

Komplettbearbeiter mit breitem Fertigungsspektrum nutzt Medien aus einer Hand

Schmierstoff nach Maß für alle Zerspanaufgaben

Mehr als 120 Maschinen stehen bei der Dressler Metallverarbeitung GmbH zur Verfügung, um ein Spektrum von über 2500 unterschiedlichen Bauteilen für die verschiedensten Anwendungen zu fertigen. Das ist die Basis für die Komplettbearbeitung einbaufertiger Drehteile und mehr. Für optimale und sichere Prozesse in allen Bereichen der mechanischen Bearbeitung sorgen maßgeschneiderte Schmierstoffe des Voll-Sortimenters Georg Oest Mineralölwerk.

Obwohl die Herstellung von Drehteilen nach wie vor zu den Kernkompetenzen der Firma Dressler gehört, reicht das Fertigungsspektrum des Zerspanungsspezialisten weit darüber hinaus: Neben Drehen und Fräsen gehören auch Verzahnen, Schleifen und Sägen zu den Fertigungsverfahren. „Wir bieten unseren Kunden die

komplette Fertigungskette mit hoher Wertschöpfung unter einem Dach“, erläutert Geschäftsführer Uwe Dressler, der das Unternehmen gemeinsam mit seinem Bruder Erwin in zweiter Generation leitet. „Auf diese Weise können wir stets das optimale spanabhebende Verfahren für die jeweils geforderte Bauteilqualität einsetzen. Das ist die Grundlage für ein attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis.“

Diese Vielseitigkeit setzt nicht nur tiefes Knowhow der Mitarbeiter und eine extrem flexible Fertigungsstruktur voraus. Sie verlangt in puncto Schmierstoffe nach maßgeschneiderten Produkten, welche jederzeit an die sich verändernden Einsatzsituationen und Werkstoffentwicklungen adaptiert werden können. „Mit Oest als Systemlieferant haben wir hierfür den idealen Partner gefunden. Ob Verzahnungstechnik, CNC-Bearbeitung oder Schleifbearbeitung: die Metallbearbeitungsmedien sind in allen Bereichen exakt auf unsere Bedürfnisse abgestimmt“, ist Uwe Dressler überzeugt. Zum Lieferumfang von Oest gehören darüber hinaus auch unterschiedlichste Betriebsstoffe wie Maschinenschmieröle, Hydraulik- und Getriebeöle, Bettbahnöle sowie diverse Produkte für Teilekonservierung und Werksinstandhaltung.

Schneidöle mit optimierter Viskosität

In Bereich Verzahnungstechnik stehen dem Metallbearbeitungsunternehmen insgesamt 18 Verzahnmaschinen zur Verfügung. Beim Abwälzfräsen, beim Abwälzstoßen und beim Räumen kommen nicht wassermischbare Schneidöle der Oest Meba-Produktreihe zum Einsatz. „Dressler legt großen Wert auf eine zuverlässige Schneidleistung sowie auf hohe Oberflächengüten bei gleichzeiti-



Geschäftsführer Uwe Dressler (links) vertraut seit vielen Jahren auf die Schmierstoff-Kompetenz von Oest, vertreten durch Gebietsverkaufsleiter Werner Lang

ger Prozesswirtschaftlichkeit“, erläutert Oest-Gebietsverkaufsleiter Werner Lang. Lange Werkzeugstandzeiten sind ebenfalls ein entscheidendes Kriterium. Deshalb habe man Schneidöle mit optimaler Viskosität und entsprechenden Anteilen an EP-Wirkstoffen (Extreme Pressure) entwickelt. Die relativ niedrige Viskosität des Schneidöls optimiert dessen Ablaufeigenschaften. Gleichzeitig sorgen spezielle, auf die jeweiligen Fertigungsprozesse abgestimmte Additive für hervorragende Schmiereigenschaften.

Durch den Einsatz moderner Formulierungen ist es Oest gelungen, ein nahezu geruchsneutrales Hochleistungsprodukt mit guter Hautverträglichkeit zu entwickeln. Diesen Aspekt hebt Wolfgang Bold, kaufmännischer Leiter bei Dressler, besonders hervor: „Schmierstoffe müssen nicht nur eine sehr gute Prozessqualität gewährleisten, sondern auch anwenderfreundlich sein. Durch den Einsatz der Oest-Produkte konnten Hautreizungen bei unseren Mitarbeitern auf ein Minimum reduziert werden.“



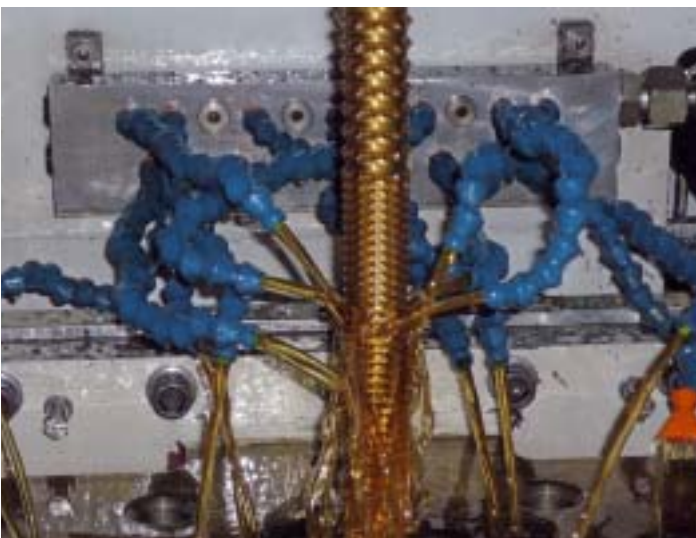
Mehr als 120 Maschinen stehen bei Dressler insgesamt zur Verfügung, um ein Spektrum von über 2500 unterschiedlichen Bauteilen für die verschiedensten Anwendungen zu fertigen

Verbrauch nachhaltig reduziert

Damit sind die Verantwortlichen bei Dressler ebenso zufrieden wie mit den erzielten Leistungsdaten. Uwe Dressler: „Sowohl beim Abwälzfräsen als auch beim Abwälzstoßen konnten wir den Verbrauch an Schneidölen nachhaltig reduzieren. Dies steht ebenso in direktem Zusammenhang mit dem Einsatz der Oest-Produkte wie die erreichte Standzeitverlängerung der Räumnadel – erfreulicherweise bei gleichzeitig erhöhter Performance.“

Im Bereich der CNC-Bearbeitung setzt Dressler einen wassergemischten Kühlschmierstoff der Oest Colometa-Produktreihe ein. Während die Futterdrehmaschinen und Stangendrehautomaten hauptsächlich zur Herstellung von Wellen und Naben dienen, werden auf 27 Bearbeitungszentren kubische Teile drei-, vier- und fünfschsig bearbeitet.

Im Bereich der Schleifbearbeitung sorgt eine semisynthetische Schleifemulsion, ebenfalls aus der Oest Colo-



Dank des Oest EP-Schneidöls konnte die Standzeit der Räumtafel deutlich verlängert werden

meta-Reihe, für zuverlässige Prozesse. Hochmoderne Anlagen ermöglichen das Außen- und Innenrundscheifen von Bauteilen. Für die Nachbearbeitung von Frästeilen steht außerdem eine Doppeldiskus- und zwei Flachsleifmaschinen zur Verfügung.

Die Verantwortlichen bei Dressler arbeiten kontinuierlich an Innovationen. „Unsere Wettbewerbsvorteile liegen eindeutig in kundenspezifischen Systemlösungen“, sind Uwe Dressler und Wolfgang Bold gleichermaßen überzeugt. „Hier ergeben sich attraktive Wachstumspotenziale, unter anderem in der Windenergie, zum Beispiel in der Komplettbearbeitung von Bauteilen für Elektromagnetbremsen, sowie in der Antriebstechnik, etwa in der Herstellung einbaufertiger Antriebswellen, verzahnt und komplett gehärtet.“ In Kooperation mit Oest als Systemlieferant für Schmierstoffe sieht man sich für die zukünftigen Aufgaben gut gerüstet. Uwe Dressler: „In allen Fragen rund um die zerspanende Fertigung steht uns Firma Oest, insbesondere in Person von Herrn Lang, jederzeit schnell und kompetent zur Seite.“ ■

**Georg Oest Mineralölwerk
GmbH & Co. KG**
www.oest.de

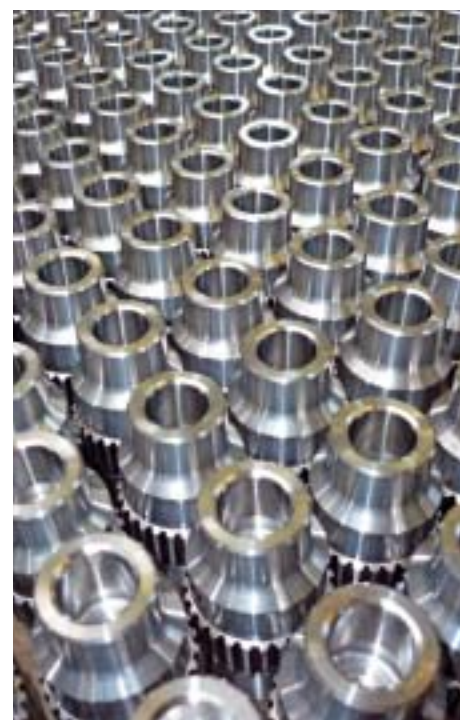
Dressler Metallverarbeitung GmbH
www.dressler-cnc.de

Systempartner für einbaufertige Teile

Die 1956 von Erwin Dressler sen. gegründete **Dressler Metallverarbeitung GmbH** beschäftigt aktuell 230 Mitarbeiter an zwei Fertigungsstandorten in Langenslingen. Das mittelständische Unternehmen versteht sich als Systempartner für einbaufertige Teile. Je nach Kundenwunsch wird die mechanische Bearbeitung durch Montageservice, Oberflächenveredlung und Logistikkonzepte ergänzt. Das Teilespektrum umfasst hauptsächlich Triebwellen, Naben, Zahnräder, Buchsen, Platten, Gehäuse, Achsen, Flansche und Getriebeteile. Die Kunden sind in der Mobilhydraulik, der Nutzfahrzeug- und Automobilindustrie, der Elektromagnettechnik und im Maschinenbau zuhause. Zur Fertigung der **enormen Teile- und Losgrößenvielfalt** stehen neben Stand-alone-Maschinen auch CNC-Anlagen mit automatisierter Bestückung und verkettete Anlagen zur Verfügung. Verarbeitet werden alle zerspanbaren Werkstoffe, u. a. Edelstähle, Einsatzstähle, Aluminium, Buntmetalle, Kunststoff und Gussmaterialien.



Gehärtete Antriebswelle beim Schleifprozess



Dressler beherrscht ein Spektrum von 2500 unterschiedlichen Teilen, die Jahreslose liegen zwischen 500 bis 500 000 Stück