

ANZEIGE

CNC-Fräsen und CNC-Drehen von Großteilen - PTS setzt auf Innovation durch Investition

Unter einem Dach und unter modernsten Gesichtspunkten bietet der CNC-Bearbeiter PTS sämtliche Prozesse zur Bearbeitung von Stahl seinen Kunden an. Vom Sägen und Brennzuschnitt bis hin zur Herstellung von Schweißteilen mit einem Gewicht von bis zu 32 Tonnen können Stahlkomponenten bei PTS präzise bearbeitet, auf das Genaueste geschliffen und vermessen werden.

Der Produktionsschwerpunkt des 1984 von Norbert Schunder gegründeten Unternehmens PTS (Präzisionstechnik Schunder) liegt im Bereich der Großteilebearbeitung. Das CNC-Fräsen und das CNC-Drehen von Großteilen bilden die Kernkompetenz von PTS mit einer zusätzlichen Verlängerung der Wertschöpfungskette. Die Herstellung von Schweißkonstruktionen sowie beispielsweise das Finishing beim Schleifen von Führungsbahnen und eine hohe Kompetenz beim Vermessen der bearbeiteten Teile zeichnen PTS mit unter aus. Norbert Schunder verweist zu Recht darauf, dass PTS alles aus einer Hand bietet: Sägen, brennschneiden, schweißen, fräsen, drehen, schleifen und messen - bis hin zur Auslieferung durch den hauseigenen Fuhrpark. PTS stellt zudem auch alle für die Bearbeitung benötigten Spannvorrichtungen in Eigenleistung her.

Ausgestattet ist das Familienunternehmen aus Aalen-Ebnat mit einem hochtechnologischen Maschinenpark, der auch größten Anforderungen gerecht wird. Auf einer Pro-



Einblick in eine der Produktionshallen von PTS

duktionsfläche von 10.000 qm ist das Unternehmen mit 80 Mitarbeitern für die unterschiedlichsten Industriezweige tätig. Vor allem der Bereich CNC-Fräsen wächst durch stetige Investitionen in die neues-

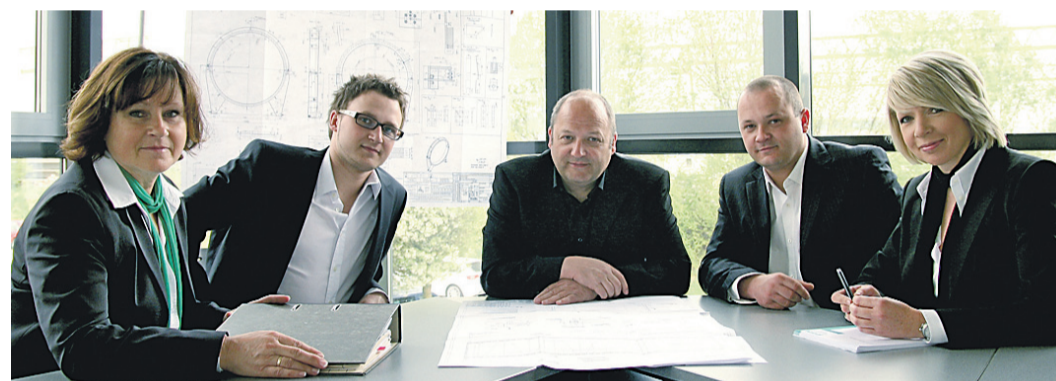
der Hersteller SHW Werkzeugmaschinen und Deckel Maho. „Durch die Investition von 2,5 Mio € in die Uniforme 6 von SHW Werkzeugmaschinen haben wir die bisherige Dimension im Hinblick auf die

russeldrehmaschine Hankook können jetzt Werkstücke bis zu einer Größe von 3.000 x 2.000 mm bearbeitet werden. PTS präsentiert sich inzwischen als Komplettfertiger für komplizierte Maschinenbauteile, die

weise Maschinenständer und Spindelstöcke gefertigt.

Bei PTS hat man sich auf die Komplettbearbeitung präziser Großteile spezialisiert. Ein Erfolgsgarant bei PTS sind auch die bestens ausgebildeten und hochmotivierten Mitarbeiter. Immerhin zehn Prozent der Belegschaft beträgt der Anteil an Auszubildenden: „Schon in der Ausbildung werden die Grundsätze gelehrt, die sich in unserem Hause bewährt haben und die Grundlage unseres Handelns bilden!“ Diese Grundsätze werden von der Geschäftsleitung der Firma PTS nicht nur beschworen sondern von allen Mitgliedern täglich vorgelebt: Alle tragen mit höchstem persönlichem Engagement zum betrieblichen Wachstum und dem kontinuierlich positiven Ergebnis bei. Norbert Schunder leitet mit seinen Söhnen Patrick und Andre - sie sind beide ausgebildete Spezialisten im Bereich CNC-Bearbeitung - die Produktion. Ehefrau Johanna Schunder und Tochter Ilonka Kühn sind für den kaufmännischen Bereich verantwortlich. „Wir sind ein klassisches schwäbisches Familienunternehmen - im allerbesten Sinne!“ sagt Norbert Schunder.

Die unterschiedlichen Aufträge mit verschiedenen Präzisionsanforderungen erfordern einen Prüfmodus, dem bei PTS in einer mit hochwertigen Zeiss-Portalmessmaschinen ausgerüsteten Prüfabteilung Rechnung getragen wird. Dabei sind für PTS allein die hohen, zwingend einzuhaltenden Kundenvorgaben die Prüfgrundlage. PTS ist der kompetente und verlässliche Partner für Hersteller von Präzisionsteilen und kann - bestens vorbereitet und aufgestellt - auch in schwierigeren Zeiten optimistisch in die Zukunft blicken!



Die Geschäftsleitung von PTS. Eine starke Familie: Johanna, Andre, Norbert und Patrick Schunder sowie Tochter Ilonka Kühn (v.li.) (Fotos: Pixdelux.de)

te Maschinenteknik. 2008 und 2009 wurden bei PTS rund vier Millionen Euro in die Erweiterung des Maschinenparks investiert - mit Erwerb der jeweils modernsten Maschinen

Bauteilgröße nochmals erweitert. Dadurch ist es uns möglich, Teile bis zu einer Länge von 20 Metern zu bearbeiten!“ erklärt Norbert Schunder. Mit dem 5-Achs-Fräsen an den modernen Bearbeitungszentren werden Umspannungen der enorm voluminösen Werkstücke eingespart. Im Zusammenhang mit den vollständig ausgereizten Genauigkeitsreserven der Maschinen entfallen teure Schleif-Nachbearbeitungen. Die Produktivität von PTS wird weiter erhöht und dem Kunden wird somit ein optimales Preis-Leistungsverhältnis geboten.

Insgesamt sechs Bearbeitungszentren der 200er Serien befinden sich bereits im Maschinenpark von PTS. Damit stellt PTS weltweit die höchste Fertigungskapazität auf Maschinen dieser Baureihe zur Verfügung und wurde 2008 von der Firma Deckel Maho als Premium Kunde ausgezeichnet. Auch im Bereich CNC-Drehen hat PTS 2009 seine Bearbeitungsmöglichkeiten erweitert. Mit der Ka-

präzise zerspannt und nach neuesten Qualitätsstandards vollständig durchgecheckt werden. Auf vier CAD/CAM-Plätzen erstellen die Programmierspezialisten des Unternehmens sämtliche NC-Programme, die im Anschluss in die Maschinen eingelesen werden. „Unsere CAD/CAM-Leistungen sind im Vorfeld ebenso flexibel und effizient wie unsere Maschinen, die diese Daten umsetzen“, erläutert Norbert Schunder.

PTS hat sich in Süddeutschland als Nischenspezialist etabliert. Das Unternehmen führt den großen Schweiß-Eignungsnachweis zur Herstellung von Schweißkonstruktionen aus Stahl, Edelstahl und Aluminium bis zu einem Gewicht von 32 Tonnen, die anschließend mechanisch bearbeitet werden können. Zu den Kunden gehören namhafte Hersteller verschiedenster Branchen, insbesondere aus der Energiebranche und dem Maschinen- und Anlagenbau. Für die Firma SHW Werkzeug-



SHW Uniforme 6



Führungsbahnschleifmaschine



Die 2008 aufgestellte DMC200U Deckel Maho.



Schweißerarbeiten erledigt PTS.



Karusselldrehmaschine Hankook.

PTS

Präzisionstechnik
Schunder

CNC-Bearbeitung

PTS GmbH & Co. KG
Elchinger Str. 16
73432 Aalen-Ebnat
Fon 0 73 67 96 08 - 0
Fax 0 73 67 96 08 - 17
info@schunder-
metallbearbeitung.de
www.schunder-
metallbearbeitung.de

Kompetenz von PTS

Unsere Kernkompetenz ist die zerspanende Metallbearbeitung. In diesem Bereich sind wir führend in Süddeutschland. Der Schwerpunkt liegt im Bereich CNC-Fräsen von Einzel- und Kleinserienteilen, insbesondere von Großteilen bis zu einer Länge von 20 Metern und einem Gewicht von 32 Tonnen. PTS ist im Besitz des großen Schweiß-Eignungsnachweises für Stahl, Edelstahl und Aluminium.



Eingang des PTS-Gebäudes.

Auszug aus dem Maschinenpark von PTS:

SHW UniForce6 mit integriertem Kopfwechselsystem und 3000 x 2500 mm Rundtisch, zusätzliche W-Achse 1500 mm: Komplexeste Fräsarbeiten können damit problemlos durchgeführt werden; Werkstücke bis 20 000 x 4100 mm

SHW UFZ6L: Werkstücke bis zu 16 000 x 4100 mm

Karusselldrehmaschine Hankook mit angetriebenen Werkzeugen und Winkelkopf; Werkstücke bis zu 3000 x 2000 mm

DMC200U (Deckel MAHO) mit Palettenwechsel; Werkstücke bis 2000 x 1800 mm

Führungsbahnschleifmaschine Ascherleben mit Verfahrensweg: L: 6000 mm, B: 2000 mm, H: 1800 mm; Schleifen mit höchstmöglicher Genauigkeit von kubischen Teilen

Permanente Qualitätskontrollen sind bei PTS durch ZEISS-Messanlagen gewährleistet.

ZEISS PSM 8116840: Vermisst und protokolliert Großteile; L = 8100 mm, H = 2400 mm

ZEISS Portalmessmaschine WMM850: L = 1200 mm, H = 600 mm, B = 850 mm