



up grade

Journal für Kunden, Mitarbeiter und Partner
Ausgabe Nr. 47, August 2023

■ LASCO TRENDS

EMO: Innovate Manufacturing

Als Weltleitmesse der Produktionstechnologie bringt die EMO Hannover mit neuem Ausstellungsbereich, neuen Formaten und Themenschwerpunkten frischen Wind in die Branche. LASCO präsentiert Neuheiten.

Seite 2

■ LASCO KNOW-HOW

Gesenkschmieden: Neues Antriebskonzept

Bislang unerreichte Variabilität und Präzision beim Hammerschmieden eröffnet das neue Antriebskonzept von LASCO. Möglichkeiten der Proportionalventiltechnik werden voll ausgeschöpft.

Seiten 4-5

■ LASCO PRAXIS

DreBo hat jetzt den Dreh raus

Mit Effizienz- und Qualitätszuwachs hat die Werkzeugfabrik DreBo den Wechsel ihrer Produktionstechnologie vollzogen. Das zahlt sich richtig aus.

Seite 8





Wir machen Umweltschutz möglich

Immer wieder nimmt die Politik Werkzeugmaschinen ins Visier und fordert, diese müssen energieeffizienter werden. Selbstverständlich ist es Aufgabe von uns Herstellern, unsere Produkte so energieeffizient wie möglich zu gestalten.

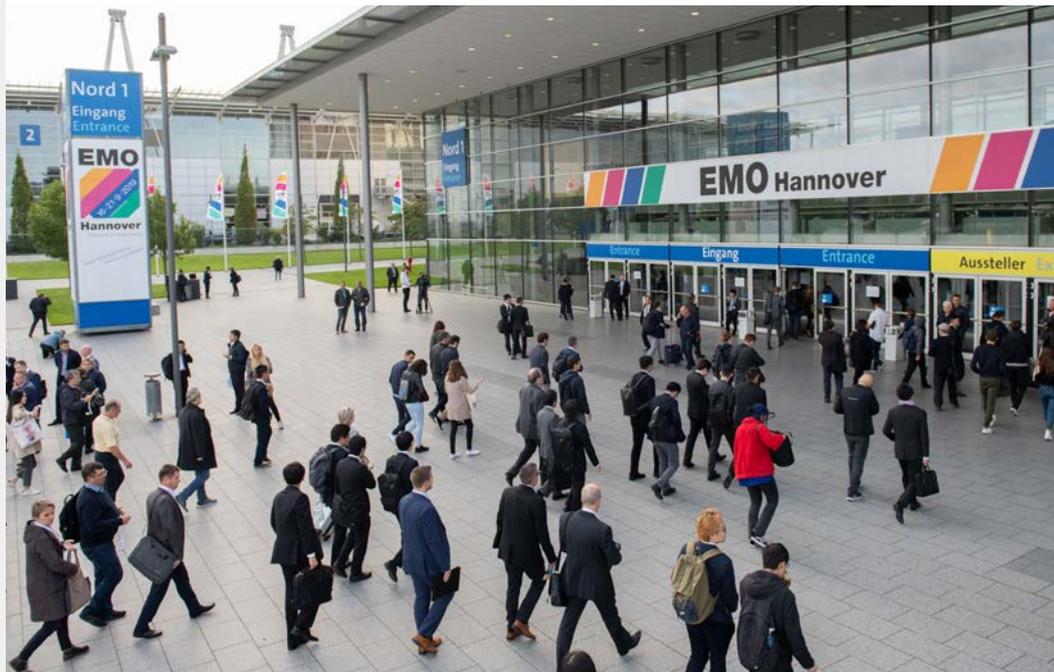
Anwender von LASCO-Technologie wissen, dass sich gerade unser Unternehmen dieser latenten Herausforderung mit großer Leidenschaft stellt und immer wieder auf Neue fortschrittliche Lösungen generiert, die in der Branche und darüber hinaus als wegweisend gelten. Schlagworte wie beispielsweise „hydraulischer Servodirektantrieb“ oder „Rekuperation“ stehen für solche Entwicklungen und sind berechtete Beispiele für die Erfüllung des Anspruchs, Wirtschaftlichkeit nicht zuletzt durch Ressourceneffizienz zu steigern.

Eine faire Beurteilung der Energieeffizienz erfordert allerdings differenziertere Betrachtungsweisen. Einbezogen werden muss auch die Produktionsmethodik und in welcher Art und Weise und wozu diese Güter eingesetzt werden. So ist es in der Praxis nicht selten der Fall, dass höherer Energieeinsatz an der Werkzeugmaschine erforderlich wird, um komplexere Geometrien zu realisieren und/oder anspruchsvollere Werkstoffe zu verarbeiten. Dies ermöglicht unseren Kunden, Erzeugnisse herzustellen, die höhere Ressourceneffizienz erzielen als deren Vorgänger. Leichtbau im Automobil liefert dafür mannigfaltige Beispiele. Die Energiegewinnung aus Windkraft ist ohne Werkzeugmaschinen undenkbar, künftige mobile und immobile Antriebstechnik ebenso. Und dass die Reichweite eines Elektrofahrzeugs vom Wirkungsgrad des Antriebs abhängt, der wiederum von Reibungsverlusten beispielsweise im Getriebe gemindert wird, dürfte jedem einleuchten.

Schon diese wenigen Beispiele verdeutlichen, dass zur Beurteilung des Nachhaltigkeitsbeitrags des Werkzeugmaschinenbaus der Blick auf den Energieverbrauch und/oder des CO₂-Abdrucks einer Maschine bzw. Anlage allein bei weitem nicht ausreicht. Die Wahrheit ist, dass viele kluge Ideen für Nachhaltigkeit, Dekarbonisierung, Ressourceneffizienz und Schadstoffabbau ohne Lösungen des Maschinenbaus nicht realisierbar wären. Umweltschutz – wir ermöglichen ihn.

Ihr Lothar Bauersachs
Vorsitzender der LASCO-Geschäftsführung

LASCO TRENDS + MÄRKTE



Die Weltleitmesse der Produktionstechnologie EMO findet im September wieder in Deutschland statt.

Leitmesse EMO ganz im Zeichen von Modernisierung

BÜHNE DER INNOVATIONEN

Innovation und Wandel liegen in der DNA der Produktionstechnologie. Als Weltleitmesse der Branche spiegelt die EMO Hannover die weitreichenden Veränderungen in Arbeitsweise, Technologie, nachhaltiger Produktion und Organisation der Produktions- und Geschäftsprozesse. In diesem Jahr sind die Erwartungen der Fachwelt besonders hoch.

Mit 180.000 Nettoquadratmetern Ausstellungsfläche ist die Teilnahme für Hersteller wie Besucher aus allen Bereichen der Metallbearbeitung ein Muss. Denn hier treffen sich die Entscheider und Vorentscheider der Branche, vom Facharbeiter und Abteilungsleiter bis hin zum Vorstand oder Geschäftsführer.

Vor diesem Hintergrund ist es nicht mehr als selbstverständlich, dass die EMO auch im Messekalender von LASCO traditionell ein herausragendes Datum ist.

In diesem Jahr stellen wir in **Halle 13** auf **Stand Nummer C78** aus.

Im Mittelpunkt der Präsentationen stehen innovative Fertigungs- und Automationslösungen, Robotik in der Massiv- und Blechumformung sowie vielzählige Vorteile neuer oder weiterentwickelter Antriebe für Umformaggregate verschiedenster Typen.

Auf keiner anderen Messe der Branche sind so viele Trends und Neuheiten hautnah erlebbar wie auf der EMO – denn die Aus-

steller aus aller Herren Länder haben seit Langem ihre Innovationszyklen auf ihren EMO-Messeauftritt ausgerichtet.

Zuletzt fand die EMO in Deutschland 2019, also vor Ausbruch der Corona-Pandemie, statt und verzeichnete 2.200 Aussteller aus aller Welt. In diesem Jahr dürften es



mindestens genauso viele sein. Die EMO Hannover tritt seit 2021 mit dem Claim „Innovate Manufacturing“ in Erscheinung.

Österreichische pewag group investiert erneut in Tschechien

PEFORM BEKOMMT DRITTES LASCO-UMFORMMAGGREGAT

ING. IVO LAJKSNER, MANAGING DIRECTOR

Die österreichische pewag group baut ihre Fertigungskapazitäten in Tschechien weiter aus. In den kommenden Tagen wird ein weiterer LASCO Gesenkschmiedehammer in Chrudim aufgestellt.

Einsatzort ist die Schmiede des Tochterunternehmens peform Chrudim s.r.o., das mit derzeit 90 Mitarbeitenden Flansche, Kettenglieder für Kettenfahrzeuge der Bau- und Forstwirtschaft sowie schwere Ketten herstellt. Investiert wird in Kapazitätsausbau aufgrund anhaltend hoher Auslastung und voller Auftragsbücher.

Zur rundum positiven Marktsituation trägt entscheidend die Performance von zwei LASCO-Oberdruckhämmern der Typen

HO-U 630 und HO-U 500 bei, die peform schon im Jahr 2018 in Betrieb nahm. Besonders geschätzt wird an beiden Aggregaten die hohe Zuverlässigkeit. Das hat den Entschluss erleichtert, jetzt erneut Technologie aus dem Hause LASCO zu bestellen. Zwischen Anfrage und Auftragserteilung zum Jahresende 2022 vergingen nur wenige Wochen.

Der neue HO-U 500 mit 50 kJ Schlagenergie wird in diesem Sommer aufgestellt und in Betrieb genommen.

Die pewag group ist ein weltweit führender Hersteller von Schneeketten, Forst-, Last- und Federketten, Anschlagmitteln und Schutzketten. Aktuell setzt die Gruppe mit rund 1.200 Mitarbeitenden in 120 Ländern jährlich mehr als 250 Millionen Euro um.



Alleine das massive ca. 58 t schwere U-Gestell des neuen Umformaggregates ist schon eine imposante Erscheinung.



HIGHTECH FÜR AUSZUBILDENDE

LASCO investiert kontinuierlich in sein Ausbildungszentrum, um künftige Fachkräfte unter Einsatz modernster Arbeitsmittel bereits in der Ausbildung mit den Anforderungen an Professionalität auf höchstem Niveau vertraut zu machen. Die Ausbildungsquote liegt beständig bei 16 Prozent. Jetzt wurde eine zyklengesteuerte Präzisionsdrehmaschine vom Typ E30 des fränkischen Herstellers Weiler Drehmaschinen GmbH in Betrieb genommen. Diese ersetzt eine CNC-Drehbank und wird unter anderem zur Herstellung von Drehteilen für LASCO-Maschinen eingesetzt, daher ist höchste Präzision erforderlich. Die Weiler E30 stellt Maschinengenauigkeit nach DIN 8605 sicher. Die auszubildenden Zerspanungsmechaniker, Industriemechaniker und Mechatroniker arbeiten ab dem zweiten Lehrjahr an dem Aggregat und das Programmieren der Steuerung ist wichtiger Bestandteil der Ausbildung. Zur weiteren Optimierung der Ausbildungsqualität kommt das Modul „education 4.0“ zum Einsatz.



MESSEN + TERMINE

EMO
Hannover, Deutschland
18. – 23. September 2023

Metalex
Ho Chi Ninh, Vietnam
4. – 6. Oktober 2023

MSV
Brno (Brünn), Tschechien
10. – 13. Oktober 2023

Forgetech India
Pune, Indien
3. – 5. November 2023

Neu: LASCO-Hammerantrieb mit revolutionärer Ventiltechnik

BISLANG UNERREICHTE VARIABILITÄT

Der neue LASCO-Hammerantrieb eröffnet bislang unerreichte Variabilität. Problemlos können jetzt Schläge programmgesteuert aus jeder beliebigen Bärposition gestartet werden. Darüberhinaus zeichnet sich der Antrieb durch noch höhere Genauigkeit und Schlagfrequenz aus. Die vorgegebenen Schläge im individuell erstellten Schlagprogramm werden mit noch höherer Präzision ausgeführt. Möglich macht das modernste Proportionalventiltechnik.

Bei diesem neu entwickelten hydraulischen Antriebskonzept für Schmiedehämmer kommen zwei baugleiche Proportionalventile zum Einsatz. Eines davon ist für die Schlagauslösung verantwortlich, das andere ist für das „Steigen“. Die Ventile selbst sind in Cartridge-Bauweise ausgeführt, wobei die Steuerungs- und Logikelemente erschütterungsfest auf dem Steuerdeckel verbaut sind. Über die integrierte Sicherheitsstufe wird die Annahmefähigkeit realisiert.

Zwei Anschlüsse eingespart

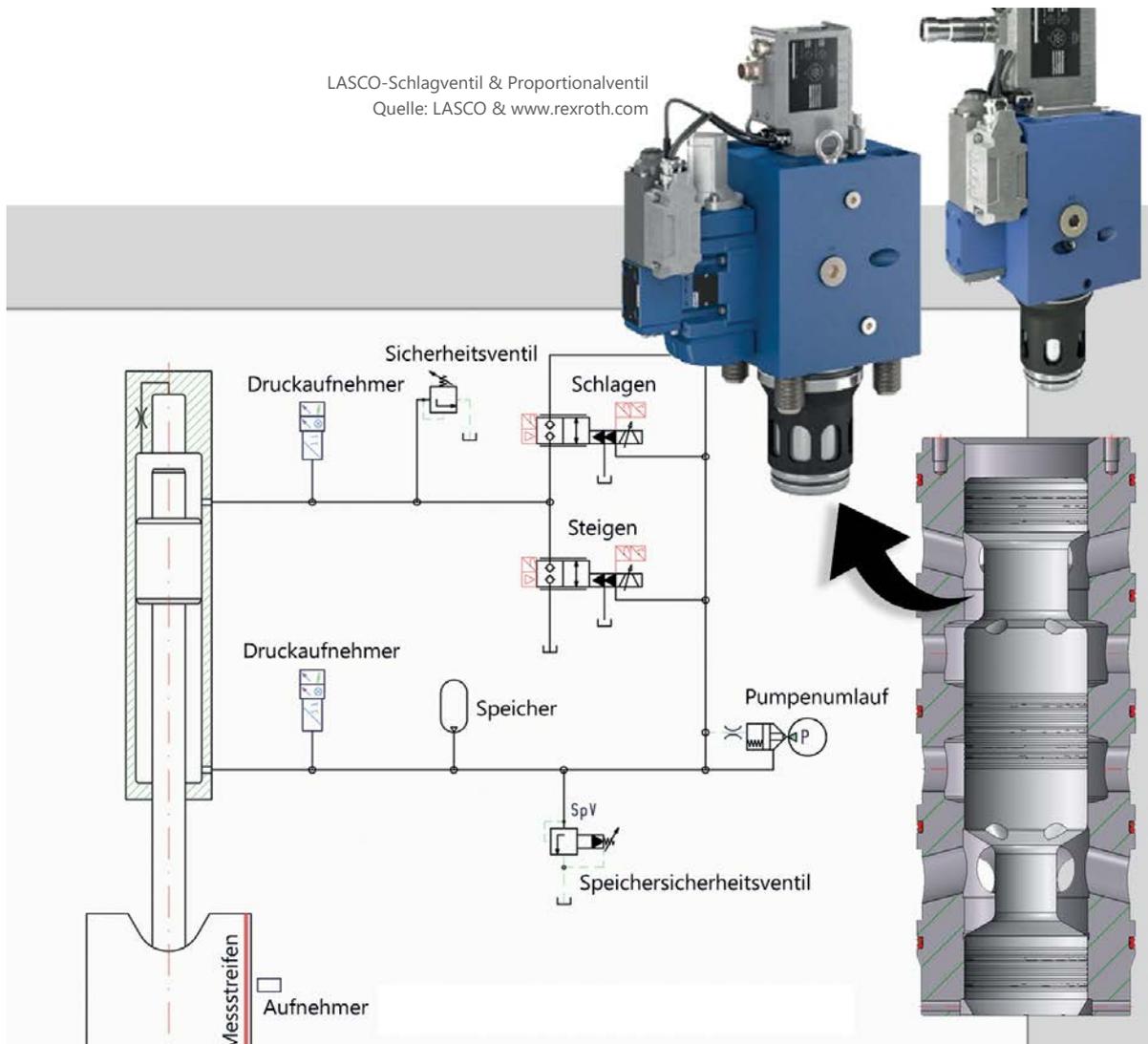
Der Hydraulikzylinder des neuen Antriebskonzeptes mit Proportionalventiltechnik besitzt nur noch zwei Anschlüsse: Der untere Anschluss bleibt im Vergleich zum konventionellen Antrieb unverändert.

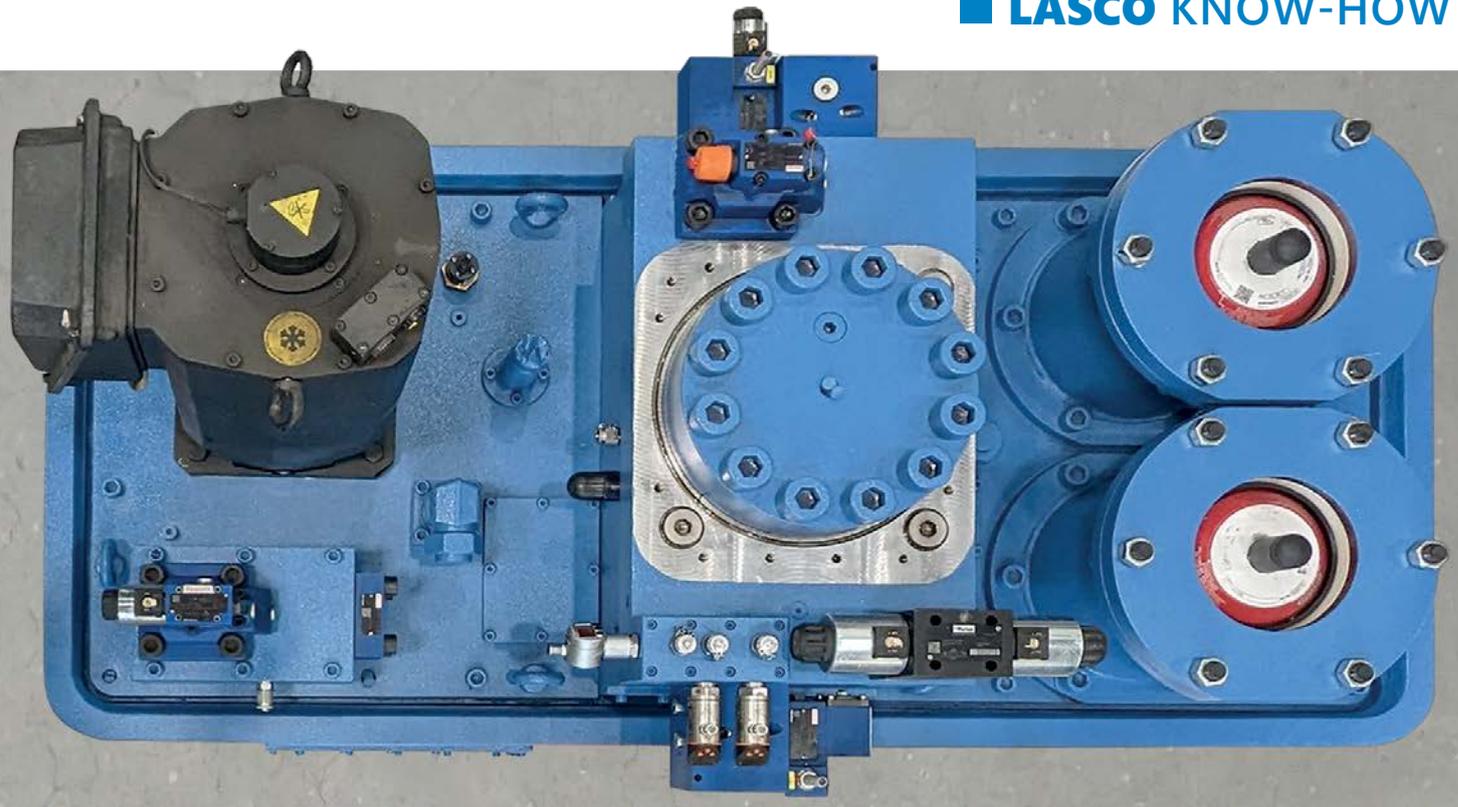
Beim Druckanschluss ist je ein Proportionalventil für Schlagen und Steigen mit der Kolbenseite verbunden. Bei sehr großen Maschinen können auch mehrere Ventile für jede Funktion parallel zusammenschaltet

werden. Der obere und mittlere Anschluss entfällt. Das „Steigen-Proportionalventil“ eröffnet nun die Möglichkeit, den Hammer mit variablem oberem Totpunkt (Schlagausgangsstellung) zu betreiben, da der Brems- und Stoppvorgang des Hammerbären an jeder beliebigen Stelle des Bärhubes aktiviert werden kann. Steuerungstechnisch hinterlegten Kennlinien folgend, schließt das Ventil, um präzise den Bären zu stoppen.

Für den Betrieb des Hammers in der Praxis ist es sinnvoll, den Bären exakt in die Ausgangshöhe zu bringen, die zum Beschleunigen für den nächsten Schlag notwendig ist. Die Hammersteuerung kontrolliert und korrigiert die im Schlagprogramm vorgegebenen Energien und Startpunkte in der Weise, dass für den aktuellen Schlag und den im Programm folgenden Schlag ausreichend Beschleunigungsweg vorhanden ist.

LASCO-Schlagventil & Proportionalventil
Quelle: LASCO & www.rexroth.com





Betriebsarten

In der Praxis ist es häufig erforderlich, dass in einer automatisch arbeitenden Schmiedelinie zwischen den Gesenken ein bestimmter Freiraum für Gesenkpflege und/oder Handlingaufgaben benötigt wird. Demzufolge stehen neben den üblichen Einrichtfunktionen folgende Betriebsarten zur Verfügung.

1) Schmieden mit automatischer Energieanpassung

Nach dem Einlegen des Rohlings wird ein Richtschlag mit geringer Energie ausgeführt. Die Steuerung ermittelt so den zur Verfügung stehenden Hub. Der darauffolgende Schlag wird dann automatisch mit der maximal für diesen ermittelten Hub erreichbaren Energie ausgeführt. Durch die Verformung des Schmiedeteils steht nun für den 3. Schlag ein längerer Hub zur Verfügung, der wiederum automatisch ermittelt und in eine Erhöhung der Schlagenergie umgesetzt wird. Der Ablauf für alle weiteren Folgeschläge ist identisch. Natürlich kann der Bediener auch vor Beginn der Schlagfolge ein Limit in der Art setzen, dass z.B. beim Erreichen von 80% der Nennenergie der Maschine keine weitere automatische Erhöhung stattfindet. Dies ist vor allem für Stauch- und Reckoperationen sinnvoll, bei denen sich die Bauteilhöhe während des Schmiedens stark ändert.

2) Schmieden aus vorgewählter Höhe mit einstellbarer Energie

Der Bediener gibt der Steuerung die frei wählbare Schlagausgangsstellung sowie eine Gesenk- und Rohlingshöhe vor. Die Steuerung ermittelt die hierfür erreichbare maximale Energie. Anschließend können Einzelschläge oder eine Schlagfolge mit Energien zwischen 1% und der zuvor ermittelten Energie programmiert werden. Die Steuerung führt ständig Plausibilitätsprüfungen zwischen den eingegebenen Daten und den tatsächlich gefahrenen Hüben durch und stoppt die Maschine, sollten Grenzwerte über- oder unterschritten werden. Alternativ zur manuellen Dateneingabe kann auch hier mit einem Richtschlag von geringer Energie gearbeitet werden.

3) Schmieden mit konstanter Energie aus optimaler Höhe

Hier ist es möglich, ein frei wählbares Energieniveau zu fixieren. Zusätzlich müssen Gesenk- und Bauteilhöhe eingegeben bzw. ein Richtschlag ausgeführt werden. Die Steuerung ermittelt dann daraus die optimale Höhe und führt die Schlagfolge dementsprechend aus.

Neben den bereits genannten Vorteilen ergeben sich weitere positive Aspekte durch den Einsatz der Proportionalventiltechnik. Die Cartridge-Bauweise der Propor-

tionalventile erhöht die Montage- und Wartungsfreundlichkeit, da diese mit wenigen Handgriffen montiert und angeschlossen werden können. Auch der Aufbau der bewährten Blockhydraulik gestaltet sich kompakt, da wenige ölführende Kanäle gefertigt werden müssen.

Kavitätsrisiko reduziert

Besonders hervorzuheben ist, dass beim neuen Hammerantrieb mit Proportionalventiltechnik keine Nachsaugung im üblichen Sinn mehr notwendig ist, denn Nachsaugventil, Nachsaugbehälter und große Filter entfallen.

Filter- und Kühlaggregate müssen nicht mehr nach der benötigten Ölmenge im Nachsaugbehälter, sondern nur noch nach der tatsächlichen Wärmeerzeugung im System ausgelegt werden.



LASCO INTERN

Unsere Auszubildenden Ende 2022 mit Neuzugängen, Ausbildern, Betriebsrat und dem Vorsitzenden der Geschäftsführung, Lothar Bauersachs (l.)

Neuer Ausbildungsjahrgang gestartet

JUNGER FACHKRÄFTEZUWACHS

Motivierte Schulabgänger haben bei LASCO ihre Berufsausbildung im gewerblich-technischen und kaufmännischen Bereich begonnen.

Duale Bildung ist ein fester Bestandteil der LASCO Firmenphilosophie. Dabei werden Theorie und Praxis auf ideale Weise in Einklang gebracht. Stets hat es LASCO als wichtige Aufgabe verstanden, seinen mittel- und langfristigen Bedarf an hochqualifizierten Fachkräften selbst zu decken, dies vor dem Hintergrund des massiven Fachkräftemangels in der Region sowie der gesellschaftlichen Verantwortung, jungen Menschen eine solide Basis für ihre Zukunft zu bieten. Deshalb ist die Ausbildungsquote bei LASCO, die derzeit bei 16 Prozent liegt, seit Jahrzehnten deutlich höher als im Branchendurchschnitt des Werkzeugmaschinenbaus.

Aktuell bildet LASCO Elektroniker (Betriebs-technik), Mechatroniker, Zerspanungsmechaniker (Dreh-/Fräsmaschinensysteme), Technische Produktdesigner (Maschinen- und Anlagenkonstruktion), Industriekaufleute und Kaufleute für Digitalisierungsmanagement aus und bietet die dualen Studiengänge „Bachelor of Arts - Betriebswirtschaft & Industriekaufmann“, „Bachelor of Engineering - Automatisierungstechnik/ Robotik & Elektroniker für Betriebstechnik“ und „Bachelor of Engineering - Maschinenbau & Industriemechaniker im Maschinen- und Anlagenbau“ an.



LASCO LÄUFT UND LÄUFT UND...

Unter dem Motto „Laufen. Feiern. Wochenende.“ startete das LASCO-Team mit 25 motivierten Kolleg:innen in den „Firmenlauf“ der Coburger Tageszeitung „Neue Presse“, an dem sich insgesamt 1.500 Sportler:innen aus Unternehmen der Region beteiligten. Bei strahlendem Sonnenschein musste eine rund fünf Kilometer lange Strecke bewältigt werden, die unter anderem durch den malerischen Park der Rosenau in Rödental führte. Den Startschuss gab Rödental's Bürgermeister Marco Steiner. Nach der sportlichen Herausforderung fand der Tag in geselliger Runde am Abend seinen schönen Abschluss. Der Lauf hat allen Beteiligten viel Freude bereitet und LASCO ist stolz auf die hervorragende Teamleistung. Wir freuen uns auf die Wiederholung im September.

Kurz beleuchtet

Gleich drei Mal ausgezeichnetes Engagement: Erneut wurde das ehrenamtliche Engagement junger Auszubildender in der Region Oberfranken mit dem Dr. Kapp-Vorbildpreis belohnt. Freiwillige und ehrenamtliche Arbeit zum Wohl der Gesellschaft ist keine Selbstverständlichkeit, umso mehr sind wir stolz auf unsere



engagierten Auszubildenden **Laurids Petrich** (ausgezeichnet für ehrenamtliche Tätigkeit bei der Freiwilligen Feuerwehr Weißenbrunn und dem Angelverein Großheirath), **Nico Engel** (ausgezeichnet für ehrenamtliche Tätigkeit bei der BRK Bereitschaft Itzgrund und der Ortsfeuerwehr Buch am Forst) und **Joshua Seitz** (ausgezeichnet für ehrenamtliche Tätigkeit bei der Freiwilligen Feuerwehr und dem Sportverein Scherneck). Wir freuen uns mit unseren Azubis über diese Anerkennung. Unser Foto zeigt die drei Geehrten in vorgenannter Reihung von links zusammen mit LASCO-Ausbilder Björn Bühling (2. v. l.) nach dem Erhalt der Urkunden.

Von ‚Erasmus‘ profitieren: Auslandserfahrung vermitteln und bereits im frühen Stadium der Schul- und Berufsausbildung professionelle Vernetzung fördern, soll



das Austauschprogramm „Erasmus“ der Europäischen Union. LASCO unterstützt dieses Programm seit vielen Jahren, indem wir für aus-

gewählte Auszubildende in Kooperation mit der Berufsschule Coburg Auslandspraktika organisieren und im Austausch selbst Gastpraktikanten aus beteiligten Ländern aufnehmen. Im Rahmen dieser Initiative sammeln jetzt der angehende Mechatroniker Manuel Marschall (oben) und der Industriemechaniker in Ausbildung Tamir Khedir Ilyase (unten) Praxiserfahrung in Österreich. 21 Tage arbeiteten sie bei der SML Maschinen GmbH (Redlham) bzw. Innocon (Attnang-Puchheim) mit.



Betriebsjubilare in Feierstunde beglückwünscht

345 JAHRE EINSATZ FÜR LASCO

LASCO würdigt Leistung und Loyalität von elf Mitarbeitern und Mitarbeiterinnen, die seit 50, 40 bzw. 25 Jahren für das Unternehmen tätig sind und aktiv zu dessen Erfolg beitragen.

Heiderose Höfler startete vor 50 Jahren als Reinigungsfachkraft bei LASCO und sorgt seitdem für das tadellose Erscheinungsbild des Unternehmens. Ein sauberes, gepflegtes Umfeld für Kunden und Mitarbeiter ist zwar nicht der Garant für den Unternehmenserfolg, aber der erste Schritt dahin. Daher sind wir besonders stolz, dass Frau Höfler den Bereich mit viel Engagement und Erfahrung seit Jahrzehnten erfolgreich leitet und sie ist kaum mehr wegzudenken.

Gernot Losert trat 1982 bei LASCO ein und war schon in den ersten Jahren erfolgreich in der kaufmännischen Verwaltung, im Einkauf und der Materialwirtschaft. Bereits 1985 erhielt er Handlungsvollmacht und 1999 Gesamtprokura. Als Abteilungsleiter, Bereichsleiter, kaufmännischer Geschäftsleiter bis hin zum kaufmännischen Geschäftsführer von 2009 bis 2016 hat er über alle Führungsebenen hinweg aktiv und maßgeblich zum Erfolg und guten Ruf unseres Unternehmens beigetragen. Als kaufmännischer/betriebswirtschaftlicher Generalist ist er nunmehr als „Sonderbeauftragter des Vorsitzenden der Geschäftsführung“ tätig.

Frank Dismar begann 1982 seine Ausbildung bei LASCO als Technischer Zeichner (heute: Technischer Produktdesigner). In der Folgezeit nahm er an verschiedenen Weiterbildungen teil und bildete sich zum Gruppenleiter und Spezialisten für die Entwicklung von Werkzeugtechnologie für hydraulische Pressen und Anlagen zur Baustoffherstellung fort. Mit seiner Arbeit trägt er zum großen Erfolg der LASCO Kalksandsteintechnologie bei.

Jürgen Trucks erlernte seinen Beruf als Maschinenschlosser (heute: Industriemechaniker) im Unternehmen von der Pike auf und war zunächst als Spezialist für CNC Bohrtechnik tätig. In diversen Weiterbildungen entwickelte er sich zum Fachmann für NC Programmierung.

Harald Barnickel begann 1997 seine berufliche Laufbahn bei LASCO als Diplom-Ingenieur (FH) Elektrotechnik mit einer zuvor

absolvierten Ausbildung als Energieelektroniker. 2009 wurde ihm aufgrund seines großen Wissens und seiner Erfahrung die Leitung des Konstruktionsbereichs Elektrik übertragen und 2013 erhielt er Gesamtprokura. Seit 2018 ist er Leiter des Entwicklungs- und Konstruktionsbereichs Elektrik/Automation. Eine Vielzahl von Patenten im Bereich der Automation bestätigt die hohe technische Kompetenz von Herrn Barnickel..

Gerald Marx absolvierte seine Ausbildung als Energieelektroniker für Betriebstechnik von 1997 bis 2001 bei LASCO. Nach mehrjähriger Tätigkeit in der Elektrowerkstatt war er ab 2005 als gefragter Servicetechniker im In- und Ausland tätig und brachte seine Expertise auch längere Zeit in unserem Tochterunternehmen in den USA ein. Anspruchsvolle Programmierschulungen befähigen ihn, seit 2019 als Software-Entwickler sein Wissen und Können im Konstruktionsbereich Elektrik/Automation einzubringen. Er leitet weltweit Inbetriebnahmen hochgradig automatisierter Anlagen.

Michael Erbstößer begann seine berufliche Laufbahn bei LASCO mit der Ausbildung zum Industriemechaniker Maschinen- und Systemtechnik. Nach seiner Weiterbildung zum staatlich geprüften Maschinenbau-Techniker und weiteren Schulungen wechselte er in den Vertrieb, betreut dort seit Jahren als Vertriebsingenieur wichtige Key Accounts sowohl im Inland als auch im Ausland und leitet darüber hinaus sehr erfolgreich den Vertriebsinnendienst.

Sabine Bauer trat 1997 als gelernte Hotelfachfrau ins Unternehmen ein. Seitdem ist sie für Besucher, Kunden und Lieferanten die erste Anlaufstelle und prägt mit das Erscheinungsbild von LASCO nach außen. Im Umgang mit in- und ausländischen Gästen sowohl im Empfangsbereich der Firma als auch am Telefon ist ihre freundliche und verbindliche Art allseits geschätzt.

Matthias Goer absolvierte bei LASCO von 1997 bis 2000 die Ausbildung zum Industriekaufmann. Nach mehrjähriger Tätigkeit im Betriebsbüro und diversen Weiterbildungen wurde er 2010 zum Beauftragten für Betriebsorganisation ernannt und trägt Verantwortung als Brandschutzbeauftragter. Seit 2021 leitet er den Fuhrpark des Unternehmens.

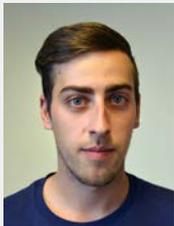
Simone Großmann startete ebenfalls ihre berufliche Laufbahn bei LASCO 1997 mit der Ausbildung zur Industriekauffrau. Anschließend wechselte sie direkt in den Bereich der Materialbeschaffung und entwickelte sich dort zur versierten Facheinkäuferin. Ihr Aufgabengebiet umfasst die Abwicklung von Bestellvorgängen für externe Dienstleistungen sowie unterschiedlichste Rohmetalle.

Marek Hadyk begann nach seiner Ausbildung und mehrjähriger Tätigkeit als Elektromonteur in Polen sowie diversen Weiterbildungen seine Berufslaufbahn bei LASCO im Logistikbereich. Seit 2000 bringt er seine umfangreiche Erfahrung als versierter Maschinenbediener unserer hochgenauen, im µ-Bereich arbeitenden CNC-Schleifmaschine ein.



In einer Feierstunde dankten Friedrich Herdan, Vorsitzender der Geschäftsführung LASCO Langenstein & Schemann, Holding sowie Lothar Bauersachs, Vorsitzender der Geschäftsführung LASCO Umformtechnik GmbH und die Geschäftsführer Thomas Götz und Robert Welsch den Jubilaren Heiderose Höfler (50 Jahre), Gernot Losert, Frank Dismar und Jürgen Trucks (alle 40 Jahre) sowie Harald Barnickel, Gerald Marx, Michael Erbstößer, Sabine Bauer, Matthias Goer, Simone Großmann und Marek Hadyk (alle 25 Jahre) für ihre Arbeit und Treue zum Unternehmen.

Interview



Andreas Schumacher
Technischer Assistent Meißel
DreBo Werkzeugfabrik GmbH,
Bad Saulgau-Krumbach

Versprechen gehalten

up grade: Herr Schumacher, was hat sich DreBo von einer neuen Spindel-
presse versprochen?

Andreas Schumacher: Qualitäts- und Effizienzgewinn! Als Ansprüche an die Pressentechnik ergeben sich daraus: präzise Energiedosierung, rasche Hubfolge, hohe Geschwindigkeit, kurze Gesenkbearbeitungszeiten, geringer Verschleiß, niedriger Wartungsaufwand, hohe Wiederholgenauigkeit, Automatisierbarkeit und Nachhaltigkeit.

up grade: Haben Sie das bekommen?

Schumacher: Wir haben uns erstmalig für LASCO als Technologielieferanten entschieden, weil die erwünschte Expertise nachgewiesen werden konnte und uns das Preis-/Leistungsverhältnis angesessen erschien. In mehrmonatiger Praxiserfahrung mit der Technologie haben wir nun festgestellt, dass LASCO hält, was versprochen wurde. Wir sind froh, dass wir den Weg gemeinsam gegangen sind.

up grade: Was hat es mit der Typenbezeichnung „So“ – für „Sonderausführung“ – auf sich?

Schumacher: Im Gegensatz zur Standardausführung verfügt unsere SPR 500 über eine gesteigerte Bruttoenergie. Darüber hinaus wurde ein Werkzeughalter entwickelt, der exakt auf unsere Bedürfnisse abgestimmt ist. Durch die massiven, wärme-neutralen Führungen schmieden wir heute präziser denn je. Zuletzt muss noch die gewählte Aufstellvariante der Presse genannt werden. Im Gegensatz zur üblichen Direktabfederung wurde die Maschine auf einem Betonblock installiert, der wiederum schwingungs-isoliert in einer Fundamentgrube sitzt. Die Erschütterungsemissionen werden so auf ein Minimum reduziert.



DreBo Werkzeugfabrik GmbH

TECHNOLOGIEWECHSEL

**In mehr als 40 Jahren Firmengeschichte hat sich die DreBo Werkzeugfabrik GmbH (Altshausen) zu einem der führenden OEM-Hersteller für Ge-
steinsbohrwerkzeuge und Meißel entwickelt. Mithilfe von LASCO-Spindel-
pressentechnologie wird das erfolgreiche Geschäftsmodell ausgebaut
und die Zukunftsfähigkeit von DreBo gesichert.**

Die neue direktangetriebene LASCO Spindel-
presse SPR 500 So ist in Bad Saulgau-
Krumbach (Baden-Württemberg) eingesetzt,
dem zweiten Produktionsstandort des
Unternehmens, an dem seit 2016 mit neuen
Maschinen und Anlagen alle Arten von Meißel
unter einem Dach hergestellt werden.
Verwaltung, Entwicklungs-, Innovations-
und Testzentrum sowie die Produktion von
Bohrwerkzeugen sind am nahegelegenen
Hauptsitz in Altshausen konzentriert.
Insgesamt beschäftigt DreBo über 400
Mitarbeitende an seinen Standorten mit
insgesamt 17.000 m² Produktionsfläche.
Der Versand von 4.500 unterschiedlichen
Produkten in 70 Länder der Welt erfolgt
über ein hochmodernes Logistikzentrum
in Slowenien. Seit 2005 gehört DreBo zum
börsennotierten TTI-Konzern (Techtronic
Industries Co. Ltd., Hongkong), mit weltweit
mehr als 22.000 Beschäftigten und zuletzt
13,2 Milliarden Dollar Umsatz. Dies ermög-
licht DreBo, die Vorteile mittelständischer
Strukturen mit denen einer erfolgreichen,
internationalen Firmengruppe zu verbinden.

Die LASCO SPR 500 So verfügt über
50 kJ Bruttoenergie und dauernd zulässige
Presskraft von 8.000 kN. Die Neuausrüstung
markiert einen Technologiewechsel der
DreBo Werkzeugfabrik, die bislang aus-
schließlich Reibradspindelpressen einsetzte.
Durch die moderne LASCO-Spindel-
presse, die mit einem Servo-Asynchronantrieb
der jüngsten Generation ausgestattet
ist, steigert DreBo Qualitätsstandard und
Ausstoß seiner Produkte. Im Vergleich zu
den vorhandenen Produktionseinrichtun-
gen zeichnet sich die SPR insbesondere
durch Wartungsfreundlichkeit, geringere
Emissionsbelastung und nicht zuletzt durch
Energieeffizienz aus. Die einzubringende

Energie der LASCO-Pressen erfolgt exakt
und individuell optimiert bezogen auf das
jeweils herzustellende Produkt. Wiederhol-
genauigkeit, rasche Hubfolge und geringer
Werkzeugverschleiß sind weitere Schlüssel-
kennzeichen des erreichten Fortschritts.

Die vorgesehene Automatisierung generiert
zusätzlichen Produktivitäts- und Effizienz-
gewinn. Die LASCO-Technologie wird Be-
standteil einer innovativen Gesenkschmie-
delinie mit hoher Wiederholgenauigkeit,
gesteigerter Ausbringung und optimierten
Nachhaltigkeitsaspekten: Handling der
Schmiederohlinge, Erwärmen, Schmieden/
Stauhen und Nachbearbeitung erfolgen
vollautomatisch. Dass alle Ziele in naher Zu-
kunft erreicht werden, steht nach Aussage
der Verantwortlichen von DreBo aufgrund
der Erfahrung mit der LASCO SPR außer
Frage.

Die DreBo Werkzeugfabrik in Althausen setzt
zur Herstellung hochwertiger Bohrwerkzeuge
seit einigen Monaten eine hochmoderne
LASCO-Spindel-
presse ein.

