



up grade

Journal für Kunden, Mitarbeiter und Partner
20. Jahrgang, No. 38, September 2017



Trends

LASCO präsentiert Multiplexpresse

LASCO stellt der Umformindustrie mit der Multiplexpresse MXP ein neues System zur Verfügung, das die Umformcharakteristik der servohydraulischen Presse und des Gesenkschmiedehammers verbindet. Auf der Leitmesse der Metallbearbeitung EMO in Hannover wird das Konzept (Abbildung rechts) der Fachwelt erstmals präsentiert.

News

Neue Schmiede für Crosby Group

Das US-amerikanische Traditionsunternehmen Crosby Group (Longview, Texas) ist mit seiner kompletten Schmiede in ein neues Werk umgezogen. Für fünf neue, vollautomatische Schmiedelinien lieferte LASCO die wesentlichen Anlagenkomponenten.

In der Praxis

Kuźnia Sułkowice auf Erfolgskurs

Seit der vollständigen Privatisierung im Jahre 2003 hat sich die Schmiede Kuźnia Sułkowice zum größten Arbeitgeber im südpolnischen Sułkowice entwickelt. Zum anhaltenden Erfolg tragen nach Angaben des Unternehmens LASCO-Umformmaschinen wesentlich bei – inzwischen sind es sieben an der Zahl.





Friedrich Herdan
Gesellschafter
Vorsitzender der Geschäftsführung
Langenstein & Schemann GmbH

Renaissance des Protektionismus?

Globalisierung hat unsere Wirtschaftsordnung nachhaltig verändert, Wachstum und Wohlstand vielerorts auf der Welt befördert, jedoch auch den Wettbewerb massiv gesteigert. Unter Druck geraten sind Unternehmen, Arbeitnehmer und Wirtschaftsräume, deren Wettbewerbsfähigkeit nicht ausreicht. Dies ist der Nährboden, auf dem Populismus und Nationalismus erstarken.

Thesen wie „Importe kosten unsere Arbeitsplätze“ offenbaren die Sichtweise.

Als Unternehmen sind wir gut beraten, wenn wir uns nicht verunsichern lassen, sondern auf das Vertrauen, was unsere zurückliegenden Erfolge nachweislich generierte. Für Arbeitsplätze und Wohlstand sind offene Märkte und freier Handel notwendige Voraussetzungen. Das stimmt heute und in Zukunft kein bisschen weniger als in den zurückliegenden Jahrzehnten, in denen dies allerdings ökonomisches Allgemeinwissen war.

Ihr Friedrich Herdan

Erweiterte Möglichkeiten für Leichtbaukomponenten

EMO: LASCO stellt MXP vor

LASCO stellt auf der EMO Hannover 2017 – Weltleitmesse der Metallbearbeitung – der internationalen Fachwelt die neu entwickelte hydraulische Multiplexpresse MXP vor.

Aktuelle und absehbare Anforderungstrends in Schlüsselindustrien erhöhen den Druck auf Kosteneffizienz und fertigungstechnische Möglichkeiten der Umformer. Als Lösung hat LASCO ein Maschinenkonzept entwickelt, mit dem Industrieschmieden in der Umstellungsphase auf neue Automobil-Antriebssysteme flexibel reagieren können: Die Multiplexpresse MXP ist servohydraulische Presse und Schmiedehammer zugleich.

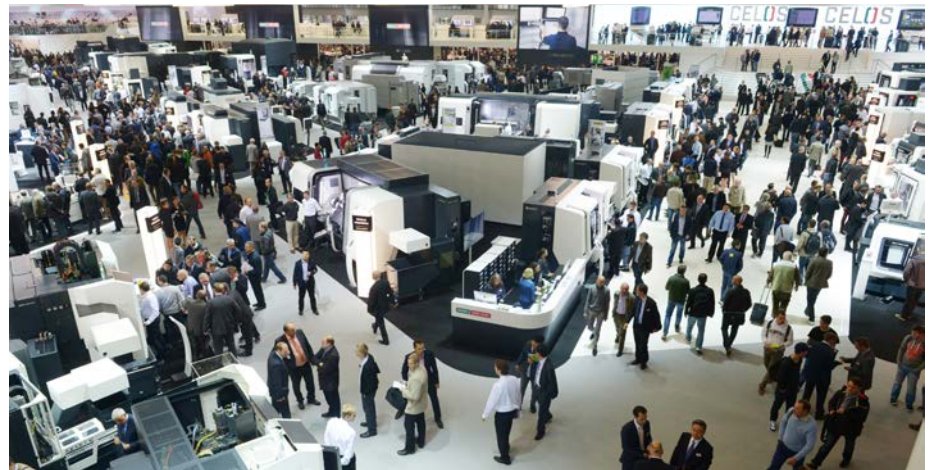
Gerade die Fertigungstechnik in der Automobilbranche ist geprägt vom ständigen Wettstreit zwischen optimalem Leichtbau und vertretbaren Kosten. Deshalb werden die Unternehmen der Massivumformung, die einen ganz wesentlichen Anteil ihrer Produktion in die Automotive-Industrie liefern, neue Wege finden müssen. Die Lösung sind biege- und beulsteife Bauteilkonstruktionen mit partiell ausgeformten Funktionselementen aus Dünn- oder Dickblechen, kalt oder warm umgeformt, die aber zur Ausformung sehr hohe Umformkräfte erfordern. Das wiederum kann hohe Investitionen nach sich ziehen und treibt somit die Stückkosten in die Höhe.

LASCO hat als Lösung die Multiplexpresse MXP entwickelt. Das innovative Maschi-

nensystem vereinigt das Antriebssystem der kraftgebundenen Hydraulikpresse mit dem des energiegebundenen hydraulischen Gesenkschmiedehammers. Der daraus resultierende Vorteil ist, dass die Ziehoperationen mit den für Hydraulikpressen typischen weichen Bewegungsabläufen erfolgen und die Endausformung und/oder das Kalibrieren bei vorgegebener Energie mit extrem hohen Kräften durchgeführt werden kann.

Die Maschine eignet sich bestens für Press- und Biegeoperationen, da sie mit hohen Leerabwärtsgeschwindigkeiten fährt und direkt nach dem Aufsetzen auf das Werkstück mit dem Pressvorgang beginnt. Getrennte Hydraulikkreise für Stößel und Ziehkissen ermöglichen eine unabhängige Steuerung der Bewegungen.

Nach dem Press- und/oder Ziehvorgang wird der Stößel mit einer genau vorgegebenen Energie beaufschlagt, die sich im unteren Totpunkt aufgrund des kurzen Umformwegs in sehr hohe Umformkraft übersetzt. Die Steuerung ermöglicht ein bis mehrere frei programmierbare Umformimpulse mit hoher Frequenz, deren jeweilige Energien sich addieren. Die daraus resultierende Endkraft zum Ausformen und/oder Kalibrieren erreicht das Vielfache der Nennpresskraft der Maschine, ohne das Maschinengestell zu überlasten und wesentlich auffedern zu lassen. Durch nachgeschaltete inkrementelle Umformimpulse können kombinierte Zieh-Prägeteile mit höchster Genauigkeit bei vergleichsweise geringen Investitionen hergestellt werden.



Nach vierjähriger Pause öffnet die Weltleitmesse für die Metallbearbeitung EMO ihre Tore vom 18. bis 23. September 2017 wieder in Hannover. Mit dem Motto „Connecting systems for intelligent production“ rückt sie die Themen Digitalisierung und Vernetzung für die Produktion in den Fokus. Anfang Juni hatten sich 2.050 Firmen aus 45 Ländern angemeldet. Allein aus Europa sind es über 1.400 Aussteller. LASCO präsentiert Innovationen und Erzeugnisse in Halle 15 auf Stand G19.

© Deutsche Messe, Archivbild (2013)



Blick auf das neue Werk der Crosby Group in Longview, Texas, in dem fünf vollautomatische Schmiedelinien eingesetzt sind.

US-amerikanische Crosby Group stellt sich zukunftsicher auf Großeinkauf beim Technologie-Lieferanten

Die Crosby Group aus Longview (Texas, USA) hat die komplette Schmiedeproduktion in ein neues Werk verlagert und umfassend modernisiert.

Das ist selbst in der mehr als 150-jährigen Unternehmensgeschichte von LASCO etwas Besonderes: ein Auftrag über mehr als zwei Dutzend Anlagenkomponenten für Schmiedelinien, davon 7 Umformaggregate und 14 Handlingsroboter. Crosby arbeitet mit LASCO seit den 1960er Jahren erfolgreich zusammen und brachte seinem deutschen

Technologie-Lieferanten deshalb jetzt beim Schlüsselprojekt der zukunftsorientierten Neuaufstellung und -ausstattung seiner Schmiede extrem großes Vertrauen entgegen. LASCO übernahm Leitverantwortung für die geplanten fünf vollautomatischen Schmiedelinien im neugebauten Werk in Longview.

Zu diesem ambitionierten Projekt lieferte LASCO fünf servohydraulische Oberdruckhämmer (HO-U) zwischen 16 und 160 kJ Schlagenergie, eine Reckanlage AR 250/300, eine Stauch- und Kalibrierpresse VPE 200 sowie 14 Schmiedeoroter und zwei schienengebundene Manipulatoren. Darüber hinaus wurde LASCO mit der Programmierung und

Implementierung der übergeordneten Steuerungen der fünf Schmiedelinien betraut, zu denen auch fünf Abgratpressen mit Presskräften zwischen 1.000 und 6.000 kN zählen. Seit nunmehr rund einem halben Jahr sind die vollautomatischen Schmiedelinien erfolgreich in Betrieb.

Die Crosby Group ist mit ihrer fast 180-jährigen Unternehmensgeschichte einer der weltweit führenden Produzenten von Komponenten der Schwerlastindustrie, wie zum Beispiel geschmiedete Kranhaken, Schäkel, Spannschlösser und Ösen.

Unior Gruppe baut Schmiedesparte aus

Die in Slowenien, Kroatien und China tätige Unior Schmiedesparte wächst weiter. Die Ausstattung mit LASCO Umformmaschinen im Stammwerk in Zrece wurde vor wenigen Tagen um einen hydraulischen Oberdruckhammer HO-U 400 mit 40 kJ Schlagenergie erweitert. Auf dem Aggregat werden Pleuel für Kraftfahrzeugmotoren hergestellt. Die Unior Gruppe setzte 2016 rund 168 Mio. Euro um. Die Schmiedesparte mit dem Schwerpunkt Gesenkschmieden und Bearbeitung von Stahl ist wichtigster von vier Bereichen, zu denen auch die Herstellung hochwertiger Fahrwerksteile gehört.

Synergien sind für RÜBIG Gruppe wichtig

Seit ihrer Gründung im Jahr 1946 hat sich die Rübiger & Söhne GmbH (Wels, Österreich) von einer kleinen Gesenkschmiede zu einem Metallkompetenzzentrum entwickelt. Mehr als 350 Mitarbeiter kombinieren in der RÜBIG Gruppe in den drei Bereichen Anlagen-, Härte- und Schmiedetechnik Wissen und Erfahrung, um in der Lösung anwendungsspezifischer Kundenanforderungen Synergien zu erzielen. Die eigenen Höchstanforderungen stellt RÜBIG auch an Lieferanten – und arbeitet deshalb u. a. mit LASCO zusammen. Nun wurde der zweite Gesenkschmiedehammer (HO-U 315) zur Auslieferung im Herbst 2017 bestellt.

China lädt Fachwelt zur MetalForm 2017 ein

LASCO präsentiert sich auch 2017 auf der ChinaForge Fair, der größten internationalen Messe für Schmiedetechnik in China. Diese ist mit den Parallel-Veranstaltungen „SheetMetal China 2017“ (Stanztechnik), „MetalComp China 2017“ (Formteile aus Metall) und „MetalFab China 2017“ (Blechbearbeitung) Teil der „MetalForm 2017“, die vom 19. bis 22. September auf dem Weltausstellungsgelände und im Internationalen Kongresszentrum von Shanghai stattfindet. Angekündigt sind mehr als 400 heimische und internationale Aussteller auf 25.000 m². Ausrichter ist die Confederation of Chinese Metalforming Industry (CCMI).

Serie: Grundlagen der Massivumformung (2)

Ermittlung der Maschinen- größe für Praktiker

Mit diesem Beitrag schließen wir das in der letzten UpGrade begonnene Thema ab, mit dem wir Praktiker unterstützen wollen, die für ihre spezifischen Umformaufgaben benötigten Umformkräfte bzw. erforderlichen Maschinengrößen mit einfachen Mitteln überschlägig zu ermitteln. Diese Methoden sind jedoch kein Ersatz für wissenschaftliche Berechnungsmethoden, die bei der konkreten Auslegung eines Umformaggregats zum Einsatz kommen.

Auslegung von Spindelpressen

Für die überschlägige Auslegung einer Spindelpresse ermittelt man zunächst die erforderliche Umformkraft.

Umformkraft:

$$F = k_w \times A$$

F in N *max. Presskraft*
A in mm² *Projektionsfläche einschließlich Gratbahn*
K_w in N/mm² *Umformwiderstand*

mit: $k_w = k_j \times y$

K_j in N/mm² *Formänderungsfestigkeit*
y *Formfaktor*

Quelle: LASCO und Tschätsch

Auch die benötigte Umformenergie kann in ihrer Größenordnung angenähert berechnet werden.

Benötigte Energie:

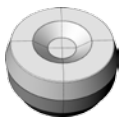
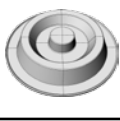
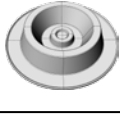
$$E = k_{\text{Korrektur}} \times F_{\text{Max}} \times s_E$$

E in kJ (kNm) *Umformenergie*
s_w in m *Umformweg*
k_{Korrektur} *Korrekturfaktor (für Überschlagsrechnung 0,2)*

$$E = 0,2 \times F_{\text{Max}} \times s_E$$

Quelle: LASCO und Tschätsch

Eine genaue Berechnung ist jedoch aufwändig und in der Praxis kaum erforderlich.

Form	Werkstück	y	b/s
1	Stauen im Gesenk ohne Gratbildung 	4	3
2	Stauen im Gesenk mit leichter Gratbildung 	5	4
3	Gesenkschmieden einfacher Teile mit Gratbildung 	7.5	6–8
4	Gesenkschmieden schwieriger Teile mit Gratbildung 	9	9–12

<i>k_f-Werte [N/mm²]*</i> abhängig von Temperatur und Werkstoff						
Werkst.-Nr.	Werkstoff EN-Bez.	Schmiedetemperatur [C°]				
		900	1000	1100	1200	1300
1.0401	C15	k _f 160	140	110	70	50
1.0503	C45	k _f 190	160	120	80	50
1.7220	34 Cr Mo 4	k _f 200	170	120	80	(60)
1.4718	X 45 Cr Si 9 3	k _f 240	190	170	120	/
1.4006	x 10 Cr 13	k _f 280	220	170	90	/
1.3505	100Cr6	k _f 220	180	130	90	(60)
	Inconel alloy X 750	k _f 220		190	140	

* Für eine mittlere Umformgeschwindigkeit

$\varphi = 10[s^{-1}]$

Vereinfachte Berechnungsformel

$$E = F \times s$$

Energie = Umformkraft x Umformweg

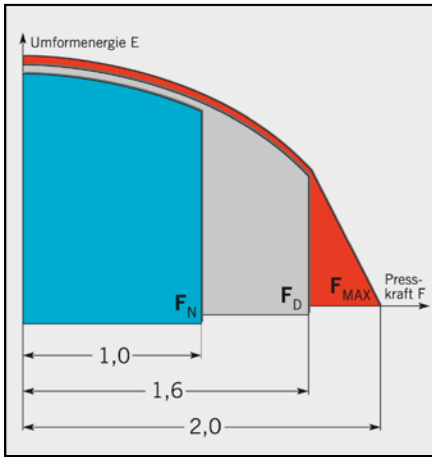
Die vereinfachte Berechnungsformel zeigt klar, dass die Größe der Umformenergie wesentlich vom Umformweg abhängt. Große Umformwe-

ge erfordern also hohe Umformenergie, kurze Umformwege z. B. bei Kalibrier- oder Prägearbeiten benötigen nur geringe Energie.

LASCO Spindelpressen: Hohe oder niedrige Energie bei gleicher Maschinengröße

Aufgrund des Bedarfs an flachen Schmiedeteilen und solchen mit hoher Umformung hat LASCO zwei verschiedene Typenreihen von Spindelpressen entwickelt:

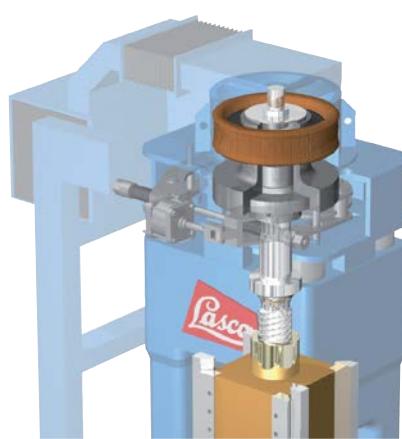
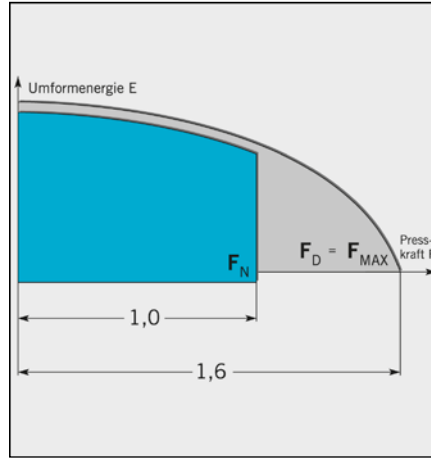
Maschinen mit hoher Energie – Typenreihe SPR



Grundkonstruktion eines Antriebs der SPR-Reihe in schematisierter Darstellung.

Mit hohem Arbeitsvermögen sind Pressen der Typenreihe SPR universell einsetzbar und eignen sich besonderes für einen weiten Bereich von Gesenkschmiedearbeiten auch mit langen Umformwegen. Sie sind mit einer Rutschkupplung als Überlastsicherung ausgestattet.

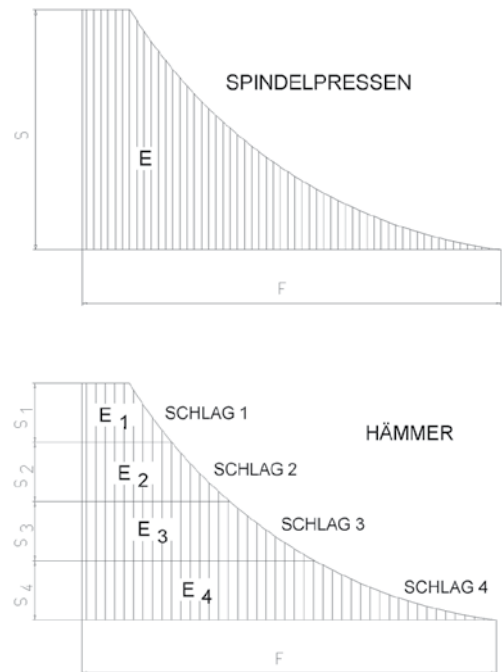
Maschinen mit geringer Energie – Typenreihe SPP



Grundkonstruktion eines Antriebs der SPP-Reihe in schematisierter Darstellung.

Die SPP-Spindelpresse ist für die Lösung von Umformaufgaben mit geringen Umformwegen ausgelegt. Die maximale im Schwungrad gespeicherte Energie ist geringer als bei einer SPR. Dadurch ist die Maschine auch ohne Rutschkupplung prellschlagsicher.

Die im Schwungrad der Spindelpresse gespeicherte Energie, die über die Auftreffgeschwindigkeit des Stößels eingestellt wird, teilt sich beim Schmieden in mehrere gleichzeitig oder abwechselnd belegte Umformstufen auf, kann jedoch auch bei Belegung nur einer Operation über einen zusätzlichen Arbeitshub addiert werden. Da die Umformkraft, bedingt durch die Rutschkupplung, nicht überschritten werden kann, ist Zwischenabgraten ggf. empfehlenswert.

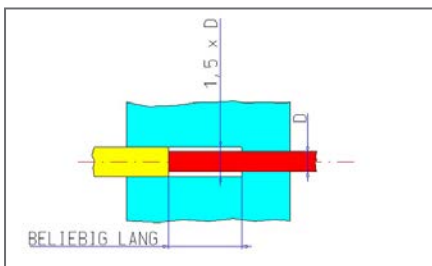


Hinweise zum Stopfen, Kegeln und Stauchen

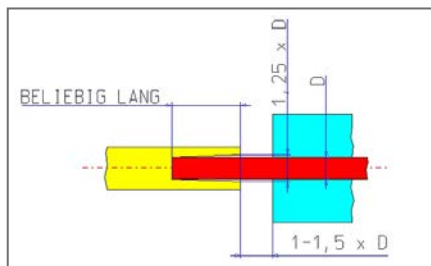
Für nahezu alle Maschinenarten gelten folgende Erkenntnisse bzw. Erfahrungen aus langjähriger Schmiedepaxis:

Wenn die Temperatur ausreicht, können durch geschicktes Stopfen Umformstufen beim Kegelstauchen eingespart werden.

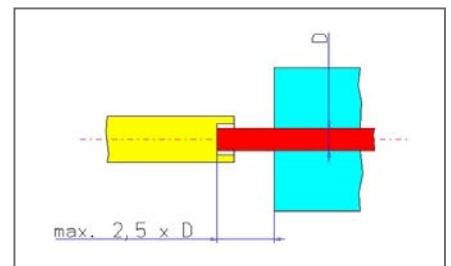
Gerne beraten dazu LASCO-Experten.



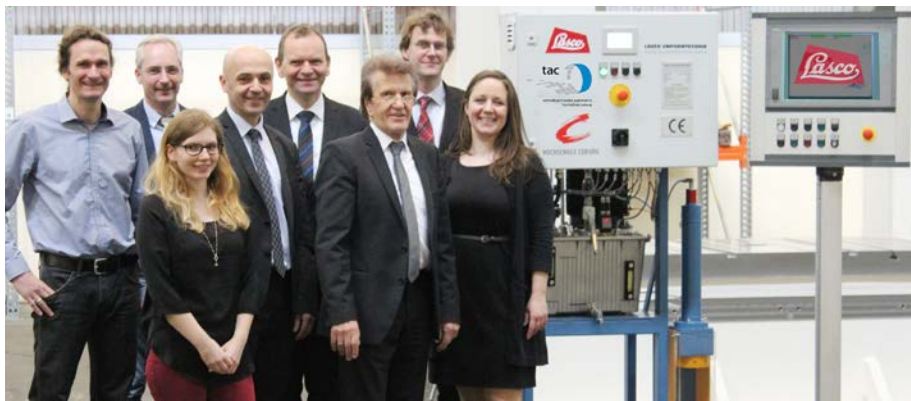
Stopfen



Kegeln



Stauchen



Bei der Übergabe des LASC0-Hydraulikprüfstandes (v. l.): Dipl.-Ing. Ingo Ernst und Geschäftsführer Produktion Robert Welsch (beide LASC0), Tanja Feller (TAC), Sprecher der Geschäftsführung Lothar Bauersachs (LASC0), Prof. Dr. Jürgen Krahl, Präsident Hochschule Ostwestfalen-Lippe (vormals TAC-Geschäftsführer), Friedrich Herdan, Vorsitzender der Geschäftsführung LASC0 Langenstein & Schemann, Holding, Dr. Olaf Schröder und Geschäftsführerin Caroline Rahn (beide TAC).

Prüfsystem für Hochschule Coburg entwickelt LASC0 unterstützt Forschung

Das größte an der Hochschule Coburg ansässige Institut „TAC - Technologietransferzentrum Automotive Coburg“ freut sich über den speziell für Forschungszwecke entwickelten Prüfstand von LASC0.

Das Projekt „Entwicklung einer Sensorik zur Erfassung des Alterungszustands von Hydraulikölen während des Produktionsprozesses“ bestimmt über einen nachgebildeten realen Industrieprozess die Alterung verschiedener Hydrauliköle. Heute ist es noch gängige Praxis, in Produktionsanlagen Hydrauliköle in festen zeitlichen Intervallen vorsorglich auszutauschen. Ziel des dreijährigen For-

schungsprojektes ist es, durch Einsatz und Auswertung geeigneter Sensorik Schäden an Hydraulikkomponenten durch vorzeitig herabgesetzte Ölqualität zu vermeiden sowie das Ölwechselintervall abhängig von der analysierten Ölqualität dynamisch zu bestimmen und gegebenenfalls deutlich zu verlängern.

LASC0 entwickelte und realisierte für dieses Forschungsprojekt einen hydraulischen Prüfstand, mit dem verschiedene Betriebszustände, die im realen Fertigungsprozess auftreten, parametrisiert und zeitbeschleunigt nachgebildet werden. Darüber hinaus überträgt ein Sensor online die Ergebnisse an den jeweiligen Maschinenhersteller und/oder Anwender, wodurch eine Überwachung im Sinne von „Industrie 4.0“ realisiert wird.



Sicherung des Fachkräftebedarfs durch Ausbildung

Stets hat es LASC0 als wichtige Aufgabe verstanden, seinen mittel- und langfristigen Bedarf an hochqualifizierten Fachkräften vor allem durch eines zu decken: erstklassige Ausbildung von jungen Menschen. Deshalb ist die Ausbildungsquote des Unternehmens, die derzeit bei 17 Prozent liegt, seit Jahrzehnten deutlich höher als im Branchendurchschnitt des Werkzeugmaschinenbaus. Zum 1. September 2017 haben 17 junge Frauen und Männer bei LASC0 ihre Berufsausbildung begonnen. Zu den Berufseinsteigern zählen auch wieder fünf Teilnehmer am Projekt „Ausbildung 1 +3“ im Rahmen der Integration von Geflüchteten aus Kriegsgebieten. Insgesamt bildet LASC0 derzeit 60 Berufseinsteiger aus.

Kurz beleuchtet



Vorbilder: Bereits zum 13. Mal hat bayme vbm Auszubildende seiner Mitgliedsfirmen mit dem Dr. Kapp-Vorbildpreis ausgezeichnet. Zusammen mit 70 weiteren jungen Menschen wurden die LASC0-Nachwuchskräfte Sina Heß (Maschinenbaustudentin im dualen Studium, im Bild links), Luis Flurschütz (auszubildender Zerspanungsmechaniker, Mitte) und André Höllein (auszubildender Mechatroniker, rechts) für ehrenamtliche Tätigkeit im Dienste des Gemeinwohls gewürdigt. Sina Heß engagiert sich als Rettungsschwimmer, als ehrenamtliche Skilehrerin und unterstützt eine Seniorin bei der Gestaltung ihres Alltagslebens. André Höllein setzt sich in seiner Freizeit in der Freiwilligen Feuerwehr, im Bayerischen Roten Kreuz und der Landjugend Meeder sowie in der Pflege der Grünflächen des Teiches in seinem Heimatdorf ein. Luis Flurschütz engagiert sich als Hilfsskilehrer, unterstützt die Organisation des Flohmarkts des TSV Oberlauter und spielt im Jugendorchester Tuba.

10 Jahre bei LASC0

Albert Landgraf	01.02.2017
Markus Otto	01.03.2017
Andreas Bauer	19.06.2017
Thorsten Höhmann	01.08.2017
Kai Bauersachs	01.09.2017
Faruk Ciritoglu	01.09.2017
Annemarie Galle	01.09.2017
Dominic Heidl	01.09.2017
René Müller	01.09.2017
Steffen Müller	01.09.2017
Kevin Reißweber	01.09.2017
Timo Schramm	01.09.2017

25 Jahre bei LASC0

Angela Rath	07.01.2017
Robert Welsch	01.05.2017
Stefan Fink	01.09.2017

40 Jahre bei LASC0

Matthias Löffler	01.09.2017
------------------	------------

Wir trauern um

Joachim Niller	† 04.01.2017
----------------	--------------

Bayerischer Verdienstorden für Friedrich Herdan

Höchste Anerkennung

Dem Vorsitzenden der Geschäftsführung der LASCO-„Holding - Langenstein & Schemann“ und Coburger IHK-Präsidenten Friedrich Herdan ist „als Zeichen ehrender und dankbarer Anerkennung für hervorragende Verdienste um den Freistaat Bayern und das bayerische Volk“ der Bayerische Verdienstorden verliehen worden.

Bayerns Ministerpräsident Horst Seehofer würdigte Herdan im Antiquarium der Residenz München als prägende Unternehmerpersönlichkeit im Coburger Raum, der das Traditionsunternehmen LASCO Umformtechnik GmbH mit rund 400 Mitarbeitern am Standort Coburg und insgesamt 500 im Konzern zum Global Player als Anbieter von Werkzeugmaschinen, Produktionsanlagen und Automatisierungstechnik für Metallumformung und Baustoffherstellung entwickelt habe. Daneben engagiert sich Herdan seit mehr als zwei Jahrzehnten ehrenamtlich in Gremien und Ämtern der IHK zu Coburg. Mit herausragendem Einsatz, unermüdlicher Tatkraft und strategischem Weitblick mache sich Herdan als Präsident der IHK zu Coburg nachdrücklich für die Verbesserung wirtschaftlicher

Rahmenbedingungen in der Region stark, betonte Seehofer. Dabei liegen ihm insbesondere die Standortfaktoren Verkehrsinfrastruktur, Fachkräftegewinnung und berufliche Bildung am Herzen.

Herdan setzt sich für einen zukunftsfähigen, instrumentenflugtauglichen Verkehrslandeplatz ein und fordert die systemische Anbindung Coburgs in hoher Taktfrequenz an das ICE-Hochgeschwindigkeitsnetz der Deutschen Bahn AG. Auch bei der beruflichen Integration von Flüchtlingen mit hoher Bleibeperspektive zeigt der IHK-Präsident Herdan durch die Entwicklung des deutschlandweit einzigartigen Pilot-Modells „Ausbildung 1 + 3“ höchstes Engagement. Dieses sieht vor, die duale Ausbildung für Flüchtlinge um ein Jahr zu verlängern und zugleich den Spracherwerb in die Ausbildung zu integrieren.

Herdan ist zudem seit 2008 im Stadtrat der Stadt Coburg vertreten. Bei der Hochschule Coburg engagiert er sich ebenfalls seit 2008 als Beiratsmitglied des Technologietransferzentrums Automotive (TAC) und seit 2015 als



Friedrich Herdan empfing den Bayerischen Verdienstorden aus der Hand von Ministerpräsident Horst Seehofer (r.) im Antiquarium der Residenz München.

Mitglied des Hochschulrats sowie als Mitglied im Stiftungsrat der Wissenschaftsstiftung Oberfranken.

Ministerpräsident Seehofer unterstrich, Herdan habe sich als Unternehmer durch sein engagiertes Wirken zugunsten der Technologie- und Wirtschaftsregion große Verdienste erworben. Herdan habe sich in hervorragender Weise um den Freistaat Bayern und seine Bürgerinnen und Bürger verdient gemacht. Für sein langjähriges berufliches und diversifiziertes ehrenamtliches Engagement wird ihm als Dank und Anerkennung seiner Leistungen der Bayerische Verdienstorden verliehen.

Messen + Termine

International Forging Congress (IFC)

Hangzhou, China
17.–22.09.2017

ChinaForge Fair

Shanghai, China
21.–24.09.2017

CMTS Canada

Toronto, Kanada
25.–29.09.2017

SENAFOR

Porto Alegre, Brasilien
08.–10.10.2017

Forging Technology

Mumbai, Indien
05.–07.10.2017

MSV Brno

Brünn, Tschechien
09.–13.10.2017

Metalex

Bangkok, Thailand
22.–25.11.2017



LASCO gratuliert erfolgreichen Ausbildungsabsolventen

Elf junge Leute haben bei den jüngsten Abschlussprüfungen der Coburger Industrie- und Handelskammer nach mehrjähriger Ausbildung bei LASCO ihre Fachkräftequalifikation mit großem Erfolg unter Beweis gestellt. Ihre Zeugnisse wurden im Rahmen einer öffentlichen Feierstunde im Coburger Kongresshaus überreicht. Zu den ersten Gratulanten zählten die Ausbilder von LASCO. Hinterer Reihe (von links) Georg Pfeuffer (Ausbilder), Marvin Tischer, Philipp Walter, Bastian Marx, Felix Höfer, Franziska Faber, Robin Beez; vordere Reihe (v. l.): Björn Bühling (Ausbilder), Andreas Illmer, David Lipinski, Patrick Seibold, Fabian Büchner und Alexander Zeuß.

up grade

20. Jahrg., Nr. 38 – September 2017

Herausgeber: LASCO Umformtechnik GmbH
Hahnweg 139 - 96450 Coburg

Chefredaktion: Jochen Günnel

Fotos: LASCO Umformtechnik, Burckhard Hanke, Deutsche Messe, Crosby Group, Bayerische Staatskanzlei/Rolf Poss, Kuznia Sułkowice S. A., Georg Weber



KUŹNIA[®]
SUŁKOWICE

Bogumił Banaś
Geschäftsführender
Gesellschafter
Kuźnia Sułkowice S. A.,
Sułkowice
(Polen)



Polnische Schmiede auf Erfolgskurs

Ein Volltreffer

up grade: Herr Banaś, Ihr Haus setzt bei seinen Gesenkschmiedehämmern praktisch uneingeschränkt auf Erzeugnisse von LASCO. Warum?

Bogumił Banaś: Für die Schmiedehämmer von LASCO haben wir uns vor ein paar Jahren entschieden. Wir hatten damals bereits zwei hydraulische LASCO Fallhämmer KH 200 und KH 315 in unserem Maschinenpark und schätzten deren Zuverlässigkeit, Genauigkeit und einfache Bedienung sehr. Deshalb wollten wir weitere LASCO-Hämmer kaufen, diesmal moderne hydraulische Oberdruckhämmer: zwei HO-U 160 und zwei HO-U 400. Wir haben auf eine bewährte, in der ganzen Welt anerkannte Firma gesetzt und wurden nicht enttäuscht. Mit diesen Investitionen haben wir ins Schwarze getroffen. Als unser Markterfolg die Investition eines weiteren Hammers erforderlich machte, war die Wahl eines HO-U 315 von LASCO praktisch nur eine Formalität.

up grade: Wenn vier Maschinen auf einmal ausgeliefert und montiert werden müssen, kann es schon einmal die eine oder andere Schwierigkeit geben, oder?

Banaś: Die Abwicklung des Auftrags verlief perfekt. Das haben wir bei LASCO auch gar nicht anders erwartet. Die Lieferung erfolgte pünktlich, praktisch auf die Stunde, Montage und Inbetriebsetzung wurden von qualifiziertem Personal durchgeführt und dauerten nur wenige Tage. Zum Schluss wurde eine professionelle Schulung im Bereich der Maschinenbedienung durchgeführt.

up grade: Welchen Nutzen bringt Ihrem Hause die neue Maschinenausstattung?

Banaś: Ausgestattet mit so wirtschaftlichen und leistungsfähigen Hämmern mit Auswerfer stehen wir heute mit Schmiedern aus ganz Europa im Wettbewerb. Die Eigenschaften der Maschinen ermöglichen es uns, unseren Kunden Schmiedeteile anzubieten, die bis zu 10 kg wiegen und mit höchster Präzision und Genauigkeit ausgeführt werden. Dabei weisen die Teile eine minimale Gesenkschräge (1°) auf, wodurch am Einsatzmaterial gespart werden kann. Die Zuverlässigkeit der Hämmer erlaubt es uns, sehr kurze Liefertermine anzubieten, weil wir keine unerwarteten Störungen einkalkulieren müssen. Unsere Wartungskosten sind auch niedriger als branchenüblich. Darüber hinaus konnten wir Teile aus säurebeständigem Stahl und Lagerstahl einführen.

Vier auf einen Streich

Die Traditionsschmiede Kuźnia Sułkowice S. A. im polnischen Sułkowice ist seit 2003 auf Erfolgskurs: dank Privatisierung, kluger Marktaufstellung, beherzter Investitionen, engagierter Arbeitskräfte und nicht zuletzt auch mithilfe von LASCO-Technik.

Die Kuźnia Sułkowice S. A. besteht seit mehr als 130 Jahren. Mit aktuell rund 250 Beschäftigten ist das Unternehmen der größte Arbeitgeber im südpolnischen Sułkowice.

Die Erfolgsgeschichte der Schmiede ist auch eine der polnischen Wirtschaftspolitik zu Beginn des 21. Jahrhunderts. Denn 2003 wurde das zuvor über lange Zeit staatliche Unternehmen vollständig privatisiert. Seitdem entwickelt es sich sehr dynamisch, indem es in modernste Technologie investiert.

Kerngeschäft ist die Herstellung von hochqualitativen Gesenkschmiedeteilen, die warm geschmiedet werden (Werkstückgewicht von 0,10 bis zu 10 kg). Die Firma ist einer der größten Hersteller von geschmiedeten Gerüstkupplungen in Europa. Eine breite Palette von Handwerkzeugen vervollständigt das Produktportfolio.

Das Unternehmen ist mit einem modernen Maschinenpark ausgestattet: 14 Schmiedehämmer, 2 Schmiedepressen, Werkzeugbau und Härterei. Kräftig ausgebaut wurde in der jüngeren Zeit die mechanische Bearbeitung. Aktuell verfügt Kuźnia Sułkowice über 30 CNC-Aggregate, darunter 3- und 5-Achs-Fräszentren, Drehzentren mit Robotern und 5-Achs-Drehmaschinen mit Fräsfunktion und Gegenspindel.

Mit LASCO-Technik ist das Unternehmen seit vielen Jahrzehnten vertraut - und hoch zufrieden. Dies motivierte Kuźnia Sułkowice, in seiner Modernisierungsoffensive ebenfalls auf LASCO zu setzen und gleich vier moderne hydraulische Oberdruckhämmer auf einmal anzuschaffen. Inzwischen ist mit einem HO-U 200 ein weiteres Aggregat

dazugekommen, sodass die Schmiede derzeit mit insgesamt sieben LASCO-Hämmern produziert.

Der insgesamt hochmoderne Maschinenpark hat für das Schmiedeunternehmen strategische Bedeutung. Kuźnia Sułkowice S. A. stellt sich dem Wettbewerb mit den renommiertesten Unternehmen der Metallumformung und -bearbeitung in Europa. Vorteilhafte Lohnstückkosten allein würden nicht ausreichen, um in diesem Wettbewerbsumfeld mittel- und langfristig zu bestehen. Der polnische Anbieter muss darüber hinaus in der Lage sein, die benötigte Qualität zu erzeugen und in engen Zeitfenstern zu liefern. Die Kuźnia Sułkowice S. A. stellt diese Fähigkeiten seit einigen Jahren glänzend unter Beweis. Ihr anhaltender Erfolg ist deshalb alles andere als überraschend.



In der modernen Schmiede der Kuźnia Sułkowice S. A. sind Umformmaschinen von LASCO die Schlüsseltechnologie.