

Hausmesse

„Infotage“ zum Richten und Entgraten

15.05.2023 | Quelle: Pressemitteilung

Anfang Mai hat Arku nach Baden-Baden eingeladen. Die „Infotage“ haben unter anderem Automationslösungen rund ums Richten und Entgraten in den Blick genommen. Außerdem hat Arku den Anlass genutzt, um den neuen Fertigungsstandort in Bühl, 15 Kilometer vom Hauptsitz entfernt, vorzustellen.



Schön zu sehen, was das Richten von Bauteilen ausmacht.
(Bild: VCG/Finus)

In Bühl wird mit etwa 25 Mitarbeitern seit rund 6 Monaten produktiv gearbeitet. „Mit dem Werk in Bühl erhöhen wir unsere Produktionsfläche um 50 Prozent; die Lagerfläche ist genauso groß wie die Montagefläche“, sagt Ralph Seiler, Werksleiter am neuen Arku-Standort in Bühl. Beide Produktionshallen kommen auf jeweils 1.500 Quadratmeter. Doch trotz der vergrößerten Fläche sind die Wege kurz – dank der pfiffigen Layouts. Zum Beispiel befindet sich das Lager direkt

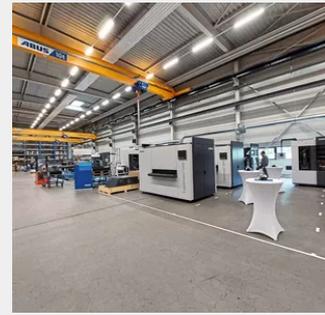
neben der Montagehalle. Und auch im Meisterbüro sitzen die Verantwortlichen für Montage, Lager und Arbeitsvorbereitung zusammen. „Mit kurzen Wegen geht alles schneller“, erläutert Seiler.

Klare Aufteilung der Aufgaben

Am neuen Standort hat Arku alles auf einen Lean-Betrieb ausgerichtet. „Zu dieser Prozessentwicklung gehört dazu, dass alles klar strukturiert ist“, erklärt Seiler. So läuft der Materialfluss vom Wareneingang über die Einlagerung bis zur Kommissionierung u-förmig in eine Richtung. Der Platz für die Qualitätssicherung ist dabei direkt an der

Wareneingangskontrolle. „Lean heißt auch, sich in jede Person hineinzusetzen, um den Prozess für alle verständlich zu machen“, sagt der Werksleiter. Ziel ist es, im Lager einen eigenen Bereich zu schaffen, unabhängig von der Montage. Die Angestellten sollen dann in einem sauberen und aufgeräumten Lager mit durchdachtem System stressfrei arbeiten können.

BILDERGALERIE



Die Aufgaben zwischen den beiden Werken sind klar getrennt: In Baden-Baden entstehen Bandanlagen und die großen Richtmaschinen, in Bühl alle Entgratmaschinen sowie die kleineren Richtmaschinen Flat Master 55 und Ecomaster. Dementsprechend ist das Werk in Bühl auf Serienfertigung ausgelegt. Die Fließmontage erleichtert dabei das Einhalten der Termine. Außerdem werden die Bestellungen aus dem Arku-Webshop für Verbrauchsstoffe über Bühl ausgeliefert. „Durch die größere Lagerfläche können wir Ersatzteile und Verbrauchsstoffe versenden. Die Kunden profitieren von einer schnelleren Lieferung“, erläutert Seiler.

Komplettbearbeitung von Brenn- oder Plasmateilen

Maschinen-seitig war das Highlight der Hausmesse die neue Maschinenkombination Edge Breaker 9000 Line. Diese Zusammenführung der Entgratmaschine Edge Breaker 4000 mit dem Schlackenhammer Edge Breaker 5000 übernimmt die Komplettbearbeitung von Brenn-

oder Plasmateile nach dem Schneiden in nur einem Durchgang. Damit entfällt das Umladen der Teile zwischen dem Entschlacken und dem [Entgraten](#). Grundsätzlich sind die beiden Maschinen zentral steuerbar – damit wird nur noch ein Bediener benötigt, der nur auf einen Knopf drücken muss. Jede der beiden Maschinen in der Edge Breaker 9000 Line ist mit Arku Connect ausgestattet. Damit lassen sich weitere Aggregate wie Strahlanlagen, Teilerichtmaschinen oder Roboterperipherien verknüpfen.

Richtprozesse mit dem Roboter effizienter machen

Auch das Thema Richten durfte auf den „Infotagen“ nicht fehlen. In diesem Jahr rückte Arku die Automatisierung dieser Prozesse in den Fokus. Denn eine Tätigkeit wie das Be- und Entladen einer Richtmaschine hat viele Wiederholungen und eignet sich für Roboter sehr gut. Zusätzliche Technik erhöht die Produktivität noch mehr. Zu sehen war das Zusammenspiel von Richtmaschine Flat Master 88, Ebenheitskontrollsystem Flat Jack und dem Vision-Roboter Easy Bot.

Wichtig ist das Richten nicht nur für Blechteile, sondern auch beim Arbeiten vom Coil. Für Blechbearbeiter hat Arku zusammen mit Trumpf neue Coil-Laser-Anlagen entwickelt, damit Blechbearbeiter auch mittlere Losgrößen flexibel vom Coil fertigen können. Im Vergleich zu Platinen spart der Teilezuschnitt vom Coil viel Abfall. Außerdem bieten Coil-Laser-Systeme höhere Maschinenlaufzeiten als Anlagen, die Blechtafeln verarbeiten. Beides reduziert die Teilekosten auch schon bei mittleren Losgrößen. Diese Anlage ist bereits bei Fischer Edelstahlrohre im Einsatz, [lesen Sie hier mehr darüber](#).

(ID:49464573)

Jetzt Newsletter abonnieren

Verpassen Sie nicht unsere besten Inhalte

Mit Klick auf „Newsletter abonnieren“ erkläre ich mich mit der Verarbeitung und Nutzung meiner Daten **gemäß Einwilligungserklärung** (bitte aufklappen für Details) einverstanden und akzeptiere die

Nutzungsbedingungen. Weitere Informationen finde ich in unserer Datenschutzerklärung.

Aufklappen für Details zu Ihrer Einwilligung