

# Express

Magazin zur Blechbearbeitung

2/10

## *Effizient*

Benelux hat bei Blechbearbeitung viel zu bieten

## *Kombiniert*

Für Jörg Oberschmidt sind Stanz-Laser-Maschinen Erfolgsgaranten


## *Vielfältig*

Filigrane Fassaden oder massive Maschinenteile? So meistert TMS den Spagat

A photograph of two men, Gilles and Pascal Martinez, standing in a field of purple lavender flowers under a clear blue sky. The man on the left is looking slightly to the right, and the man on the right is smiling towards the camera.

# Couragiert

Gilles und Pascal Martinez leben ihren Traum.  
Wo andere Urlaub machen, bearbeiten sie Blech



Mit der Stanzkombi spart Jörg Oberschmidt einen kompletten Arbeitsgang — auch bei komplexen Gehäuseteilen.

Bleche werden immer dünner, Konstruktionen immer komplexer. Für Jörg Oberschmidt ist die Stanz-Laser-Kombitechnik darum der Schlüssel zum Erfolg.

# Besser kombiniert

**D**ie Kombination von Stanzen und Laserbearbeitung hat Zukunft – davon ist Jörg Oberschmidt, Inhaber der gleichnamigen Firma im westfälischen Westerkappeln, überzeugt. Er beobachtet seit einigen Jahren, dass Blechteile immer dünnwandiger werden. Logische Folge daraus: Konstruktionen werden zwangsläufig komplexer. Um die Steifigkeit des Bleches trotz geringerer Dicke zu gewährleisten, müssen beispielsweise Sicken in das Blech eingebracht werden. Gleichzeitig dürfen aber die Teilekosten nicht steigen. Oberschmidt schlussfolgert: „Also ist ganz klar, dass die Stanz-Laser-Kombi-technik in Zukunft gefragt sein wird, um diese Art von Blechteilen effektiv zu fertigen. Komplexe Blechteile im Dünnblech können nicht einfach lasergeschnitten werden, weil sie mit Umformungen, Gewinden und anderen besonderen Herausforderungen gespickt sind.“

## „Die Stanz-Laser-Maschine lebt mehr denn je.“

Jörg Oberschmidt

Dazu braucht man Know-how. Wissen, das sich Oberschmidt mit seinem Team in den vergangenen Jahren aufgebaut hat. In Zeiten, in denen die Stanz- und Kombitechnik nicht ganz so

angesagt war. Diese strategische Entscheidung hat sich inzwischen ausgezahlt. Denn die Kunden von Oberschmidt schätzen die Qualität von Stanz- und Kombiteilen. Auch Michael Schönbeck, Director Mechanics Technology bei der Wincor Nixdorf International GmbH in Paderborn, weiß genau, warum er mit Oberschmidt zusammenarbeitet – und das seit mehr als zwölf Jahren. „Wir erwarten pfliffige Lösungen und effiziente Produktionsmethoden. Oberschmidt ist für uns ein Produktionspartner, der genau das in exzellenter Weise immer wieder unter Beweis stellt.“ Michael Schönbeck kann beurteilen, wie gut seine Partner wirklich sind – schließlich steht auch in seiner Produktion eine komplett automatisierte TruMatic 7000: „Gerade die Automatisierung spielt eine große Rolle, um die Qualität gleichbleibend hoch zu halten. Die Teile müssen immer perfekt sein, auch dann, wenn über einen längeren Zeitraum in unterschiedlichen Chargen geliefert wird. Und darauf können wir uns bei Oberschmidt verlassen. In Zukunft wird die Flexibilität unserer Partner noch mehr steigen müssen, weil die Losgrößen kleiner werden. Und dann sind es vor allem die effizienten Produktionsmethoden, die Teilekosten reduzieren.“

### Automatisierung spart Kosten

Konsequent wurde der Maschinenpark im westfälischen Westerkappeln deshalb in den letzten zwei Jahren erweitert – mit voll automatisierten Stanz- sowie Stanz-Laser-Kombimaschinen. Bei Oberschmidt sind alle Maschinen, die

## „Wir erwarten pfliffige Lösungen und effiziente Produktionsmethoden.“

Michael Schönbeck, Wincor Nixdorf

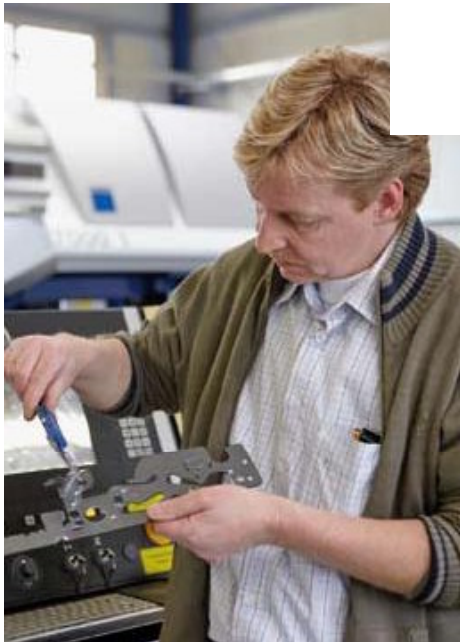
automatisierbar sind, auch automatisiert. Das ist konsequent. Für Oberschmidt ist klar: „Um die Produktionskosten so niedrig wie möglich zu halten, setzen wir auf Automatisierung und Ressourceneffizienz. Dadurch können wir hochwertige Qualität liefern und gleichzeitig kostengünstig produzieren.“

Die neue TruMatic 7000 ist seit Mitte Oktober 2009 voll in die Produktion integriert und dreischichtig fast 52 Wochen im Jahr ausgelastet. Installation und Inbetriebnahme haben perfekt geklappt. Das lag an TRUMPF, aber auch an der Vorbereitung bei Oberschmidt selbst. „Bei uns geht keine Maschine in Betrieb, für die nicht die Programme fix und fertig vorbereitet sind“, begründet Betriebsleiter Michael Grave den kurzen Weg zur Produktivität. Dabei hat TRUMPF die Inbetriebnahme vor Ort durch einen kompetenten Vorführtechniker begleitet. Grave ist begeistert: „Da kommt jemand, der wirklich was



Durch konsequente Automatisierung produziert Jörg Oberschmidt kostengünstig. Individuelle Stanzen sind immer möglich: In der Werkzeugausgabe findet sich für jede Form die passende Matrice.





Betriebsleiter Michael Grave prüft die gefertigten Teile — denn Maßarbeit geht bei Oberschmidt jeden an. Alles muss passen, auch beim vollautomatischen Biegen mit dem BendMaster (oben).

von der Maschine versteht und selbst uns ‚alten Hasen‘ noch etwas beibringen kann. Die Investition in die Schulung vor Ort hat sich für uns eindeutig gelohnt.“ Er ergänzt: „Die TruMatic 7000 ist ein Ferrari — und den muss man fahren können.“ Das gilt natürlich ganz besonders für die Programmierung. Bei Oberschmidt ist man überzeugt, dass hier die Basis für die effektive Produktion gelegt wird — und zwar von der technologisch anspruchsvollen Teileprogrammierung über die Blechtafelbelegung bis zur Ansteuerung der Automatisierungskomponenten. Nur so läuft in der Produktion alles rund.

der fertigen Teile. Ein Beispiel: Um die Prozesssicherheit in der „Geisterschicht“ zu gewährleisten und Stillstandszeiten vorzubeugen, werden wichtige Werkzeuge doppelt im externen Werkzeugspeicher gerüstet.

Den Beitrag der Maschinen zur Ressourcenschonung bringt Jörg Oberschmidt auf den Punkt: „Stand-by-Betrieb des Lasers, mehrstufiges Kühlaggregat, Einsparung nachfolgender Arbeitsgänge wie Entgraten, Laschenbiegen, Gewindeformen sind typisch TRUMPF. Die integrierte intelligente Technik sorgt für einen geringen Energieverbrauch pro fertiges Blechteil.“

## „Wir sind nur dann gut, wenn unsere Zulieferer gut sind.“

Michael Schönbeck, Wincor Nixdorf

Jörg Oberschmidt treibt in diesem Zusammenhang ein weiterer Aspekt um: „Unsere Ressourcen sind endlich, vor allem Energie, Material und qualifiziertes Personal. Deshalb steigen die Anforderungen an die Zulieferbetriebe. Geschickte Konstruktionen und die Steigerung der Prozessstabilität sind der Schlüsselfaktor für die Schonung der Ressourcen.“ Gelingt es zum Beispiel durch Null-Ausschuss-Produktion, die Herstellung fehlerhafter Teile zu vermeiden, kann ein bedeutender Beitrag zur Ressourcenschonung geleistet werden. Grave präzisiert: „Voraussetzung dafür ist Prozesssicherheit, und zwar im doppelten Sinn: Der genutzte Maschinenpark muss integrierte Sicherheitsmechanismen aufweisen und die Organisation rund um die Maschinen muss stimmen.“

Auch die Vermeidung von Stillstandszeiten schont Ressourcen. Grave: „Wir lassen es erst gar nicht dazu kommen und agieren prozessorientiert und vorausschauend.“ Deshalb nutzt Oberschmidt das umfangreiche Dienstleistungsangebot von TRUMPF. Vorbeugende Wartung und Instandhaltung und die optimale Schulung der Mitarbeiter sind für Oberschmidt und Grave selbstverständlich.

„Wachstum geht nur durch Innovation“, ist Jörg Oberschmidt überzeugt. Und dazu braucht es hoch qualifiziertes Personal. Oberschmidt engagiert sich stark in der Ausbildung: „Unsere Hightechmaschinen müssen von gut ausgebildeten Menschen bedient werden. Es geht nicht an, dass das Personal die Maschinen ausbremst.“ □

Damit die Produktion sauber läuft, stehen bei Oberschmidt kontinuierliche Verbesserungsprozesse auf der Tagesordnung. Arbeitsvorgänge und Abläufe werden ständig analysiert — von der Rohmaterialbeschaffung bis zur Auslieferung

### > Ihre Fragen beantwortet:

Wolfgang Römer, Telefon: +49 (0) 7156 303-30991, E-Mail: wolfgang.roemer@de.trumpf.com

### Erfolg mit dünnen Blechen

- Wer:** Jörg Oberschmidt GmbH + Co. KG, Westerkappeln.  
Gegründet 1966, 40 Mitarbeiter. [www.oberschmidt.com](http://www.oberschmidt.com)
- Was:** Konzentration auf qualitativ hochwertige Komponenten im Dünnblech, Spezialist für Stanz-Laser-Kombibearbeitung für alle Branchen
- Womit:** TruMatic 7000, 3 x TruMatic 6000, TruLaser 4030, TruLaser 3030, 2 x TruPunch 5000; 6 x TrumaBend, davon eine mit BendMaster, TruBend 5085, TruBend 7036