens unseren Bedürfnissen und zweitens unseren Qualitätsanforderungen entsprechend“, betont Joachim Venus. Schließlich könne man sich als Lohnfertiger von hochpräzisen und oftmals auch sicherheitsrelevanten Teilen für die Automobil- und Nutzfahrzeugindustrie keine Schwankungen bei der Bearbeitungsperformance leisten. Da sei sofort der gute Ruf weg, den sich die mitten im 16. Wiener Gemeindebezirk tätigen Dreh-Spezialisten in den letzten 70 Jahren erarbeitet haben.

## Aus Überzeugung Okuma

Die Firmenhistorie von Kienast & Holzner ist eng mit der ersten österreichischen Zahnradfabrik verwoben, wie u. a. an der Architektur des 1890 errichteten Firmengebäudes zu erkennen ist. Als weiterer Zeitzeuge der durchaus bewegten Vergangenheit dieses Produktionsstandorts ist links vom Eingang noch ein altes, blaues HKF-Schild (Holzner, Kienast, Fritz) montiert. Dieses erinnert an eine Zeit, in der in der Seeböckgasse Nr. 4 unter Federführung eines Ingenieurs mit dem Nachnamen Fritz auch noch elektrotechnische Schaltgeräte erzeugt wurden. Mittlerweile hat sich der aktuell 54 Mitarbeiter starke Familienbetrieb zu 100 % auf die Herstellung von Präzisionsdrehteilen konzentriert. „Wir fertigen rund um die Uhr im Drei-Schicht-Betrieb, >>

**links** Durch ihre massive Bauweise, die überdimensionierten und geschabten Flachbettführungen und die drehmomentstarken Antriebe eignet sich die SIMUL TURN LU EX-Baureihe besonders für Werkstücke mit großem L/D-Verhältnis. **Die Baureihe ermöglicht mit zwei WZ-Revolvern eine 4-achsige Synchron- und Simultanbearbeitung.**

**unten Ausgleichsgehäuse für die Vorderachsen eines Lkw** sind ein typisches Produkt, das von den Wiener Drehspezialisten mit CNC-Einspindlern der Marke Okuma gefertigt wird.

### Shortcut

**Aufgabenstellung:** Herstellung von Präzisionsdrehteilen in hoher Stückzahl.

**Lösung:** Okuma CNC-Drehzentren der Baureihe LU, geliefert von precisa.

**Nutzen:** Realisierung spezieller Extras, kurze Inbetriebnahmezeiten, hohe Prozesssicherheit, Langlebigkeit, Ersatzteilverfügbarkeit über viele Jahre.

**Anm.:** precisa nutzt das Okuma Technology Center in Parndorf, um die bestellten Maschinen so auszustatten und feinzujustieren, dass diese gleich nach dem Einlangen beim Kunden voll einsatzfähig sind.

„Herrn Venus und seinem Team ist es wichtig, dass sie auf ihren Maschinen mindestens 20 Jahre lang Top-Produkte herstellen können. Dass bei Okuma von den Antrieben über die Spindeln, Revolver, Reitstöcke bis hin zur CNC-Steuerung OSP alles „selbstgemacht“ ist, sprach ebenfalls für den Einsatz der LU-Baureihe im Einspindelbereich.

**Mario Waldner, Vertriebsleitung Zerspanung bei precisa**

**Joachim Venus (links) und Fabian Heiden** vor der neuesten Okuma bei Kienast & Holzner – dem CNC-Drehzentrum SIMUL TURN LU4000EX.

wobei auf den Okuma-Maschinen vor allem vorgeformte Guss- und Schmiedeteile sowie Zuschnitte aus verschiedensten Materialien zu verarbeiten sind", gibt Joachim Venus Auskunft. Ausgleichsgehäuse für die Vorderachsen eines Lkw seien beispielsweise ein typisches Produkt, das mit CNC-Einspindlern der Marke Okuma maßgetreu in Form gebracht wird.

Derzeit befinden sich vier Kompaktdrehzentren des japanischen Komplettanbieters, der auch die Antriebe, Motoren, Encoder, Spindel- und CNC-Steuerungen für seine Werkzeugmaschinen selbst entwickelt und herstellt, bei Kienast & Holzner im Dauereinsatz: eine LU400-M, eine LU3000EX M 2ST, eine LU4000EX M 2SC650 und eine LU25M 2SC650. Letztere könnte die nächste sein, für die precisa als österreichische Okuma-Vertretung ein würdiges Nachfolgemodell zu suchen hat. „Diese ist eh gleich beim Tor platziert, steht also sehr günstig für den Abtransport", scherzt Joachim Venus in Richtung Mario Waldner, Vertriebsleiter Zerspanung bei der precisa CNC-Werkzeugmaschinen GmbH, der diese Anspielung auf ein im Jahre 2021 erfolgreich gemeistertes Austausch-Projekt gerne aufnimmt und im Detail beschreibt: „Dieser Wechsel musste innerhalb eines Tages passieren. Da hieß es Parken in der Ladezone und kurz nachdem der Lkw mit der ausgemusterten Maschine weg war, rollte schon jener, der das neue Drehzentrum geladen hatte, an." Bei einem Standort mitten in einer Wohngegend in Wien Ottakring gäbe es laut Joachim Venus nun einmal keine Erweiterungsmöglichkeiten. Da müsse zuerst ein älteres Exemplar weichen, um für eine Neuanschaffung Platz zu schaffen. Die zuletzt gewählte Abwicklungsform mit precisa als Hauptverantwortlichen für die notwendigen Maschinentransporte habe auf jeden Fall wie erwartet perfekt geklappt. „Herr Waldner und ich lernten einander bereits vor der Gründung von precisa kennen und schätzen. Sein ehemaliger Arbeitgeber, die Firma Brandfellner & Slupetzky (das Unternehmen, aus dem precisa hervorging), hatte das Technikum in unmittelbarer Nähe, rund 500 Meter entfernt in der Geblergasse. Dort wurde ich auch vom Konzept dieser Drehmaschinen-Baureihe LU mit ihrer massiven Bauweise, ihren geschabten Flachbettführungen und ihren drehmomentstarken Antrieben überzeugt, das optimal zu unseren Teilen passt", erzählt der Geschäftsführer von Kienast & Holzner. Handschlagqualität sowie eine prompte und unkomplizierte Hilfsbereitschaft in dringenden Notsituationen habe sein Lieferant des Vertrauens ebenfalls vom ersten Moment an bewiesen.

## Verlässlicher Partner mit Handschlagqualität

Umso herausfordernder und unberechenbarer die Zeiten, desto wichtiger seien laut Joachim Venus Kunden-Lieferanten-Beziehungen, die auf gegenseitigem Vertrauen basieren. Aufgrund der aktuellen Marktlage müsse man nun

„Wir nutzen das Okuma Technical Centre in Parndorf, um kundenindividuelle Anpassungen an den Maschinen vorzunehmen und um außerhalb des realen Produktionsbetriebs mit entsprechenden Testläufen dafür zu sorgen, dass die tatsächliche Inbetriebnahme reibungslos klappt.

**Fabian Heiden, Vertriebsingenieur bei precisa**

sogar vermehrt in Vorleistung gehen, wie er anhand zweier konkreter Beispiele aufzeigt: „Da es sich bereits abzeichnete, dass es bei gewissen Materialien zu massiven Engpässen kommen würde, kauften wir vieles auf Vorrat, um so lange wie möglich die gewohnten Preise weitergeben zu können. Außerdem hat es sich bereits des Öfteren bewährt, dass wir bei einem Stammkundenanteil von 95 % und zahlreichen Rahmenverträgen teilweise auf Lager produzieren. Denn wir können dadurch, dass wir bei Kleinstteilen stets Stückzahlen von 50.000 und mehr fertigen, nicht nur sehr viel Rüstzeit – insbesondere bei unseren Mehrspindlern – einsparen, sondern auch sofort liefern, wenn ein dringender unangemeldeter Bedarf an uns herangetragen wird", streicht der gewiefte Geschäftsmann die Kienast & Holzner-eigene Flexibilität hervor. „Wir sind groß genug, um es mit namhaften Kunden aufzunehmen, aber klein und wendig genug, um ‚situationselastisch' zu reagieren", ergänzt er.

Einfallsreichtum und Flexibilität sei aber auch seitens precisa gefragt. „Da wir aufgrund der langen Lieferzeiten kaum in ganz neue Maschine investieren, sondern meist schauen, was relativ kurzfristig verfügbar ist, verlassen wir uns darauf, dass uns Mario Waldner und sein Kollege Fabian Heiden sofort Bescheid geben, wenn ein für uns in Frage kommendes Modell im Europa-Lager von Okuma in Antwerpen einlangt. Und sobald wir uns für einen Kauf entscheiden, ist dieses CNC-Drehzentrum von precisa so auszurüsten und zu justieren, dass wir nach der Inbetriebnahme gleich voll durchstarten können", macht Joachim Venus klar, dass er seinen Lieferanten des Vertrauens durchaus auch fordert.

Meist seien die Maschinen „nur" mit einfach realisierbaren Extras wie einem größeren Kühlmitteltank oder zusätzlichen Einrichtungen für einen brandschutzsicheren Umgang mit Öl als Kühlschmierstoff zu versehen, manchmal gelte es aber auch weitaus komplexere Aufgabenstellungen auf Augenhöhe zu diskutieren bzw. in weiterer Folge zu lösen. Zuletzt war beispielsweise der Späneabtransport beim Schruppen der hochfesten Stahlsorte 42CrMo4 Thema. Hier bot sich ein Softwareupdate und damit die Verwendung einer optional bei Okuma erhältlichen Bearbeitungsschrittvorschubfunktion an. „Wenn bei speziellen Materialien kein Spänebruch möglich ist und Fließspäne entstehen, hat man damit die Möglichkeit, über zwei Parameter, die auch als Variablen ins Bearbeitungsprogramm übernommen werden, den Weg und die Verweilzeit zu definieren", erklärt Mario Waldner. Nun, Joachim Venus freut sich schon auf diese neue Option, die über M-Kommando aktiviert oder deaktiviert wird und die dafür sorgt, dass lange Späne gebrochen werden.

**www.okuma.eu • www.precisa.at**

**links** Derzeit befinden sich **vier Kompaktdrehzentren des japanischen Werkzeugmaschinenherstellers Okuma bei Kienast & Holzner im Dauereinsatz:** eine LU400-M, eine LU3000EX M 2ST, eine LU4000EX M 2SC650 und eine LU25M 2SC650.

**rechts** In Summe werden von den Wienern **rund 150.000 Teile pro Tag gefertigt**, bis Durchmesser 65 von der Stange und alles, was darüber hinausgeht, auf Okuma-Maschinen.

## Anwender

Der 1950 gegründete Familienbetrieb Kienast & Holzner hat von Ottakring aus „die Welt" erobert. Ursprünglich wurden auch Zahnräder und elektrotechnische Schaltgeräte an diesem geschichtsträchtigen Standort mitten im 16. Wiener Gemeindebezirk gefertigt. Heute beschränkt man sich auf die Herstellung hochpräziser Drehteile, die zu 70 % für den Automotive-Bereich und die Nutzfahrzeugindustrie bestimmt sind. Für die Zerspanung sämtlicher Materialien in Dimensionen von 10 bis 350 mm Durchmesser stehen 54 bestens ausgebildete Mitarbeiter und ein in Summe aus 23 CNC-Drehzentren und kurvengesteuerten Drehautomaten bestehender Maschinenpark zur Verfügung.

**Kienast & Holzner GesmbH & Co KG**
Seeböckgasse 4, A-1160 Wien
Tel. +43 1 4863326
**www.kienast-holzner.com**