

Trumpf geht enge Partnerschaft mit Lantek ein und erweitert Softwaregeschäft

LANTEK Das Hochtechnologieunternehmen Trumpf GmbH + Co. KG, Ditzingen, akquiriert das Softwarehaus Lantek und setzt damit auf Software in der Blechbearbeitung, die unabhängig vom Maschinenhersteller läuft. „Trumpf öffnet sich damit den Produktionsökosystemen der Kunden“, sagt Tom Schneider, Entwicklungsgeschäftsführer Werkzeugmaschinen von Trumpf. „Der Prozess unserer Kunden ist unser Fokus – wir bilden mit Lantek die Prozesskette Blech umfassend ab, auch mit Maschinen verschiedener Hersteller. So gehen wir einen weiteren großen Schritt in Richtung effizienter und vernetzter Blechfertigung und bereichern das Lösungsportfolio der ‚Smart Factory‘.“

Nach der Beteiligung an der Entwicklung von „umati“, der offenen Maschinendatenschnittstelle, der Entwicklung von „Omlox“, des

offenen Ortungsstandards, sowie der Kooperation mit dem Intralogistik-Experten Jungheinrich bei fahrerlosen Flurförderfahrzeugen ist die Zusammenarbeit mit Lantek ein Schritt hin zu Prozessoptimierung und Vernetzung für die Blechfertigung der Zukunft. „Wir freuen uns auf die enge Zusammenarbeit mit Trumpf. Lantek ist seit 35 Jahren führend im Bereich der Blechbearbeitungssoftware, dank seiner Fähigkeit, die besten Fertigungslösungen auf alle Schneidanlagen zu bringen. Das wird auch weiterhin unser Ziel sein, indem wir die Vernetzung zwischen Fabrikaten verschiedener Werkzeugmaschinenhersteller sicherstellen und zugleich die Wahlfreiheit der Anwender ermöglichen. Unsere Kunden profitieren von einem engen Austausch in den Schlüsseltechnologien der Zukunft: Künstliche Intelligenz, Datenmodelle und ganzheitliche

Prozesssteuerung. So können wir unsere Kompetenzen bündeln und künftig noch offener und kundenorientierter Software für die Zukunft der Blechfertigung entwickeln“, sagt Alberto López de Biñaspre, CEO von Lantek.

Der inhabergeführte Softwarespezialist Lantek wurde 1986 gegründet und hat seinen Hauptsitz im spanischen Vitoria-Gasteiz. Das Unternehmen ist weltweit mit 20 Standorten in 14 Ländern tätig. Mehr als 200 Mitarbeiter entwickeln, implementieren und warten Software für die Blech- und Metallbearbeitung mit beliebigen Schnitttechnologien. Dazu zählen unter anderem CAD-, CAM-, MES- und ERP-Lösungen. Lantek soll auch weiterhin unter dem bisherigen Namen firmieren. Eine Integration unter der Marke Trumpf ist nicht geplant.

Schweißroboterzelle im Traditionsbetrieb

OTC DAIHEN Seit 1972 ist Klinkhammer Intralogistics in Nürnberg ein Begriff für Förder- und Kommissioniersysteme. Firmengründer Adolf Klinkhammer entschloss sich 1993, durch die Akquisition des Halleschen Maschinenhandels Tulog die Bereiche Stahlbaufertigung, Montage, Service und Wartung von Fördertechnikanlagen weiter auszubauen, um dadurch fertigungstechnisch unabhängiger operieren zu können. Innerhalb der Klinkhammer Unternehmensgruppe, die unter anderem auch im gewerblichen Immobiliensektor tätig ist, bietet Klinkhammer Intralogistics in Nürnberg Konzepte zur Optimierung innerbetrieblicher Logistik unter Berücksichtigung von Softwareanbindungs- und Automatisierungslösungen. Das Werk in Halle, das sich über die Jahre hinweg auf die Metallverarbeitung und Fertigung von Baugruppen konzentriert, ist heute längst nicht mehr auf Aufträge aus Nürnberg angewiesen. Der in Sachsen-Anhalt ansässige Betrieb bedient bundesweit Kunden, hauptsächlich in der ostdeutschen Region sowie im süddeutschen Raum. Detlef Klinkhammer (rechts im Bild) ist mittlerweile seit fast 20 Jahren geschäftsführender Gesellschafter der heutigen Klinkhammer

Förderanlagen Stahl- und Montagebau GmbH in Halle (ehemals Tulog).

Mit den Jahren hinterließ der technologische Wandel innerhalb der Branche für Blechverarbeitung und -konstruktion auch seine Spuren bei Klinkhammer: vom Laserstrahlschnitt bis hin zu einbaufertigen Baugruppen wurden Prozesse zunehmend automatisiert, Losgrößen stiegen. Hinzu kamen beispielsweise auch Abkantpressen mit Offlineprogrammierung. Das Unternehmen aus Halle hat sich mit der Zeit besonders im Projektgeschäft einen Namen gemacht, sucht aber auch nach geeigneten Fertigungslösungen für die Kleinserienproduktion: „Spätestens bei Aufträgen mit Stückzahlen jenseits der Tausend treten durch die Monotonie der Abläufe bei unseren hochqualifizierten Schweißern nachvollziehbare Ermüdungserscheinungen auf. Die sinkende Konzentration resultiert in Ungenauigkeiten bei der Produktion, was nicht unseren eigenen, hohen Qualitätsstandards entspricht“, so Klinkhammer. „Die Vielfalt der Branchen, für die wir mittlerweile arbeiten, ist so groß, dass die Fördertechnik allein nur noch einen geringen Prozentsatz davon

ausmacht. Mittlerweile sind wir sehr viel im Projektgeschäft für die Bauindustrie sowie den Baumaschinen- und Nutzfahrzeugbau tätig.“

Im Zuge der Fertigungsautomatisierung stand für Klinkhammer auch eine schweißtechnische Lösung im Fokus, da seitens der Auftraggeber zunehmend höhere Stückzahlen gefordert wurden. Auf der Suche nach einer geeigneten Roboterschweißzelle entschied sich Klinkhammer für die „Easy Arc“ (Bild) der OTC Daihen Europe GmbH, Mönchengladbach. „Wir nahmen zunächst bei einer Demonstration der Zelle bei ZFZ Fügetechnik in Freiberg teil. Das, was wir dort mitnahmen, hat uns auf Anhieb begeistert. Man präsentierte uns dort eine Lösung, die uns gleichzeitig durch die Einfachheit und Offenheit des Systems überzeugen konnte. Die Zugänglichkeit war für uns von ebenso großer Bedeutung wie das Erfüllen von Sicherheits- und Geschwindigkeitsstandards einer professionellen Industrieschweißzelle.“

Die neue Schweißroboterzelle bei Klinkhammer in Halle ist für das MIG-/MAG-Schweißen konfiguriert. Das Gesamtpaket besteht aus Schweißstisch, Schweißroboter „OTC FD-B6“, Schweißstromquelle „Welbee P400“, Steuerung

und Einhausung. Mit der neuen Schweißzelle folgte auch gleich die erste Bewährungsprobe: So mussten 50 komplexe Halter für den Frontkotflügel eines Motorgraders bzw. Planierfahrzeugs geschweißt werden. Der Effizienzgewinn mit der neuen Anlage fiel dabei deutlich ins Gewicht: Gegenüber dem manuellen Schweißen dauerte der Schweißprozess nur halb so lange, die Schweißnähte mussten kaum nachbearbeitet werden. „Beim manuellen Schweißen geht das Bestücken mangels entsprechender Vorrichtung deutlich langsamer vonstatten“ merkt Klinkhammer an. „Zudem wird die doppelte Schweißzeit für denselben Vorgang benötigt. Berücksichtigt man, dass die Schweißnähte über die Schweißzelle merklich sauberer sind und weniger Schweißspritzer auftreten, bedeutet das für uns weniger Nacharbeit – ein Riesenvorteil.“

Dies war die Initialzündung dafür, nun auch Aufträge annehmen zu können, die vor der Anschaffung der Schweißzelle in einer stückzahlmäßig nicht zu bewältigenden Größenordnung lagen. Ein solcher Auftrag, bei dem mehr als 8.000 Teile geschweißt werden sollen, steht dem Unternehmen gerade in Aussicht. Dabei handelt es sich um Komponenten für Landmaschinen im Bereich Bodenbearbeitung,



wobei unter anderem auch das schweißtechnische Aufpanzern eine Rolle spielt.

Klinkhammer erläutert, dass man mit der neuen Schweißroboterzelle noch viele Erfahrungen sammeln möchte, um wirtschaftliche Kennzahlen genauer zu ermitteln. Herausgestellt hat sich bereits, dass das manuelle Schweißen in vielen Fällen deutlich länger dauert, selbst wenn man den Zeitaufwand zur

Herstellung von Vorrichtungen für das Roboterschweißen sowie die Programmierung von Schweißpositionen dagegen hält. Die Einarbeitung mit der neuen Schweißzelle verlief für die Mitarbeiter von Klinkhammer in Halle an der Saale problemlos. Die routinierten Werker sind von der hohen Schweißgeschwindigkeit und dem konstanten Schweißergebnis begeistert.

Kompakte Gebrauchsanlage für unterschiedliche Aufgaben

MICROSTEP Viele Jahre unterlag die Willi Metallbau AG den Einschränkungen einer Abhängigkeit vom Lohnschneidunternehmen. Das Warten auf das Job-Shop-Center führte zu steigender Unzufriedenheit. Deswegen sah man sich nach einer eigenen Lösung um und überlegte sich verschiedenste Varianten. Nach einer Analyse von MicroStep fiel die Entscheidung auf eine schnell verfügbare, kompakte Gebrauchsanlage. Überzeugt hat schlussendlich auch die hohe Zufriedenheit des Vorsitzers der Anlage.

Treppen, Balkone, Vordächer, Brunnen und Hochbeete: Das Angebot der Willi Metallbau AG im Schweizer Appenzelnerland ist umfangreich. In dritter Generation besteht das Familienunternehmen und steht für hochwertige und individuelle Metallbau- und Stahlbauarbeiten. Dabei bietet das Team um Geschäftsführer Tobias Willi für unterschiedliche Kundenkreise das gesamte

Leistungsspektrum – von der Konzeption über die Planung bis hin zur Montage. Bei Willi Metallbau ist oftmals neben Qualität vor allem eine schnelle Lieferung entscheidend. „Wir fertigen vorwiegend Stahlteile für den Holzbau, da ist es enorm wichtig, schnelle Lieferzeiten zu haben“, sagt Willi. Und hier war der Zukauf von Schneidteilen ein wachsendes Problem. Viele Brennteile mussten zugekauft werden, viel Flachstahl wurde manuell zugeschnitten. „Der Aufwand, die Maße und Dicken zu kontrollieren, wurde dabei immer größer“, so Willi. Für die Geschäftsleitung waren das mehr als genügend Gründe, eine hauseigene Lösung zu suchen.

Seit Februar 2019 verrichtet eine platzsparende Plasmaschneidanlage der MicroStep Europa GmbH, Bad Wörishofen, ihre Dienste: eine „MasterCut Compact“ (vormals „MasterCut Eco“) (Bild). Das Schneidsystem wurde für den Einstieg ins qualitativ hochwertige

Plasmaschneiden entwickelt. Die CNC-Maschine steht in sieben frei wählbaren Formaten zur Verfügung, Willi Metallbau setzt auf eine Ausführung mit einer Bearbeitungsfläche von 4.000 mm × 2.000 mm. Als Plasmastromquelle kommt eine „HiFocus 161i neo“ mit automatischer Gaskonsole und „Contour Cut Speed“-Technologie von Kjellberg zum Einsatz.

Die Plasmaschneidanlage hat bei Willi Metallbau viele unterschiedliche Aufgaben. Zwar wird ausschließlich Stahl (ST 355, ST 235) – vorwiegend in Dicken von 10 bis 35 mm – bearbeitet, aber die Benutzung geht über reine Blechbearbeitung hinaus. Das Unternehmen schneidet auch Träger mit Langlöchern, Winkelstahl, Rohre und andere Werkstücke. In der Regel fertigt der Fachbetrieb kleinere Stückzahlen – 100 oder 200 Stück zählen bereits zu den größeren Aufträgen. Damit sich die Investition rechnet, muss die Maschine aber keine Sonderschichten schieben, wie Produktionsleiter Noa Glunk