

Gerade Komponenten für runde Projekte

Krehle nutzt Schwenkbiegemaschine von Schröder



Anwender

Die Krehle GmbH wurde 1983 als Bauspenglerei in Landsberg am Lech gegründet und war zunächst vor allem in der Sanierung historischer Bauten tätig. Im Laufe der Jahre spezialisierte sich das Unternehmen konsequent auf gerundete Metallprofile, beispielsweise für runde Gauben, Fassaden- und Dachdetails. Dafür entwickelte Krehle eine Vielzahl eigener Maschinen, Werkzeuge und Fertigungsverfahren, mit denen gebogene und gerundete Metallprofile in höchster Qualität und Präzision gefertigt werden. (www.krehle.de)

Erfolg

Auf einer Messe wurde Michele Dal Ponte, Techniker bei Krehle, auf die Schröder Group aufmerksam – insbesondere auf eine Schwenkbiegemaschine mit drehbarer Oberwange: „Wir haben uns verschiedene Hersteller angeschaut, Vor-Ort-Termine vereinbart und die Maschinen mit identischen Biegeversuchen miteinander verglichen. Ein Punkt war für uns bei Schröder entscheidend: die Wiederholgenauigkeit. Sie ist für uns extrem wichtig, da wir auf reproduzierbare Maße angewiesen sind. So können Bauteile ohne zusätzliche Anpassungen montiert werden.“

Eingesetzte Maschine

PowerBend Professional

- Schwenkbiegemaschine bis 2,5 mm Blechstärke
- 4040 mm Arbeitslänge
- Grafiksteuerung POS 3000 3D
- Biegewangenverstellung 150 mm
- Oberwangenhub 450 mm
- Up-and-Down Biegewange
- Drehbare Oberwange für 2 Werkzeugstationen incl. hydraulischer Werkzeugklemmung
- Saugplatten im Anschlagtisch
- Fernwartung

Als die Krehle-Mitarbeiter die PowerBend Professional bei Hans Schröder Maschinenbau in Wessobrunn-Forst kennenlernten, war manches zunächst ungewohnt, etwa die pneumatische Klemmung der Biegewangenwerkzeuge. In der Praxis bewährte sich dieses Konzept jedoch ebenso wie die übrigen technischen Details. Bei den Hinteranschlagfingern brachte Krehle eigene Anforderungen ein, für die Schröder eine passende Sonderlösung realisierte.

Möglichkeiten erkannt und genutzt

Krehle setzt die PowerBend Professional in der Ausführung ein, die auf 4000 mm Arbeitsbreite Stahlbleche bis 2,5 mm Stärke abkanten kann. Darüber hinaus werden Materialien wie Aluminium, Kupfer und Zink in Stärken von 0,5 bis 3 mm verarbeitet. Auf der Maschine entstehen sämtliche geraden Anschlusssteile, Stoßverbinder, Halterungen sowie Sonderbauteile zur Ergänzung der runden Profile. Doch dabei bleibt es nicht: Zunehmend werden komplette Baugruppen aus runden und geraden Bauteilen gemeinsam ausgeliefert. „Ursprünglich war bei vielen Kunden die Einstellung: Krehle fertigt die runden Profile, die geraden Bauteile stellen sie selbst her“, erklärt Geschäftsführerin Eva Krehle. „Da wir auf der Schröder-Maschine jedoch sehr schnell und mit hoher Präzision produzieren können, nehmen die Kunden unser Angebot gerne an, auch die geraden Bauteile von uns zu beziehen. Durch die

hohe Effizienz lässt sich das wirtschaftlich attraktiv umsetzen.“

Die Kunden erhalten komplette, montagefertige Lieferungen direkt auf die Baustelle und profitieren von verkürzten Montagezeiten, geringerem Aufwand und reduzierten Kosten.

Vorteile einer mächtigen Steuerung

So liefert Krehle heute neben runden und geraden Mauerabdeckungen, Fassadenprofilen und Fensterblechen auch zunehmend komplexe Sonderlösungen. „Wir mussten

uns zunächst intensiv mit der umfangreichen Steuerung der PowerBend Professional vertraut machen“, berichtet Krehle-Facharbeiter Michael Muth. „Aber der Aufwand lohnt sich. Es macht Spaß, Bauteile zu programmieren, von denen man vorher nicht gedacht hätte, dass sie so realisierbar sind.“

Besonders hilfreich sind dabei die segmentierten Oberwangenwerkzeuge, etwa beim Rüsten unterschiedlicher Stationen. Dank der drehbaren Oberwange lassen sich komplexe Profile ohne ständiges Umrüsten der Maschine herstellen. Eine weitere Prozessverbesserung besteht darin, dass sich Daten aus der Rundprofilfertigung sehr einfach übernehmen und passende Anschlusssteile direkt in der Software der Schwenkbiegemaschine anlegen lassen. Die Programme bleiben gespeichert. Das aufwendige Suchen von Zeichnungen entfällt.

„Die Genauigkeit der PowerBend Professional ist eine wichtige Voraussetzung dafür, dass wir unseren hohen Qualitätsanspruch heute auch bei geraden Bauteilen konsequent erfüllen können“, sagt Geschäftsführerin Eva Krehle. „Gerade im Zusammenspiel mit unseren runden Profilen ist Maßhaltigkeit entscheidend. Schröder ist mit seiner Technik am Puls der Zeit. Die Investition hat sich für uns klar bewährt.“

„Die Genauigkeit der PowerBend Professional ist eine wichtige Voraussetzung dafür, dass wir unseren hohen Qualitätsanspruch heute auch bei geraden Bauteilen konsequent erfüllen können“

Eva Krehle
Geschäftsführerin
Krehle GmbH



Schröder Group

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

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. 2021 wurde die Schröder Group um den Werkzeughersteller SMU GmbH erweitert. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 300 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