

# Anwenderbericht



HOSOKAWA ALPINE AKTIENGESELLSCHAFT  
PETER-DÖRFLER-STRASSE 13 – 25  
86199 AUGSBURG  
HERR R. WAGNER STV. FERTIGUNGSLEITER  
[HTTP://WWW.ALPINEHOSOKAWA.COM](http://www.alpinehosokawa.com)



**GESCHÄFTSBEREICHE:**  
FOLIENBLASANLAGEN  
MAHL- UND SICHTANLAGEN

Hosokawa Alpine, das traditionsreiche und weltweit erfolgreiche Unternehmen zählt in seinen Geschäftsfeldern Mechanische Verfahrenstechnik und Kunststoffverarbeitungsmaschinen zu den bedeutendsten der Branche. Seit über 100 Jahren ist unser Geschäftsbereich mechanische Verfahrenstechnik weltweit Partner der Hersteller von Pulvern, Granulaten und Schüttgütern und wir entwickeln, projektieren und fertigen Mahl- und Sichtenanlagen für die Bereiche Chemie, Pharma, Food, Minerals, Metals und Recycling.

Unsere beiden Geschäftsbereiche stehen für Entwicklung, Projektierung und Herstellung von Anlagen zur Fertigung und Veredelung von Blasfolien. Unsere Anlagen erfordern höchste Fertigungsqualität und die Technologien zur Teilefertigung reichen von einfacher Drehbearbeitung mit angetriebenen Werkzeugen bis hin zu komplexen Bearbeitungszentren mit 5 Achsen. In beiden Geschäftsbereichen setzen wir bei der CAD-Konstruktion auch SOLID WORKS ein.

Im Jahr 2002 haben wir uns bei der Auswahl des CAM-Systems für ESPRIT entschieden, weil es die perfekte Datenübernahme aus dem CAD System gewährleistete und die weitere Bearbeitung der 3D-Elemente in ESPRIT ermöglichte. Weitere Auswahlkriterien waren die Windowsfunktionalität und die Bedienerfreundlichkeit, die wir in Tests ebenfalls als sehr gut beurteilt haben.

In der Praxis haben wir seit der NC Programmierung mit ESPRIT sehr gute Erfahrungen gemacht. Da der Anteil von 3D-Teilen bei uns ständig zunimmt, haben wir in weitere CAM- Arbeitsplätze investiert. Im Mai 2008 wurde der Ausbau auf 5 Arbeitsplätze mit der neuesten Version ESPRIT beschlossen. Aus kaufmännischer Sicht hatten wir von SOREDI ein gutes Angebot. Was ebenso wichtig ist: „Wir vertrauen den Leuten bei SOREDI, die uns stets kompetent und schnell unterstützt haben“.

Die Anpassung der Postprozessoren an die 5 Achsmaschinen lief völlig problemlos. „Wir fühlen uns mit diesem Partner sehr wohl und arbeiten gerne mit ihm zusammen. Wir brauchen ein 3D CAM System, das einfach und schnell im täglichen Einsatz verlässlich funktioniert“

(R. Wagner, stellvertretender Fertigungsleiter und verantwortlich für die CAM Abteilung)