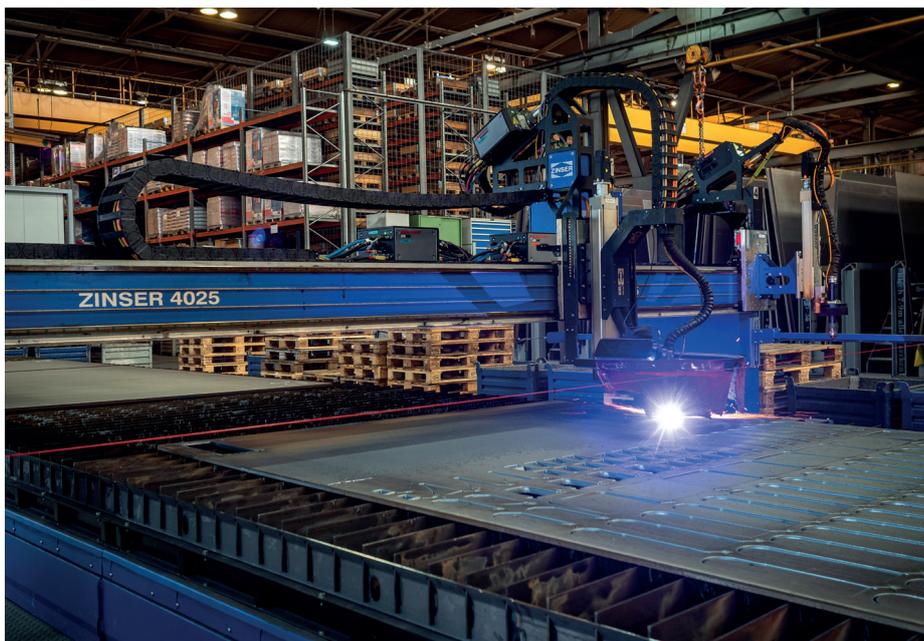


# Schneiden auf neuem Niveau

Die Firmengruppe Liebherr hat am Standort Biberach in eine neue Brennschneidanlage mit zwei neuen ZINSER 4025 investiert, die die Bearbeitung von mittleren Blechgrößen bis zu einer Dicke von 300 mm ermöglicht. Liebherr entschied sich aber nicht nur aufgrund der herausragenden Technologie für die neue Schneidmaschine von ZINSER, sondern strebte daneben vor allem auch eine langfristig orientierte, strategische Partnerschaft für die Realisierung von Projekten im Bereich des Brennschneidens an.



Seit 1954 produziert die Liebherr-Werk Biberach GmbH mit derzeit rund 1.600 Mitarbeitern maßgeschneiderte Turmdrehkrane für den nationalen und internationalen Vertrieb. Die Liebherr-Gesellschaft ist zugleich Spartenobergesellschaft für weitere Kranproduktionsstandorte in Spanien und Indien.

Ziel des Liebherr-Projektteams war, neben dem Erwerb einer neuen Anlage mit optimalem Preis-Leistungsverhältnis, insbesondere auch die Etablierung einer langfristigen, strategischen Partnerschaft für alle gegenwärtigen und zukünftigen Herausforderungen und Projekte im Bereich des Brennschneidens.

„Für diese uns sehr wichtige Investition haben wir uns eingehend mit den auf dem Markt verfügbaren Alternativen auseinandergesetzt. ZINSER hat uns schließlich durch die hervorragende Performance der Schneidsysteme und das angebotene Gesamtpaket überzeugt“, fasst es Liebherr-Projektleiter Jens Pralow in Worte.

Im Mai 2019 erhielt ZINSER schließlich den Zuschlag für die Realisierung dieses anspruchsvollen Projekts – ein klarer Ausdruck des Vertrauens seitens Liebherr.

Zufrieden betont der ZINSER-



Das innovative 5-Achs-System erlaubt Plasmafasenschnitte bis zu 50° Winkel, sowie höhere Genauigkeiten und Schnittqualitäten als je zuvor.

Geschäftsführer Andreas Niklaus: „Diesem Auftrag gingen zahlreiche intensive Beratungsgespräche und Vorführtermine voraus. Liebherr ist für uns ein sehr interessanter und angenehmer Geschäftspartner. Wir sind überzeugt, dass diese Anlage nur der Auftakt für eine intensive weltweite Partnerschaft mit der Firmengruppe Liebherr ist.“

Im gemeinsamen, bereichsübergreifenden Projektteam von Liebherr und ZINSER wurden dann die technischen und kaufmännischen Lösungen für die im Pflichtenheft formulierten Aufgaben erarbeitet. Die technischen Eckpunkte: zwei voneinander unabhängige, gespiegelt identische ZINSER 4025 Maschinen, jeweils ausgestattet mit einem Plasmafasenaggregat für Fasenschnitte, sowie einem Plasmabrenner für gerade Schnittaufgaben bis zu 45 mm Materialstärke. Jeder dieser insgesamt vier Plasmabrenner erhält seine Power durch eine Hypertherm XPR 300 Plasmastromquelle mit automatischer Gaskonsole VWI. Automatische Lichtbogenhöhenabtastungen ZAC 5070 und Kameras mit separaten LCD-Monitoren zur Prozessüberwachung erhöhen den Bedienkomfort und die Qualität des Schnittergebnisses. Zwei zusätzliche Autogenbrenner mit Acetylen als Schneidgas sowie motorischen Höhenverstellungen mit 300 mm Hub je Maschine ermöglichen auch das Schneiden von größeren Materialstärken bis zu 300 mm. Beide Maschinen laufen auf einer gemeinsamen Laufbahn von 41 m Länge.

ein wichtiges technisches Kriterium war. Durch die True-Bevel-Technologie ist bereits der erste Fasenschnitt schon sehr nah am gewünschten Ergebnis.



Die Schnittqualität überzeugt.



„Durch die 50°-Fasentechnologie haben wir eine enorme Kosten- und Durchlaufzeitenreduktion“, erklärt Lamparter. Ein weiteres wichtiges Kriterium für die Entscheidung zugunsten von ZINSER war die einfache Programmierbarkeit der ZINSER Schneidsoftware. Gesteuert werden beide Maschinen von der modernen CNC-Bahnsteuerung ZINSER 5010 mit Windows 10 / 64 Bit, auf komfortablen 22“ TFT

Farbmonitoren. Traditionell setzt ZINSER bei der Steuerungssoftware auf Eigenentwicklung und gewährleistet so ein optimales Zusammenspiel von Mechanik, Elektrik und Steuerung der Maschinen.

Um die Einsatzbereitschaft der Maschine im Schnittbetrieb zu maximieren und die Reinigungs- und Vorbereitungszeiten so gering wie möglich zu halten, werden die beiden Maschinen über zwei selbstreinigenden ZINtrac Schwingfördertischen mit einer Fläche von jeweils 3.000 auf 15.000 mm effektivem Arbeitsbereich betrieben. Diese befördern

die Schlacke sowie sonstige Schneidrückstände unterhalb des Hallenbodenniveaus zu den beiden Tischen im Zwischenraum. Von dort werden sie seitlich heraustransportiert und über einen Schwannhalsauswurf direkt in mobile Abfallbehälter geför-



Die beiden neuen ZINSER 4025, jeweils mit einem Plasmafasenaggregat, einem Plasmabrenner gerade und zwei Autogenbrennern auf einer 41 m Laufbahn.

„Durch die 5-Achs-Technologie sind wir jetzt auf dem neusten Stand der Technik“, meint dazu der Leiter Zuschnitt bei Liebherr, Lorenz Lamparter. Die beiden Plasmafasenaggregate erlauben Präzisions-Plasmafasenschnitte bis zu 50° Winkel, was

dert, die regelmäßig geleert werden. Die Arbeitszeit- und Wartungersparnis für Liebherr ist bedeutend und erhöht die Produktivität beträchtlich.



Ein modernes ZINSER System zum Rückstandsabtransport bestehend aus zwei ZINtrac Schwingfördertischen, verbunden durch einen Schlackeförderer mit Auswurf, komplettiert das Gesamtkonzept zur State-of-the-art-Lösung für die Brennschneidaufgaben der Liebherr-Werk Biberach GmbH.

„Bei der Realisierung des Projekts mit ZINSER hat wirklich alles gepasst“, fügt Liebherr Projektleiter Jens Pralow hinzu. „Während der gesamten Projektierung und Umsetzung war die Zusammenarbeit mit ZINSER hervorragend. Für Versuche mit diversen Schnittaufgaben und bei der Produktionsbegleitung stand uns wirklich das gesamte ZINSER Team mit seinem geballten Fachwissen zur Seite.“



Glückliche Gesichter allenthalben bei der betriebsbereiten Übergabe der Maschinen an die Produktion. Geschäftsleitung, Projektteam und Anwender arbeiteten Hand in Hand auf diesen Moment hin.

Die hohe Zufriedenheit der Liebherr-Werk Biberach GmbH mit der ZINSER-Komplettlösung hat auch andere Werke der Firmengruppe erreicht und bereits zu einem Folgeauftrag durch Liebherr geführt. Die Inbetriebnahme des neu beauftragten Schneid-systems fand im August 2021 statt.

**CUTTING  
WELDING**

SINCE 1898



**ZINSER GmbH**

Daimlerstr. 4  
73095 Albershausen  
Germany

Tel.: +49 7161 5050-0  
Fax: +49 7161 5050-100  
[info@zinser.de](mailto:info@zinser.de)

[zinser.de](http://zinser.de)

