



FORTSCHRITTLICHE BIEGETECHNOLOGIE FÜR MEHR KAPAZITÄT

Um für die stetig steigende Anzahl an Fertigungsaufträgen auch beim Biegen über die nötigen Kapazitäten zu verfügen, investierte die Meister GmbH in eine neue, von Schachermayer gelieferte LVD-Abkantpresse der Easy Form-Serie, die dank ihres adaptiven Biegesystems ab dem ersten Teil hochqualitative Biegeergebnisse sicherstellt. Darüber hinaus entschied man sich für die Anschaffung eines Kasto-Lagerturms, der künftig eine neue Rohrlaserschneidmaschine mit Material versorgen wird. **Von Ing. Norbert Novotny, x-technik**

Was vor knapp 30 Jahren der gelernte Schlossermeister Josef Meister als Ein-Mann-Betrieb in der Garage des Wohnhauses begann, ist heute am Firmenstandort in Lochen am See (OÖ) zu einem stattlichen Lohnfertigungsbetrieb mit 18 Mitarbeitern herangewachsen. „Wir haben kontinuierlich unsere Produktion ausgebaut

und verfügen heute über einen modernen Maschinenpark, mit dem wir die Bedürfnisse unserer Kunden in der Blech- und Rohrbearbeitung bestens befriedigen können, vom Zuschnitt über komplette Blech- und Schweißbaugruppen bis hin zu Lösungen im Sondermaschinenbau“, erläutert Markus Meister, der vor rund drei Jahren die Geschäftsführung von seinem Vater übernommen hat.



links Mit der LVD-Abkantpresse von Schachermayer verfügt die Meister GmbH nun über wesentlich mehr Kapazität beim Biegen. (Bilder: x-technik)

rechts Die Bedienung ist intuitiv und überaus einfach gestaltet.

Dank der hohen Fertigungstiefe mit einer Rohrlaserschneidmaschine, zwei Flachbettlaserschneidmaschinen, vier Abkantpressen sowie hoher Kompetenz in der Schweißtechnik haben die Oberösterreicher die gesamte Blechbearbeitung selbst in der Hand. „Für die Sicherstellung höchster Teilequalität wird beispielsweise im Blechzuschnitt Edelstahl und Aluminium strikt von Baustahl getrennt und auf den beiden Maschinen aufgeteilt“, geht der Geschäftsführer ins Detail. Um in der Lohnfertigung überaus flexibel und rasch agieren zu können, sind in einem vollautomatischen Blechhochregallager mit 300 Stellplätzen alle gängigen Bleche im Material Edelstahl 1.4301/1.4404/1.4571, Aluminium Almg3 und Baustahl S235/S355 lagernd.

Handlungsbedarf beim Kanten

Neben Komponenten wie etwa Formrohrrahmen für den Maschinen- bzw. Fahrzeugbau fertigt Meister auch zahlreiche Baugruppen unter anderem für die Lebensmittelindustrie. „Aufgrund unserer langjährigen Erfahrung in der Edelstahlverarbeitung, bieten wir Son-

Shortcut



Aufgabenstellung: Kapazitätssteigerung beim Abkanten, Lagerlösung für Rohrlaser.

Lösung: LVD-Abkantpresse Easy Form 170/30, Kasto-Lagerturm UNITOWER für Langgut.

Nutzen: Biegekapazitäten ausgebaut; Biegetechnologie am Stand der Technik; optimaler Materialfluss beim Rohrlasern.

derlösungen für lebensmittelverarbeitende Betriebe. Wir unterstützen unsere Kunden von der Planung über die Konstruktion bis hin zur Fertigung“, bemerkt der Firmenchef.

Mit den anhaltend steigenden Auftragszahlen stieg auch der Bedarf an Biegeteilen, sodass sich der Bereich Abkanten zum „Nadelöhr“ der Fertigung entwickelte. ➤



Die Bedienung der neuen LVD-Abkantpresse ist intuitiv und die Biegeergebnisse sind hochpräzise. Speziell bei großen, schweren Teilen bringt uns das Echtzeit-Winkelmesssystem Easy-Form Laser enorm viel und erspart uns großen Aufwand.

Markus Meister, Geschäftsführer der Meister GmbH



links Bei Meister ist man mit den Biegeergebnissen der neuen Abkantpresse hochzufrieden.

rechts Die adaptive Winkelüberwachung EFL garantiert den gewünschten Winkel vom ersten Biegevorgang an.

„Mit den drei bestehenden Abkantpressen kamen wir kaum noch hinterher. Es bestand also Handlungsbedarf, und zwar so schnell wie möglich“, erinnert sich Markus Meister. Gemeinsam mit seinem Vater machte er sich also auf die Suche nach einer geeigneten Maschine, bei der sich eine LVD-Abkantpresse der Easy Form-Baureihe als absoluter Favorit herauskristallisierte. Das Schicksal

meinte es gut mit ihnen, denn bei Schachermayer war eine Vorführmaschine sofort verfügbar. „Wir waren vor allem von der hohen Präzision durch das Winkelmesssystem Easy Form Laser sehr beeindruckt. Mit einer Biegelänge von drei Metern und einer Presskraft von 170 Tonnen hat die Maschine darüber hinaus genau unsere Anforderungen erfüllt“, führt Meister weiter aus.



Wir sind sehr stolz, mit unseren Maschinenlösungen einen Teil dazu beitragen zu können, dass so gesund wachsende Fertigungsbetriebe wie die Meister GmbH auch in Zukunft erfolgreich bleiben.

Matthias Ebner, Verkauf Metallbearbeitungsmaschinen bei Schachermayer



Die LVD-Werkzeuge mit progressivem Stone-Radius vermindern aufgrund eines gleichmäßigen Gleitens des Materials in die Matrize Kantspuren am Werkstück.



Der neue Kasto-Lagerturm sorgt beim Rohrlaserschneiden für optimalen Materialfluss.

Hochpräzises Biegen

Seit Oktober letzten Jahres stellt die neue Abkantpresse nun Tag für Tag in der Fertigungshalle in Lochen am See ihre Qualitäten unter Beweis. „Die Bedienung ist überaus intuitiv und die Biegeergebnisse sind hervorragend“, resümiert der Firmenchef. Diese hohe Präzision gewährleistet unter anderem das patentierte LVD-System zur Winkelüberwachung, Easy-Form Laser (EFL), das aus zwei Laserscannern, die sich an der Vorder- und Rückseite des Tisches befinden, besteht. Die Besonderheit des EFL liegt darin, dass die V-Matrizen anstelle des Bleches als Referenzpunkt verwendet werden. Dabei erstellt das EFL pro Sekunde bis zu 100 Messungen zwischen der Matrize und dem Blech. Die Scanner sind mit der LVD-Datenbank verlinkt, die ein Verzeichnis der Werkzeuge und den geprüften Biegeergebnissen inkl. Biegeverkürzung und Rückfederungswerte umfasst.

„Sobald der Biegeablauf der Abkantpresse angelaufen ist, übermittelt das

EFL-System die digitalen Informationen in Echtzeit an die CNC-Steuereinheit, die diese verarbeitet und unmittelbar die Stößel- und Stempelposition anpasst, um den korrekten Winkel zu erzielen. Der Biegeprozess wird dabei nicht unterbrochen, sodass keine Produktionszeit verloren geht“, erklärt Matthias Ebner, Verkauf Metallbearbeitungsmaschinen bei Schachermayer, was dahintersteckt. „Speziell bei großen, schweren Teilen bringt uns das Winkelmesssystem enorm viel und erspart uns großen Aufwand“, bestätigt Markus Meister, der auch den LVD-Werkzeugen nur Bestnoten ausstellt: „Im Vergleich mit unseren anderen Werkzeugen können wir dickere Bleche kanten – und das bei einem geringeren Werkzeugverschleiß. Zudem haben wir damit weniger Kantabdrücke.“ Matthias Ebner weiß warum: „Alle LVD-Matrizen haben einen progressiven Stone-Radius an beiden Seiten der V-Öffnung. Das vermindert aufgrund eines gleichmäßigen Gleitens des Materials in die Matrize Kantspuren am Werkstück.“ >>



► Der PNOZcast - Pilz Österreich auf der Tonspur

In der monatlich erscheinenden PNOZcast-Reihe von Pilz Österreich geht das besprochene Spektrum weit über aktuelle Themen rund um Safety, Industrial Security und Automation hinaus.

Unsere Hörer erwarten informative, abwechslungsreiche Episoden zu allgemein gültigen Problemstellungen in der Industrie. Eine Vielzahl an Gesprächspartnern und externe Gäste sorgen für einen umfassenden Überblick. Hören Sie unsere Experten auf unterhaltsame Weise und erleben Sie unsere Begeisterung für den Spirit of Safety.

Ab sofort jeden ersten Montag im Monat.
STAY TUNED!

Jetzt abonnieren und keine Folge versäumen!





Biegekapazitäten erfolgreich ausgebaut (v.l.n.r.): Matthias Ebner von Schachermayer mit Markus und Josef Meister.

Langgutlagerturm für Rohrlaser

Um beim Rohrlaserschneiden für optimalen Materialfluss zu sorgen, investierte der Lohnfertiger aus Lochen am See zusätzlich in ein Langgutlager von Kasto. Das zwölf Meter hohe Turmlagersystem UNITOWER mit 54 Langgutkassetten versorgt den Rohrlaser mit Rohmaterial. Der Rohrlaser ist seit beinahe zehn Jahren in Betrieb und wird im Herbst durch eine größere und leistungsstärkere Maschine der neuesten Generation ersetzt. „Im Anbietervergleich hat uns vor allem die hohe Flexibilität von Kasto gefallen. Die Lagerlösung wurde bestmöglich auf unsere Bedürfnisse angepasst. Darüber hinaus kann das System bei Bedarf sehr einfach um einen weiteren Turm erweitert werden“, begründet Meister die erneute Entscheidung für Schachermayer, der Kasto in Österreich exklusiv vertritt. Beeindruckt

sei er aber auch von der überaus einfachen Bedienung, der unkomplizierten Funktionsweise des Lagerbediengeräts sowie der schnellen Bereitstellung des Materials.

Mit den getätigten Neuinvestitionen fühlen sich die Innviertler für die Zukunft absolut gerüstet. „Seit der Firmengründung meines Vaters sind wir Schritt für Schritt und vor allem gesund gewachsen. Auf diesem Weg, den wir konsequent weitergehen, waren wir aber immer bestrebt, über eine Fertigung am Stand der Technik zu verfügen. Künftig wird bei der Suche nach neuen Maschinenlösungen sicherlich auch Schachermayer einer unserer ersten Ansprechpartner für eine erfolgreiche Umsetzung sein“, meint Markus Meister abschließend.

www.schachermayer.at

Anwender



Die Meister GmbH in Lochen am See im oberösterreichischen Innviertel ist ein Lohnfertigungsbetrieb mit 18 Mitarbeitern und verfügt über einen modernen Maschinenpark, mit dem die Bedürfnisse von Kunden in der Blechbearbeitung bestens befriedigt werden können, vom Zuschnitt über komplette Blech- und Schweißbaugruppen bis hin zu Lösungen im Sondermaschinenbau.

Meister GmbH

Gewerbestraße 8, A-5221 Lochen
Tel. +43 7745-8504
www.meister.co.at

