

»EINFACH DURCHGESTARTET«

ANGSTKOMBINATION »SCHMAL UND DICK« GEMEISTERT: DIE HOCHZEIT EINER ERFURT-KURBEL-EXZENTERPRESSE, BAUJAHR 1987, MIT EINER GSW-COILABROLLER-VORSCHUB-RICHTMASCHINE, BAUJAHR 2008, IST VOLLZOGEN – WIRD'S EINE MUSTEREHE?

Christian Mimra, Geschäftsführer des Familienunternehmens Obermoser-Fendrich aus Österreich hat Stahl im Blut: »Wir verarbeiten über 40.000 Tonnen Stahl im Jahr in der gesamten Gruppe.« Christian Mimra führt das Unternehmen zusammen mit seinem Bruder Gerhard in dritter Generation, ein Familienunternehmen, das nach seinen Worten »in Sachen feuerver-

zinktes Schmalband zu den drei Weltmarktführern zählt.« Nach der Standorteröffnung in Polen übernahm sein Unternehmen – das sich in den Bereichen Bandstahl, Spaltband, Stanz- und Schweißteile etc. und als Spezialist in Sachen Schleuder- und Stückverzinken spezialisiert hat – im Jahr 2000 im sächsischen Oderwitz ein Metallunternehmen, das das Obermo-

ser-Produktportfolio ideal ergänzt. Hier waren die Fachleute, das Know-how und zugleich ein Maschinenpark, der es Obermoser erlaubte, seinen Kunden immer komplexere Produkte aus Stahl zu liefern. Und zu den Kernkompetenzen der Oderwitzer gehört das Stanzen als ein wichtiger Fertigungsschritt: »Wir haben uns da auf die eher dickeren Stahlbänder konzen-

— BACKGROUND

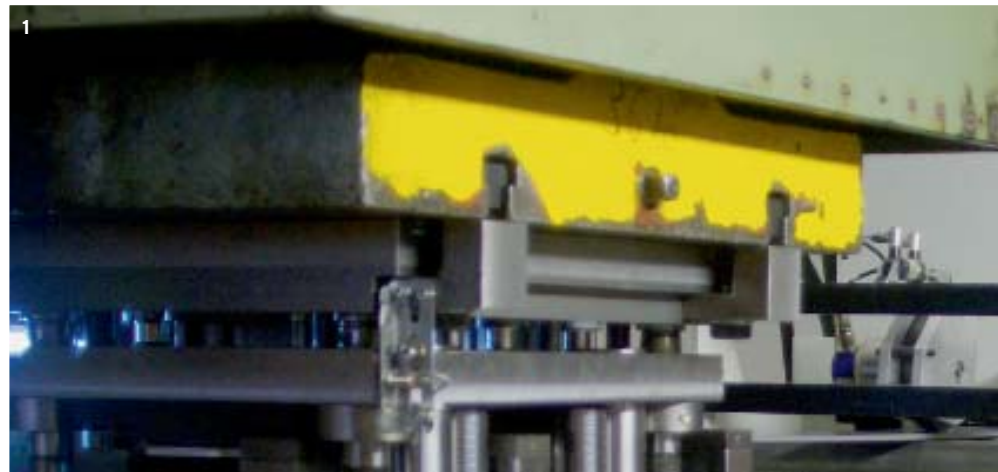
METALL IM BLUT

Feuerverzinktes Spaltband und Spaltband schwarz oder gebeizt mit geschnittenen oder arrondierten Kanten, Bandstahl in Stäben, schwarz, gebeizt oder feuerverzinkt, Stanz- und Schweißteile, Stanzbiegeteile, Erdungsband, -draht und -komponenten, Dachrinnenhaken und Rohrschellen sowie Schleuder- und Stückverzinkung, diese Produkte liefert die Obermoser Firmengruppe aus dem österreichischen Alkoven direkt in 35 Länder und über Partner in die ganze Welt. Die Unternehmensgruppe unterhält Standorte in Alkoven (A), Chorzow (PL) Resita (RO) sowie in Oderwitz (D) und beschäftigt rund 100 Mitarbeiter.

triert«, verrät Christian Mimra, und da kam die alte Erfurt-Kurbelexzenterpresse im Werk Oderwitz genau richtig. Die 400-Tonnen-Presse, Baujahr 1987, sollte die Großserie für einen Kunden stanzen und musste dazu automatisiert werden, um direkt vom Coil produzieren zu können. »Das war auch ein echtes Platzproblem, denn von Presse zur Hallenwand sind es nur sechs Meter«, so der engagierte Firmenchef.

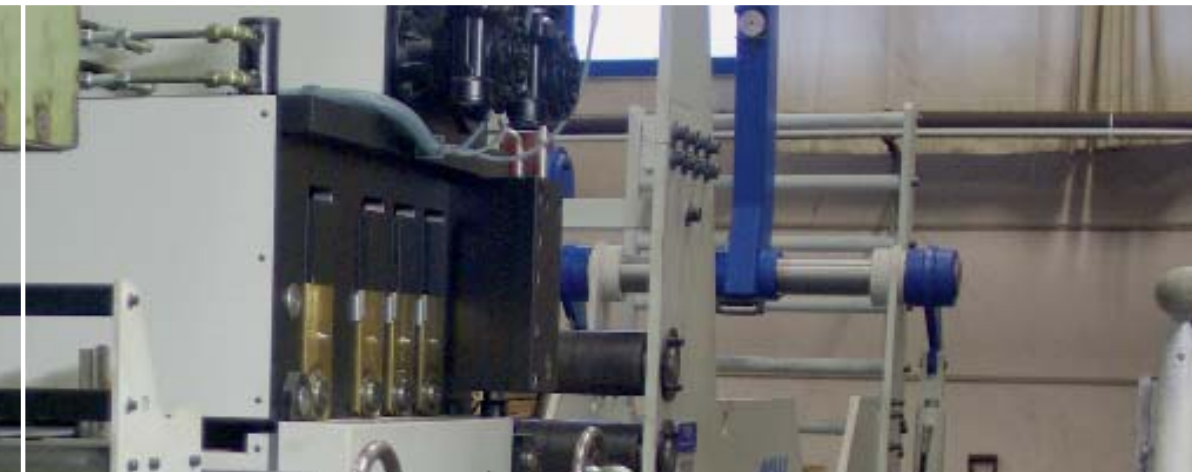
INVESTITIONSENTSCHEIDUNG

Der technische Betriebsleiter im Werk Oderwitz, Ingo Lerch, sowie der →



1 _ Die GSW Coilabroll-Vorschub-Richtmaschine bei Obermoser in Oderwitz ist lediglich sechs Meter lang.

3 _ Der schwere Vorschub-Richtkopf mit motorischer Walzenstellung und Messradsystem.



2 _ GSW-Firmenchef, Benjamin Schwabe: »Wir haben inzwischen eine dritte der schweren Kompaktanlagen in Bau – in nochmals um 25 % erweiterter Leistung und Größe.«



Verkaufsleiter Rolf Stiller kannten GSW Schwabe noch aus der Vergangenheit, denn im Werk gab es eine Doppelhaspel, die seit Jahren problemfrei ihre Arbeit verrichtete. Darüber informierten sie ihre Chefs in Österreich, Christian Mimra (kaufmännischer Geschäftsführer) und sein Bruder (technischer Geschäftsführer) Gerhard Mimra, die in der Folge den Kontakt mit GSW aufnahmen. »Wir hatten die Problemstellung in den USA für einen Kunden bereits 2006 erfolgreich bewältigt. Dort steht eine fast baugleiche, spiegelverkehrte Anlage, die alle gestellten Kriterien von Obermoser erfüllt«, erzählt GSW Chef Benjamin Schwabe. Damit hatte sich GSW schon im Vorgespräch einen Vertrauensvorschuss erarbeitet.

EIN UNGLEICHES PAAR

»Wir wussten also zu 99,9 Prozent, dass es auch in unserem Fall funktionieren müsste. Denn wenn Sie heute einen Invest in eine Anlage tätigen, müssen Sie rund 60 bis 70 Prozent bereits bezahlen, bevor die Anlage überhaupt gebaut ist«, so Christian Mimra, »da müssen Sie Ihrem Maschinenbauer unbedingt vertrauen können, denn aus einer solchen Nummer kommen Sie kaum wieder heraus.« Das Ver-



4 _ Obermoser-Geschäftsführer **Christian Mimra** ist hochzufrieden:

»Die Anlage startete termingerecht und unglaublich unspektakulär.«

trauen wurde belohnt, denn fristgerecht trafen die GSW-Coilabroll-Vorschub-Richtanlage und das Stanzwerkzeug eines österreichischen Werkzeugbauers in Oderwitz ein, um dort von den Technikern und einem Betriebselektriker aufgebaut, angeschlossen und in Betrieb genommen zu werden. »Es war schon faszinierend zu sehen, wie die alte Presse und die neue Coil-Anlage harmonieren«, freuen sich die Oderwitzer, und Christian Mimra ist froh, wie unspektakulär all dies vonstatten ging, bis die ersten Teile eines 8 mm starken und 120 mm breiten Stahlbandes fertig aus dem Werkzeug fielen: »Ich habe mir nicht vorstellen können, dass wir aus dem

Stand gleich 28 bis 29 Teile pro Minute produzieren könnten«, sagt Christian Mimra und sieht von Beginn an alle geforderten Parameter als erfüllt an. Und GSW-Chef Benjamin Schwabe sieht in Sachen Teileausbringung sogar noch Steigerungspotenzial, das er drei Tage nach dem Produktionsstart mit den Mannen von Obermoser rein steuerungstechnisch gleich erschließen will. Übrigens verarbeitet Obermoser hier nur beste Stahlqualitäten, etwa von voestalpine. »Wir verwenden nur das Beste vom Besten, ob wie hier ein Spaltband oder Coils in unserem österreichischen Standort spalten, stanzen oder bandverzinken«, erklärt Christian Mimra. Die Bandanlage von GSW in Oderwitz kann jedenfalls Bandstahl von 2 bis 10 mm Stärke bis 500 mm Breite der alten Erfurt-Presse präzise zuführen. »Der Coilwechsel gestaltet sich recht einfach«, weiß Bediener Frank Radisch und schon bald wird er sicher die avi-

sierten 10 Minuten Wechselzeit erreichen können. Ein wichtiges Merkmal ist neben der sicheren und praktischen Platzierung des neuen Coils im Coilabroller per Kran der Alligatorkopf der Vorschub-Richteinheit, der sich wie ein Krokodilmaul aufklappen lässt und das Einfädeln des neuen Bandanfangs sowie die Reinigung der sieben Richt- und zwei Vorschubwalzen zu einer schnellen und einfachen Angelegenheit macht. »Wir waren 1968 die ersten mit dieser Technik«, sagt Benjamin Schwabe, »und brachten den Alligatorkopf damals sehr erfolgreich auf den Markt.« Gerade die Punkte Service und Wartung sind aufgrund der leicht zugänglichen Anlage einfach zu handhaben. Die einfache Steuerung, welche die elektronische Anbindung von Presse und Vorschub regelt, und auch die Betreuung durch GSW werden ausdrücklich von den Anwendern gelobt.

ERFOLGREICHER WEG

Inzwischen hat GSW-Schwabe die dritte der schweren Coilabroll-Vorschub-Richteinheiten in Kurzbauforn in Planung, denn die Themen enge Platzverhältnisse, keine

Schlaufengrube vorhanden sowie problematische Anbindung an eine vorhandene Presse, stellen sich vielen produzierenden Unternehmen. »Ein wichtiges Kriterium für unsere Anlagen ist neben der Robust- und Einfachheit der Einsatz von Standardkomponenten, wie etwa der einfachen Steuerung, wie sie überall auf der Welt erhältlich ist. Das erleichtert für die Anwender vor Ort den einfachen Austausch von Komponenten und ist natürlich auch preislich interessant«, weiß Benjamin Schwabe. Der Blitzstart bei Obermoser bestätigt seine Worte. Die Verheiratung von Presse und Vorschub ist trotz des erheblichen Altersunterschiedes perfekt gelungen und das Wichtigste für Christian Mimra ist die Tatsache, »dass wir einfach durchstarten konnten«. Obermoser setzt für die Verarbeitung auf Qualitätsstähle und Maschinen aus Österreich oder Deutschland: »Das ist nicht nur eine Frage der einfachen Kommunikation, sondern die gemachten Erfahrungen, dass wir hier qualitativ nie einen Fehlgriff gemacht haben«, so Christian Mimra. —

ERIK SCHÄFER



GSW SCHWABE AG

Peter-Jakob-Busch-Straße 13
47906 Kempen
TEL _ 02152/2033-0
E-MAIL _ info@gsw-group.com
www.gsw-group.com

OBERMOSER-FENDRICH GESELLSCHAFT MBH & CO. KG

Strass 32, A-4072 Alkoven
Österreich
TEL _ +43 7272/2493-0
E-MAIL _ info@obermoser.com
www.obermoser.com

OBERMOSER EIBAU GMBH

Hauptstraße 2, 02791 Oderwitz
TEL _ 035842/226-0
E-MAIL _ info@obermoser.de
www.obermoser.de

— TECHNIK

DIE GSW-ANLAGE IN ZAHLEN:

COIL-GEWICHT: max. 8.000 Kg
BANDSTÄRKEN: 2 bis 10 mm
COIL-DURCHMESSER: max. 2.000 mm
BANDBREITE: max. 500 mm
COILMULDE/-RÜCKHALTE-TECHNIK: schwere Ausführung mit Sandwich-Seitenführungen und Prallschutz; schwerer Andrückarm mit angetr. Rolle, Einführhilfe mit angetr. Biege-rolle und ausfahrbarem Abspaltkeil
VORSCHUBRICHTMASCHINE: 7 Richtwalzen sowie 2 Auszugswalzen mit 100 mm Durchmesser und Abstützung; Richtkopf aufklappbar zur besseren Reinigung/Bandeinfädelung. **VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT:** max ca. 30 m/min. **AUFSTELLGRÖSSE:** B x L x H = 1.320 x 6.038 x 2.480 mm. **STEUERUNG:** Siemens S7 mit Touchscreen; Vorschubsteuerung Rexroth (Indramat)



5 _ Das Vorschub-Richttaggregat (rechts im Bild) kommt gerade mit schmalem, dickem Bandstahl bestens zurecht.



4 _ Der Coilwechsel ist einfach, sicher und flott zu bewältigen, selbst bei beengten Platzverhältnissen.