



up grade

Journal für Kunden, Mitarbeiter und Partner
22. Jahrgang, Nr. 42, Dezember 2019

News

Leistritz-Werk in Thailand

Die Entwicklung des Leistritz-Fertigungsstandortes in Chonburi (Thailand) ist beeindruckend. Nach Eröffnung 2012 und Kapazitätserweiterungen der Jahre 2016 sowie 2018 wird die Fertigung von Turbinenschaufeln jetzt weiter ausgebaut. Die Leistritz Turbinentechnik GmbH setzt wieder auf neueste Spindelpresstechnologie von LASCO.

Know-how

Vorformtechnik – Recken

Unter den klassischen Verfahren der Metallumformung nimmt das Recken eine Sonderrolle ein. Oberfläche und Länge eines Werkstücks werden durch schnelles, freies Stauchen inkrementell umgeformt. Vollautomatische Reckanlagen sind prädestiniert für den Einsatz als Vorformaggregate bei der Herstellung von Gesenkschmiedeteilen.

In der Praxis

MSK setzt auf Robotertechnik von LASCO

Die MSK Steel Forging Ltd. in Karacabey/ Bursa produziert seit September dieses Jahres Fahrzeugteile mit einem LASCO Gesenkschmiedehammer Typ HO-U 630 und Schmiede-Handlingsrobotern. Das familiengeführte Unternehmen betreibt damit die erste vollautomatische Hammer schmiedezelle in der Türkei.





Lothar Bauersachs
Sprecher der Geschäftsführung

Wiedererstarke Zuversicht

Viele Faktoren geben Anlass zur Annahme, die Stimmung in der Umformbranche sei zum Jahresende deutlich eingetrübt: Da sind einmal die undeutlichen Perspektiven aufgrund ungelöster Handelskonflikte zwischen führenden Industrienationen. Setzt sich die Eskalation bei den Zöllen fort? Wohin geht der Stahlpreis? Da ist der einsetzende Umbruch in der Autoindustrie, der Swing zur E-Mobilität. Welche Fahrzeugteile werden bei künftigen Automodellen noch gebraucht, welche nicht mehr? Da ist der Brexit. Wann kommt er? Wie kommt er? Welche Auswirkungen hat er für etablierte arbeitsteilige Prozesse mit britischen Partnern? Und da sind schließlich die gedämpften Konjunkturerwartungen der vergangenen Monate. Stehen wir am Beginn einer Stagnations- oder gar Rezessionsphase? Handelt es sich vielleicht nur um eine – hoffentlich – kurze Delle?

Angesichts der vielen offenen Fragen zur künftigen Marktentwicklung wäre Zurückhaltung und Skepsis in der metallbearbeitenden Industrie und deren Technologielieferanten zu erwarten. Umso bemerkenswerter ist es, dass wir bei LASCO stattdessen zunehmende Zuversicht bei unseren Kunden beobachten. Das zeigt sich zwar noch nicht in offiziellen Umfrageergebnissen, aber auf den Fachmessen dieses Jahres, die stets Stimmungsbarometer sind, ist diese Entwicklung zu erkennen. Das haben wir auch auf dem LASCO-Ausstellungsstand sehr erfreut aufgenommen. Im Herbst wurde die Weltleitmesse der Metallbearbeitung, die EMO Hannover, nach Angaben des Veranstalters VDW von mehr Führungskräften besucht als vor zwei Jahren - fast 58 Prozent. Mehr als die Hälfte der Besucher kam mit Investitionsabsichten. Bei den ausländischen Besuchern sollen es nach Angaben des VDW sogar 62 Prozent gewesen sein. LASCO trägt zur Investitionsneigung in der Umformtechnik mit Innovationen und Produktneuheiten bei – insbesondere was Automatisierungslösungen betrifft.

Diese erfreulichen Anzeichen sollten uns alle ermutigen, optimistisch und mit Vorfreude auf 2020 dem Jahreswechsel entgegenzusehen. Ich wünsche Ihnen und Ihren Mitarbeitern geruhsame Festtage!

Ihr Lothar Bauersachs



Bei ihrer Exkursion zur EMO erlebten die Auszubildenden von LASCO, wie wirkungsvoll sich das Unternehmen auf dieser internationalen Leitmesse präsentiert.

EMO-Bilanz fällt positiv aus – auch für LASCO

Garant für gute Geschäfte

Vom 16. bis 21. September trafen sich rund 117.000 internationale Messebesucher aus 150 Ländern zur Weltleitmesse der Metallbearbeitung. Die EMO Hannover erfüllte die Erwartungen und bot vielen Besuchern Orientierung zur Entwicklung ihrer Märkte.

Garant für gute Geschäfte, Schaufenster für den internationalen Markt, Taktgeber für die Zukunft der Produktion – so beschreiben viele Aussteller die EMO Hannover 2019. Aus der Sicht von LASCO war die Teilnahme an der Messe erfolgreich. Die Besuche am Stand erreichten erneut das hohe Niveau der letzten EMO 2017.

LASCO präsentierte auf einem neuen Stand mit 200 m² Fläche Themen rund um die Massivumformung. Im Fokus standen innovative LASCO-Lösungen für das Aluminium-Schmieden, das angesichts starker Nachfrage nach massiven Leichtbaulösungen hochinteressant ist. Ausgestellt wurden eine Reckwalze RCW 450 mit Torqueantrieb und automatischem Walzenschnellwechselsystem sowie eine vollautomatische 6-fach Elektrostauchanlage für

Ventilschmieden, die sich hervorragend als Vormaggregat in Prozessketten eignen.

Vorgestellt wurden von LASCO darüber hinaus Kosten- und Zeioptimierungsmöglichkeiten in der Maschinenproduktion durch „Virtuelle Inbetriebnahme“ von Maschinen und Anlagen.

Den gedämpften Konjunkturerwartungen in den vergangenen Monaten zum Trotz war die Stimmung in den Hallen laut EMO-Generalkommissar Carl Martin Welcker sehr gut. Viele Aussteller berichten von einer überraschend hohen Besucherfrequenz auf ihren Ständen. „Die EMO Hannover hat sich einmal mehr als Fels in der Brandung erwiesen und gibt auch in unsicheren Zeiten Orientierung für die weitere Entwicklung in der Produktionstechnik“, urteilte Welcker.

Big Business der Massivumformung in Cleveland/USA

ForgeFair brach alle Rekorde

Die im zweijährigen Rhythmus organisierte ForgeFair in Cleveland ist die größte und wichtigste Messe der Massivumformer in Nordamerika.

Mit 172 Ausstellern und mehr als 2.000 Besuchern aus 20 Ländern brach die Messe in diesem Jahr (21.–23. Mai) alle eigenen Rekorde. Stark vertreten unter den Ausstellern waren europäische Firmen. Viele wollten sich die Gelegenheit nicht entgehen lassen, aus erster Hand zu erfahren, wohin sich der US-Markt in diesen unsicheren, von Handels-

konflikten und Kapriolen der Politik geprägten Zeiten bewegt.

LASCO nahm mit seiner amerikanischen Tochtergesellschaft LASCO Engineering Services L.L.C. teil und konnte viele interessante Kontakte knüpfen. Im Mittelpunkt des Interesses amerikanischer Umformer, die sich am LASCO-Stand informierten, standen Automatisierungslösungen für laufende und geplante Produktionsanlagen. Auf großes Interesse stieß auch der Vortrag von Mike Gill, Präsident und CEO unseres amerikanischen Tochterunternehmens, über den neuen LASCO-Service der „Virtuellen Inbetriebnahme“.

Braun erhöht Kapazität der Fertigung im polnischen Aesculap-Werk

Die Braun Aesculap Chifa Sp.z.oo, ein Unternehmen des B. Braun-Konzerns (Melsungen, Deutschland), hat für das Werk in Nowy Tomysl (Polen) ein weiteres hydraulisches Gesenkschmiedeaggregat „LASCO HO-U 200“ (20 kJ Schlagenergie) in Auftrag gegeben. Die Anlage ist seit dem 1. Quartal 2019 in Produktion und trägt zur weiteren Steigerung der Produktionskapazität und Produktqualität bei. Ausschlaggebend für die erneute Bestellung waren neben Energieeffizienz, Ausbringung und Robustheit vor allem aber die positiven Erfahrungen mit den bereits im Einsatz befindlichen LASCO-Aggregaten. Die Umformtechnologie des polnischen Werkes der Firma Aesculap wird damit weiter technologisch aufgerüstet, um den Erfordernissen der Zukunft gerecht zu werden.

Der B. Braun-Konzern realisiert als international tätiges Unternehmen für Pharma- und Medizinbedarf mit knapp 64.000 Mitarbeitern in 64 Ländern einen Umsatz von 6,9 Milliarden Euro. Das Geschäft ist in vier Sparten unterteilt: *Hospital Care* rüstet Krankenhäuser aus und ist führend bei Produkten für klinische Versorgung und stationäre Behandlung von Patienten; *Aesculap* ist Weltmarktführer für handgehaltene chirurgische Instrumente, *Out Patient Market (OPM)* kümmert sich um die Patientenversorgung außerhalb des Krankenhausbetriebs und *B. Braun Avitum* ist einer von drei weltweit tätigen Komplettanbietern für Blutbehandlung außerhalb des Körpers.



Moderne Flugzeugtriebwerke sind leiser und effizienter als früher. Eine Schlüsselkomponente sind Turbinenschaufeln, die mit LASCO Spindelpressen wie der SPR 900 hergestellt werden.

LASCO Spindelpresse bestellt

Leistritz baut Fertigung in Chonburi kontinuierlich aus

Beeindruckend erfolgreich entwickelt sich das Werk Chonburi/ Thailand der Leistritz Turbinentechnik GmbH. Es wird jetzt mit einer weiteren LASCO Spindelpresse ausgerüstet.

Der Anstieg des weltweiten Flugverkehrs und die starke Nachfrage nach Triebwerken, die leistungsstark und emissionsarm zugleich sind, sorgen für volle Auftragsbücher im Kreis qualifizierter Triebwerkshersteller und deren Zulieferer. Die Leistritz Turbinentechnik GmbH mit Stammsitz in Remscheid beliefert Partner aus Luftfahrt und Energietechnik seit 110 Jahren mit Triebwerks- und Turbinenkomponenten. 2012 begann die Leistritz-Gruppe mit dem Aufbau des Fertigungsstandortes in Thailand. Im Werk von Chonburi werden mit LASCO-Umformmaschinen hochpräzise Turbinenschaufeln für alle derzeit neuen Trieb-

werksgenerationen geschmiedet. Inzwischen sind LASCO Spindelpressen vom Typ SPR 630 (6.300 kN Presskraft), SPR 900 (9.000 kN Presskraft) bis SPR 1600 (16.000 kN Presskraft) sowie eine hydraulische LASCO Multiaxialpresse Typ Flex 40/60 im Einsatz. Die Anlagen sind in den vergangenen sieben Jahren in Betrieb gegangen.

Der hohe Auslastungsgrad des Werkes in Verbindung mit der Aussicht auf weiteren Auftragszuwachs ermöglichte jetzt die Investition in eine weitere LASCO Spindelpresse SPR 900.

Marovt d.o.o. bleibt auf Wachstumskurs

Die Firma Marovt d.o.o. in Slowenien hat für das Werk am Standort Stranice einen weiteren hydraulisch angetriebenen LASCO Gesenkschmiedehammer bestellt. Das Aggregat vom Typ HO-U 160 (16 kJ Schlagenergie) soll für die Herstellung von Schmiedeeilen für unterschiedliche Branchen eingesetzt werden, darunter die Automobil- und Luftfahrtindustrie sowie die Medizin- und Schifffahrtsindustrie. Das Anfang der 1970er-Jahre von Oto Marovt gegründete und nach ihm benannte Unternehmen ist eines der am schnellsten wachsenden Familienunternehmen Sloweniens und wird zu den fortschrittlichsten Industrie-Schmiedeproduzenten Europas gerechnet. Die Fertigung an den drei Standorten Stranice, Loce und Slovenska Bistrica ist auf Präzisionsschmiedeteile und Drehteile ausgerichtet. In der Massivumformung leisten LASCO-Maschinen seit Jahren zuverlässige Produktionsarbeit.



Automatisierter Schmiedehammer HO-U 160 in schematisierter Darstellung.

Messen + Termine

IMTEX Forming

Bangalore, Indien
24.–28.01.2020

Jahrestreffen Kalt- und Warmmassivumformung

Düsseldorf, Deutschland
26.–27.02.2020

MEFORM

Freiberg, Deutschland
19.–20.03.2020

Euroforge General Assembly

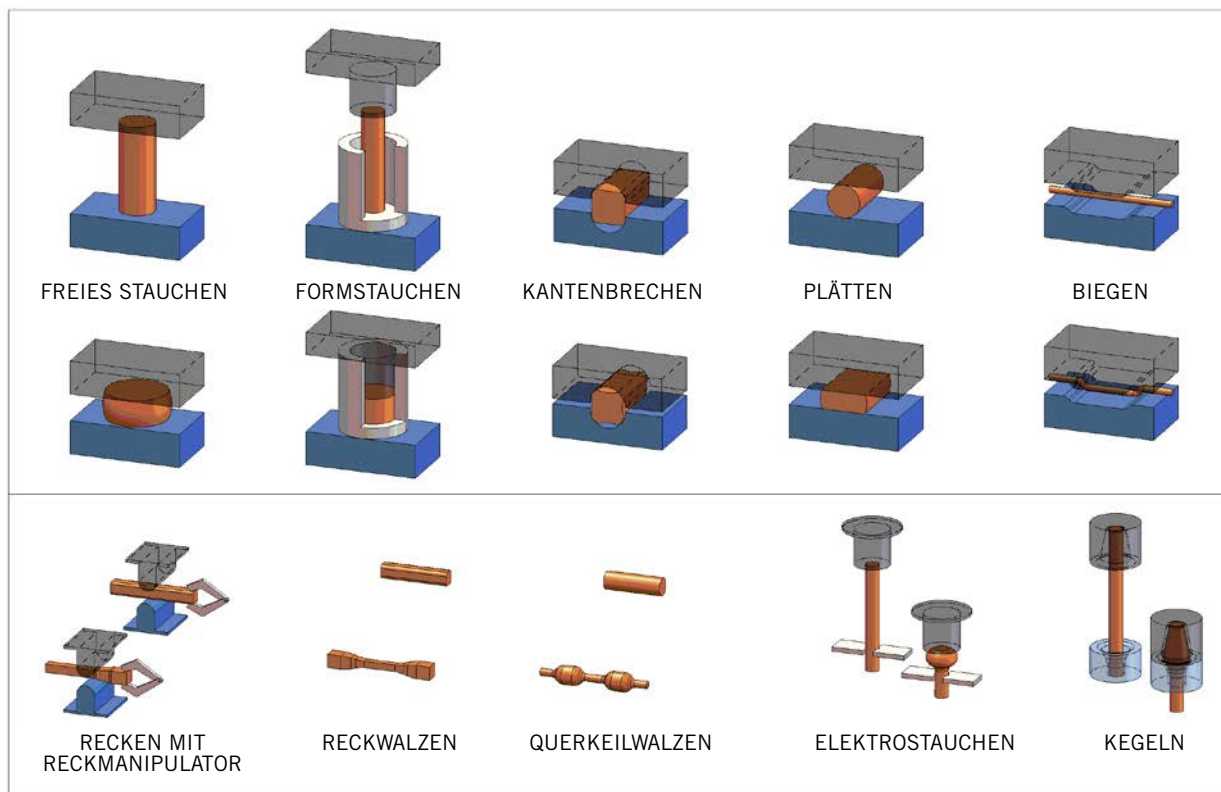
Tschechien
22.–29.03.2020

34. Verformungskundliches Kolloquium

Zauchensee, Österreich
21.–25.03.2020

EFB-Kolloquium

Bad Boll, Deutschland
24.–25.03.2020



Übersicht über Vorformverfahren für Gesenkschmiedeteile

Vorformverfahren bei Gesenkschmiedeteilen – Teil 2

Recken, ein freies Stauchen der besonderen Art

Bereits in Ausgabe Nr. 41 unserer UpGrade wurden im ersten Teil unserer Serie „Vorformverfahren bei Gesenkschmiedeteilen“ unterschiedliche Walzverfahren näher betrachtet. Im zweiten Teil dieser Serie werden Maschinen und Anlagen vorgestellt, die durch das sogenannte Recken Vorformen für Gesenkschmiedeteile erzeugen.

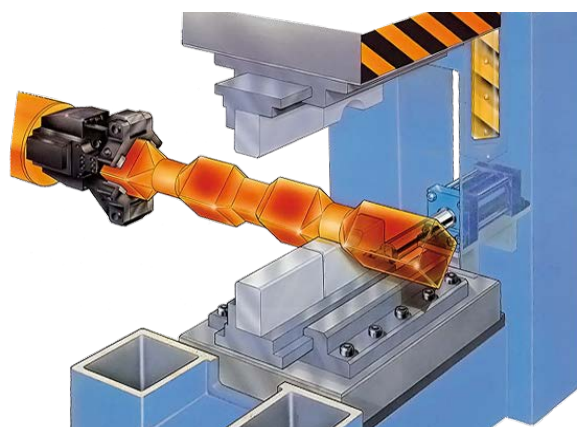
1. Allgemein:

Unter dem Begriff Recken versteht man die schrittweise Verminderung des Querschnitts und damit einhergehend das Vergrößern von Oberfläche und Länge eines Werkstückes. Schmiederohlinge werden durch schnelles freies Stauchen gereckt und somit inkrementell umgeformt. Abhängig von Größe und angestrebtem Umformgrad des Rohlings besteht der Reckzyklus aus kurz aufeinanderfolgenden Umformschritten.

Innerhalb eines Reckzyklus wird der Rohling in Schrittfolgen zwischen zwei der Kontur angepassten Werkzeugen, sogenannte „Recksättel“, positioniert und auf Maß umgeformt. Zwischen einzelnen Reckschritten kann je nach gewünschter Kontur eine Drehung des Rohlings notwendig sein. Das kann das Recken eines Schmiederohlings in mehreren Reckzyklen erforderlich machen.

- In der Umformtechnik wird dieser Prozess bevorzugt mit schnellen hydraulischen Pressen realisiert. Hierzu zählen die von LASCO für diesen Einsatzzweck entwickelten Baureihen AR (automatische Reckanlage) sowie AR-D (automatische doppelwirkende Reckanlage).

- Für die Herstellung von Halbzeugen werden oftmals Freiformschmiedepressen verwendet, die ebenfalls in schnellen, kurzen Hüben und mit einem frei verfahrbaren oder schienengebundenen Manipulator den Rohling entsprechend in die geforderte Reckposition bringen. Die Freiformschmiedepressen werden in diesem Artikel nicht näher beleuchtet.



Verschiebeeinrichtung AR

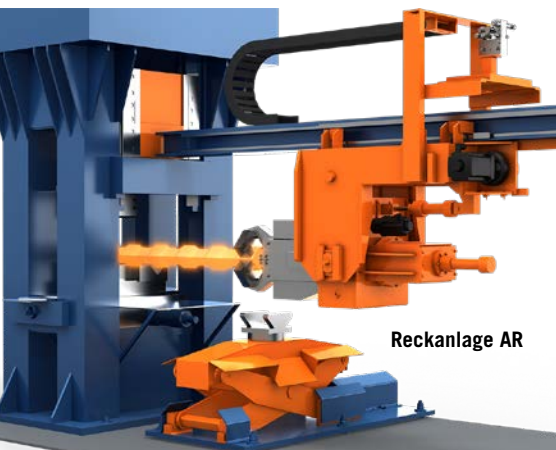
2. Recken mit Gesenkschmiedehämmern

Ungerechtfertigt zu wenig beachtet ist die herkömmliche, sehr wirtschaftliche Möglichkeit des Reckens mit einem LASCO Gesenkschmiedehammer. Mit der sogenannten Rollschlagsteuerung können schnelle Schlagfolgen vorgegeben werden, wobei der Oberbär zwischen den Umformoperationen nicht bis in den OT fährt. Der Bediener hat damit die Möglichkeit, effizient und schnell Reckoperationen auszuführen.

Vollautomatisierte LASCO Hammerlinien schmieden bekanntermaßen mit zwei synchron arbeitenden 6-Achs-Industrierobotern. Hier besteht über die integrierte Rollschlagsteuerung die Möglichkeit, unterschiedlichste Reckzyklen durchzuführen. Gesenkschmiedehammer und Roboter folgen dabei dem vorgegeben Reckprogramm und führen die einzelnen Reckschritte vollautomatisch aus.

3. Recken mit speziellen hydraulischen Pressen

A) Automatische Reckanlage AR



Reckanlage AR

Bereits in den 1980er Jahren hat LASCO die ersten vollautomatischen Reckanlagen für die Vorformung von LKW-Vorderachsen entwickelt und eingesetzt. Die Anlagen bestehen aus hydraulischen Pressen und integrierten, automatisierten Manipulatoren.

Schnell aufeinanderfolgende Reckoperationen bilden die typischen Reckzyklen. Daher sind die hydraulischen LASCO-Pressen für hohe Hubzahlen mit 100 Hüben/min ausgelegt. Dies bedingt hohe Arbeitsgeschwindigkeit (Geschwindigkeit, bei der die maximale Presskraft erreicht wird). Je nach Anwendungsfall, abhängig vom Umformweg, werden Arbeitshübe mit 120 bis 180 mm/s erreicht. Wie eingangs beschrieben besteht ein Reckzyklus aus einzelnen Reckschritten. Zwischen den Reckschritten wird der Rohling konturabhängig gedreht. Um unterschiedliche

Querschnittsformen, wie z.B. flach oder rund, abzubilden, sind automatisch verschiebbare Werkzeuge, auch Recksättel genannt, horizontal angeordnet (siehe Abb. Seite 4). Alle Prozessparameter werden von einem Reckprogramm am Bedienterminal vorgegeben. Jeder Schritt eines Reckprogramms enthält Parameter, wie z.B. Vorschub, Drehwinkel, Recksattelart, Presskraft, etc.

Der komplette Reckzyklus läuft vollautomatisch zwischen Presse und Manipulator ab.

Ein hängender 2-Achs-Portalmanipulator transportiert und positioniert dem Reckprogramm folgend den Schmiederohling zwischen den Recksätteln, wobei Achse 1 den Vorschub und Achse 2 die Drehung ausführt. Zu Beginn des Reckprozesses wird der Rohling dem Manipulatorgreifer axial über einen hubgesteuerten Drehtisch lagegerecht zugeführt. Am Ende des Prozesses übergibt der Manipulator den gereckten Rohling an ein weiteres Handlingsgerät.

B) Automatische doppelwirkende Reckanlage AR-D

Eine besondere Reckanlage zum Recken von Schmiederohlingen für Turbinenschaufeln hat LASCO vor 10 Jahren entwickelt und realisiert. Hierbei handelt es sich um eine horizontal doppelwirkende Reckanlage mit zwei sich synchron aufeinander zubewegenden Pressenstößeln. Die Besonderheit hierbei ist, dass für die zyklische Bewegung der Stößel keine Ventilsteuerung notwendig ist. Die Hydraulik arbeitet stoßfrei mit hohem Wirkungsgrad. Einzelkolbenpumpen sind direkt mit beiden Zylindern verbunden und werden gemeinsam von einem Motor angetrieben. Der Arbeitszyklus der Kolbenpumpe ent-

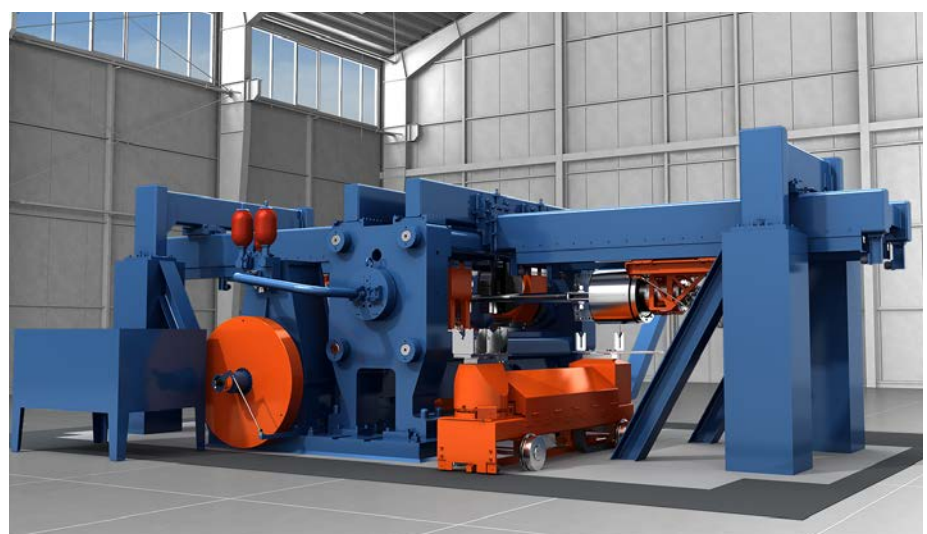
spricht dem Vorwärts- und Rückwärtshub des Pressenstößels. Die Arbeitsgeschwindigkeit wird durch die Antriebsgeschwindigkeit des frequenzgeregelten Antriebsmotors bestimmt, der Arbeitshub bleibt dabei konstant (siehe Wirkprinzip). Die Eindringtiefe der Recksättel in den Rohling wird durch das Ölvolumen im Pressenzylinder und somit über die Hublage des Pressenkolbens bestimmt. Steigerung des Ölvolumens im Pressenzylinder bedeutet höhere Eindringtiefe, Verminderung reduziert die Eindringtiefe. Dafür sind Servopumpen im Einsatz, die abhängig von der Kolbenposition im geschlossenen Regelkreis gesteuert werden. Dies führt zum hochdynamischen Verstellen der Hublage der Pressenstößel zwischen jeder Reckoperation bei 200 Hüben/min.

Bei der AR-D 320/200 transportieren und positionieren dem Reckprogramm folgend zwei 2-Achs-Portalmanipulatoren Rohlinge bis 2,5 m Länge und 200 kg Stückgewicht takt synchron zwischen beiden Pressenstößeln hindurch. Gleichzeitig drehen die Manipulatoren reckprogrammabhängig den Rohling in die programmierte Position, um anschließend den Rohling mit beiden Recksätteln mit bis zu 3200 kN inkrementell umzuformen.

Durch die schnelle Hubfolge gelingt es, Vorformen zu erzeugen, die am Ende des Reckprozesses noch genügend erwärmt sind, um im weiteren Schmiedeprozess ohne Zwischenerwärmung fertiggeschmiedet werden zu können.



Jetzt scannen und Wirkprinzip erleben!



Reckanlage AR-D

In unserer nächsten Ausgabe widmen wir uns im dritten und letzten Teil dieser Serie dem Vorformen durch Stauchen und Biegen.



Neuzugänge bei LASCO herzlich aufgenommen

Start in die Berufsausbildung

Zum 1. September 2019 erhielten unsere 50 Auszubildenden Zuwachs durch neun gewerblich-technische und zwei kaufmännische Azubis sowie einen dualen Studenten.

Zu den Berufseinsteigern zählen neben einem Studierenden der Richtung Industriemechaniker/Bachelor of Engineering (Maschinenbau) auch drei Teilnehmer aus dem Projekt 1+3 der IHK zu Coburg, mit dem Geflüchtete aus

Kriegsgebieten über die duale Kombi-Ausbildung integriert werden. Das Projekt wurde von Friedrich Herdan, Vorsitzender der Geschäftsführung der Langenstein & Schemann, Holding und Präsident der IHK zu Coburg bereits 2016 für die Industrieregion Coburg initiiert.

LASCO bildet derzeit insgesamt 62 Auszubildende aus. Die Ausbildungsquote liegt nicht nur aktuell – derzeit sind es 17 Prozent – sondern seit Jahrzehnten wesentlich höher als der Branchendurchschnitt.

Auslandserfahrungen für Fachkräfte in Ausbildung

Erasmus-Teilnahme beurkundet

Angesichts zunehmender internationaler Arbeitsteilung („Globalisierung“) ist es wertvoll für Fachkräfte, über persönliche Auslandserfahrung zu verfügen.

Das Erasmus-Programm der Europäischen Union ermöglicht es bereits Auszubildenden, eigene Erfahrungen in Europa zu sammeln. Im Rahmen der Berufsausbildung besteht die Möglichkeit, an einem dreiwöchigen Prak-

tikum teilzunehmen, um die Lebens- und Arbeitswelt des Gastlandes kennenzulernen. Wie wiederholt in unserer UpGrade berichtet, nimmt LASCO seit Jahren regelmäßig mit Auszubildenden daran teil.

Heuer waren der auszubildende Mechatroniker **Max Koop** und der auszubildende Industriemechaniker **Luis Flurschütz** (beide im 4. Lehrjahr) Gäste von Industrieunternehmen in Belgien bzw. Österreich.



In der Industrie- und Handelskammer zu Coburg erhielten die Teilnehmer am Erasmus-Programm Berufsbildung aus der Region jetzt dafür feierlich ein Zertifikat ausgehändigt. Unser Bild zeigt sie zusammen mit Repräsentanten der Stadt Coburg, der IHK, von Ausbildungsbetrieben und der Berufsschule.

Kurz beleuchtet



Meilenstein: Erfolgreich eine Etappe ihrer dualen Ausbildung bei LASCO abgeschlossen haben Julia Thomä (3. v. l.) und Enrico Ryschka (l.). Zusammen mit dem Technischen Produktdesigner Maximilian Knapke (r.) erhielten sie von der Coburger Industrie- und Handelskammer in einer Feierstunde die Abschlusszeugnisse ihrer Ausbildung zu Industriekaufleuten. Ihr nächstes Ziel sind die Abschlüsse in den Studiengängen Betriebswirtschaft (Thomä) bzw. Industriewirtschaft (Ryschka) an der Hochschule Coburg. Sprecher der Geschäftsführung Lothar Bauersachs (2. v. r.) und Ausbildungsbeauftragte Luisa Wachsmann (2. v. l.) gratulierten den Absolventen.



Vorbilder: Wie wiederholt berichtet, werden junge Leute, die sich in ihrer Freizeit in vorbildlicher Weise für das Gemeinwohl engagieren, in Coburg alljährlich von bayme vbm, dem Verband der bayerischen Metall- und Elektroindustrie e. V., mit dem „Dr. Kapp-Vorbildpreis“ ausgezeichnet. Vor kurzem erhielten **Julia Thomä** und **Verena Roos** den Preis, die beide bei LASCO eine duale Ausbildung (klassische Ausbildung + Fachstudium) absolvieren. Frau Thomä bringt sich beim Musikverein Gundelsheim e. V. seit über 10 Jahren sowohl musikalisch als auch organisatorisch ein und ist aktives Mitglied der Gesellschaft für Betriebswirtschaft e. V.; Frau Roos ist Trainerin für Kinder der Kletterabteilung des Deutschen Alpenvereins in Coburg und der Karate-Abteilung der Turngemeinde sowie Ministrantin der Kirchengemeinde Neustadt bei Coburg. Unser Bild zeigt die beiden nach Erhalt ihrer Urkunden zusammen mit Geschäftsführer Robert Welsch (r.) sowie den Ausbildungsverantwortlichen Luisa Wachsmann (l.) und Jochen Bühling.

up grade

22. Jahrg., Nr. 42 – Dezember 2019

Herausgeber: LASCO Umformtechnik GmbH
Hahnweg 139 - 96450 Coburg

Chefredaktion: Dipl.-Ing. (FH) Jochen Günnel

Fotos: LASCO, Burckhard Hanke, IHK zu Coburg, MSK Çelik Dövme Sanayi Ticaret Ltd.



Friedrich Herdan und Lothar Bauersachs (v. l.), über die Ehrungen freuten sich Elke Hornung, Klaus Geelhaar, Markus Griebner, Andreas Hübner, Bernd Schubert, Manfred Wagner und Christian Lorch. Betriebsratsvorsitzender Peter Wache (r.) gratulierte im Namen der Belegschaft.

Jubilare von Geschäftsführung und Belegschaftsvertretung beglückwünscht

Aktive Beiträge zum Firmenerfolg

Die LASCO Umformtechnik GmbH würdigte Leistung und Loyalität von sieben Mitarbeitern, die seit 40 bzw. 25 Jahren für das Unternehmen tätig sind und aktiv zum Erfolg des Werkzeugmaschinenherstellers beitragen.

In einer Feierstunde dankten der Sprecher der Geschäftsführung Lothar Bauersachs und die Geschäftsführer Thomas Götz und Robert Welsch den Jubilaren Klaus Geelhaar und Elke Hornung (beide 40 Jahre) sowie Markus Griebner, Andreas Hübner, Christian Lorch, Bernd Schubert und Manfred Wagner (alle 25 Jahre) für ihre Arbeit und Treue zum Unternehmen. Als Zeichen der Anerkennung wurden im Beisein des Betriebsratsvorsitzenden Peter Wache Urkunden und Treueprämien sowie das Ehrenzeichen des Kuratoriums der Bayerischen Arbeitgeberschaft und IHK-Ehrenurkunden überreicht. Im Rahmen der Veranstaltung überbrachte Friedrich Herdan, Vorsitzender der Geschäftsführung Langenstein & Schemann, Holding seine Glückwünsche.

Klaus Geelhaar begann 1978 bei LASCO seine Ausbildung zum Maschinenschlosser. Nach erfolgreichem Abschluss startete er zunächst als Servicetechniker. Aufgrund seiner umfangreichen technischen Fachkenntnisse wurde er ab 2001 als Fachkraft in der Beschaffung eingesetzt, wo ihm besonders sein EDV-Wissen zugutekam, das er in kaufmännischen Datenverarbeitungsschulungen erworben hatte. Seit 2010 gehört Geelhaar dem Betriebsrat an und vertritt die Interessen von Beschäftigten mit Beeinträchtigungen.

Elke Hornung hält ebenfalls seit 40 Jahren dem Unternehmen die Treue. Nach ihrer Ausbildung und erfolgreichen Abschlussprüfung zur Industriekauffrau im Jahr 1982 trat Elke Hornung in die Abteilung Einkauf ein. Dort spezialisierte sie sich auf den Bereich Materialbeschaffung. Mit großer Erfahrung und Gewissenhaftigkeit erfüllt sie seitdem quasi als Bindeglied zwischen Produktion und Einkauf ihre Aufgaben.

Markus Griebner trat 1993 in das Unternehmen ein und erlernte den Beruf des Energieelektronikers. Nach einschlägigen Weiterbildungen ist er heute als Servicetechniker im In- und Ausland tätig, gilt als Spezialist für Hardware und wird federführend für Elektroinstallationen an komplexen Großanlagen sowohl für die Metallmassiv- und Blechumformung als auch für die Kalksandsteinherstellung eingesetzt.

Andreas Hübner begann 1994 bei LASCO seine Ausbildung zum Industriemechaniker Maschinen- und Systemtechnik. Bis heute ist er für die Programmierung und Bedienung der Autogen-Brennschneidanlage zur Trennung metallischer Großbauteile verantwortlich.

Christian Lorch trat ebenfalls 1994 als Auszubildender zum Industriemechaniker Maschinen- und Systemtechnik ins

Unternehmen ein. Nach erfolgreicher Abschlussprüfung und Grundwehrdienst ist er seitdem als versierte Fachkraft in der mechanischen Fertigung tätig. Lorch hat sich umfangreiches Fachwissen angeeignet, beherrscht die Technik des Horizontalfräsens und wird an Großfräsanlagen eingesetzt.

Bernd Schubert begann seine Karriere bei LASCO 1994 und wurde schon frühzeitig als versierter Servicetechniker für die Inbetriebnahme komplexer Steuerungen im In- und Ausland eingesetzt. Durch Weiterbildung qualifizierte er sich zum staatl. gepr. Elektrotechniker. Seine Kenntnisse brachte er vor allem in die Roboterprogrammierung ein und wurde zum hochqualifizierten Servicespezialisten. Seine Kenntnisse waren und sind besonders bei der Erschließung des chinesischen Marktes für LASCO-Maschinen gefragt. Seit 2018 ist er als Koordinator für die Bereiche Vertrieb und Technik für das LASCO Tochterunternehmen LASCO (Beijing) Forming Technology verantwortlich.

Manfred Wagner begann 1986 bei LASCO eine Ausbildung zum Dreher. Nach drei Jahren Tätigkeit als Facharbeiter nahm Wagner an Weiterbildungen zum staatl. gepr. Techniker und REFA-Fachkraft teil. Kurz nach seinem Wiedereintritt in das Unternehmen 1994 wechselte er in die Arbeitsvorbereitung, wo er Arbeitspläne und Kalkulationen erstellt. Darüber hinaus begleitet er wertanalytisch den Herstellungsprozess von LASCO-Maschinenbauteilen.



Erdinc Meric
Vertriebsleiter
MSK Steel Forging Ltd., Türkei

Vom Nutzen überzeugt

up grade: Herr Meric, Ihr Haus produziert mit dem neuen LASCO-Hammer jetzt vollautomatisch. Was versprechen Sie sich davon?

Erdinc Meric: Es geht bei der Investition in neue Produktionstechnik immer um Zukunftssicherheit. Nicht nur die Anforderungen der Märkte von heute müssen erfüllt werden, sondern auch die künftiger Märkte, soweit sie heute schon zu erkennen oder zu prognostizieren sind. Aktuell haben wir durch die Automatisierung vielleicht einen Wettbewerbsvorteil; entscheidend ist jedoch die Nachhaltigkeit, mit der wir dadurch Qualitäts- und Effizienzanforderungen unserer Kunden erfüllen können.

up grade: Sie entschieden sich für die Investition in eine vollautomatische LASCO-Hammerschmiedezelle. Warum?

Meric: Die Anschaffungskosten von Produktionseinrichtungen sind nur ein Aspekt der Investitionsentscheidung; zugegebenermaßen ein sehr wichtiger. Was eine Produktionsanlage dem Unternehmen wirklich gekostet hat, wissen Sie jedoch eigentlich erst, wenn diese am Ende ihrer Nutzungszeit außer Betrieb gestellt wird. LASCO ist DER Pionier des automatischen Schmiedens und hat seit den 1990er-Jahren Qualität und Effizienz seiner Lösungen mannigfach unter Beweis gestellt. Weltweit sind Dutzende von Anlagen erfolgreich im Einsatz. Uns bietet das Investitionssicherheit.

up grade: Wie gestaltete sich die Zusammenarbeit bei Herstellung und Montage aus Ihrer Sicht?

Meric: Das fachliche Verständnis auf Technikebene ermöglichte einen zügigen Ablauf. Dank Abnahme der Maschine und Schulung unserer Maschinenführer in Coburg dauerte die Montage und Inbetriebnahme der Produktionszelle in Karacabey nicht einmal einen Monat. Für uns war das ein sehr gelungenes Projekt.



MSK Steel Forging Ltd.

Kraftakt in der Türkei

Die erste vollautomatische Hammerschmiedezelle in der Türkei ist bei MSK Steel Forging Ltd. im Einsatz. Das Unternehmen produziert damit seit einigen Wochen Teile für die heimische und europäische Automotive-Branche. Die neue LASCO-Produktionstechnik dient dazu, die Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens zu sichern.

Für das Familienunternehmen war die Investition ein finanzieller Kraftakt, der trotz Abwertung der türkischen Lira im internationalen Währungsaustausch bewältigt wurde. Denn Abstriche bei Qualität und Effizienz der Anlage wollte MSK Steel Forging auf keinen Fall machen. Aus gutem Grund: Die vollautomatische Hammerschmiedezelle soll auf Jahre hinaus die Wettbewerbsfähigkeit in hochanspruchsvollen Märkten sichern.

Die Mitte 2018 bestellte Linie besteht aus einem hydraulisch angetriebenen Oberdruckhammer HO-U 630 (63 kJ Schlagenergie) mit Schmelde- und Handlingsrobotern. Nach zehnmonatiger Produktionszeit werden damit seit September 2019 Scharniere für Autotüren hergestellt. In Mehrfach-Gravuren durchläuft das Werkstück im Standardprozess zwei Vormoperationen, bevor es in der Fertigform fertiggeschmiedet wird.

MSK Steel Forging hat als Marktteilnehmer in der türkischen Warmstahlumformung seit über 30 Jahren anhaltend Erfolg. Das Unternehmen wurde 1995 gegründet. Am Marmarameer, ca. 150 km von Istanbul entfernt, produziert MSK in Karacabey/Bursa auf einem 35.000 Quadratmeter großen Gelände mit ca. 25.000 Quadratmetern Betriebsfläche. Zur integrierten Stahlschmiede mit angeschlossenen Werkstätten für Gesenkbau, Schmieden, Wärmebehandlung und Bearbeitung gehören diverse Hämmer und Warmpressen. Der eigene Werkzeugbau trägt wesentlich zum Erfolg des Unternehmens bei.

Produziert werden Teile zwischen 200 Gramm und 10 Kilogramm Stückgewicht. Im Auto-

mobilssektor sind das vor allem Common Rails, Kurbelwellen, Nockenwellen, Antriebsflansche, Kurbeln, Pleuelstangen, Kolben, Scharniere, Kugelzapfen und Stauchteile. Die Gesenkschmiedeteile werden als Halbzeuge oder Fertigteile an Kunden in Deutschland, Mexiko, Brasilien, Spanien, Ungarn, Italien, in den Niederlanden, Rumänien und Frankreich sowie in der Türkei ausgeliefert. Der Exportanteil beträgt nach Unternehmensangaben 55%.

Großen Wert legt MSK auf die Ausbildung seiner Mitarbeiter zu Fachkräften auf internationalem Niveau. Dies erleichtert die Kooperation mit Kunden bereits in der Entwicklungsphase von Produkten.



Die vollautomatische Schmiedezelle bei MSK Steel Forging im Einsatz