

DREHTEIL + DREHMASCHINE

THEMENSPECIAL MESSTECHNIK

ULTRA PRÄZISES
SPANNEN



DST

10. - 12. April
Stand A.171
Halle A

DREH-UND SPANTAGE SÜDWEST

Abbildung schematisch

schwartz-tools.de/spannen



Bild 1:
Präzisionsteile von Lillich für den Maschinen- und Werkzeugbau sowie für die Automobil- und Elektroindustrie, die Medizin- und Automatisierungstechnik

Drehen. Fräsen. Schleifen.

Mehrwert durch Fertigen bis zur Endpräzision

Mit der Herstellung hochwertiger Präzisionsteile und spezifischen Kundenlösungen ist die Präzisionstechnologie der Willy Lillich GmbH auf die Anforderungen der Wachstumsmärkte zugeschnitten. Neben dem Drehen und Fräsen von Werkstücken deckt das Unternehmen die gesamte Bandbreite der Präzisionsschleiftechnik bis zur Komplettfertigung von Baugruppen ab. Kunden bietet diese Kombination deutliche Mehrwerte.

Als innovativer Präzisionsteilehersteller ist die Willy Lillich GmbH überall dort zuhause, wo es auf zuverlässige High-End Präzision ankommt. Auf über 2.500 Quadratmeter Produktionsfläche stehen über 35 modernste CNC-gesteuerte Dreh-, Fräs- und Schleifzentren, mit denen jährlich tausende von Präzisionsteile in höchster Qualität hergestellt und dabei viele Tonnen an unterschiedlichster Werkstoffe

verarbeitet werden. Seit jeher ist es die Philosophie des Unternehmens, die Wertschöpfung und den Mehrwert für die Kunden zu steigern. Routiniert und zuverlässig werden alle zerspanenden Materialien bearbeitet. Der Kunde kommt mit konkreten Vorstellungen und Plänen. Lillich setzt sie mit einem engagierten Fachkräfte-Team präzise und termingerecht um. Die Kombination der Bereiche Drehen und

Fräsen von Werkstücken inklusive sämtlicher Präzisionsschleiftechniken bis zur Komplettfertigung von Baugruppen ist die Spezialität des Unternehmens, von der viele Kunden profitieren.

„Wir gehörten zu den führenden Herstellern hochwertiger Präzisionsteile und spezifischen Kundenlösungen“, erklären die Geschwister und Geschäftsführer Elke und Gerhard Lillich. Durch die Präzisionstechnologie trägt das Unter-

nehmen zur Herstellung höchst anspruchsvoller Produkte bei. Beispiele: Maschinenbauteile wie Spindeln und Wellen. Lagerungen, Profilrollen für die Umformtechnik, Roboterkomponenten in der Automatisierungstechnik oder filigrane Bauteile für die Medizintechnik.

Präzisionsdrehteile in großen und kleinen Stückzahlen wirtschaftlich herstellen

Auf modernster Drehtechnologie werden Einzelteile, kleine, mittlere und große Serien in einer unbegrenzten Formen- und Größenvielfalt oder komplexer Geometrie aus allen zerspanenden Werkstoffen gefertigt. Rohlinge und Pressteile können bearbeitet und Drehteile bis zu einem Stangendurchmesser von 50 mm produziert werden. Gefertigt werden CNC-Drehteile mit Durchmessern von 200 x 800 mm, 300 x 1.000 mm, 400 x 2.000 mm oder im CNC Hartdrehen Durchmesser 300 mm.

Dreh-Fräszentrum für die Komplettbearbeitung großer Werkstücke

Mit der Dreh-Fräszentrum-Technologie mit Haupt- und Gegenspindel ist eine allumfassende Zerspanung von immer komplexeren Formen möglich. Aktuell werden Durchmesser bis 200 mm, +/- 80 mm, 900 mm und Durchmesser bis 400 mm, +/- 115 mm, 1.500 mm produziert.

Zerspanen auf modernsten CNC-, Fräs- und Bearbeitungszentren

Die Möglichkeiten der Präzisionsleistungen im Fräsen von manuell über 3-Achsen CNC bis 5-Achsen CNC bedeuten für die Kunden einen zusätzlichen Wettbewerbsvorsprung. Höchst präzise und perfekt vorbereitet für den nächsten Bear-

beitungsschritt werden Frästeile in Längen bis zu 1.000 x 1.000 x 800 mm und im Drehbereich mit Durchmessern von 400 x 2.000 mm Länge produziert.

Königsdisziplin – µ-genaues Präzisions-Schleifen

Insbesondere im Bereich Schleifen hat das Unternehmen eine hohe Reputation. Rohteile bis zur Endpräzision auf 1000stel Millimeter genau bearbeiten ist die Spezialdisziplin von Lillich. Beherrscht werden alle Präzisions-schleiftechniken: Außenrund und Unrund, Innenrund, Diaform oder mit Schrägeinstich und Lünetten,

Profil- und Flachsleifen, Spitzenlos Schleifen im Durchgang- und Einstechverfahren.

Während man sich in der Lohnfertigung zwischen Einzelteilen und großen Stückzahlen pro Jahr bewegt, werden beispielsweise durch Optisches Flachsleifen Einzelteile und Kleinserien mit einer maximalen Schleifhublänge von 100 mm gefertigt. Passend für ein Haltersystem wird die exakt vorgegebene Form in die Wendepatte oder die gelöteten Formrohlinge geschliffen.

Mittels einer Projektion mit 20x- bis 50x-facher Vergrößerung werden beim Optischen Rundschleifen kleinste Profile und Formen



Bild 2: Das Führungsteam (von links): die Inhaber und Geschäftsführer Gerhard und Elke Lillich, Werkstattleiter Bernd Schmid und Prokurist Serge Dorffer

in Keramikrollen und Rollen aus Stahl oder Hartmetalle geschliffen und in kleinen Stückzahlen produziert. Werkstückgrößen mit einem Durchmesser bis 220 mm und einer Länge bis 300 mm oder mittels verschiedener Spannsysteme können auch Sonderformen gespannt und bearbeitet werden. Die Genauigkeit der Formen wird

gemessen und dokumentiert und damit den Kunden Prozesssicherheit garantiert. Beim Spitzenlosen Einstechschleifen sind verschiedene Durchmesser, Winkel und Radien in einer Bearbeitung möglich. Werkstücke mit einem Durchmesser von 3,0 mm bis 30,0 mm werden bearbeitet und in großen Stückzahlen bis

10.000 Stück gefertigt. Hingegen werden beim Spitzenlosen Durchgangsschleifen zylindrische Werkstücke mit einem Durchmesser von 1,0 mm bis 50,0 mm in kleinen und großen Stückzahlen gefertigt.

Auf die Anforderungen der Wachstumsmärkte zugeschnitten

Mit seinem Portfolio steht Lillich auf der Lieferantenliste namhafter Unternehmen aus dem Maschinen- und Anlagenbau, der Luftfahrt und Automobilindustrie genauso wie Kunststoff-, Verpackungs- und Medizintechnik. „Lillich steht für Qualität, Zuverlässigkeit, Liefertreue und Präzision“, erläutern die Geschäftsführer. „Unsere Kunden erkennen den Mehrwert und profitieren durch Wertschöpfung davon.“

(Werkbilder: Willy Lillich GmbH, Straubenhardt-Schwann)



Bild 3