



FLUBE AG

Die FLUBE AG wurde 1963 in Lommiswil gegründet. Seit diesem Jahr konnte ein umfangreiches Know-how für die Herstellung von Präzisions- und Automaten-drehteile gesammelt werden. Heute wird die Firma von Herrn Markus Flury und seinem Team geführt.

Eine Spezialität des Unternehmens ist sicher die hohe, und vor allem gleichbleibende Qualität der Drehteile. Alle Abläufe vom Rohmateriallager über die Produktion bis hin zur Reinigung und Verpackung werden genauestens überwacht. Zudem werden die Mitarbeiter ständig weiter gebildet, damit sie ihre Fähigkeiten, wie etwa im CNC-Drehen, verbessern können.

Die FLUBE AG besitzt ein zertifiziertes Qualitäts- und Umweltmanagementsystem, welches unter anderem die Schonung der Ressourcen in den Vordergrund stellt. In der Fertigungsabteilung stehen die neuesten Maschinen zum Drehen bereit. Dazu gehören beispielsweise die STAR CNC-Maschinen. Das Unternehmen hat sich besonders auf kleine und mittlere Serien fokussiert und kann so unkompliziert in wenigen Tagen die Aufträge realisieren. Dazu gehört natürlich auch die Herstellung von Musterteilen. Weitergehende Arbeitsprozesse, wie zum Beispiel die Oberflächenbehandlungen der Drehteile, können direkt durch FLUBE abgewickelt werden. Dabei kann die Firma auf langjährige Partnerunternehmen zurückgreifen.

Als Lohnfertiger können verschiedenste Branchen bedient werden, darunter gehören beispielsweise die Medizinal-, Dental-, Hydraulik-, Gastro- sowie die Elektroindustrie. Daher sind auch die zu bearbeitenden Materialien sehr verschieden und für jede neue Werkstoffgruppe gilt es die idealen Schnittbedingungen zu finden. Neben Titan, rostfreien Edelstählen und Ni-Legierungen kommen auch vermehrt Medtech Werkstoffe wie PEEK oder kohlenfaser-verstärktes PEEK zum Einsatz.

In einer Anwendung glänzt Diametal mit der TOPDEC Wendeschneidplatte besonders, wie Herr Flury bestätigt. Dies in einem grundsätzlich unproblematischen Material wie C45Pb. Vorgängig waren zahlreiche Tests mit Drehplatten von verschiedenen Werkzeuglieferanten nötig, damit eine Platte gefunden werden konnte, welche die Späne über die ganze Standzeit auch kontrolliert bricht. Zu unsicher war die Produktion mit möglichen Wirrspänen, die bei einer Spantiefe ap von 2.9mm auftreten können. Als dann die TOPDEC VCGX Wendeschneidplatte beim ersten Versuch eingesetzt worden ist, war nach der ersten Serie klar, dass hier keine langen Späne in der Maschine mehr zu finden sind. Entsprechend grösser war die Zufriedenheit, als dann noch die Standzeit von durchschnittlich 350 Stk. auf 700 Stk. erhöht werden konnte.

