

Grobblech fein gekantet

Schwenkbiegemaschine MAK 4 Evolution UD
bei Karl Dieringer



Anwender

Die Firma Karl Dieringer, ein Berliner Familienbetrieb in der vierten Generation, hat sich auf hochwertige Metallfassaden und -bedachungen spezialisiert. Etwa die Hälfte seines Geschäfts macht das Unternehmen, das über einen ungewöhnlich großen Maschinenpark verfügt, mit Metallfassaden, die andere Hälfte verteilt sich zu gleichen Teilen auf Metaldächer, Wetterschutzgitter und Auftragsblechbearbeitung für die Bereiche Metallbau, Lüftungsbau und Fahrzeugbau.
(www.karl-dieringer.de)

Erfolg

Anspruchsvolle Fassadenprojekte verlangen große, maßgenaue Kassetten. Bis zu 150 kg schwere Bleche auf einer Gesenkbiegepresse zu bearbeiten, war ein schweißtreibender Job für vier bis fünf Mann und dies vor allem, da der spezielle Befestigungsmechanismus durch zahlreiche Gegenkantungen entsteht. Dank der MAK 4 Evolution UD können solche Kassetten nun von einem Mitarbeiter allein in einem Durchgang hergestellt werden – hochpräzise und oberflächenschonend.

Eingesetzte Maschine

Schwenkbiegemaschine MAK 4 Evolution UD

- 5 000 mm Arbeitslänge
- bis 5 mm Blechstärke
- Up-and-Down-Biegewange
- 850 mm Oberwangenhub
- Bedienung wahlweise von vorne oder von hinten
- POS 3000 3D-Grafiksteuerung
- Radiusbiegen mit der Oberwange in beliebig vielen Schritten
- hinterlegte Materialeigenschaften zur automatischen Biegewinkelanpassung
- automatische Bombierung
- Vorderanschlagsfunktion für Biegewange

Besondere Aufgaben verlangen besondere Werkzeuge – dessen ist man sich bei dem Berliner Familienunternehmen Karl Dieringer mit seinen 45 Mitarbeitern von jeher bewusst. Mit seinem Maschinenpark ist das Unternehmen wohl deutschlandweit führend unter den Fassadenbauern, wie Betriebsleiter Christopher Kern vermutet. Doch etwas fehlte: eine Schwenkbiegemaschine für dicke Bleche. Ein auf einer Messe aufgebautes Biegezentrum erregte die Aufmerksamkeit des Betriebsleiters und so kam er mit dem Aussteller, der Firma Hans Schröder Maschinenbau, ins Gespräch. Vor allem das Angebot, dass für ihn erstmals die MAK 4 Evolution UD für 5 000 mm lange Bleche gebaut würde, reizte die Fassadenbauer. „Andere Hersteller hören bei vier Meter auf“, weiß Christopher Kern.

Kraft und Präzision

Die größeren 4-mm-Bleche, die Dieringer verarbeitet, wiegen 150 kg. Früher mussten diese mit der Gesenkbiegepresse in Form gebracht werden. Vier bis fünf Mitarbeiter kamen dabei trotz Kraneinsatz ins Schwitzen. An der MAK 4 Evolution UD reicht ein Mann. Ist das Blech erst einmal mit Hilfe des Krans auf dem Rollentisch mit motorisiertem Hinteranschlag abgelegt, können alle Biegeschritte von einem Mitarbeiter durchgeführt werden. Dank der Funktion, die sich hinter dem Kürzel UD in der Bezeichnung der Maschine verbirgt: „Up and Down“ heißt, dass die Biegewange ihre oberflächenschonende Verformungsarbeit nicht nur in bekannter Weise durch das Aufwärtsschwenken leistet, sondern für Gegenkantungen um das Werkstück herumfährt und von oben nach unten biegt. „Gerade bei den Fassadenteilen braucht es am Rand mehrere Abkantungen für unseren

„Für die Wirkung kommt es auf das Außenmaß der sichtbaren Fläche an. Nur wenn wir hier mit äußerster Präzision arbeiten, können wir die Fugen besonders schmal und gleichmäßig hinbekommen. Die Wiederholgenauigkeit der Schröder-Maschine bietet hierfür die ideale Voraussetzung – und das bei fünf Meter Länge.“

Christopher Kern

speziellen Befestigungsmechanismus, die wir jetzt mühelos und ungleich schneller vornehmen können“, sagt Kern.

Hardware und Software

Egal was bisher gebogen wurde, den Fassadenbauern ist es bisher nicht gelungen, an eine Leistungsgrenze der MAK 4 Evolution UD zu stoßen. Bei Karl Dieringer schätzt man neben der äußerst stabilen und verwindungsfreien Konstruktion auch die Steuerungssoftware POS 3000 besonders. Dank der bei Schröder selbst entwickelten Steuerung können beispielsweise Rundungen mit Hilfe der Oberwange gegen Unter- und Biegewange mit beliebig vielen und feinen Radiusbiegeschritten gebogen werden.



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, 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