

Umformtechnik und Umformtechnologie

Aktueller Bericht von Manfred Wanzke

Die Entwicklung im Fachbereich der spanlosen Fertigung ist besorgniserregend.

Immer mehr Fertigungsabteilungen werden geschlossen oder ins Ausland verlagert.

Ursache hierfür ist der akute Mangel an Werkzeugmachern, Meistern, Technikern, sowie Konstrukteure mit praktischem Fachwissen.

Der Bestand an Technologieträgern (Fachwissen) nimmt ständig ab.

Seit Jahren gibt es eine mangelhafte Nachfolge in mittelständigen Unternehmungen und dies im besonderen Maß in Betrieben der Metallwarenproduktionen und der Betriebsmittelhersteller.

Eine große Zahl von Pressenherstellern, die keine Zukunftsperspektive hatten, ist unter dem Schirm der Andritz Gruppe gelandet. Der aktuelle Stand ist, dass ca. 20 deutsche Betriebe aus dem Fachbereich der Umformtechnik unter dem Mantel Andritz Österreich sind. Damit sind ca. 90 % der deutschen Pressenhersteller in dem österreichischen Konzern versammelt.

Die aktuellen Resultate aus der Konzentrationsentwicklung zeigen beiliegende Darstellungen.

Die unter der Bezeichnung „Mechanische Servopressen“ angebotenen Maschinen, sind in Wahrheit nur Energiefresser. Ihr Einsatz müsste untersagt werden. Es gibt keine begründete umformtechnische Aufgabe, die solche Pressen erforderlich macht und damit einen bis zu 10-Fach höheren Stromverbrauch rechtfertigt, sowie Investitionskosten die astronomisch hoch sind.

Die Untersuchung, warum man solche Servopressen gekauft hat, ergab folgendes Resultat:

„Mein Konkurrent hat eine Servopresse gekauft, deshalb müssen wir auch eine kaufen“

Diese Begründung ist eigentlich nicht nachvollziehbar, aber leider war.

Unser Vortrag, anlässlich der Fachtagung der Kaltmassivumformer in Düsseldorf im Jahr 2012, veranstaltet durch den VDI, hatte das Thema Servopressen behandelt. Wanzke konnte erfolgreich die Vorteile einer 100 % hydraulischen Servopresse mit Vier-Kammer-Zylinder und sehr sparsamen Energieverbrauch erläutern. Die Plausibilität war für die Fa. Heraeus, Fa. Plansee sowie die Fa. Lafortec, Grund dafür, der Firma WANZKE Aufträge zur Lieferung kompletter Produktionsanlagen mit Herzstück „Servopresse“ zu erteilen.

Die drei beiliegenden Servopressenbilder zeigen voll ausgerüstet Automaten, mit Werkzeugen und der Automatisierung, sowie der Form- und Maßprüfung.

Für diese Anlagen stehen Videofilme zur Verfügung, die Sie gerne ansehen können. Bei Interesse bitten wir Sie unter m.wanzke@t-online.de oder Telefonnummer 06028/998055 mit uns Kontakt aufzunehmen.

Kaufentscheidende Kriterien unserer Kunden waren:

Die Herren Projektleiter Klajic, Witting und Rönsch haben jeweils für Ihr Unternehmen aussagefähige Recherchen am Markt durchgeführt. Die zwei wichtigsten Entscheidungskriterien waren die kompakte WANZKE Servopressenbauart, die sich zusätzlich durch einen sehr niedrigen Energieverbrauch auszeichnet, zum Beispiel die WANZKE ECO Servopresse A-SPS-63, Antriebsleistung 7,5 kW. Sehr wichtig war für die Kunden auch, dass Wanzke die komplette Anlage mit Werkzeugen und der Automatisierung mit CE Sicherheit anbieten konnte. WANZKE war der einzig Kompletthanbieter.

Warum sind WANZKE Hydraulische ECO Servopressen mit 4-Kammer-Zylinder wahre Goldgruben?

Dies wird an einem Beispiel in der Produktion von Ausgleichsgewichten bei der Fa. LUK dargestellt.

Im Einsatz befindet sich eine Presse TYP A-SPS-63 mit Servoantrieb.

Antriebsleistung: 7,5 kW

Einsatzzeit je Tag: 21 Stunden

Hubzahl pro Minute: 100 Hübe

Erforderliche Prägekraft im unteren Totpunkt: 60t

Öltankfüllung: 50 Liter

Investitionskosten: 140.000,00 €

Wertschöpfung je Teil: 2 Cent

Daraus ergibt sich eine Wertschöpfung pro Jahr von 440.000 €. Die Laufzeit der Maschine beträgt bis heute 2,5 Jahre. Damit soll bewiesen werden, dass die neue WANZKE Technologie die effizienteste und gewinnbringendste ECO Servopresse ist. WANZKE nennt zu Recht seine neuste Pressengeneration ECO Servopressen, denn Sie sparen beachtliche Kosten und sind große Energiesparer.

Stanzautomaten mit ECO Servoantrieb sind für fast alle Umformarbeiten geeignet. Zum Beispiel zum Integralen Feinschneiden, Stanzen, Biegen, Tiefziehen, Kaltmassivumformen, Warmmassivumformen, Fließpressen, Richten, Prägen, Verpressen und Beschneiden. Zu den Pressen steht ein komplettes Automatisierungsbausteinprogramm zur Verfügung, sodass maßgeschneiderte Produktionseinrichtungen konfiguriert werden.

Neben den ECO Servopressen und dem Pressenprogramm für die meisten Umformarbeiten stehen aus 50-jähriger Erfahrung auch gewinnbringende Automatisierungsbausteine zur Verfügung.

WANZKE Automatisierungsbausteine

- 1). Walzenvorschubgeräte für alle Bänder, Werkstoffe und Leistungen
- 2). Vorschubrichtmaschinen für Band, Streifen, Draht und Profile
- 3). Rollenvorschübe für Draht und Profile
- 4). Drahtrichtmaschinen
- 5). Zuführsysteme für Schrauben, Muttern, Bolzen, Nieten und Einpressteile
- 6). Haspeln zum Abwickeln , Aufwickeln in vertikaler und horizontaler Ausführung
- 7). Haspeln zum Spulen mit und ohne Verlegeeinrichtung
- 8). Bandenfädelvorrichtung, sphärisch manipulierbar, erledigt das Einfädeln und bringt gekrümmtes Band in die Gerade zum Einfädeln (WANZKE Patent)
- 9). WANZKE Scheren und Stanzstreifenzerhacker
- 10). Werkzeuge zum Produzieren umformtechnischer Werkstücke mit allen Verfahren auch mit Verwendung von Zusatzachsen
- 11). Komplette Produktionslinien von „A“ bis „Z“

Stellen Sie dem WANZKE-Team Ihre Aufgabe, wir werden Ihnen eine effiziente Lösung vorstellen.

S.4