

Großteilebearbeitung: Lohnfertiger inspirierte Maschinenbauer zu neuem Maschinenmodell

## Im Dialog zur passenden Anlage

Der Preisdruck zwang Großteile-Bearbeiter Pro-Cam, effizienter zu fertigen. Deshalb investierte der Schweizer Lohnfertiger in eine dynamische Portalmaschine mit Palettenwechsler. Unter anderem weil Matec alle Sonderwünsche erfüllte, fiel die Wahl wieder auf ein Produkt des Kögenger Maschinenbauers.



Das Portalzentrum matec-30 PP von Pro-Cam hat einen X-Verfahrweg von 6 m. Es ist die erste Maschine aus Köggen mit beweglichem Tisch und Palettenwechsler. Sie schruppt und schlichtet bis zu 21 Stunden täglich Aluminium, Stahl oder Guss Bilder: Industrieanzeiger

Sehen sich seit Jahren vielmehr als Partner denn als Lieferant und Kunde: Matec-Chef Erich Unger (links) und Pro-Cam-Gründer und -Inhaber Heinz Krähenbühl

„Ich habe Erich Unger gesagt, ‚Du musst mir eine solche Maschine bauen! Sonst gehe ich fremd!‘“, erzählt Heinz Krähenbühl mit einem Schmunzeln. Zwei Wochen später habe der Geschäftsführer der Kögenger Matec GmbH konkrete Pläne für ein Portalzentrum mit verfahrbarem Tisch und Palettenwechsler vorgelegt – einer Maschine, die es bis dahin im Portfolio der Schwaben noch nicht gegeben hatte. Mittlerweile erzeugt die Anlage namens matec-30 PP schon einige Monate Späne bei der Pro-Cam CNC AG im schweizerischen Huttwil. „Die Maschine arbeitet im Zweischichtbetrieb 17 Stunden bemannt und danach noch vier Stunden mannos“, sagt Krähenbühl, Inhaber und Geschäftsführer von Pro-Cam. Er hat den Lohnbearbeitungsbetrieb für Großteile 1995 gegründet. Dort, wo heute die 30 PP installiert ist, stand auch schon vorher eine Portalmaschine von

Matec – ebenfalls mit einem X-Verfahrweg von 6 m. „Die Maschine war gut, aber weil der Preisdruck immer weiter stieg, brauchten wir eine dynamischere Anlage. Sie musste sich zudem hauptzeitparallel rüsten lassen und auch in einer mannos dritten Schicht sowie am Wochenende zuverlässig laufen.“ Aus diesem Anforderungsprofil ergab sich ein Konzept mit verfahrbarem Tisch statt beweglichem Portal, wie bei Matec bis dahin üblich. Nur so ließen sich die beweglichen Massen und das bei dynamischen Bewegungen entstehende Kippmoment am Portal deutlich reduzieren. „Und das war die Voraussetzung für Beschleunigungswerte von bis zu 0,5 g, die wir heute mit den PP-Varianten erreichen“, beschreibt Erich Unger. Im Vergleich dazu sei die matec-30 P mit beweglichem Portal auf 0,1 g limitiert. Dass sein Unternehmen zu der Zeit weder eine Maschine mit be-

weglichem Tisch noch einen Palettenwechsler im Portfolio hatte, schreckte den Tüftler nicht ab. Aber er überzeugte Krähenbühl, dessen Lastenheft ursprünglich Paletten der Größe 1,6 m x 1,6 m vorsah, auf 2 m x 2 m zu gehen. Inzwischen sagt der Schweizer: „Wenn ich heute entscheiden müsste, würde ich sogar noch größere Paletten wählen.“ Krähenbühl bearbeitet auf der matec-30 PP bis zu 5 t schwere Werkstücke aus den unterschiedlichsten Werkstoffen – von Aluminium über Stahl bis zu Guss. Und er versichert, dass sich die Maschine zum energischen Schruppen ebenso eignet wie zum Schlichten. Die Aufträge kommen vor allem aus dem allgemeinen Maschinenbau, dem Werkzeug- und Formenbau, der Solar- und der Lebensmitteltechnik sowie zu einem kleinen Teil aus der Automobilbranche. Typische Losgrößen liegen zwischen einem und zehn Teilen, aber

auch Serien mit bis zu 100 Werkstücken sind Pro-Cam nicht fremd.

Krähenbühls matec-30 PP ist mit einem roboterbasierten Werkzeugwechselsystem mit 250 Magazinplätzen ausgestattet, das vollständig in die Maschinensteuerung eingebunden ist. „Das war ebenso eine meiner Forderungen wie das zweite Bedienpult auf der linken Seite der Arbeitsraumtür“, betont der Frässppezialist. Für eine Neukonstruktion sei die Inbetriebnahme erstaunlich unkompliziert verlaufen. Lediglich die Absauganlage für die beim heftigen Schruppen entstehenden Kühlschmierstoffdämpfe sei anfangs unterdimensioniert gewesen. Das werde jedoch derzeit geändert.

In den ersten vier Jahren nach der Gründung seines Unternehmens arbeitete Krähenbühl alleine. In dieser Zeit setzte er eine Großfräsmaschine eines südeuropäischen Anbieters ein. „Eigentlich hätte ich schon damals gerne eine Matec-Maschine gehabt“, erinnert er sich. „Aber ich konnte mir noch keine leisten.“ Das hat sich inzwischen geändert. 1999 stellte er seinen ersten Mitarbeiter ein, und mit ihm kam auch die erste Maschine aus

Auf seiner matec-50 P mit 16 m X-Weg hat Krähenbühl bereits 15,2 m lange und 48 t schwere Werkstücke bearbeitet. Bei kürzeren Teilen nutzt der Frässppezialist den langen Tisch fürs hauptzeitparallele Rüsten



Köggen. „Seither habe ich fast jedes Jahr eine gekauft – insgesamt neun Stück.“ Neben der matec-30 PP stehen heute eine matec-50 P mit 16 m X-Weg, eine 30 P mit 8 m X-Weg und drei 30 HV mit unterschiedlichen Verfahrenen in der Pro-Cam-Halle. Die drei frühen Modelle hat der Unternehmer wieder verkauft und durch größere oder besser ausgestattete Varianten ersetzt.

Dass er ausschließlich Maschinen des schwäbischen Herstellers einsetzt, begründet Krähenbühl damit, dass Erich Unger mit seiner Mannschaft Sonderwünsche stets zu vernünftigen Konditionen erfüllt hätte und mittlerweile eine echte Partnerschaft entstanden

sei. Natürlich sei er bei jeder Neuinvestition auch für das Angebot anderer Hersteller offen, „aber sobald ich nach Sonderausstattungen fragte, lautete die Antwort regelmäßig: ‚Ja, aber...‘ Bei Matec hingegen wird nicht lange geredet, die setzen meine Wünsche um.“ Das sei ihm wichtig, denn er treffe keine Investitionsentscheidung ausschließlich mit Blick auf die Kosten. „Entscheidend ist für mich stets, was die Arbeit des Bedieners erleichtert sowie einfache und stabile Prozesse gewährleistet.“

■ Haider Willrett  
haider.willrett@konradin.de