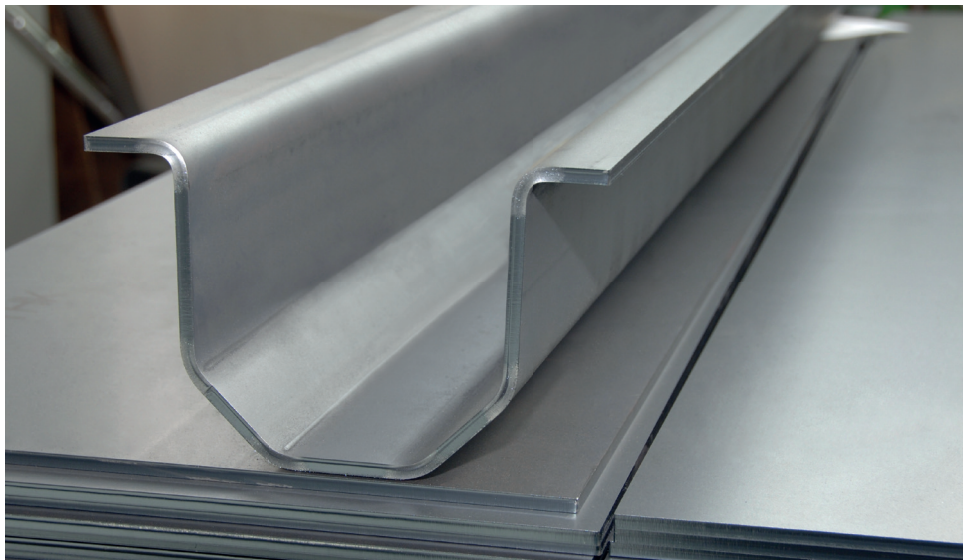


Dicke Bleche präzise abgekantet

Heizomat produziert mit Schröder-Schwenkbiegemaschinen



Anwender

Seit der Firmengründung 1982 widmet sich Heizomat den Energieträgern aus nachwachsenden Rohstoffen. Über 30 000 Biomasse- und Hackgutheizkessel im Bereich von 15 bis 1 000 kW hat die Firma mit Produktionsstandorten in Gunzenhausen/Maicha und Heidenheim bereits verkauft. Dazu kommen über 3 000 verkaufte Holzhackmaschinen. Heizomat deckt als Komplettanbieter alle Schritte der Hackschnitzelerzeugung, Bunkerung, Förderung und Verfeuerung ab und bietet automatisierte Großanlagen an – robuste Anlagen zu deren Fertigung auch robuste Maschinen benötigt werden. (www.heizomat.de)

Erfolg

Für die Blechbearbeitung setzt Heizomat ganz auf Schwenkbiegemaschinen von Hans Schröder Maschinenbau. Der Dünoblechbereich bis 2,5 mm Blechstärke wurde mit der Schröder SPB sehr gut abgedeckt. Für alle dickeren Bleche war bei Heizomat eine SCHRÖDER-FASTI 216 zuständig, die bis zu 15 mm starke Bleche verarbeiten kann. Doch für die große Zahl der Kantungen von Blechen bis sechs Millimeter war sie zu langsam und überdimensioniert. Mit der MAK 4 Evolution UD konnte Heizomat seine Fertigungskapazität entscheidend steigern.

Eingesetzte Maschinen

- **Schwenkbiegemaschine MAK 4 Evolution UD**
 - 3 000 mm Arbeitslänge
 - bis 6 mm Blechstärke
 - Up-and-Down-Biegewange
 - 850 mm Oberwangenhub
 - POS 3000 3D-Grafiksteuerung
 - Radiusbiegen mit der Oberwange in beliebig vielen Schritten
- **Schwenkbiegemaschine SPB**
 - für Dünobleche
 - 650 mm Oberwangenöffnungshöhe
- **Schwenkbiegemaschine SCHRÖDER-FASTI 216**
 - bis 16 mm Blechstärke

Heizomat produziert alle Teile seiner Maschinen selbst. Zur Blechumformung hatte der Hackschnitzerspezialist zwei Maschinen im Einsatz. Die SPB von Hans Schröder Maschinenbau war für den Dünoblechbereich bis 2,5 mm Blechstärke zuständig. Die SCHRÖDER-FASTI 216 kam bei allen dickeren Blechen zum Einsatz. Diese Maschine bringt mit ihrem hydraulischen Antrieb 2135 kN Zudrückkraft – eine Kraft, die auch benötigt wird, denn es werden hier bis zu 15 mm starke Bleche verarbeitet. Die Masse der Bleche, die zum Beispiel zu Kesselverkleidungen verarbeitet werden, liegen allerdings im Bereich von vier bis sechs Millimeter Stärke, dafür mit Werkstückbreiten bis drei Meter. Für diese Aufgaben war die SCHRÖDER-FASTI-Maschine auf Dauer zu langsam und überdimensioniert. So informierte sich Robert Bloos jun., Geschäftsführer der Heizomat Gerätebau Energiesysteme GmbH, bei der Schröder Group über geeignete Maschinen.

Gegenkantungen in einem Arbeitsschritt

Schwenkbiegemaschinen werden bei Heizomat häufig zum Radiusbiegen verwendet. Dabei werden Rundungen schrittweise mithilfe der Oberwange gebogen. Die

POS 3000-Steuerung, die Bloos bei Hans Schröder Maschinenbau in Wessobrunn-Forst kennenlernte, erlaubt sogar beliebig viele und feine Radiusbiegeschritte. Die neue High-End-Steuerungssoftware mit dreidimensionaler visueller Darstellung von Materialien und Werkzeugen sowie ihrem integrierten 3D-Biegesimulator beeindruckte ihn. Die Maschine, auf der diese Software lief, war es dann auch, die bei Heizomat den nächsten Produktivitätsschub einleiten durfte: die MAK 4 Evolution UD.

Spielfreie Planetengetriebe zur Kraftübertragung und innen liegende Antriebsspindeln sorgen bei dieser Schwenkbiegemaschine einerseits für hohe Geschwindigkeit, andererseits für minimalen Verschleiß und Wartungsaufwand. Ein Oberwangenhub von 850 mm lässt Platz für sperrige Werkstücke.

Doch was sich neben der Komfortabel zu

bedienenden Steuerung vor allem als Segen in der täglichen Arbeit mit der MAK 4 Evolution UD erwies, versteckt sich im Kürzel UD. Es steht für Up and Down und das bedeutet, dass die Biegewange sowohl von unten als auch von oben auf das Werkstück treffen und das Blech sowohl nach oben als auch nach unten biegen kann. Auf diese Weise können alle Gegenkantungen in einem Arbeitsschritt erledigt werden, ohne dass das Blech gewendet werden muss. Bei bis zu 6 mm starken und 3000 mm breiten Blechen spart das viel Muskelkraft und zusätzliche helfende Hände.

Keine Engpässe mehr

Heizomat verarbeitet im Jahr 6000 Tonnen Stahlblech vom Zuschnitt über das Kantenschiweißen, Lackieren bis zur Montage. Die Investition in die zusätzliche Schwenkbiegemaschine hat Kapazitätsreserven geschaffen.

„Dank der Produktivität der Schröder MAK 4 Evolution UD sind bei uns jetzt Zuschnitt und Lackierung die begrenzenden Faktoren. Was wir abzukanteln haben, schaffen wir bequem im Einschichtbetrieb in einer Fünftagewoche. Durch die Up-and-Down-Biegewange ist die Arbeit an dieser Maschine noch dazu sehr kräftesparend.“

Robert Bloos jun.
Geschäftsführer



Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn-Forst und der SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH mit Sitz in Wermelskirchen.

1949 gegründet, vereinigt die Hans Schröder Maschinenbau GmbH Tradition und Moderne im Maschinenbau: Als qualitäts- und kundenorientiertes Familienunternehmen erfolgreich geführt, hat sich Hans Schröder Maschinenbau auf die Entwicklung moderner Maschinenkonzepte für das Biegen und Schneiden von Blechen spezialisiert.

Durch die 2006 erfolgte Integration der Fasti-Werke und mit weltweiter Präsenz ist die Schröder Group heute einer der führenden Anbieter für Maschinen zum Schwenkbiegen, Schneiden, Sicken, Bördeln und Rundbiegen von Blechen aller Art. Die Vielfalt der Präzisionsmaschinen reicht von bewährten Lösungen für das Handwerk bis hin zu innovativen Hochleistungsmaschinen für die automatische industrielle Fertigung. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 240 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.

SCHRÖDER
GROUP

Hans Schröder Maschinenbau GmbH
Feuchten 2 | 82405 Wessobrunn-Forst
Deutschland
T +49 8809 9220-0
F +49 8809 9220-700
E info@schroedergroup.eu
www.schroedergroup.eu