

## Stanzmaschinen und -werkzeuge

### Trenntechnik

#### Passgenaue Bleche nach Wunsch des Maschinenbauers

30.09.2008 | Autor: Dietmar Kuhn

**Es ist kaum fünf Jahre her, dass die Techno-Stahl GmbH 2003 im nördlichen Wien einen der modernsten Anarbeitungsbetriebe Europas in Betrieb genommen hat. Um das Dienstleistungsangebot zu erweitern und die Märkte zu verbreitern wurde weiter kräftig investiert. Und so gibt es heute kaum eine Idee im Bereich der Blechzuschnitte, die man bei Techno-Stahl nicht realisieren könnte.**



Mitten in einem neuen Industriegebiet im nördlichen Wien ragt ein moderner Betrieb heraus. In der Schillingstraße ist das Domizil der Techno-Stahl GmbH, die seit 2003 hier ihren Firmensitz hat. Gegründet wurde das Unternehmen bereits 1973 und Firmengründer Dipl.-Ing. Edward Ferszt erinnert sich genau: „Ja“, sagt er, „es war 1973, als ich Techno-Stahl gegründet habe. Es war damals im 21. Bezirk, und wie es sich für ein anständiges Unternehmen gehört, fing alles in einer kleinen Garage an. Danach, 1979 sind wir mit dem Unternehmen erstmals auf ein richtiges Betriebsgelände umgezogen, in die Lieblgasse, welche im 22. Bezirk liegt.“

Die ersten Aktivitäten waren Arbeiten im Bereich Brennschneiden. „Wir waren damals, als wir mit dem Brennschneiden begannen, ziemlich alleine am Markt. Und so nach und nach bekamen wir dann auch Mitbewerber, denen wir immer ein, zwei Schritte voraus sein mussten. Anders hätten wir unsere führende Position am österreichischen Markt kaum erreicht“, sagt der seriös wirkende und freundliche Unternehmensgründer. Mit dem Umzug auf das neue Betriebsgelände wuchs auch der Aktionsradius von Techno-Stahl, der heute in viele europäische Länder reicht.

#### Immer ein wenig innovativer als die anderen

Es ist eine interessante Geschichte, die Ferszt da erzählt. Doch mit den heutigen Aktivitäten und der Größenordnung von Techno-Stahl, hat die nostalgische Betrachtung nur noch wenig gemeinsam. „Wir versuchen, mit neuen Prozessen immer ein wenig innovativer zu sein als andere“, konstatiert Ferszt. Was er damit meint, ist außer neuen Produktionsprozessen auch die Verarbeitung neuer Werkstoffe und besondere Arbeiten, Arbeiten, die nicht jeder beherrscht. Es leuchtet sofort ein, wenn man eine Exkursion durch die hochinteressante Fertigung macht, die in riesigen Hallen stattfindet.

Ganz schnell wird klar, mit welchen Dimensionen sich Techno-Stahl heute auseinandersetzt. Die großen Bleche in den Dickenbereichen von 3 bis 500 mm und in den Abmessungen von meist 12 m x 3 m brauchen Raum – sie brauchen Raum, damit man sie handhaben kann. Schon hier liegt einer der wesentlichen Vorteile von Techno-Stahl, denn ein optimaler Materialfluß, der auch noch Reserve für Neues bietet, ist schon mal die halbe Miete. Damit gibt es dann auch keinerlei Probleme mit der Logistik, und so können die rund 8400 t Lagerbestand wirtschaftlich abgearbeitet werden.

#### Ausgeklügeltes Logistikkonzept sorgt für reibungslose Abläufe

Ein Blick in die Produktionshalle lässt das ausgeklügelte Logistikkonzept nur erahnen. Denn bei der Vielfalt der Blechgrößen, Blechdicken und Materialien ist der Materialfluß von elementarer Bedeutung. „Im Vergleich zu unserer früheren Produktion“, erklärt Ing. Daniel Schrammel, der bei Techno-Stahl stellvertretend für den Ein- und Verkauf zuständig ist, „ist uns allein durch das Krankonzept eine wesentliche Steigerung des Durchsatzes ohne personellen Zuwachs gelungen.“

Zwei große Hallen gibt es, in denen grobe Blechtafeln eine erste Form erhalten. „Hier, in der ersten Halle, die wir 2003 bezogen haben, wird ausschließlich autogen gearbeitet, und in der neuen Halle daneben arbeiten wir mit Plasma. Wir trennen beides nach Verfahren, nicht zuletzt wegen der unterschiedlichen Verschmutzungsgrade“, sagt Schrammel. Andere Trennverfahren kommen bei Techno-Stahl nicht zum Einsatz. „Das“, so Ferszt, „ist einerseits eine

kaufmännische Entscheidung und andererseits auch eine Philosophie.“

#### **Fasenaggregat stellt in Kombination Schrägschnitte her**

Die Anlagen, sowohl im Autogen- als auch im Plasmabereich, erstrecken sich fast über die gesamten Hallenlängen, sind bis zu 65 m lang und 6 m breit. Auf den Brenntischen werden die Tafeln getrennt, runde, eckige oder andere Ausschnitte, je nach Kundenwunsch und Anwendung, herausgebrannt. Dabei kommt es vor, dass Einzelstücke oder auch Serienteile bearbeitet werden. Bei Techno-Stahl ist man für alle Fälle gerüstet. In der Plasma-Halle steht eine Messer-Plasma-Schneidanlage Omni-Mat kombiniert mit einer Messer-Multi-Therm. Die Omni-Mat ist eine CNC-gesteuerte Schneidmaschine mit hoch belastbarer Portalkonstruktion, formschlüssigen doppelseitigen Längsantrieben und präzise bearbeiteten Führungsprofilen und bietet hohe Schneidgenauigkeit und Konturtreue. Das System zeichnet sich gerade durch seine hohe Belastbarkeit aus.

Nennenswert ist das Fasenaggregat – ein so genannter Skew Rotator. Bei diesem Schneidkopf handelt es sich um ein drehbares Fasenaggregat, welches die Möglichkeit bietet, den Maschinenbrenner der Plasmaquelle softwaregesteuert schrägzustellen. „Damit“, so erklärt Schrammel, „können wir in Kombination auch Schrägschnitte herstellen und deshalb auch unsere Geschäftsfelder wesentlich erweitern. Nachträglich mechanisch angearbeitete Fasen, wie es sie vorher gab, sind damit passé.“

Mit dem Skew Rotator soll sich im Vergleich zu den bisherigen Verfahren auch ein wesentlicher Kostenvorteil ergeben. Schon faszinierend, was Techno-Stahl mit dem Skew Rotator alles erreicht. Doch um den notwendigen Vorsprung zu halten, wie es Ferszt als Geschäftsführer sich wünscht, wurde in weiteres Equipment investiert. „Wir sind vielleicht nicht die Einzigen, die mit einem Fasenroboter arbeiten, aber es kommt darauf an, was wir damit machen“, sagt Ferszt.

Der Fasenroboter, das ist eine Investition, die dem Stahl-Service- Center einen weiteren Vorteil verschafft. Er sorgt im Autogenbereich für zusätzliche Möglichkeiten. Mit dieser nach Angaben von Techno-Stahl, in ganz Österreich einzigartigen Anlage, können gerade wie auch kurvenförmige Fasen hergestellt werden. Die Genauigkeit dieser Fasen wird durch eine Werkstückerkennung und -positionierung sowie die Lenkung des Schneidprozesses mit Hilfe lasergesteuerter Videokameras garantiert. So entstehen Schweißfasen an Konstruktionsteilen, die zur weiteren Bearbeitung auf automatisierten Anlagen geeignet sind beziehungsweise konstruktive Fasen an schweren Maschinenteilen mit hoher Wiederholgenauigkeit.

Für die Herstellung der Rohlinge sorgt eine Dickblechschneidanlage. Diese Dickblechschneidanlage, Fabrikat Sato, befindet sich gerade in der Inbetriebnahmephase. Sie wird dem Stahlblech-Konfektionierer Techno-Stahl GmbH in Wien weitere technische Vorteile verschaffen – die ein bis zwei Schritte Vorsprung, die Firmengründer und Geschäftsführer Dipl.-Ing. Edward Ferszt als Sicherheit für sein Unternehmen halten will. Gewinner sind eindeutig die europaweiten Kunden im Maschinenbau, die aus Wien einbaufertige Teile mit den gewünschten Anarbeitungen erhalten. Über die technischen Möglichkeiten hinaus garantiert Techno-Stahl auch Liefertreue und ständige Lieferbereitschaft.

Redakteur: Dietmar Kuhn

Die Beiträge auf dieser Website sind urheberrechtlich geschützt. Bei Fragen zu den Nutzungsrechten wenden Sie sich bitte an [manuela.maurer@vogel.de](mailto:manuela.maurer@vogel.de) oder Tel.: 0931-418-2888.

## Bildergalerie



Techno-Stahl gilt als einer der großen Stahl-Service-Center in Europa; jährlich werden etwa 35000 t Stahl in Form von Blechen, schwerpunktmäßig im Dickenbereich von 8 bis 500 mm angearbeitet und vorwiegend an den Maschinenbau geliefert. Bilder: Kuhn

Dieses PDF wurde Ihnen bereitgestellt von <http://www.blechnet.com>