



In 15 Monaten zur Produktion auf einer Servopresse

Potenziale der Servopresse

von Annedore Munde Mit der Aussicht auf einen lohnenden Neuauftrag hat die WKF GmbH in Sömmerda in eine 6.300-kN-Servopresse investiert. Die Anlage erlaubt nicht nur einen produktiven Betrieb, sie eröffnet den Umformern auch die Möglichkeit zur Transferfertigung.

Mit 110 Mitarbeitern fertigt die WKF-GmbH Metallwarenfabrik in Sömmerda Bauelemente für die Möbelbeschlagindustrie sowie für die Bereiche Baustoff, Elektro und Automobil. Das Geschäft läuft gut – etwa 11 Millionen Euro erwirtschaftete das Unternehmen 2016. Alexander Gröger ist Geschäftsführer der WKF-GmbH, die sein Stiefvater 1992 gegründet hatte. Der Betriebswirt stieg 1994 als kaufmännischer Leiter in den Betrieb ein, den er seit 1997 verantwortlich leitet. Zu diesem Zeitpunkt lag der Fokus des

Unternehmens noch auf dem reinen Werkzeugbau, der weiter ausgebaut und bis heute um die Bereiche Umformtechnik und Blechbearbeitung ergänzt wurde.

Das Unternehmen ist in zwei Bereiche gegliedert: das Presswerk und die Baugruppenfertigung mit Lasern, Abkanten und Schweißen. „Wir haben in den letzten 25 Jahren über 20 Millionen Euro am Standort investiert“, sagt Alexander Gröger. Im Jahr 2000 wurde am jetzigen Standort neu gebaut, 2004 in eine zweite Halle und 2011 in eine Laseranlage investiert. Ende 2015 wurde dann die neue Servopresse installiert.

Als Ende 2014 die Kundenanfrage eines Automobilzulieferers kam, war für Gröger klar: „Wir wollten den Auftrag für die Werkzeuge haben und



Auf der neuen Anlage mit einer Tischgröße von 4 m x 1,8 m können höchstfeste Stähle mit Bandbreiten bis zu 1,3 m bei 0,5 bis 4 mm Blechdicke und Coilgewichte bis zu 15 Tonnen verarbeitet werden.
Bild: Dirk Wächter



Alexander Gröger

» Wir sind mit unseren Leistungen ein Kapazitätsanbieter. Das heißt: Wir müssen unsere Prozesse im Griff haben, damit wir am Ende des Tages auch Geld damit verdienen.«

wir wollten die Teile fertigen.“ Doch mit dem damaligen Maschinenpark wäre der Auftrag unter wirtschaftlichen Aspekten nur schwer umsetzbar gewesen. Eine neue Anlage musste also her. Gefordert waren mit Blick auf das Projekt die Verarbeitung höchstfester Stähle, eine hohe Produktivität, seltene und kurze Stillstandszeiten insbesondere des Werkzeugwechselsystems, eine Online-Maschinenwartung durch den Maschinenhersteller sowie Prozesstransparenz durch eine Maschinendatenerfassung.

„Wenn wir uns eine neue Presse kaufen, dann nehmen wir eine Servopresse – so lautete die grundsätzliche Entscheidung“, erinnert sich Gröger. „Dass diese teurer ist als eine herkömmliche, war uns klar. Jedoch



Damit Ihre Ideen funktionieren!

Systemlösungen, Sondermaschinen und Werkzeuge für Ihre Blechbearbeitung.

Ottemeier

Da, wo es drauf ankommt.

Ottemeier Werkzeug- und Maschinenteknik GmbH
Kapellenweg 45
33415 Verl-Kaunitz
Fon 05246 9214-0
Fax 05246 9214-99
m.esken@ottemeier.com
www.ottemeier.com

Alexander Gröger, Geschäftsführer von WKF (links) und Ludwig Beckert, Gebietsverkaufsleiter für die Regionen Ost- und Mitteldeutschland bei Schuler, sind zufrieden. Die Anlage läuft zuverlässig.

Bild: Bose-Munde



bietet die Presse auch eine wesentlich höhere Produktivität, wenn man sie beherrscht.“

Mit der Investition in die neue Anlage wollte WKF aber nicht nur die Servotechnik im Unternehmen implementieren; wichtiger war es, eine Transferfertigung größerer Bauteile aufzubauen. Im Frühjahr 2015 entschied man sich für eine Servopresse von Schuler und bereits im Juli 2015 war die Spezifizierung der Presse abgeschlossen. Die Wahl fiel auf eine Servopresse MSD-630 mit 6.300 kN Presskraft und einer Tischgröße von 4 m x 1,8 m. Verarbeitet werden können damit höchstfeste Stähle mit Bandbreiten bis zu 1,3 m bei 0,5 mm bis 4 mm Blechdicke und Coilgewichte bis zu 15 t.

Die Presse verfügt über einen elektronischen Transfer mit verstärktem Antrieb und eine computergesteuerte Sprühbeulung für das Coilmaterial. Mithilfe fahrbarer Wechseltische kann ein schneller Werkzeugwechsel realisiert werden. Ein separater PC-Arbeitsplatz zur Prozessvorbereitung und -optimierung ergänzt die Anlage. Bereits mit dem Kauf der Servopresse im September 2015 wurde festgelegt, dass die Presse in der ersten Maiwoche 2016 in Betrieb genommen werden sollte.

Während mit dem Pressenbauer alles verlässlich, unkompliziert und termingerecht abgewickelt werden konnte, kam eine Herausforderung unerwartet von einer ganz anderen Seite. „Wir hatten ein Untergrundproblem, sodass die Fundamenterstellung deutlich länger gedauert hat und auch deutlich teurer wurde“, blickt Gröger zurück. Trotz der Schwierigkeiten – am 28. April 2016 wurde die Anlage in Betrieb genommen.

Transparente Abläufe und verlässlicher Service

Die Presse läuft seit fast einem Jahr. Produziert werden derzeit im Zweischichtbetrieb Chassisteile. Bei WKF ist man zufrieden, und der Kunde wurde von Beginn an pünktlich und qualitätsgerecht beliefert. „Die geplanten Produktionszeiten im Dauerbetrieb für unsere neuen Produkte konnten durch Schulungen an der Presse und daraus resultierenden permanenten Prozessoptimierungen erreicht und sogar übertroffen werden“, betont Gröger den Nutzwert, der mit der neuen Technik erreicht wird. Und er benennt ein weiteres Mal seinen Anspruch: „Ich wollte die Anlage einschließlich aller Schnittstellen

und Transfereinrichtungen komplett von Schuler. Zwar hätte ich bei einer anderen Lösung unter Umständen etwas sparen können, aber die Verlässlichkeit der gesamten Anlage war mir wichtig und ich wollte letztendlich kein Risiko eingehen, denn die Anlage muss tadellos laufen.“ Für den Geschäftsführer ist klar: „Wir sind mit unseren Leistungen ein Kapazitätsanbieter. Das heißt: Wir müssen unsere Prozesse im Griff haben, damit wir am Ende des Tages auch Geld damit verdienen.“ Eine passgenaue Technik sei dafür unabdingbar. Weitere wichtige Punkte für ihn waren einmal der Service, den der Göppinger Maschinenhersteller je nach Fall persönlich oder online sehr schnell gewährleistet. Damit können im Problemfall Stillstände verkürzt werden. Weiterhin kann die Presse in das Fertigungssteuerungssystem des Unternehmens eingebunden werden, was eine Maschinendatenerfassung nahezu in Echtzeit ermöglicht. „Transparenz ist mir wichtig. Ich will wissen, ob wir mit der Presse im grünen Bereich sind, was die echte Maschinennutzung angeht oder auch die Werkzeugwechsel- und Coilwechselzeiten“, sagt er.

Fertigung komplexer Teile erfordert umfassende Kenntnisse

Bei den Teilen, die auf der Presse hergestellt werden, handelt es sich meist um komplizierte Transfertteile, die von Stufe zu Stufe transportiert werden. Entsprechend muss jede Kurve für die Bewegung einzeln programmiert werden. Dies erfordert intensive Kenntnisse zur Anlagentechnik. „Von Beginn an war klar: Wenn wir die Potenziale der Presse nutzen wollen, müssen wir unsere Leute sehr gründlich schulen“, so Gröger. Also wurden die Pressenbediener vor, während und nach der Inbetriebnahme umfangreich durch Schuler eingewiesen. „Je tiefer man in dem Thema drin ist, umso besser beherrscht man den Prozess.“

Entsprechend detailliert war dann auch der Schulungsplan ausgelegt. Der erste Teil, eine Grundschulung, bestehend aus Theorie und Praxis, lief über drei Tage. Bei den weiteren Schulungen ging es dann detailliert um die WKF-Abläufe: Es wurden die WKF-Werkzeuge genutzt und die



Mit Blick auf ein Projekt mit einem großen Automobilzulieferer investierte die WKF-GmbH Metallwarenfabrik in eine neue Servopresse MSD-630 mit 6.300 kN Presskraft von Schuler.

Bild: Dirk Wächter



Mit fahrbaren Wechseltischen kann ein schnellerer Werkzeugwechsel realisiert werden. Bild: Dirk Wächter

Prozesse des Unternehmens realisiert. Gemeinsam mit Schuler wurden die Abläufe anschließend analysiert und für die Anlage optimiert. Die Schulungen wurden bei WFK für einen breiten Teilnehmerkreis angelegt. Angefangen bei den Mitarbeitern, denen man ein Allgemeinverständnis der neuen Technik vermitteln wollte, über die Konstruktion und den Technischen Vertrieb bis hin zu den Pressenbedienern, die eine detaillierte Schulung erhielten. Auf dem Programm stand dann je nach Zielgruppe eine Grundschulung, eine Bedienschulung zu unterschiedlichen Themen wie beispielsweise Transfer oder Steuerung, ein Rüstworkshop oder anderes.

Servotechnik erleichtert das Handling für die Pressenbediener

„Dieses umfangreiche Wissen über die Anlage ist die Grundlage dafür, um auf einer Servopresse optimal arbeiten zu können. Das differenzierte Schulungsprogramm für den Kunden ist ein Punkt, an dem sich Schuler von den Mitbewerbern unterscheidet“, sagt Ludwig Beckert, Gebietsverkaufsleiter für die Regionen Ost- und Mitteldeutschland bei Schuler.

Einer, der sich als Pressenbediener bei WKF von Beginn an in die Thematik eingearbeitet hat, ist Marco Lux. Er ist seit vier Jahren im Unternehmen und arbeitet seit Anfang 2016 an der neuen Anlage. Er schätzt insbesondere das einfachere Rüsten. „Durch die Servotechnologie ist eine Hubverstellung im herkömmlichen Sinn nicht mehr nötig. Das Werkzeug muss nicht mehr von der Presse genommen werden. Das erleichtert vieles, auch dann, wenn einmal Schäden am Werkzeug festgestellt werden“, sagt Lux. Die Zufriedenheit seiner Mitarbeiter teilt Geschäftsführer Gröger. „Die Anschaffung weiterer Servopressen im Bereich von 250 bis 400 Tonnen ist für die nächsten Jahre geplant“, sagt er. ■

www.schulergroup.com
www.wkf-metall.de



MIT HAPRO TECHNIK PLUS ZU EFFIZIENZ UND NACHHALTIGKEIT.

Hapro Technik, der Spezialist für Produkte rund ums Wasserstrahlschneiden, präsentiert nun mit Hapro Technik Plus eine neue Produkt-Generation, die durch Einsparung und Wirksamkeit besticht!

Optimale Wasserqualität für die Versorgung von Hochdruckpumpen

Preparing System HTPR-EVO

Eine gute Performance der Hochdruckpumpe hängt wesentlich von der Wasserqualität ab. Anstelle aufwändiger Technik optimiert das Preparing System HTPR-EVO alle standzeitmindernden Faktoren der Wasserqualität mit intelligenten, wirkungsvollen Materialien.

Kostensparnis durch die Verlängerung der Wartungsintervalle um 50 – 500 %

Betriebssicherheit durch Reduktion von Schäden an der Hochdruckpumpe durch wasserseitige Störungen

Schnelle Amortisation bei moderaten Verbrauchskosten

Wir informieren Sie gerne.



- ▶ Vermindert Wartungs- und Verschleißaufwand
- ▶ „Plug-and-play“ Installation

- Standzeiten erhöhen
- Energie sparen
- Ressourcen schonen

Hapro Technik Ges.m.b.H.

HAPRO TECHNIK plus

We make your system efficient.

A-4720 Kallham, Parzleithen 8
 Tel. +43 (0) 7733 / 8026, Fax +43 (0) 7733 / 7193
 office@haprotechnik.at, www.haprotechnik.at

☎ Service-Hotline: +43 (0) 7733-8026 @ service@haprotechnik.at