

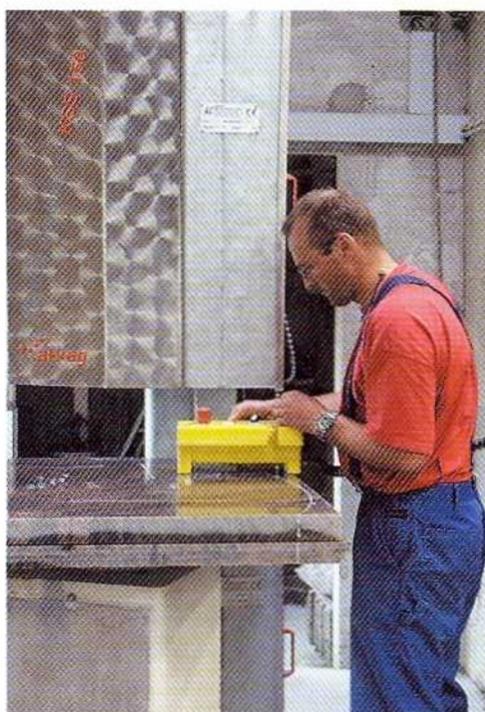
Mit neuer Konturenseilsäge rationeller fertigen

Wettbewerbsfähige Produkte

Eine Investition in die Zukunft ist für das Unternehmen Grabmal Zimmermann die Anschaffung einer CNC-Konturenseilsäge. Mit rationeller Produktion soll billiger, importierter Handelsware Paroli geboten werden.

Raum ist in der kleinsten Ecke – allerdings nicht immer für eine CNC-Konturenseilsäge. Und so musste Ralf Zimmermann, Mitinhaber des Unternehmens Zimmermann Grabmale im mittelhessischen Gladenbach, schon etwas länger suchen, bis er eine Maschine fand, die in eine kleine Nische in der Produktionshalle seines Natursteinbetriebes passte. Und sie musste genau in diese Nische, gar nicht so sehr, weil unbedingt an Platz gezeit werden musste, sondern weil in der Nähe bereits eine Walzen-

Harmonisches und produktives Paar: Die Walzenschleifanlage WSA 160 von Ganster (vorne) und die neue Konturenseilsäge KSS 150 von ATVEG.



Für präzise Formen: Einfache Teach-In-Programmierung mit dem Handbedienfeld.

schleifanlage für die Grabmal-Kantenbearbeitung ihre Dienste verrichtete. Mit einem stationären Schwenkarmkran sollen die Werkstücke ohne Umwege von der Seilsäge direkt in das Maschinenbett der Schleifanlage gelangen, so Zimmermanns Vorgabe.

Fündig wurde der hessische Steinmetzmeister schließlich bei

der Vertriebsgesellschaft Atveg, über die er die Konturenseilsäge KSS 150 erwarb - was sich als doppelter Glückgriff erwies. Denn die neue Säge passte mit ihrem Platzbedarf von 2,3 x 2,0 m nicht nur problemlos in die kleine Nische, sie »verstand« sich auch von Anfang sehr gut mit der Walzenschleifanlage WSA 160 von Ganster. Verwunderlich ist dies nicht, denn schließlich kommt die mechanische Konstruktion der Konturenseilsäge ebenfalls von Ganster, und die Steuerung hat in beiden Fällen die Firma Brell beigesteuert.

Kaufentscheidende Gründe

Es kamen eine ganze Reihe von Punkten hinzu, die Zimmermanns Entscheidung beeinflussten. »Wir haben die Maschine quasi als Prototypen erworben, deshalb sind sehr viele unserer Wünsche in die Entwicklung eingeflossen. Was uns neben den kompakten Maßen aber vor allem überzeugt hat, waren der gute Service und die kompetente Beratung, die wir bei Walzenschleifanlage und anschließend auch bei der Seilsäge erfahren haben«, erläutert Zimmermann. Angetan war er auch von der robusten, auf lange Lebensdauer ausgelegten Konstruktion, mit einem vollverzinkten Grundrahmen für die Seilkästen und Radabdeckungen aus Edelstahl.

Die Schnittbreite der Seilsäge von 1,5 m x 1,5 m (Durchmesser 2,25m) und die Schnitthöhe von 300



INFO-BOX

ATVEG Konturenseilsäge KSS 150

Leistungsmerkmale
Grundausrüstung

Platzbedarf 2,3 x 2,0 m
 Schnittbereich, 1,5 x 1,5 m (Durchmesser 2,25 m)
 Schnitthöhe 300 mm
 Seilgeschwindigkeit 20 – 40 m/s
 Seilspannen pneumatisch / Hub 400 mm
 Grundrahmen der Seilkästen vollverzinkt
 Radabdeckungen in Edelstahl
 Seiltrieb 5,5 kW
 digitale Antriebstechnik; Achsen vorgeregelt
 Konturerfassung über Teach-In mit Lichtpunktlaser
 Ansteuerung vom CAD-Arbeitsplatz
 Handbedienfeld mit Spiralleitung
 Betriebsdatenerfassung
 Werkzeugverwaltung für fünf Säge

Zusatzausstattung

Schaltschrank und Klemmkästen in Edelstahl
 Tele-Service mit ISDN-Modem
 Pneumatik durch für Seilspannen programmierbar
 Abfalltisch 1,8 m Durchmesser

www.atveg.de

mm ist ausreichend für alle anfallenden Grabmalformen. Die Seilgeschwindigkeit von 20 bis 40 m/s sorgt für eine mehr als zufriedenstellende Produktivität.

Für Ralf Zimmermann (rechts) mit entscheidend: Kompetente Beratung und umfassender Service durch die Firma ATVEG. Hier beantwortet Boris Kany die Fragen.

Dafür verantwortlich ist auch die einfache Bedienung der Maschine auf der Grundlage der Teach-In-Konturen-Erfassung mit Lichtpunktlaser. Die Grabmalkontur kann aber auch direkt von einem CAD-Arbeitsplatz eingelesen werden. »Die Bedienung der Konturenseilsäge ist so einfach, dass schon nach kürzester Zeit kaum noch Fragen auftreten«, fasst Zimmermann seine Erfahrungen zusammen. Die Nutzung moderner CNC-Technik wird nach seiner Meinung auch für kleine und mittlere Be-

triebe fast schon zur zwingenden Notwendigkeit. »Wenn ein Betrieb wie wir seine Produkte selbst herstellen, muss er dazu leistungsfähige und rationell arbeitende Maschinen nutzen«, erläutert er. Dass sich das rechnet, belegt Zimmermann mit dem Auslastungsgrad seiner CNC Maschinen: »Der Walzenschleifautomat von Ganster ist augenblicklich zu 80 Prozent ausgelastet; die neue Konturenseilsäge bereits zu 60 Prozent.« Die Zeitersparnis bei der Produktion mit den beiden CNC Maschinen beziffert er pro Grabmal mit rund 50 Prozent, verglichen mit den traditionellen Fertigungstechniken. ■



Zimmermann Grabmale: Eigene Entwürfe, selbst produziert

Seit 1899 fertigt das Unternehmen Zimmermann Grabmale, Sockel und Einfassungen und versetzt sie auf den Friedhöfen der näheren Umgebung. 90 Prozent des Umsatzes wird mit diesem Produktsegment gemacht und bis auf wenige Felsen und Findlinge sind es immer eigene Entwürfe, die in eigener Fertigung hergestellt werden. Eingesetzt werden vor allem skandinavische Hartgesteine, die entweder von den Blockhändlern Witzgmann und Inbra oder direkt aus Schweden von Emmaboda bezogen werden. Ergänzt werden die nordischen Gesteine durch indische Granite, von denen die sechs Mitarbeiter der Produktion – drei sind in der Ver-

waltung tätig – überwiegend polierte Denkmäler fertigen – wegen der einfachen Reinigungsmöglichkeiten, wie die Kunden immer wieder betonen. Um durch rationelle Produktion gegen die importierte Handelsware bestehen zu können, hat das Unternehmen kräftig in moderne Produktionstechnik investiert. In den Werkhallen finden sich eine Blockkreissäge, zwei Brückensägen, zwei Kantenschleifautomaten, zwei Flächenschleifautomaten, eine CNC-Walzenschleifanlage und neuerdings eine CNC-Konturenseilsäge.

Zimmermann Grabmale GmbH
 GRABMÄLERFERTIGUNG • 2007 • UNTERNEHMEN
 Tel. 06462/1480 • Fax 06462/3182

