

WINKELBAUER setzt auf kraftvolles Duo von ZINSER

Der Brennschneidexperte Winkelbauer setzte bei der Erweiterung seiner Produktionskapazitäten auf zwei neue ZINSER 4025 Brennschneidsysteme. Seit fast einem Jahr sind die hochflexiblen Maschinen nun im Einsatz. Ausgestattet mit einem Fasenaggregat, Autogen- und Plasmabrennern sorgen sie für eine bessere Leistung und Qualität in der Produktion des österreichischen Familienunternehmens. Auch das weitere Equipment, wie der in den Boden eingelassene, selbstreinigende Schwingförderschiff ZINTRAC, überzeugt.



Leistung und Professionalität gefragt

Seit 1945 hat sich die Winkelbauer GmbH aus einer ehemaligen Schmiede zu einem der führenden Unternehmen in Mitteleuropa entwickelt, wenn es um hochwertige Ausrüstungen für Baumaschinen oder um die Bearbeitung hochverschleißfester Stähle geht. Am Fertigungsstandort Anger in der Steiermark verarbeiten über 120 Mitarbeiter auf 10.000 m² Produktionsfläche jährlich bis zu 5.000 Tonnen Stahl.

2017 fasste Österreichs größter HARDOX®-Verarbeiter den Entschluss, die Kapazitäten in der Produktion weiter zu erhöhen. Dies war notwendig geworden, da die Nachfrage sowohl für das umfassende Portfolio an hochwertigen Verschleißteilen, als auch für das weitreichende Angebot an Bagger- und Radladerausrüstung über die Jahre stetig gestiegen war.

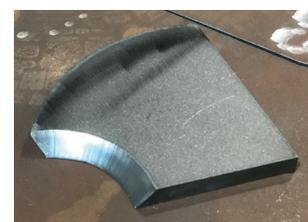


Eine der beiden neuen ZINSER 4025. Diese ist ausgestattet mit einem Autogenbrenner und dem hochdynamischen ZINSER-Plasmafasenaggregat.

Nach einer intensiven Evaluierungsphase entschied sich Winkelbauer für die Anschaffung zweier neuer ZINSER 4025. „Für diese, für uns sehr wichtige Investition haben wir uns eingehend mit den auf dem Markt verfügbaren Alternativen auseinandergesetzt“, bekräftigt Winkelbauers Geschäftsführer Michael Winkelbauer. „ZINSER hat uns schließlich erneut durch die hervorragende Performance der Schneidsysteme und das angebotene Gesamtpaket überzeugt.“

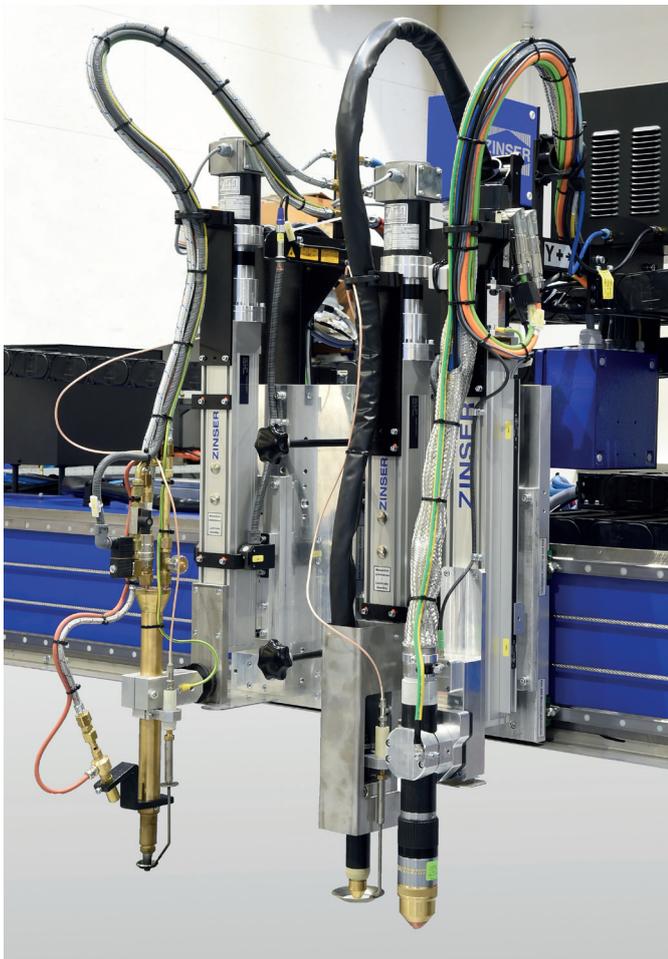
Ein starkes Duo bedient alle Anforderungen

Winkelbauer fertigt ein breites Spektrum an unterschiedlichen Teilen, die sowohl senkrechte als auch Fasenschnitte umfassen. Pro Tag werden im Schnitt über 100 Schneidaufträge mit mindestens 100 verschiedenen Formen und Teilen verarbeitet. Dabei reichen die Blechdicken im Plasmabereich von 1 mm bis zu 50 mm und im Autogenbereich bis zu 150 mm. Das zu schneidende Material umschließt die gesamte Bandbreite von S355 bis hin zu HARDOX® und anderen hochverschleißfesten Stählen. Dieses umfangreiche Spektrum in Kombination mit Tafelgrößen von



bis zu 12.000 mm Länge erfordert ein besonders flexibles Schneidsystem. Aus diesem Grund hat man sich bei Winkelbauer für eine Kombination aus zwei ZINSER 4025 mit unterschiedlicher Ausstattung entschieden.

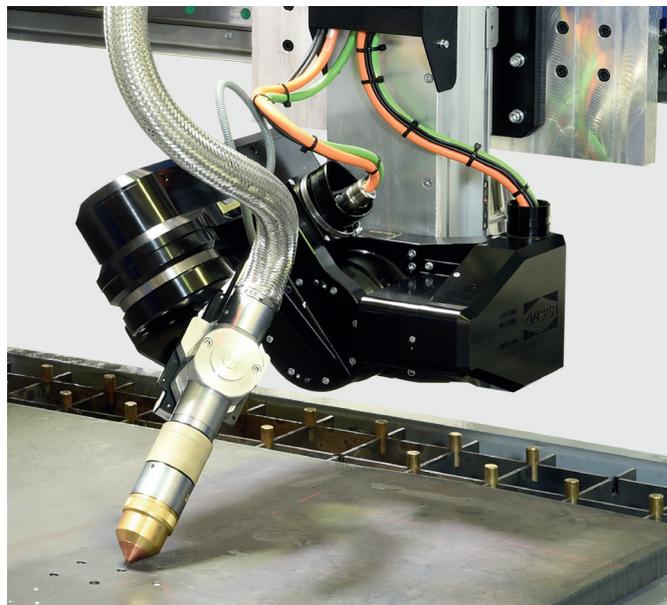
Die erste Maschine ist mit zwei Autogenbrennern und einem HyPerformance Plasmabrenner ausgestattet. Der Plasmabrenner verfügt über die Lichtbogenhöhenabstufung ZAC 5070. Diese Brennerhöhenregelung für den Hochgeschwindigkeits-Datenaustausch mit der Plasmaanlage garantiert, dass die Abstände des Plasmabrenners beim Lochstechen und Schneiden mit einer Positioniergenauigkeit von 0,025 mm exakt eingehalten werden. Die ZAC 5070 arbeitet mit einer maximalen Positioniergeschwindigkeit von 15.000 mm / min. Die hohe Reproduzierbarkeit wird durch Mikroprozessorsteuerung und -überwachung gewährleistet. Gleichzeitig sind alle beweglichen mechanischen Teile doppelt gegen Schlackespritzer und Plasmar Rauch und -stäube geschützt.



Ausstattung der zweiten ZINSER 4025: links Autogenbrenner, rechts Plasmabrenner mit Lichtbogenhöhenabstufung ZAC 5070. Daneben Plasamarkiersystem zum Andocken an den Plasmabrenner.

Das zweite Schneidsystem von Winkelbauer ist mit dem ZINSER-Plasmafasenaggregat ausgestattet. Dieses ist voll programmierbar, sodass Teile geschnitten werden können, die sowohl Fasen als auch senkrechte Schnittkanten haben. Das Plasmafasenaggregat ermöglicht A-, V- und

Y-Schnittwinkel von 0° bis +/-45°. Bewegt wird es über hochwertige AC-Servomotoren in drei Ebenen – Neigung, Drehung und Höhe.



Das automatisch schwenkende 1-Brenner-Fasenaggregat ermöglicht den Plasmaschnitt von Fasen an Konturen.

Die im ZINSER-Fasenaggregat integrierte True Bevel™-Technologie sorgt darüber hinaus für genaue und konstante Fasen und verringert die Einrichtzeit neuer Jobs erheblich, was zu höherer Produktivität, mehr Durchsatz und weniger Materialverschleiß beiträgt. Die artverwandte True Hole®-Technologie, die auf beiden Maschinen Anwendung findet, garantiert zudem eine deutlich bessere Lochqualität.

Beide ZINSER-Maschinen sind zusätzlich mit einem Plasamarkiersystem für das Markieren, Kerben und Körnen von unlegiertem Stahl, Edelstahl und mit Primer behandelten Blechen, auch bei öligen oder feuchten Oberflächen, ausgestattet. Der stufenlos einstellbare Markierstrom des Systems lässt sich genau an die gewünschte Aufgabe anpassen.

Um eine hohe Schnittqualität beim Plasmaschneiden zu gewährleisten, hat sich Winkelbauer für die Plasmastromquelle HPR 400XD des Weltmarktführers Hypertherm entschieden. Die vielseitige 400-A-Anlage vereint hohe Schnittgeschwindigkeiten, schnelle Verfahrenswchsel und promptes Umschalten mit einer hohen Zuverlässigkeit.

„Qualität und Leistung haben sich durch die beiden neuen ZINSER-Schneidsysteme enorm erhöht. Bei Standardteilen schneiden wir mit den neuen Plasmaportalen nahezu mannos und auch im Bereich Fasenschnitt sehen wir großes Potential“, beschreibt Geschäftsführer Michael Winkelbauer die Verbesserungen durch die neuen Maschinen.

Umfangreiches Komplettpaket aus einer Hand

Die beiden ZINSER-Schneidsysteme mit ihrer Spurbreite von 4.100 mm wurden auf einer gemeinsamen Laufbahn mit einer Gesamtlänge von 25 Metern installiert. Winkelbauer verfügt so über ein extrem hohes Maß an Flexibilität und kann von mehreren kleinen bis zu sehr großen Blechen alles bearbeiten. Die Laufbahnen wurden direkt auf dem Boden montiert, sodass keine Hindernisse durch HEB Träger entstehen.

Das leistungsstarke ZINSER-Duo arbeitet über einem gemeinsamen ZINTRAC Schwingfördertisch. Um eine optimale Arbeitshöhe zu gewährleisten, wurde dieser in den Boden eingelassen. Der selbstreinigende Schwingfördertisch bietet eine intelligente Förderlösung für alle Arten des thermischen Trennens in Kombination mit einer hochwirksamen Absaugung. Die beim Schneidprozess anfallende Schlacke sowie Kleinteile fallen auf Förderriemen am Boden und werden durch deren permanentes Schwingen geordnet aus dem Tisch herausbefördert. Die Kleinteile sind von der Schlacke kaum verspritzt, da sie nach dem Auftreffen auf die Rinne permanent in Bewegung sind. Produktionsunterbrechungen für das aufwändige Entleeren von Schlackewannen entfallen. Der automatisierte Schneidprozess wird auf diese Weise noch effizienter.



Rückansicht eines in den Boden eingelassenen ZINTRAC Schwingfördertisches. Die während des Schneidbetriebs entstehenden Brennrückstände und Schneid-schlacken werden durch die vibrierenden Förderrinnen aus dem Tischsystem und in bereitgestellte Auffangbehälter transportiert.

„Das Gesamtkonzept, das wir von ZINSER erhalten haben, mit den installierten Maschinen, dem versenkten Schwingförderabsaugtisch und der Absaugung ist optimal“, bekräftigt Michael Winkelbauer.

Das Unternehmen ist in Sachen Wärmerückgewinnung aber noch einen Schritt weiter gegangen als der übliche Standard. Die Absaugung wurde mit einem Wärmetauscher kombiniert. So kann die Schneidenergie genutzt werden, um die Hallen im Winter zu Heizen und im Sommer zu kühlen. In dem entsprechenden Hallenbereich

mit 1.000 m² ist Winkelbauer CO₂-neutral, da auch bei winterlichen Temperaturen mit -20°C die Halle perfekt geheizt ist und 100% vorgewärmte Frischluft in die Halle eingebracht wird.

Jahrelange Partnerschaft wurde vertieft

Die Anschaffung der neuen ZINSER-Schneidsysteme bezeichnet einen weiteren, wichtigen Schritt in der jahrelangen engen und erfolgreichen Zusammenarbeit beider Unternehmen. Bereits im Dezember 1965 hatte Winkelbauer seine erste Schneidanlage mit Autogenbrenner von ZINSER erworben. In den nachfolgenden Jahren folgten weitere vier Anlagen, von denen die ZINSER 4125BN von 2008 mit sechs Autogenbrennern noch heute umfangreich eingesetzt wird. Das neue ZINSER-Doppel, das eine ältere ZINSER-Brennschneidanlage aus dem Jahr 2004 ersetzt hat, ist das bis heute umfangreichste gemeinsame Projekt zwischen den beiden Familienunternehmen. Gleichzeitig war es in der Abwicklung auch das komplexeste, da das Zeitfenster für die Aufstellung sehr kurz war und die bestehende Maschine bis zur vollständigen Einsatzbereitschaft der neuen Anlage genutzt wurde. Dank der engen und professionellen Zusammenarbeit konnte das Projekt jedoch reibungslos umgesetzt werden.



Die ZINSER 4125BN mit sechs Autogenbrennern von 2008 ist noch heute täglich bei Winkelbauer im Einsatz.

„Wir haben uns sehr gefreut, dass wir die Firma Winkelbauer erneut von unserem Produkt überzeugen konnten. Wir empfinden es stets als großes Erfolgserlebnis, wenn wir unsere Kunden durch unsere Schneidsysteme und unser Engagement darin unterstützen können, ihre Position am Markt zu stärken und auszubauen“, resümiert Andreas Niklaus, Geschäftsführer der ZINSER GmbH.

Der Name Winkelbauer steht unter anderem für perfekt geschnittene Teile. Die Brennschnittteile haben in allen Dickenbereichen eine außergewöhnlich glatte, riefenfreie Oberfläche. Dies spiegelt sich auch in der erstklassigen Optik und Produktqualität hinsichtlich Sicherheit gegen Risse wider. Dank der ZINSER-Plasmaanlagen kann Winkelbauer diese herausragende Qualität erreichen, die fast mit Laserteilen mithalten kann. ■

**CUTTING
WELDING**

SINCE 1898



ZINSER GmbH

Daimlerstr. 4
73095 Albershausen
Germany

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

zinser.de

