

Lohnbohren ist weiter auf dem Vormarsch

TBT Tiefbohrtechnik hat großen Erfolg als verlängerte Werkbank für Tiefbohrungen

PRODUKTION NR. 29, 2018

RIEDERICH (SM). Seit fast rund vier Jahrzehnten bohrt die TBT Tiefbohrtechnik GmbH + Co. aus Dettingen/Erms im Kundenauftrag. Die Bandbreite der Aufträge ist enorm: Sie reicht von einer einzigen Bohrung bis hin zu über 100 000. Ebenso vielfältig ist die Art der gebohrten Bauteile, die unter anderem im Flugzeug-Fahrwerk, Automobil oder im Rennsport zum Einsatz kommen.

Die Dettinger haben sich einen Namen gemacht als Hersteller von Tiefbohrmaschinen und den entsprechenden Bohrwerkzeugen, die bei vielen Kunden sehr gefragt sind. Doch manchmal lohnt es sich für Unternehmen nicht, auf eigenen TBT-Maschinen zu bohren. Dann steht eine sogenannte „Make-or-buy“-Entscheidung an. Doch eine Faustformel für sie gibt es nicht, dazu sind die Branchen, Firmen und ihre Motivation zu unterschiedlich.

Dazu ein Blick auf die Automobilbranche, aus der viele gute Stammkunden des Lohnfertigers aus Dettingen stammen. „Früher wollte sich die Automobilindustrie Prozesse fast immer ins Haus holen“, erklärt Bernd Schwald, Leitung Lohnfertigung, Geschäftsbereich Lohnbohren. „Wegen der Entwicklung vom Verbrennungsmotor zum Elektroantrieb ist sie heute unsicher, ob sich der Invest in Maschinen aktuell lohnt. Daher erhalten wir aus dieser Branche zur Zeit deutlich mehr Aufträge zum Bohren von Serienteilen.“ Nicht zuletzt aufgrund dieser Entwicklung herrscht aktuell ein Auftragsboom in seiner Abteilung. „unsere Dienstleistung ist daher aktuell sehr gefragt“. Das Lohnbohren ist eine altbewährte



Dienstleistung der TBT Tiefbohrtechnik GmbH, die das Unternehmen seit mehr als 35 Jahren anbietet. Um eine Vielzahl von unterschiedlichsten Aufträgen abwickeln zu können, ist der Geschäftsbereich mit 33 Tieflochbohrmaschinen mit insgesamt 40 Spindeln sehr gut ausgestattet: Darunter befinden sich auch Tischmaschinen für die kubische Bearbeitung. Um auch auch größere Serien just-in-time abzuwickeln, verfügen einige Maschinen über die dazu nötige Automation (z.B. Roboterbeladung). An den Maschinen sind aktuell im

3-Schicht-Betrieb 34 Mitarbeiter im Einsatz. Die Kundschaft ist so vielfältig wie die in ihrem Auftrag gebohrten Werkstücke: Zu den Abnehmern zählen unter anderem Firmen aus der Luftfahrtindustrie, Medizintechnik und der Automobilbranche. „Im Prinzip handelt es sich um alle Bauteile, in die ein Loch hinein kommen muss“, sagt Schwald. „Unser Spektrum reicht vom winzigen Loch mit einem Durchmesser von einem knappen Millimeter bis hin zur großen 70-mm-Bohrung, für die wir H8-Qualität garantieren. Wir streben H7 an.“



Links: Erfolg mit TBT-Profil: Um eine Vielzahl von unterschiedlichsten Aufträgen just-in-time abwickeln zu können, ist der Geschäftsbereich Lohnbohren mit 33 Tieflochbohrmaschinen mit insgesamt 60 Spindeln ausgestattet.

Rechts: Enorme Bandbreite: Vielfältig ist die Art der gebohrten Bauteile, die unter anderem im Flugzeug-Fahrwerk, Automobil oder im Rennsport zum Einsatz kommen.

Bilder: TBT

Die Länge der Bohrungen reicht von wenigen Millimetern bis zu maximal 2500 mm Millimetern je nach Bohr- ϕ . Gebohrt werden nahezu alle Werkstoffe: vom Holz, Kunststoff bis hin zum hochlegierten Edelstahl. Ebenso vielfältig fällt die Größe der Aufträge aus. Es reicht von Losgröße eins „Muster-Teile“ bis zu Serienaufträgen mit mehr als 100 000 gebohrten Werkstücken. Schwald: „Es handelt sich dann um Komplettaufträge, bei denen wir im Prinzip alles übernehmen – bis hin zur Qualitätsüberwachung mit SPC-Kartenauswertung. Der Kunde überprüft nur

noch Stichproben.“ Gefragt ist die Dienstleistung besonders bei Bauteilen für den automatisierten Rennsport. Dort kommt es weniger auf den Durchmesser der Bohrung an, sondern auf die Oberflächenqualität. „Es darf nur sehr geringe Abweichungen von der Qualität geben, weil es sich um Sollbruchkanten handelt“, sagt Schwald. „So liefern wir Bohrungen in Titanbauteilen mit einem Ra von 0,4 bis 0,6. Hier kommt uns die jahrelange Erfahrung aus der Medizintechnik beim Bohren von Knochenägeln und -schrauben zugute.“

www.tbt.de