

1 _ Mit der Plattenbrennbohrmaschine KF 2512 von Kaltenbach können gleichzeitig zwei Teile in einem einzigen Bohr-Brenn-Vorgang gefertigt werden. Dadurch verdoppelt sich der Materialdurchsatz. 2 _ Das Bearbeitungszentrum KF 2512 bei Bruno Caspers

Zwei kraftvolle Herzen

100 PROZENT MEHR DURCHSATZ. DIE PLATTENBRENNBOHRMASCHINE KF 2512 VON KALTENBACH VERDOPPELT DURCH EINSATZ VON ZWEI BEARBEITUNGSKÖPFEN DEN MATERIALDURCHSATZ DES DÜRENER STAHLBAUUNTERNEHMENS BRUNO CASPERS.

— Als Einmannunternehmen vor 25 Jahren vom heutigen Inhaber Bruno Caspers gegründet, beschäftigt der Metallexperte mittlerweile zwölf Mitarbeiter. Das Dürener Unternehmen verarbeitet auf einer Fläche von mehr als 3.000 m² im Rahmen von Lohnarbeiten jährlich rund 800 Tonnen Stahl. Etwa 95 Prozent der bearbeiteten Produkte werden exportiert. Zum Maschinenpark gehören neben dem neuen Blechbearbeitungszentrum KF 2512 die Sägebohranlage KBS 620 DG/KD 615

von Kaltenbach sowie eine Strahlanlage und diverse Schweißmaschinen und Sägen.

BLINDES VERTRAUEN

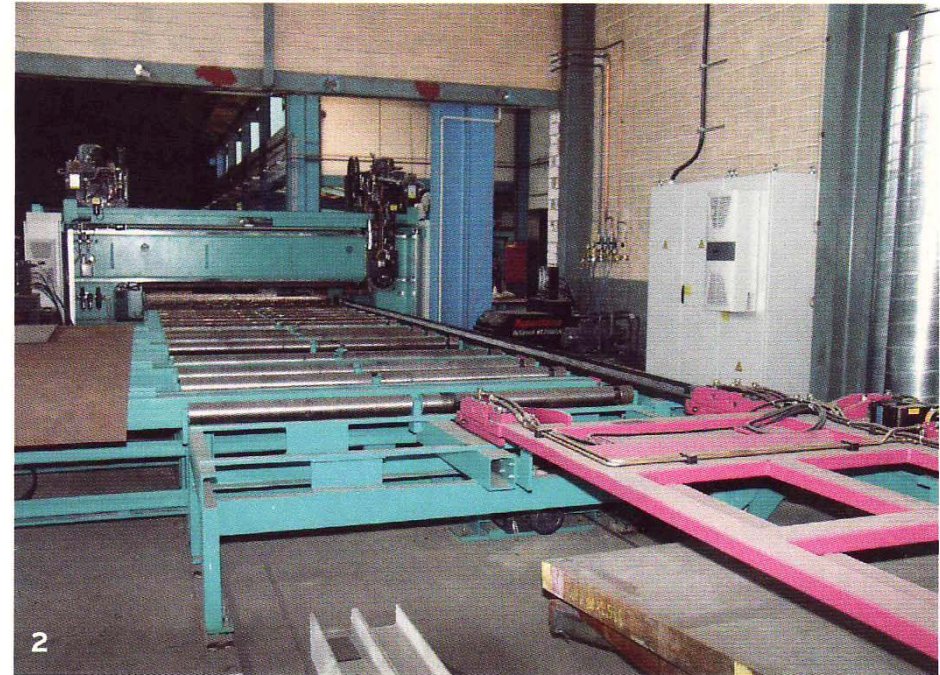
Gekauft hat Geschäftsführer Caspers die KF 2512 bereits, bevor diese überhaupt erhältlich war. »Ich habe das Kaltenbach-Bearbeitungszentrum auf einer Visualisierung gesehen und mich allein davon schon überzeugen lassen«, berichtet Caspers. »Das Blech wird automatisch auf die Maschine gelegt und ein komplett

fertiges Teil erzeugt. Das war ein wichtiger Grund für die Investition.« Ausschlaggebend für diese Art der Kaufentscheidung war die langjährige Zusammenarbeit mit Kaltenbach. Denn mit der Qualität der Sägebohranlage KBS 620 DG/KD 615 und dem Service des südbadischen Maschinenbauers ist der Dürener Stahlbauer sehr zufrieden. Die Integration der neuen Anlage sowie die Schulung der Mitarbeiter waren innerhalb von nur vier Wochen abgeschlossen. Zurzeit wird noch im Einschichtbetrieb

gearbeitet. Entsprechend der verbesserten Auftragslage wird Caspers sein Geschäft jedoch auf einen Zweischichtbetrieb ausdehnen. Unter dieser Prämisse wird sich die neue Kaltenbach-Plattenbrennbohrmaschine nach Aussage von Caspers innerhalb von 36 Monaten amortisieren. Den entscheidenden Vorteil des neuen Bearbeitungszentrums sieht Caspers in der Verdoppelung des Materialdurchsatzes. Im Normalfall verfügen solche Maschinen nur über eine Bearbeitungseinheit. Die

»Wir bekommen heute eine neue Anfrage und können am nächsten Tag bereits liefern. Das bringt uns einen wesentlichen Wettbewerbsvorteil«, erklärt Caspers. Das Unternehmen setzt S235JRGZ- und S355J2G2-Stahl ein, die Bleche mit Tafelgrößen von 2500 x 6000 Millimeter haben eine Stärke von sechs bis 100 Millimeter. Der Stahl wird mit der integrierten Plasma-Schneidanlage (bis 25 Millimeter) oder mit der Autogen-Schneidanlage (über 25 Millimeter) bearbeitet.

Durch die neue Maschine spart Caspers eine Vielzahl an Bearbeitungsschritten und damit Personalkapazitäten ein. Das Brennen, Anreißen, Körnen und Bohren des Materials sowie der Transport von Maschine zu Maschine werden von der KF 2512 in einem einzigen Arbeitsschritt bewältigt. Bestehende Mitarbeiter, die vor



Kaltenbach-Maschine KF 2512 ist direkt mit zwei Bearbeitungsköpfen ausgestattet. So kann Caspers parallel zwei Teile in der Zeit vollständig bearbeiten, die früher für ein Teil nötig war. Dadurch realisiert der Stahlbauer eine schnelle Just-in-time-Belieferung seiner anspruchsvollen Kunden.

der Integration der KF 2512 mit der Ausführung dieser einzelnen Arbeitsschritte beschäftigt waren, setzt der Stahlbauer für andere Tätigkeiten ein. Die Programmierung des softwareunabhängigen Bearbeitungszentrums kann im Büro oder online erfolgen. Für Caspers ist entscheidend, wie

gut das Material von der Software verschachtelt wird, damit der Ausschuss möglichst gering bleibt. Die Daten der verschnittoptimierten Tafelbelegung gehen zum Lagerleitstand. Hier wird vom Produktionsleiter die Produktionsreihenfolge geplant und umgesetzt. _____