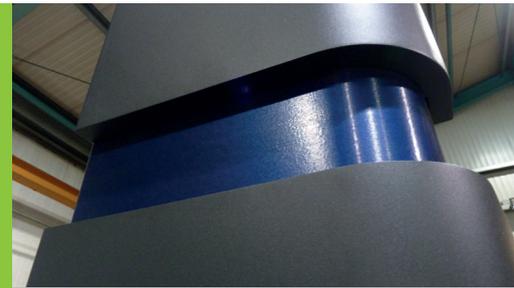
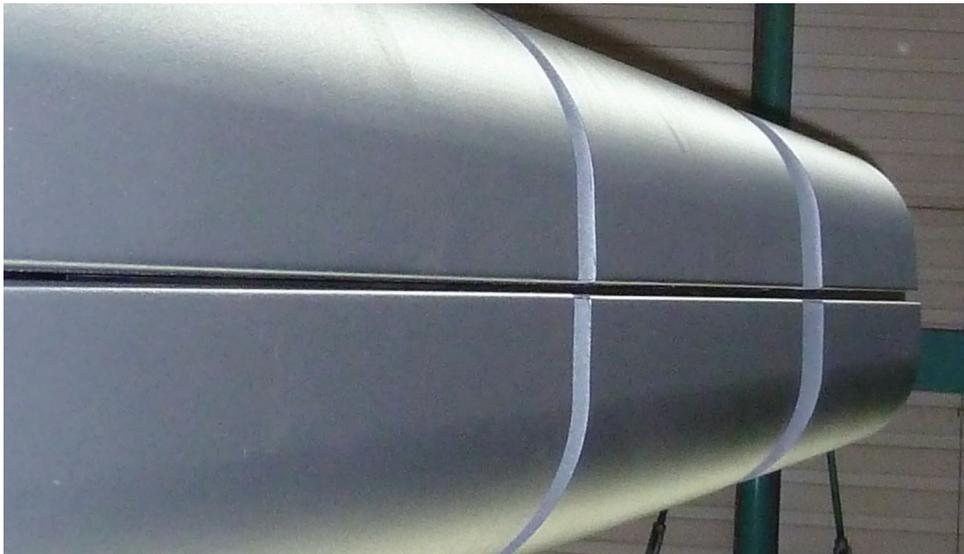


Moderne Einhausungen bieten Schutz und Design

Einhausungsspezialist Mörz investiert in Schröder Schwenkbiegemaschine
 SPB Evolution UD



Anwender

Die Mörz Metallbearbeitungs GmbH mit Sitz in Neuburg an der Kammel ist spezialisiert auf die Konstruktion und Fertigung von Schallschutzkabinen, Spezialtoren, Sonderanfertigungen, Schalldämmwänden und Schalldämmdecken. Der Schwerpunkt des weltweit agierenden Unternehmens mit 45 Mitarbeitern liegt in individuellen Gesamtkonzepten sowie Komplettlösungen in den Bereichen Einhausungssysteme sowie Spritz- und Schallschutz. Durch den Auftrag für eine Einhausung in der Maschinenproduktion der Hans Schröder Maschinenbau GmbH lernten sich beide Unternehmen kennen. (www.moerz.de)

Erfolg

Mörz wurde bei der Firma Schröder auf die Schwenkbiegetechnik als industrielles Verfahren aufmerksam. Zum Abkanten hatte man bis dahin ausschließlich eine Gesenkbiegemaschine verwendet. Das hatte einige Prozessnachteile: so erlaubte die Maschine keine automatisierte Übernahme von Daten aus der Konstruktion und insbesondere die Handhabung großer Bleche war sehr umständlich und erforderte fast durchweg zwei Bediener. Vor allem die Bearbeitungsmöglichkeiten für kleine Losgrößen, die Präzision und der Schutz der Oberflächen waren vergleichsweise eingeschränkt. So lies sich Mörz von Schröder eine Lösung anbieten. Die Wahl fiel schließlich auf eine SPB Evolution UD 4000/3.0.

Eingesetzte Maschine

SPB Evolution UD

- Schwenkbiegemaschine bis zu 3 mm Blechstärke (400 N/mm²)
- 4040 mm Arbeitslänge
- Up-and-Down-Biegewange
- Oberwangenhub 650 mm
- Motorische Zentralbombierung
- 2 pneumatisch absenkbar Winkelanschläge im Gang montiert
- Radius-Step-Bending Funktion
- Vollautomatischer Werkzeugwechsler
- CNC-Steuerung POS 3000 mit 3D-Grafik und Biegesimulation



Rund 1 500 Tonnen Bleche verarbeitet Mörz im Jahr, überwiegend Schwarzblech mit 1 bis 3 mm Stärke. Die Flexibilität der SPB Evolution UD mit ihrem automatischen Werkzeugwechsler wird voll ausgenutzt, das Blechvolumen kann so in fünf Arbeitstagen pro Woche mit Einschichtbetrieb abgearbeitet werden. Die alte Gesenkbiegemaschine wird nur noch gelegentlich für kleine Bleche verwendet. „Dank der Schröder SPB Evolution UD haben wir einen Produktivitätsgewinn von mindestens 40 Prozent und profitieren dabei auch noch von einer höheren Qualität und größeren Bearbeitungsmöglichkeiten“, lobt Produktionsleiter Stocker die Maschine.

Wichtig für Geschäftsführerin Christine Mörz ist auch ein anderer Punkt: „Ich muss sagen, wir haben uns mit der Firma Schröder super verstanden: Dieses Unternehmen hat schon eine gewisse Größe und ist global aktiv, aber es pflegt weiter die Kultur eines bodenständigen Familienbetriebs, in dem wie bei uns noch der Handschlag zählt. Die Kompetenz ist enorm, Support und technische Unterstützung stimmen. Das ist bei unseren oft knappen Projektlaufzeiten ein wichtiger Faktor.“

„Diese Maschine bietet nicht nur Vorteile in der Handhabung oder durch die Qualität und Wiederholgenauigkeit der Werkstücke. Auch die vernetzte Steuerung der Maschine erlaubt uns weitere Prozessoptimierungen: Durch den Transfer von DXF-Daten und die Offlineprogrammierung sparen wir viel Zeit.“

Herr Stocker
Produktionsleiter

Werkzeugwechsel leicht gemacht

Das Geschäft bei Mörz ist projektgetrieben. Um den Aufbau beim Endkunden vor Ort zu erleichtern und zu beschleunigen, werden die Komponenten der Einhausungssysteme sequenzgerecht für die Montage gefertigt und auf Trägersystemen und dann in Containern verladen. Die Folge: Bei Mörz gibt es praktisch keine Serien gleicher Werkstücke. Daher wählte Mörz die Option eines automatischen Werkzeugwechslers: Während der Bediener ein neues Blech bereitlegt, sorgt die Steuerungssoftware dafür, dass die im Biegeprogramm hinterlegten Werkzeuge gerüstet werden. Im Gegensatz zu früheren Lösungen braucht der hochmoderne Werkzeugwechsler der SPB Evolution UD kein zusätzliches Werkzeugportal.

Die Steuerung des Werkzeugwechslers ist nicht der einzige Vorteil der von Hans Schröder Maschinenbau selbst entwickelten POS 3000 3D-Grafiksteuerung. Gerade bei Mörz viel genutzt: Die Radius-Step-Bending-Funktion. Bei dieser, nur mit Schwenkbiegemaschinen möglichen Technik lassen sich durch das schrittweise Biegen mit der Oberwange gegen Unter- und Biegewange Rundungen formen. Die Schritte mit denen der Hinteranschlag das Blech weiterschiebt, können beliebig fein gewählt werden, was perfekte Rundungen ermöglicht.

Oberflächenschonende Bearbeitung

Die bei Mörz eingesetzte Schwenkbiegemaschine SPB Evolution UD 4000/3.0 kantet auf 4000 mm Länge 3 mm starkes Stahlblech ab. Dank der Up-and-Down-Biegewange können auch große Bleche von einer Person bearbeitet werden, weil die Bleche für Gegenkantungen nicht mehr gewendet werden müssen. Die einfachere Handhabung führt zudem zu einer schonenderen Behandlung der Oberflächen und vermeidet Kratzer. Auch der Biegevorgang selbst ist beim Schwenkbiegen ungleich schonender als beim Gesenkbiegen. Ober- und Unterwange fixieren das Blech und die Biegewange bewegt sich um ihren Drehpunkt. Dabei rollt sich das Blech gewissermaßen an ihr ab – praktisch ohne Relativbewegung zwischen Werkzeug und Oberfläche. Es entstehen keine Kratzspuren, auf Kantfolien kann verzichtet werden.

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, vereint 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 270 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