



Bilder: ARKU Maschinenbau GmbH

So sehen Blechteile für die präzise Weiterbearbeitung aus: entgratet, verrundet und gerichtet.

800 t mehr Blech mit neuen Maschinen bearbeitet

Wenn mehr und mehr Aufträge hereinkommen, steht man vor der Aufgabe, termingerecht und in entsprechender Qualität liefern zu können. Die Heimann GmbH & Co. KG in D-09526 Olbernhau hat diese Herausforderung mit neuen Maschinen von Arku gelöst.

Ob tonnenschwere Maschinenbaukomponenten, Stahlhallen oder sonstige Stahlkonstruktionen – «wir machen fast alles, was mit Stahl zu tun hat und etwas schwerer und grösser ist», sagt Felix Heimann. Zusammen mit seinem Bruder Christian und

seinem Vater Norbert Heimann führt er die Geschäfte der Heimann GmbH & Co. KG im sächsischen Olbernhau. Das Familienunternehmen blickt auf eine lange Tradition zurück: 1902 begann Theodor Heymann in Neuhausen (Dittersbach) mit Hufbeschl

ag und Wagenbau. Nach der Wende begann das Unternehmen, unter der Leitung von Norbert Heimann – vierte Generation – stark zu wachsen; mittlerweile arbeiten dort 140 Beschäftigte. Neben dem Hauptsitz in Olbernhau verfügt das Unternehmen über einen weiteren Standort in Neuhausen. Dort werden Fenster, Türen, Tore, Aluminiumfassaden und Wintergärten produziert. Der Stahlbau von Heimann, seit einem Neubau

im Jahr 1997 in Olbernhau angesiedelt, bedient fünf Geschäftsbereiche: Maschinenbau, Kommunaltechnik, Bahntechnik, Stahlhallenbau und den architektonischen Stahlbau. Doch das Wachstum ging stets weiter. Weil die Produktion an Kapazitätsgrenzen kam und die Qualität in der Blechbearbeitung erhöht werden sollte, begann das Unternehmen ab dem Jahr 2017, diesen Bereich zu optimieren.

Im Zuge dieses Projekts entstand auch eine neue Halle für den Blechzuschnitt. Dort stehen heute zwei Maschinen von Arku: eine Richtmaschine FlatMaster® 120 und eine Entgratmaschine EdgeBreaker® 4000. Der entscheidende Tipp für den Kauf der Richtmaschine kam dabei von einem Geschäftspartner, der bereits eine kleinere Teilerichtmaschine von Arku hatte. Weil Arku dann einen soliden Eindruck gemacht hat und sich Heimann dort gut beraten fühlte, ging der Zuschlag nach Baden-Baden. «Wir haben uns primär für die Richtmaschine interessiert und dann erfahren, dass Arku auch Entgratmaschinen herstellt. Daraus haben sie für uns ein interessantes Paket erstellt», berichtet Felix Heimann.

Praktisch alle Blechteile werden entgratet und gerichtet

Bei Heimann durchlaufen nahezu jegliche Blechteile fast alle Arbeitsschritte, wie der Geschäftsführer weiter erläutert: «Zuerst werden sie zugeschnitten, dann über den EdgeBreaker® entgratet, sandgestrahlt und anschliessend gerichtet.» Die Werkstücke sind dabei ganz unterschiedlich: «Wir



Auch dicke Bleche müssen gerichtet werden – genau die richtige Aufgabe für den FlatMaster® 120.



Wettbewerbsvorteil Richtmaschine: Mit dem FlatMaster® 120 kann der Stahlbauer Heimann in Olbernhau die Präzision und Masshaltigkeit seiner Teile und Baugruppen verbessern.



Mithilfe des FlatMaster® 120 kann Heimann mehr Blechteile richten und benötigt dafür weniger Mitarbeiter.



Ebenfalls von Arku ist der EdgeBreaker® 4000 zum Entgraten und Verrunden der Bleche.

schnitten 1 bis 200 mm dicke Bleche. Anschliessend bearbeitet der EdgeBreaker® bis zu 60 mm starkes Material. Der FlatMaster® seinerseits kommt bis zu 40 mm Blechdicke zum Einsatz.», sagt Felix Heimann. Auch die Teileabmessungen variieren stark, vom kleinsten Teil bis zum 4- oder 5-m-Blechezuschnitt ist alles dabei.

An das Richten schliessen sich weitere Prozesse an: Umformen, mechanische Bearbeitung und letztendlich das Zusammensetzen zur Schweissbaugruppe. «Gerade mit dem FlatMaster® merken wir beim Umformen, dass eine gewisse Stetigkeit entstanden ist», erläutert Felix Heimann. Das liegt daran, dass durch das Richten eine homogene Blechstruktur entsteht. Damit verringern sich auch die Abweichungen beim Umformen. Zudem bietet der FlatMaster® einen grösseren Durchsatz in kürzerer Zeit als andere Verfahren. «Mit der Richtmaschine erreichen wir eine grössere Flexibilität, vor allem in Druckphasen», sagt der Geschäftsführer.

Zugleich wird die Ebenheit der Teile verbessert. Damit entstehen weniger Probleme beim Hefen und die Genauigkeit insgesamt nimmt zu. Ausserdem

steigen auch die Ansprüche der Kunden. Das betrifft vor allem grössere und längere Blechteile. Weil nicht jeder Stahlbauer eine eigene Präzisionsrichtmaschine hat, ergibt sich für Felix Heimann daraus ein Wettbewerbsvorteil.

30 Prozent mehr Produktivität

Auch im Vergleich zur früheren Arbeitsweise bietet der FlatMaster® Vorteile. Bevor die Richtmaschine von Baden-Baden nach Olbernhau kam, mussten die Mitarbeiter ihre Teile mit der Richtpresse richten. «Damit haben wir nicht immer die Ebenheitsanforderungen hinbekommen», sagt Felix Heimann. Ausserdem ist der Durchsatz drastisch gestiegen. «Wir sparen durch den FlatMas-

ter® wesentlich an Zeit und Arbeitskräften. Vorher haben wir 2700 t Blech im Jahr verarbeitet und drei Arbeitskräfte für das Richten benötigt. Jetzt sind es 3500 t Blechmaterial, und wir brauchen nur noch anderthalb Mitarbeiter», berichtet der Geschäftsführer. Ähnlich sieht es beim Entgraten aus; dort hat der EdgeBreaker® eine ältere, einseitig arbeitende Entgratmaschine ersetzt.

Die Beschäftigten profitieren ebenfalls von den neuen Arku-Anlagen. «Beide Maschinen sind relativ einfach zu bedienen, die Mitarbeiter sind schnell damit klargekommen», sagt Felix Heimann. Vor allem beim Richten ist die Arbeit zudem ergonomischer

geworden: «Bei der Richtpresse mussten sie über längere Zeiträume in einer unbequemen Haltung arbeiten», berichtet der Geschäftsführer.

Insgesamt ergeben sich für Heimann als Unternehmen mehrere Vorteile. Die Maschinen sind gut ausgelastet. Weil die Richtprozesse aber im Vergleich zu anderen Arbeitsschritten schnell ablaufen, sind beim FlatMaster® noch Kapazitäten frei. So können die Olbernhauer nicht nur die Blechezuschnitte für die nachfolgenden Schweissbaugruppen herstellen, sondern auch reine Zuschnitte und Lohnrichten anbieten. «Zudem können wir jetzt andere Schweissbaugruppen mit engeren Toleranzen herstellen», bilanziert Felix Heimann.



So soll es aussehen (v.l.n.r.): Christian Nau (Vertrieb Arku), Geschäftsführer Norbert Heimann, Produktionsleiter im Bereich Blechezuschnitte Tino Krauss und Geschäftsführer Felix Heimann begutachten das Richtergebnis an einem Blechteil.

EuroBLECH, Hannover
Halle 11, Stand A94



INFOS | KONTAKT

AR KU Maschinenbau GmbH
Siemensstrasse 11
D-76532 Baden-Baden

T +49 (0)7221 5009-0
www.arku.de
info@arku.com