

Profil

*Das clevere Magazin
für Erodierer*

Ausgabe 2 • November 2009

4 Hochpräzise Differenzierung

APINEX Kunststofftechnologie GmbH

18 Perfekte Dienstleistung

Riel GmbH & Co. KG

Wann zeigen Sie Profil?

Möchten Sie und Ihr Unternehmen

in der nächsten Ausgabe sein?

*Mitsubishi Electric Europe B.V.
Niederlassung Deutschland
Mechatronics EDM*

*Gothaer Straße 8
40880 Ratingen • Deutschland
Tel.: +49 (0) 21 02/4 86-6120
Fax: +49 (0) 21 02/4 86-7090*

*edm.sales@meg.mee.com
www.mitsubishi-edm.de*



PEFC
PEFC/04-31-0830
Gedruckt auf Papier aus nachhaltig
bewirtschafteten Wäldern.



Hochpräzise Differenzierung

APINEX setzt auf ganzheitliche Kompetenz in Werkzeugbau und Kunststoffverarbeitung und vertraut beim Drahterodieren auf Höchstpräzisionsmaschinen von Mitsubishi Electric.

4 APINEX Kunststofftechnologie GmbH

Profil November 2009 5

Optimale Präzision im 1 µm-Bereich, erstklassige Oberflächengüten von bis zu Ra 0,05 µm und noch dazu eine einzigartige Konturgenauigkeit unterhalb der 1 µm-Grenze: Das sind allesamt beeindruckende Attribute, auf deren Basis sich das Drahterodiersystem PA20 von Mitsubishi Electric mit wachsendem Erfolg im Markt durchsetzt. Und insbesondere jene Eigenschaften waren es auch, von denen sich die APINEX Kunststofftechnologie GmbH aus Waibstadt für ihren Werkzeugbau gleich doppelt begeistern ließ.

Präzise, innovativ und flexibel will man sein – es vor allem jedoch anders und dadurch ganzheitlich besser machen. Auch bei der APINEX Kunststofftechnologie GmbH in Waibstadt geizt man nicht mit „strategischen“ Attributen. Als Ein-Mann-Betrieb von Jens Ernst im Jahr 1994 gegründet, beschäftigt das Unternehmen am Stammsitz sowie in einer Produktionsstätte im polnischen Legnica heute zusammengerechnet rund 68 Mitarbeiter, die gemeinsam einen Jahresumsatz von derzeit rund 8,5 Mio. Euro erwirtschaften. Seine Kunden findet das dynamische Unternehmen dabei sowohl in verschiedensten Industriesektoren als auch speziell in der Automobilbranche sowie der Telekommunikation und Medizintechnik.

Die komplette Prozesskette: Von der Skizze bis zur fertigen Montage

Gegründet als klassischer Lohnwerkzeugbau, gilt dieser Bereich bei APINEX auch heute noch als existenzielle Kernkompetenz. Allerdings hat sich das Leistungsspektrum inzwischen stark ausgeweitet und beinhaltet derweil die komplette Prozesskette: Von der Skizze eines Produkts und dessen Entwicklung und Konstruktion am CAD-System über die Herstellung komplexer Präzisionsformen mit bis zu 32 Kavitäten und deren Einsatz in der eigenen Produktion bis hin zur abschließenden Montage an Handarbeitsplätzen oder automatisierten Montageanlagen.

„Mit Werkzeugen allein würden wir uns heute sicher schwer tun“, betont Jens Ernst, um zu ergänzen: „Hingegen bietet die enge Verzahnung mit der anschließenden Produktion erstens die Rahmenbedingungen, auskömmlich wirtschaften zu können. Zweitens sind wir im kompetenten Wechselspiel der unterschiedlichen Exzellenzen vor allem auch in der Lage, innovative Lösungen sehr schnell und prozesssicher umzusetzen.“

Für die meisten Produkte gelten höchste Ansprüche an die Genauigkeit. „Sowohl die Medizintechnik als auch die Automobilbranche haben sehr strenge Vorgaben. Oft sind wir an der Grenze des Machbaren“, betont Jens Ernst.

Deshalb sei gerade im Werkzeugbau ein hohes Maß an Präzision gefragt. Eine moderne Hightech-Ausstattung versteht sich da fast von selbst. Neben dem 5-Achs-Fräsen und dem Senkerodieren gilt hier nicht zuletzt das Drahterodieren seit eh und je als unverzichtbarer Erfolgsbaustein.

Von Anfang an auf Mitsubishi Electric gesetzt: Treuepunkte für hohe Zuverlässigkeit

Schon zum Start in die Selbstständigkeit 1994 hatte APINEX hier erfolgreich auf Mitsubishi Electric als Partner gesetzt – namentlich in Form einer SX20, die seinerzeit vor allem dank des guten Preis-/Leistungsverhältnisses zu überzeugen wusste und

» Insgesamt ist die PA20 nach der SX20 ein extrem großer Sprung in punkto Genauigkeit und Geschwindigkeit, was uns im Wettbewerbsumfeld einen entscheidenden Schritt nach vorn gebracht hat. «

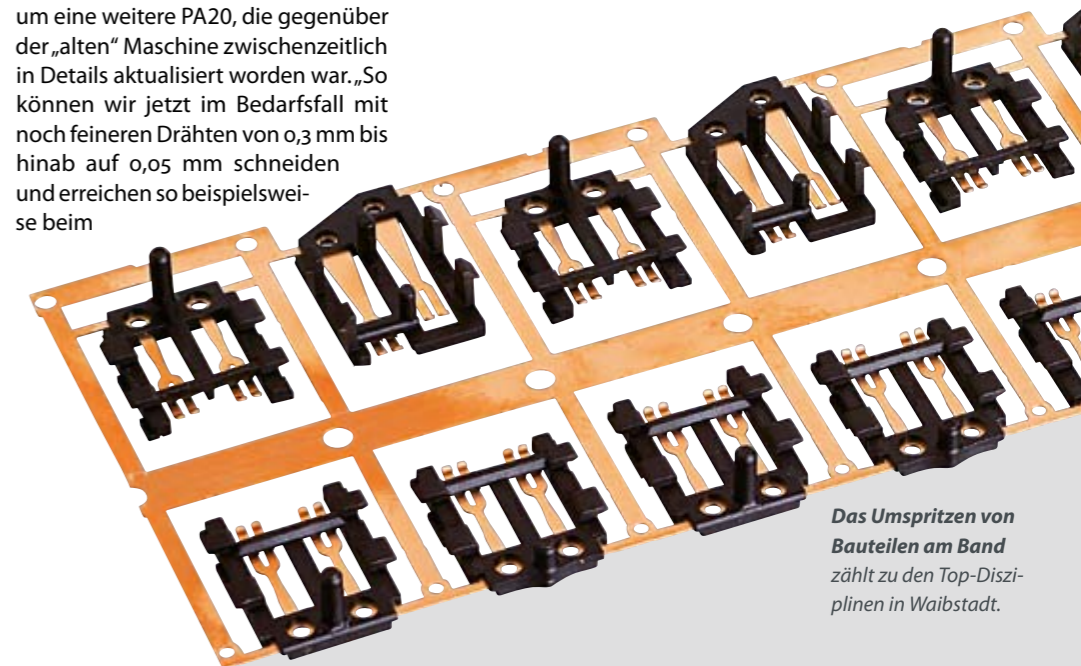
im Laufe der Jahre überdies mit einer hohen Zuverlässigkeit „Treuepunkte“ sammeln konnte. So wundert es nicht, dass APINEX auch 2005 im Rahmen einer Neuinvestition wieder den Kontakt zum europäischen Headquarter in Ratingen gesucht hat. Am Ende des „internen Ausscheidungswettbewerbs“ setzte sich hier das Höchstpräzisionserodiersystem PA20 durch.

„Im Vergleich zur ebenfalls eruierten FA-Baureihe von Mitsubishi hatten uns letztlich die überragende Konturtreue und Genauigkeit der PA-Maschine bei gleichfalls exzellenten Schneidgeschwindigkeiten überzeugt“, erinnert sich Rüdiger Müllleder, Leiter Drahterodieren bei APINEX. Beeindruckt zeigt er sich in dem Zusammenhang insbesondere vom integrierten Temperaturstabilisierungssystem, das vollautomatisch für einen Ausgleich von oberem und unterem Arm sorgt und so temperaturbedingte Einflüsse auf die Bearbeitungspräzision eliminiert.



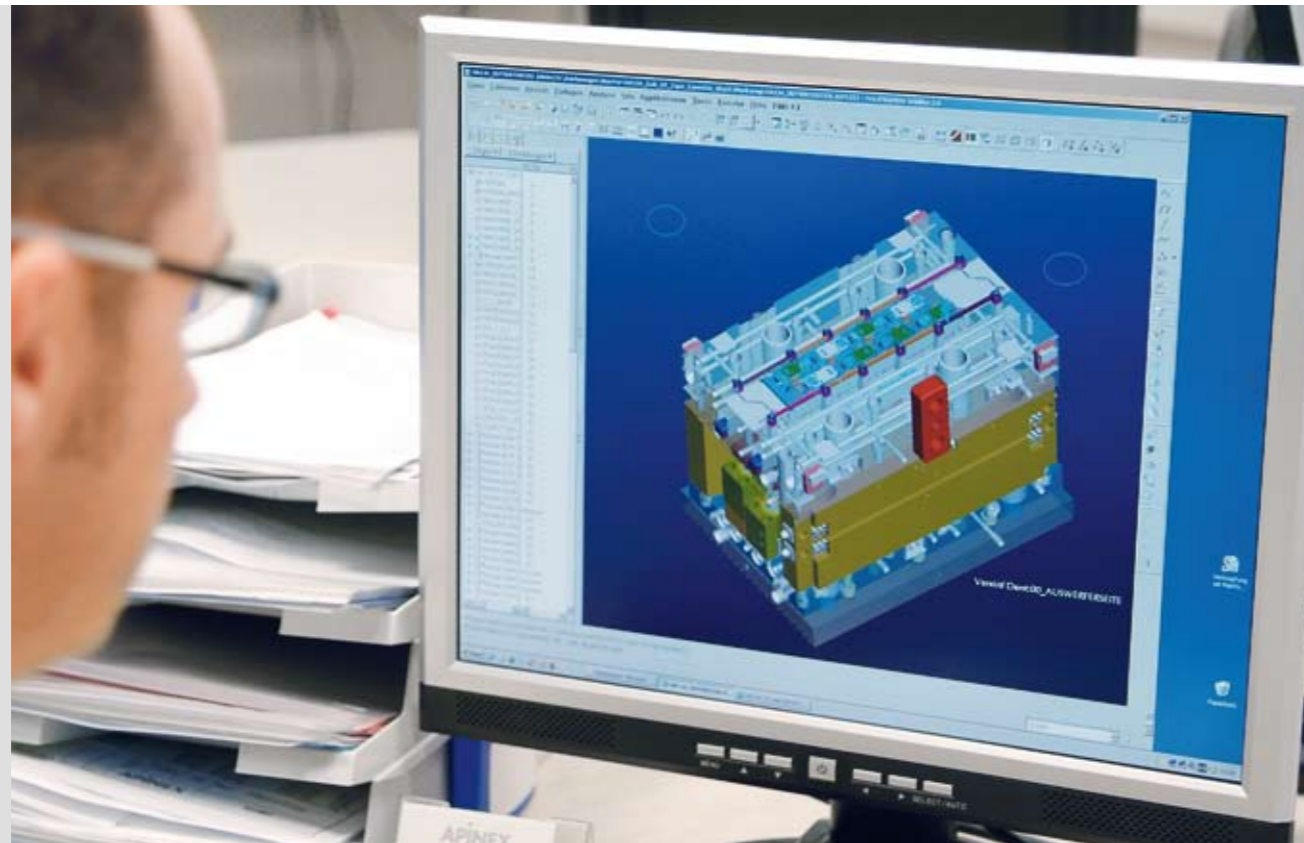
Mit inzwischen bereits zwei Höchstpräzisions-Drahterodiersystemen des Modells PA20 sieht sich der APINEX-Werkzeugbau für alle Anforderungen gerüstet.

Und die Erfahrungen müssen offensichtlich gut gewesen sein. Denn 2007 ergänzte APINEX den Maschinenpark um eine weitere PA20, die gegenüber der „alten“ Maschine zwischenzeitlich in Details aktualisiert worden war. „So können wir jetzt im Bedarfsfall mit noch feineren Drähten von 0,3 mm bis hinab auf 0,05 mm schneiden und erreichen so beispielsweise beim



Das Umspritzen von Bauteilen am Band zählt zu den Top-Disziplinen in Waibstadt.

Die 3D-Konstruktion der Formen erfolgt an modernen CAD/CAM-Systemen.



Zwei weitere repräsentative Beispiele für die hochpräzise „Konturfreudigkeit“ der PA20-Maschinen von Mitsubishi Electric.



Gehäusekomponenten (rechts) von solchen Außenhülsen fertigt APINEX in höchster Genauigkeit.



Konischschneiden Winkelgenauigkeiten im Sekundenbereich“, erklärt Rüdiger Mülleder einen Vorteil des neuen Modells.

Ziel ist nicht Wachstum um jeden Preis, sondern Optimierung und Spezialisierung der Arbeit

„Insgesamt ist die PA20 nach der SX20 ein extrem großer Sprung in punkto Genauigkeit und Geschwindigkeit, was uns im Wettbewerbsumfeld einen entscheidenden Schritt nach vorn gebracht hat“, unterstreicht Jens Ernst: „Die An-

forderungen an Formen und Produkte steigen permanent. Nur mit aktuellen Technologien können wir auf Dauer mithalten und am Markt bestehen.“

Die hohen Anforderungen, die APINEX an die Technologie stellt, werden auch von den Mitarbeitern erfüllt. Jedes neue Teammitglied wird umfassend eingearbeitet und gemäß seiner Vorbildung geschult. „Wir haben die Devise, keine Fehler zu machen, deshalb legen wir Wert auf die Ausbildung unserer Fachkräfte und perfekte Arbeitsabläufe“, erläutert Jens Ernst, um zu betonen: „Unser Ziel ist nicht das per-

sonelle Wachstum um jeden Preis, sondern die stetige Optimierung unserer Arbeit und die weitere Spezialisierung.“ Die hohe Kompetenz und Erfahrung im Werkzeugbau seien dabei Grundvoraussetzungen, die APINEX immer weiter voran treiben werde. „Wir entwickeln uns ständig weiter, lernen immer dazu und bleiben kritikfähig – nur so verbessern wir uns kontinuierlich.“



Die Kontrolle der Werkstücke gehört bei APINEX zur Routine.

Profis zeigen Profil: Jens Ernst

Bitte beschreiben Sie in einem Satz, was Ihr Unternehmen tut!
APINEX fertigt im Rahmen einer ganzheitlichen Prozesskette hochpräzise Kunststoffkomponenten und Baugruppen für verschiedenste Industriesektoren, hochgenaue Kunststoffteile für die allgemeine Industrie, sowie speziell für den Automobilbereich, Telekommunikation und Medizintechnik.

Womit haben Sie Ihr erstes Geld verdient?
Als Teenager mit dem Bespannen von Tennisschlägern.

Was treibt Sie an?
Teamgeist und ganzheitliches Denken ist die Antriebskraft für jeden einzelnen Mitarbeiter unseres Unternehmens – und damit auch für mich.

Was machen Sie heute anders als vor fünf Jahren?
Wir sind in allen Bereichen des Unternehmens ganzheitlich besser geworden. Zudem haben wir seit 2005 erfolgreich einen zweiten Produktionsstandort in Polen aufgebaut.

Wo sehen Sie Ihr Unternehmen in fünf Jahren positioniert?
Ich denke, wir werden uns auf der jetzigen Basis produktseitig weiter spezialisieren und unsere Kompetenz vor allem im Bereich komplexer Präzisionsteile ausbauen.

Was war Ihr größter unternehmerischer Erfolg?
Der erfolgreiche Schritt in die Selbstständigkeit und der Ausbau des Unternehmens zu seiner heutigen Größe.

Wie können Sie am besten entspannen?
Im Kreis der Familie.

Welche Eigenschaften schätzen Sie bei anderen am meisten?
Ehrlichkeit als Basis für Vertrauen. Denn Vertrauen gibt Sicherheit, fördert, fordert und erzeugt dadurch Innovationsfähigkeit.

Was war der klügste Rat, den Sie je bekamen?
Menschen zu respektieren!

Wenn Sie von einem technisch völlig unkundigen Bekannten gefragt werden, was Sie tun, wie würden Sie es ihm in einem Satz erklären?
Ich versuche mit allem, was mir zur Verfügung steht, Menschen zu begeistern, Produkte zu entwickeln und Prozesse zu verbessern.

Unternehmen zeigen Profil

Name und Sitz des Unternehmens:
APINEX Kunststofftechnologie GmbH,
Waibstadt

Gründungs Jahr: 1994

Mitarbeiterzahl: ca. 70

Geschäftsführer:
Jens Ernst

Kerngeschäft: Hochpräzise
Kunststoffteile

Kundenkontakt:

**APINEX Kunststofftechnologie
GmbH**

**Daimler Benz Straße 20
74915 Waibstadt**

**Fon: +49 (0) 72 63/91 82-0
Fax: +49 (0) 72 63/91 82-10**

**info@apinex.de
www.apinex.de**