

# MET HURCO ZIJN WIJ GROOT GEWORDEN.

## Bedrijfsleider Springer vertrouwt op de prijs-prestatieverhouding van HURCO

*Al bijna 30 jaar is Springer Spann und Zerspanungstechnik GmbH in Bielefeld veel gevraagd als leverancier voor enkelstuks en zeer kleine series in de metaalbewerking. De gebruikersvriendelijke dialoogprogrammering van HURCO is een van de doorslaggevende factoren voor het succes van Bernhard Springer.*



“Hoe ingewikkelder een onderdeel, hoe interessanter voor ons”, vat de 66-jarige oprichter en directeur van het bedrijf, Bernhard Springer, de instelling van zijn bedrijf samen. “We maken onderdelen die niemand anders aanpakt”. Springer Spann- & Zerspanungstechnik GmbH heeft zich gespecialiseerd in werkstukken met zeer complexe eisen. Bij de “verlengde werkbank” worden kant-en-klaar onderdelen zoals gecompliceerde torsiespillen, poederlansen en uiterst precieze laselektroden (zie productafbeeldingen) geproduceerd volgens individuele wensen en specificaties. De meestal naamsbekende klanten komen vooral uit de automobiel-, verpakings- en meubelindustrie.

## Met de eerste HURCO kwam ook de eerste medewerker met CNC-ervaring

“Ik wilde nooit series maken, altijd alleen enkelstuks”, zegt Bernhard Springer over het starten van zijn bedrijf. HURCO was vanaf het begin een belangrijke partner. “Dankzij de goede prijs-prestatieverhouding is Springer groot geworden”, legt hij uit. De opgeleide fijnmechanisch monteur begon in 1991 na ongeveer 20 jaar in het vak met het ontwerpen en produceren van speciale mallen en gereedschappen in kleine series. In de eerste productiehal, een voormalige varkensstal, bevonden zich toen een mechanische frees- en slijpmachine. “Ik kwam per toeval aan mijn eerste HURCO”, herinnert de oprichter van het bedrijf zich. Dat was in 1996. Zijn grootste klant had hem toen voorgesteld om een CNC-machine te kopen. Via een kennis hoorde hij over een faillissementsverkoop van een gebruikte machine en kocht zo het eerste CNC-bewerkingscentrum van HURCO. Vanuit dit faillissement nam Bernhard Springer ook zijn langst in dienst zijnde medewerker over, die toen in staat was om CNC-ervaring in te brengen bij het jonge bedrijf.

## Een programmering als “tekenen met cijfers”



Met toenemende orders waren extra CNC-machines nodig. De directeur kijkt terug: “Ik heb nog een ander merk geprobeerd en vanaf dat moment alleen nog HURCO gekocht. Wat mij meteen aansprak, was het HURCO-programmeersysteem. Ik kende andere CNC-besturingen, maar daar vaak had je vaak pijnlijke vingers totdat het programma klaar was. Het vraag-en-antwoordspel in HURCO’s dialoogprogramma’s is daarentegen heel gemakkelijk te leren “. Dat was toen en zelfs vandaag een beslissend voordeel in de productie

van zeer kleine series met een maximum van tien onderdelen, volgens Bernhard Springer.



Bij Springer kunnen alle medewerkers een HURCO programmeren. Zelfs de stageleerlingen werken in hun eerste leerjaar al op een CNC-machine. Met name het 3-assige bewerkingscentrum van HURCO is bij uitstek geschikt om jonge professionals bekend te maken met de verspaning, zegt de algemeen directeur. Opleiding is erg belangrijk in het bedrijf. “We krijgen geen specialisten met het vereiste kennisniveau vanuit de branche”, legt Bernhard Springer uit. “De productie van fijnmechanische precisieonderdelen vormt de

meerderheid van onze opdrachten. Dat vereist een hoogwaardig opleiding. “Heel vaak werken er meer stagiairs dan vaste medewerkers bij Springer. De gemiddelde leeftijd van het 20-koppige dynamische team is 28 jaar. Omdat het bedrijf zich zo sterk inzet voor de volgende generatie geschoolde werknemers, werd het door het Bielefeldse uitzendbureau met een opleidingscertificaat beloond.

## Nauwkeurigheid staat voorop

Vanuit zijn eigen opleiding bij Anker-Werke in Bielefeld heeft Bernhard Springer niet alleen ervaring opgedaan in metaalbewerking, maar ook basiskennis over hardingstechnieken. Dat helpt hem vandaag de dag nog veel, zegt hij. “Ik heb een goed idee van hoe een materiaal werkt. Zonder deze kennis en de ervaring met verschillende materialen zouden we deze gecompliceerde onderdelen niet kunnen maken. “Volgens zijn schatting is 70 procent van het succes van een werkstuk te danken aan zijn materiaalkennis. En er zijn zeker dingen die de ervaren fijnmechanische monteur niet vertelt, zelfs niet als een klant ernaar vraagt. “De doorslaggevende factor is bijvoorbeeld de voorbehandeling van het materiaal, zodat het tijdens de bewerking rustig blijft. Er zijn veel kleine factoren waarmee rekening moet worden gehouden om het werkstuk te laten lukken. Deze kennis is ons werkkapitaal”, zegt Bernhard Springer, niet zonder trots.

Bernhard Springer vertrouwt tijdens het bewerken op “zijn” HURCO’s. Hij zweert specifiek bij de 3-assige bewerkingscentra: “Daar past de prijs-prestatie verhouding voor ons.” Acht 3-assige en twee 5-assige bewerkingscentra van HURCO telt de machinepark van Springer Strap en Machining GmbH momenteel. Veel van de machines zijn tien, sommige zelfs 15 jaar in gebruik. “We zijn zo vertrouwd met de HURCO’s dat we kleine foutjes zelf repareren,” lacht Bernhard Springer. Wanneer het eigen know-how niet meer voldoende is, helpt een applicatie engineer van HURCO verder, waarmee Bernhard Springer eveneens vele jaren vertrouwd is. Al 20 jaar wordt het bedrijf door dezelfde servicemedewerker geholpen. Die komt om de vier tot vijf maanden

naar Bielefeld in de Apfelstrasse en optimaliseert de bewerkingscentra die continu in gebruik zijn. “We werken op een honderdste millimeter”, zegt Bernhard Springer, “Dit komt overeen met een haardikte.”

[www.springer-zerspanungstechnik.de](http://www.springer-zerspanungstechnik.de)