

Vom Muskelkater zum neuen Geschäftsbereich

Schwenkbiegemaschine MPB und Motortafelschere PDC
bei Klempnermeister M. Messerschmidt



Anwender

Der Klempnermeister Michael Messerschmidt hat 2002 im südthüringischen Fambach als Einmannbetrieb begonnen und sich in der Region schnell einen Namen mit Restaurierungen und Dachschmuck gemacht. Immer größere Aufträge für Stehfalzdächer machten 2005 die Anschaffung motorisierter Maschinen nötig, da das Abkanten der Profile von Hand die Mitarbeiter an die Grenzen der körperlichen Leistungsfähigkeit brachte. (<http://www.metallrestaurierungen.de>)

Erfolg

Michael Messerschmidt kann heute deutlich größere Bedachungsaufträge annehmen. Zur Auslastung der Schwenkbiegemaschine stieg er mit Erfolg in die Auftragsfertigung beispielsweise für Balkonbauer ein. Der Betrieb hatte 2012 zehn Mitarbeiter und konnte seinen Umsatz gegenüber 2004 – vor der Anschaffung der Schröder Maschinen – verdreifachen.

Eingesetzte Maschinen

- **Schwenkbiegemaschine MPB**
 - 4 000 mm Arbeitslänge
 - 1,75 mm Blechstärke
 - drehbare Oberwange (ohne Werkzeugwechsel umschalten zwischen Geißfußschiene und Spitzschiene)
 - Steuerungssoftware POS 2000
 - motorischer Hinteranschlag

- **Motortafelschere Power-Duo-Cut**
 - 3 200 mm Arbeitslänge
 - 3,00 mm Blechstärke
 - Spezialmesser für Edelstahlbleche
 - pneumatische Blechhochhaltevorrichtung

Von kleineren Aufträgen wie Gauben sowie Rauten-, Paneelen- und Kassettenfassaden für Wohnhäuser, Schulen und denkmalgeschützte Gebäude kam der Klempnerbetrieb M. Messerschmidt mit der Zeit zu größeren Projekten. So baute Michael Messerschmidt 2004 zum Beispiel sein erstes 600 m² großes Stehfalzdach mit einem Lehrling und zwei Gesellen. Doch die Profile für solche Aufträge alle von Hand abzukanten, wurde zusehends zur Belastung – motorisierte Unterstützung musste her. Im Frühjahr 2005 fuhr Michael Messerschmidt zu Hans Schröder Maschinenbau nach Wessobrunn und probierte einen Tag lang verschiedene Maschinen aus. Die Wahl fiel auf die Motortafelschere Power-Duo-Cut 3 200 x 3,0 und die Schwenkbiegemaschine MPB 4 000 x 1,75.

Produktivitäts- und Qualitätsschub

Leichter und schneller fertigen – das war der erste Eindruck bei der Inbetriebnahme der Maschinen und die Lieferzeiten für Produkte verkürzten sich deutlich. Statt wie bisher auf Bleche zwischen 0,6 und 0,8 mm Stärke beschränkt zu sein, konnten bei

Messerschmidt nun 1 oder gar 2 mm starke Bleche verarbeitet werden. Die Genauigkeit der Anschlagsteuerung beeindruckte schon bei Einzelstücken, doch vor allem wird sie durch die Wiederholgenauigkeit sichtbar, die bei der Fertigung vieler gleicher Teile einen Qualitätsvorteil bedeutet.

Andere Vorteile der Schröder-Schwenkbiegemaschine MPB ergaben sich aus der Steuerungssoftware POS 2000. An einem Touchdisplay lassen sich hier grafisch „per Fingerzeig“ die Biegeprogramme erstellen, bemaßen und abspeichern. Über den Aufruf der gespeicherten Profile lassen sich auch nach langer Zeit noch identische

Bleche erstellen. Gespeicherte Profile können als Vorlage für die effiziente Erstellung von Varianten genutzt werden. Ein weiteres Plus ist die integrierte Datenbank mit Materialanpassungen. Das Biegeprogramm nimmt auf dieser Grundlage bei Materialänderungen automatisch Biegewinkelanpassungen vor, weil es den Rückfederungskoeffizienten des jeweiligen Materials kennt.

Neuer Geschäftsbereich

„Die Maschinen waren die ersten anderthalb Jahre nicht ausgelastet“, erinnert sich Michael Messerschmidt. So bewarb der Klempnermeister die Blechbearbeitungsmöglichkeiten seiner Schröder-Maschinen in Rundschreiben an metallverarbeitende Betriebe in der Region. Mit Erfolg: Die Zulieferung macht heute etwa 60 Prozent seines Umsatzes aus – individuelle Metallrestaurierungen aber bleiben für Michael Messerschmidt Herzensanliegen und die Spezialität seines Betriebs.

„Was ich als Klempnermeister an der Schwenkbiegemaschine besonders schätze, ist der schonende Umgang mit der Blechoberfläche. Anders als beim Gesenkbiegen gibt es keine Abdrücke oder Kratzer, so kann ich auch mit farbbeschichteten oder polierten Oberflächen arbeiten.“

Michael Messerschmidt



Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn 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 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@schroeder-maschinenbau.de
www.schroeder-maschinenbau.de