

Keine Angst vor großen Teilen

Blechbearbeitung in ungewöhnlichen Dimensionen

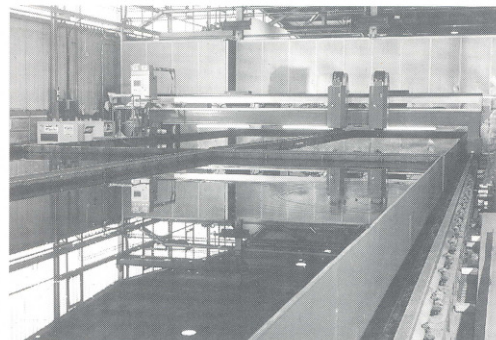
Großformatige Blechzuschnitte und deren Weiterverarbeitung zu anwenderspezifischen Kantprofilen verringern den Fertigungsaufwand in bezug auf Nahtvorbereitungen, Schweißarbeiten und Wärmebehandlungen der Schweißzonen. Außerdem können so die werkstoffspezifischen Festigkeitswerte wesentlich besser ausgenutzt werden. Notwendig ist aber neben dem Know-how ein entsprechender Maschinenpark für die Herstellung solcher Halbzeuge, die in vielen Branchen ihre Einsatzgebiete haben. Die Göcke GmbH & Co. KG aus dem westfälischen Ahaus hat sich auf die Blechbearbeitung in ungewöhnlichen Dimensionen spezialisiert und verfügt über die technische Ausrüstung, die speziell an die Halbzeugfertigung in Übergröße angepaßt ist.

Standardlösungen sind nicht das Ding von Wilhelm Göcke, Geschäftsführer der Göcke GmbH & Co. KG. Das 1988 gegründete Unternehmen hat sich auf Kantprofile und Blechzuschnitte der größeren Art spezialisiert. Die Kunden kommen aus dem Stahlhochbau, dem Fahrzeug-, Kran-, Brücken- und Waggonbau. Polygonprofile, Karosserieteile für den Waggonbau, Profile für Ausleger von stationären und mobilen Kranen, Bauelemente für Hubbühnen mit 70 m Arbeitshöhe, Strommasten und Schilderbrücken auf Autobahnen sind Einsatzbereiche für die großen Teile aus Ahaus. Der stark erweiterte Bereich der Edelstahlbearbeitung findet seine Kunden in der Lebensmittelindustrie, Umwelttechnik und der Chemischen Industrie. Das große Branchenspektrum zeigt, daß es sich bei Blechteil-

len in großen Dimensionen nicht mehr um ein Nischenprodukt handelt. Mit dem 1999 in Betrieb genommenen zweiten Werk verfügt das Unternehmen über eine Produktionsfläche von 25 000 m² und man hat Optionen auf weiteres Baugelände. Platz genug, für das Handling und die Bearbeitung von täglich bis zu 150 t Stahl, Aluminium und Edelstahl. Mit einem hochqualifizierten Mitarbeiterstamm von 120 Personen erwirtschaftet das Unternehmen heute einen Jahresumsatz von 40 Mio. DM. Kunden kommen sowohl aus Europa als auch aus Übersee.

Schneiden und Kanten von großen Längen. Ähnlich groß wie die Produktionshallen sind auch die dort installierten Maschinen. Mehrere Abkantpressen mit einer Länge bis 20 m und Preßkräften bis 2500 t und mehrere Tafelscheren, die größte mit einer Schnittlänge von 10 m für 13 mm dicke Bleche, sind ein Beweis dafür, daß man sich bei Göcke nicht davor scheut, große Teile in Auftrag zu nehmen. Was über diese Dimensionen hinausgeht, kann mit den drei 25 m langen Laserschneidanlagen mit 2,5, 3 und 4 kW Laserleistung bearbeitet werden. Mit einer Arbeitsbreite von 3,5 m verfügen sie genauso wie die Plasma-Unterwasser-Brennschneidanlage

Bild 3. Unterwasser-Plasma-Brennschneidanlage für große Teile



mit einer Breite von zweimal 3,5 m über beachtliche Dimensionen und sind Bestandteil des Equipments zur Blechbearbeitung von großformatigen Blechen unterschiedlicher Werkstoffe im Dickenbereich von 1,5 bis 40 mm, im Edelstahlbereich bis 70 mm. Nahezu alle Maschinen sind Sonderkonstruktionen. Wen wundert es da, wenn die benötigten Werkzeuge für die Abkantpressen und die Schablonen für die Blechzuschnitte im eigenen Unternehmen gefertigt werden. Und auch die Becken für die Unterwasser-Schneidanlagen sind wie andere Maschinenkomponenten im Eigenbau entstanden, denn man weiß mit großen Blechen umzugehen.

Montagefertig zur Baustelle. Seit langer Zeit geben sich auch die Kunden von Göcke nicht mehr mit der bloßen Lieferung von Halbzeugen zufrieden. Der Forderung nach einer Komplettbearbeitung ist man hier schon frühzeitig nachgekommen. Montagefertig werden die Kantprofile an die einzelnen Baustellen geliefert. Für die Komplettbearbeitung der Zu-

schnitte und Kantprofile leisten die Laserschneidanlagen beste Dienste. Insbesondere für Bohrungen und Aussparungen werden sie als Garant für gratfreies Anschneiden zur Vermeidung von Haarrissen und Gefügeveränderungen an den Schnittkanten eingesetzt. In diesem Zusammenhang ist es auch erwähnenswert, daß in Ahaus eine der ersten Laserschneidanlagen installiert wurde, die über eine auf der Maschinenbrücke installierte Laserstrahlquelle verfügt.

Auch wenn die Schnittgeschwindigkeiten der Laseranlagen mit zunehmender Blechdicke abnehmen, haben sie Vorteile gegenüber der schnelleren Plasma-Schneidanlagen. Sie arbeiten exakter und liefern eine höhere Schnittqualität. Komplexe Teile, die eine Bearbeitungszeit von 8 oder 9 Stunden erfordern, können dank der automatisierten Laser-Schneidsysteme mannos im dreischichtigen Betrieb gefertigt werden.

Jedoch nicht nur der dem Produkt angepaßte Maschinenpark und moderne Technik

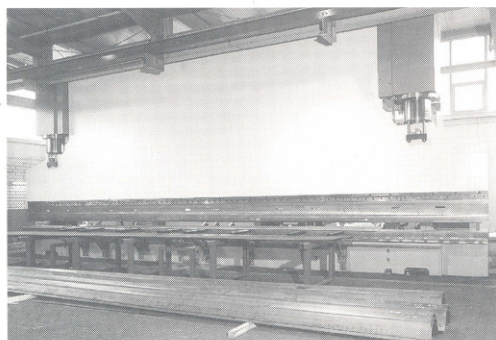


Bild 1. Kantbank, 15 m Länge, 2500 t Preßkraft

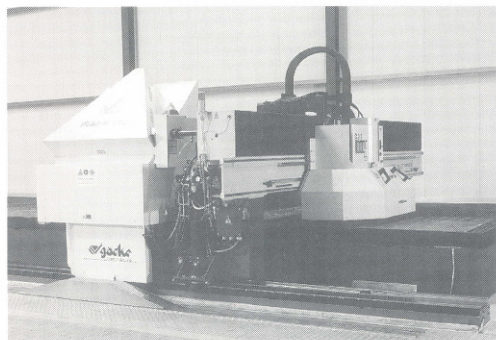


Bild 2. Laserschneidanlage mit 4 kW Leistung, 25 m Arbeitslänge und 3,5 m Arbeitsbreite

sind für Wilhelm Göcke ausschlaggebend. Flexibilität und Schnelligkeit sind in der heutigen Zeit unbedingt erforderlich. Dafür wird in Ahaus ein umfangreiches Materiallager auch in Sondergütern, sämtlich mit 3.1B-Zeugnissen, vorgehalten. Präzise und pünktliche

Auftragsabwicklung sind die obersten Maxime, gleichgültig ob es sich dabei um Aufträge aus der Klein-, Mittel- oder Großindustrie, um große Stückzahlen oder die Losgröße Eins handelt. Nicht selten kommt es vor, daß ein Bauteil aus unterschiedlichen Grün-

den binnen 24 Stunden fertiggestellt werden muß. Eine computergesteuerte Fertigungsplanung und -abwicklung eröffnen dem Unternehmen auch diese Möglichkeit.

Mittlerweile gehen 65 % der benötigten Fertigungszeich-

nungen per E-Mail ein und können direkt von den Mitarbeitern weiterverwendet werden, ohne die Daten erheblich aufbereiten zu müssen. Damit ist man oft eine Nasenlänge voraus.

Wer Übergrößen trägt kann selten von der Stange kaufen.