

Erster erfolgreicher Bohrauftrag für die neue ZINSER 4125B von Hilgefert

Seit Anfang des Jahres liefen bei Hilgefert die Vorbereitungen für den Aufbau und die Installation eines neuen ZINSER-Plasmaschneidsystems auf Hochtüren. Die High Performance-Anlage ZINSER 4125B ist die dritte ZINSER-Plasmaanlage, in die Hilgefert investiert. Im Bereich der Lohnfertigung sorgt sie ab April 2018 für eine höhere Flexibilität.

Die ZINSER 4125B ist mit einem automatisch drehenden Plasmafasenaggregat, einem Autogenbrenner sowie einem CNC-Bohraggregat mit 14.000N Vorschubkraft ausgestattet. Das Bohraggregat ermöglicht auf der Maschine das Bohren mit einem Durchmesser von 6 bis 40 mm bei einer maximalen Blechdicke von 250 mm (Startloch). Betrieben wird die Maschine mit der Plasmaanlage HPR400XD von Hypertherm und einem ZINtrac Schwingfördertisch.

„Die Firma Hilgefert gehört zu unseren langjährigen Kunden“, erinnert sich ZINSER Geschäftsführer Ulrich Bock. „Wir arbeiten bereits seit 1989 sehr erfolgreich zusammen. Gerade deshalb freut es uns besonders, dass Hilgefert sich erneut für eine ZINSER entschieden hat.“



Das Materialspektrum von Hilgefert umfasst C-Stahl, Edelstahl, Aluminium und Kupfer, die mit der neuen ZINSER problemlos bearbeitet werden können. Besonders die Bearbeitung von 3-D Konturen im Radius ist ein weiteres Highlight der Anlage.

Durch die neue ZINSER erweitert Hilgefert seine Kapazitäten und kann schneller auf verschiedene Kundenwünsche reagieren. Die insgesamt drei ZINSER-Anlagen ermöglichen Hilgefert mehr Flexibilität, um Aufträge der Lohnfertigung in größerem Umfang bewältigen zu können. „Durch die erweiterten Kapazitäten können wir schnelle und preisgünstige Produktionen mit sehr kurzen Vorlaufzeiten realisieren“, berichtet Florian Rönker, einer der Ansprechpartner für die Lohnfertigung.

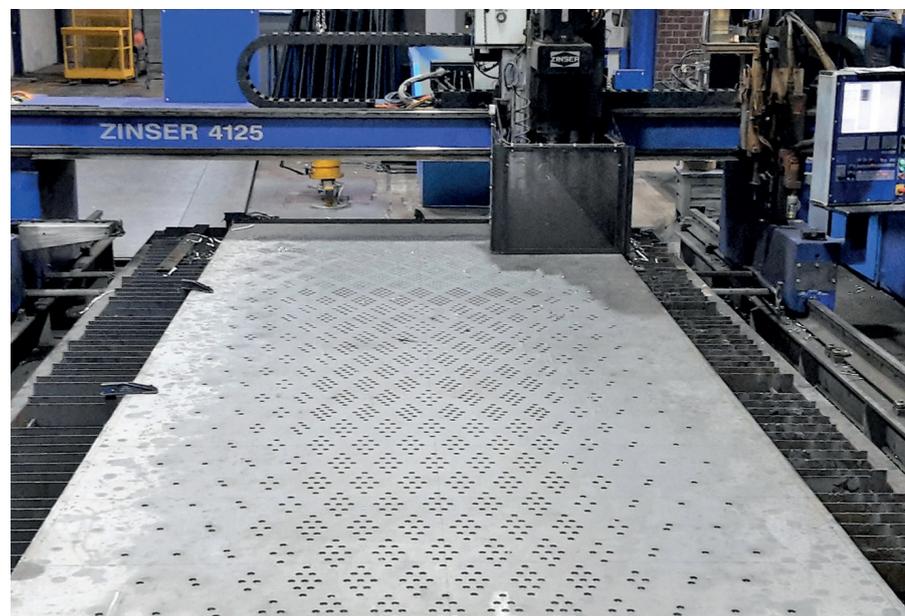


Foto: Hilgefert

Erster Bohrauftrag für die neue Anlage

Mit Hilfe der neuen ZINSER 4125B konnte nun das erstes Großprojekt mit dem integrierten CNC-Bohraggregat ausgeführt werden. Große Bleche (8,2 x 2,4 m) aus einem außergewöhnlichen, schwer zerspanbaren 1.4462 Duplex-Material

mussten innerhalb kürzester Zeit gebohrt werden. Die Bohrungen sollten am oberen Ende einen Durchmesser von 20 mm haben und sich nach unten auf 15 mm verjüngen. Kein Problem für die neue Bohranlage und ein weiterer Vorteil für Hilgefert Kunden, die diesen Service auf Grund des besonderen Bohrdurchmessers in Kombination mit den Blechgrößen sonst nicht überall finden. „Wir hatten uns im Vorfeld der Investition sehr intensiv auf dem Markt über die verschiedenen Bohralternativen auf Brennschneidmaschinen informiert,“ erklärt Geschäftsführer Ulrich Hilgefert. „Unsere Techniker haben aber schnell festgestellt, dass das ZINSER-Bohraggregat der Konkurrenz weit überlegen ist. Deshalb fiel unsere Wahl wieder auf ZINSER – die richtige Entscheidung, wie dieser erste erfolgreiche Auftrag gezeigt hat.“ Für die besondere Bohrform wurde extra ein Spezialwerkzeug angefertigt und jedes Loch doppelt gebohrt, sodass man am Ende auf insgesamt 28.500 Bohrungen gekommen ist. Trotz des aufwendigen Bohrverfahrens konnte der Auftrag innerhalb von ca. 500 Stunden fertiggestellt werden.

Allein durch diesen ersten Einsatz hat sich die neue ZINSER-Anlage bereits bewährt und konnte in kürzester Zeit nach erfolgreicher Installation vollständig, das heißt auch mit dem Zuschnitt, in Betrieb genommen werden. Geschäftsführer Ulrich Hilgefert sieht den neuen, vielseitigen Aufträgen in der Lohnfertigung mit Vorfreude entgegen. „Die neue Anlage wird unsere Kapazität erweitern und bietet unseren Kunden zusätzliche Fertigungsmöglichkeiten“, so Ulrich Hilgefert.

Wenn bei Ihnen das Interesse besteht, eines der ZINSER-Bohraggregate in Ihrer Nähe in Aktion zu sehen, wenden Sie sich gerne jederzeit an unser Vertriebssteam. Wir organisieren gerne einen Besuch für Sie.

CUTTING
WELDING

SINCE 1898



ZINSER GmbH

Daimlerstr. 4
73095 Albershausen
Germany

Tel.: +49 7161 5050-0
Fax: +49 7161 5050-100
info@zinser.de

zinser.de

