



Nimm zwei, sagte sich Harald Steiner und arbeitet seit Juni 2000 mit der Doppelkopfmaschine TRUMATIC HSL 2502 C.

Das doppelte Flottchen

Eine Maschine, zwei Laser?

„Alles geht zack, zack“, sagt Anwender Harald Steiner. „So, so?“ haben wir gefragt und Steiner hat es erklärt.

Herr Steiner, andere Anwender kommen beim Einsatz einer Laserschneidanlage mit einem Schneidkopf aus. Warum brauchen Sie zwei?

Harald Steiner: Wegen der höheren Geschwindigkeit. Diese gehört praktisch zu jeder innovativen Lösung, die wir mit Hilfe von Doppelkopf-Laserschneidanlagen entwickeln.

Lässt sich die Produktivität der TRUMATIC HSL 2502 C in Zahlen ausdrücken?

Steiner: Die Maschine fertigt die doppelte Menge. Verglichen mit einer Anlage, die mit einem Schneidkopf ausgestattet ist. Bei gleichem Zeit- und Personalaufwand. Das rechnet sich natürlich nur, wenn eine ausreichende Zahl identischer Teile benötigt wird. Und das ist bei uns immer der Fall.

Also setzen Sie Geschwindigkeit gleich Wirtschaftlichkeit?

Steiner: Nicht nur. Denn dann würde ich andere ökonomische Faktoren vernachlässigen. Vor allem die geringeren Investitionskosten. Die Doppelkopfmaschine ist zwar rund 30 Prozent teurer als eine Anlage mit einem Schneidkopf. Wir sparen jedoch das Geld für eine zweite Maschine. Abgesehen davon entfallen etwa 50 Prozent des sonst üblichen Platz- und Personalbedarfs.

Gehen Sie angesichts dieser Zahlen von einer kurzfristigen Amortisation aus?

Steiner: Nun ja, drei bis vier Jahre dauert es sicherlich. Wir erzielen am Markt nicht die Preise, die für eine kürzere Amortisationszeit notwen-

„Zwei Köpfe sind gut. Aber nur, wenn sie einen dritten haben, der das Potenzial nutzen kann.“

dig wären. Ohne unsere starke Niedrigpreis-Konkurrenz aus Osteuropa ginge es schneller. Durch den Einsatz der Maschine sind wir aber überhaupt erst wettbewerbsfähig.

Haben Sie sich eigentlich auf ein Teilespektrum spezialisiert?

Steiner: Als reiner Dienstleister fertigen wir Innen- und Außenteile sowie Baugruppen

für Gehäuse. Komplexe Bauteile mit vielen Löchern und Perforationen. Primär für die elektrotechnische Industrie. Zum reinen Laserschneiden verwenden wir ausschließlich unsere beiden TRUMATIC HSL.

Und wie beurteilen Sie deren Flexibilität im Hinblick auf wechselnde Materialarten und -dicken?

Steiner: Sie sind genauso flexibel wie Einkopfmaschinen. Selbst wenn wir Bleche mit einer anderen Dicke schneiden und deshalb die Köpfe tauschen müssen, entsteht nur ein minimaler Mehraufwand.

Mit Ihrer ersten TRUMATIC HSL arbeiten Sie seit Juni 2000, mit der zweiten seit Mai 2005. Waren die Entwickler in der Zwischenzeit fleißig?

Steiner: Ich denke schon. Denn die zweite Maschine ist rund 30 Prozent schneller als die erste. Ein Vorsprung, der auf einer optimierten Einstichsensorik und auf den Vorteilen des plasmaunterstützten Schneidens basiert.

Bei dieser hohen Effizienz dürfte es sich für Sie kaum noch lohnen, zu stanzen? Von Umformungen einmal abgesehen.

Steiner: Das ist richtig. Wir schneiden doppelt so schnell, wie wir stanzen könnten. Und gegen eine Kombimaschine spricht die damit verbundene höhere Investition. Daher lasern wir alle Teile, die sich für das Verfahren eignen. Umformungen prägen wir dann in einem separaten Arbeitsgang.

Nach Ihrer Erfahrung: In welche Unternehmen passt die TRUMATIC HSL 2502 C?

Steiner: Nun, ich kann sie solchen Unternehmen empfehlen, die kleinere Komponenten in mittleren und größeren Stückzahlen fertigen. Dieser Zielgruppe garantiert sie erhebliche Vorteile.

Setzen Sie neben den Laserschneidanlagen weitere TRUMPF Maschinen ein?

Kleine Löcher, dicke Bleche:
Steiner schafft das alles.



Könnten Sie uns bitte noch den Namen des hier tätigen Kollegen nennen? Danke

[Name Nachname] fertigt gerade, was die Maschine am besten kann: kleinere Teile in größeren Serien.



Steiner: Sicher. Immer wenn es darum geht, ein Blech mit Löchern zu versehen. Deshalb besitzen wir auch drei Stanzmaschinen von TRUMPF. Sie arbeiten vollautomatisch und sind an ein Hochregallager angebunden.

Mit welchen Argumenten hat TRUMPF Sie eigentlich damals überzeugt, Kunde zu werden?

Steiner: Vor dem Kauf testeten wir Laserschneidanlagen von drei Anbietern. Dabei hatte TRUMPF die Nase vorn. Bis zur Investition in die zweite Doppelkopfmaschine sammelte TRUMPF Sachsen zusätzliche Pluspunkte durch sehr gute Serviceleistungen.

Was halten Ihre Mitarbeiter von einer Maschine mit zwei Schneidköpfen? Müssen sie über besondere Fähigkeiten verfügen, um beim Laserschneiden das Optimum an Qualität und Leistung herauszuholen?

Steiner: Sie sollten auf jeden Fall hoch motiviert sein. Und daran interessiert, die Möglichkeiten der Maschine voll auszureizen. Zudem können sie stolz darauf sein, mit einer derart innovativen Technik arbeiten zu dürfen.

Sie verlangen einiges von Ihren Mitarbeitern. Wie motivieren Sie sie?

Steiner: Wissen sie, nach meiner Meinung sind zufriedene Mitarbeiter eine Voraussetzung für zufriedene Kunden. Daher baue ich auf Motivation. Zum Beispiel, indem alle Beschäftigten täglich ein kostenloses Frühstück erhalten. Damit sind wir auf dem richtigen Weg. Das sehen Sie unter anderem an unserer Fluktuationsrate. Sie liegt praktisch bei null.

Die Leser des TRUMPF Express sind auch an Ihrem persönlichen Werdegang interessiert. Wie kamen Sie zur Blechbearbeitung?

Steiner: Erste Erfahrungen habe ich bei Hewlett Packard gesammelt. Dort zeichnete ich zunächst für das Thema Stanzen verantwortlich. Danach für Machbarkeitsanalysen. Hierbei ging es um die Frage, ob sich bestimmte

Blechteile für vorgegebene Funktionalitäten eigneten. 1989 erfüllte ich mir dann endlich einen lange gehegten Wunsch. Ich machte mich selbständig. Und 1995 übernahm ich schließlich den Blech verarbeitenden Bereich von Hewlett-Packard.

Haben Sie auch außerhalb Ihres Berufs eine Beziehung zum Blech?

Steiner: Allerdings. Durch mein Hobby. In meiner Freizeit ver helfe ich alten Traktoren zu neuem Glanz. Ein Renovierungsbeispiel ist die Verrippung einer Kühlermaske. Dieses Blechteil habe ich auf einer TRUMATIC HSL neu zugeschnitten. □

> **Für mehr Informationen:**

Manuel Berzoso,
Telefon: +49 (0)7156 303 – 458,
E-Mail: manuel.berzoso@de.trumpf.com

> **Ansprechpartner für die TRUMATIC HSL:**

Bernd Hultsch,
Telefon: +49 (0)35951 8 – 104,
E-Mail: bernd.hultsch@de.trumpf.com

> **Systemlieferant für Gehäusetechnologie**

- Name: BVS Blechtechnik GmbH
- Ort: Böblingen
- Gründung: 1989
- Mitarbeiterzahl: 145
- Produkte: Innen- und Außenteile sowie Baugruppen für Gehäuse
- Kunden: Daten verarbeitende und elektrotechnische Industrie, Energieanlagenbau sowie Hersteller von Geräten und Anlagen für die Medienelektronik, Messtechnik und Telekommunikation
- Laserschneidanlagen: zwei TRUMATIC HSL 2502 C (Arbeitsbereich 2500 x 1250 mm, Leistung 3200 W)
- Kontakt: www.bvs-blechtechnik.de