



Bild: Kuhn

**Gutteile am laufenden Band heben sichtlich die Stimmung: Joachim Gassmann (l.), stellvertretender Vertriebsleiter bei H. P. Kaysser in Leutenbach, Hans Schmid, Geschäftsführer der Schmid Umformtechnik, und André Huber, Verkaufsleiter bei Salvagnini in Sarego (Italien).**

## Neues Biegezentrum sorgt für Produktivität und mehr Möglichkeiten in der Herstellung

*Gerade Lohnfertiger in der Blechbearbeitung müssen darauf achten, beste Leistungen zu günstigen Preisen anbieten zu können, wenn sie wettbewerbsfähig sein wollen. So ist es auch bei H. P. Kaysser im schwäbischen Leutenbach. Deshalb sah sich das Unternehmen dazu veranlasst, in ein neues Salvagnini-Biegezentrum P2Xe zu investieren – und es hat sich wohl gerechnet.*

DIETMAR KUHN

Die H. P. Kaysser GmbH + Co. KG im schwäbischen Leutenbach ist in der Metallbearbeitung – schwerpunktmäßig in der Blech- und Rohrbearbeitung – wahrlich keine unbekannte Größe. Seit über 65 Jahren ist man sowohl in nationalen als auch in internationalen Märkten sehr erfolgreich. Der Kunde profitiert vor allem von den Erfahrungen und durchgehenden Lösungen, die von der konstruktiven und entwicklungstechnischen Produktgestal-

tung bis hin zum Versand kompletter Baugruppen reichen. So lautet denn auch der Slogan von H. P. Kaysser „Systemlösungen in Metall“. Die Philosophie, nach der das Unternehmen ausgerichtet ist, erklärt Dipl.-Ing. Thomas Kaysser, geschäftsführender Gesellschafter, mit wenigen Begriffen: „Unser Erfolg ist vor allem durch schnelle Durchlaufzeiten und eine hohe Termintreue, durch unsere Flexibilität und die hohe Qualität unserer Produkte gekennzeichnet. Da-

für überdenken und verbessern wir permanent unsere betrieblichen Abläufe und die Investitionen in neue Fertigungstechniken sowie Mitarbeiterqualifikationen.“

Letztere werden vor allem auch durch die Ausbildung des firmeneigenen Fachkräfte-Nachwuchses unterstützt und sichtbar. Denn der etwa 360 Mitarbeiter zählende Betrieb mit Hauptsitz in Leutenbach und einer weiteren Fertigungsstätte in Rumänien, von wo aus vor allem der osteuropäische Markt bedient wird, hat vor Jahren seine sogenannte „Lernfabrik“ ins Leben gerufen und dafür auch schon mehrere Auszeichnungen erhalten. Hier werden junge Nachwuchskräfte zu hochqualifizierten Facharbeitern und Facharbeiterinnen in verschiedenen Berufsbezeichnungen und an modernsten Maschinen und Anlagen ausgebildet. Schließlich sollen diese nach ihrer Ausbildung die Bandbreite der Angebotspa-



Bild: Kuhn





Bild: Kuhn

Als jüngstes Kind bei H. P. Kaysser bereichert ein kompaktes Biegezentrum von Salvagnini mit der Typenbezeichnung P2Xe den Maschinenpark.



Bild: Kuhn

Das Salvagnini-Biegezentrum P2Xe bearbeitet automatisch 2D-gestanzte und -geschnittene Bleche und stellt fertige, an vier Seiten gekantete Biegeteile her. Der Einsatz des Bedieners ist nur zum Be- und Entladen des Teils erforderlich.



Bild: Kuhn

Die bereits zugeschnittene Platine wird auf dem Bearbeitungstisch und durch den Niederhalter fixiert. Der Niederhalter ist universell und kann an jede Dimension der zu biegender Blechtafeln angepasst werden.



Bild: Kuhn

Die P2Xe von Salvagnini ist ein kompaktes Hybrid-Biegezentrum. Insbesondere besticht die Maschine durch ihr perfektes Gleichgewicht von Energieverbrauch, Platzbedarf, Produktivität und Flexibilität.



Bild: Kuhn

Aus der eingelegten Platine fertigt die P2Xe automatisch ein dreidimensionales Blechteil in absoluter Präzision und Wiederholgenauigkeit. Bereits über 200 Programme sind bei Kaysser mittlerweile in der Steuerung hinterlegt.



Bild: Kuhn

Komplexe Blechteile – das ist die Spezialität der H. P. Kaysser in Leutenbach bei Backnang. Genau solche Anforderungen benötigt seine Neuinvestition des Biegesystems Salvagnini P2Xe.

lette von H. P. Kaysser zur besten Kundenzufriedenheit mit Leben erfüllen.

H. P. Kaysser bietet stets Komplettlösungen an. Die Aktivitäten des erfolgreichen schwäbischen Unternehmens reichen dabei vom Projektengineering über den Vorrichtungsbau, einer umfangreichen und breit aufgestellten Blechverarbeitung mit spezieller Feinblechtechnik über unterschiedlichste Schweißtechniken und -lösungen mit modernster Lasertechnik auch fürs Schneiden bis hin zu einer umfangreichen Rohrbearbeitung. Selbst spanende Lösungen mit Bearbeitungszentren sind bei H. P. Kaysser an der Tagesordnung.

Jährlich werden in den beiden Fertigungsstätten etwa 6000 t Stahl, 1500 t Edelstahl und Aluminium in unterschied-

lichsten Abmessungen verarbeitet. Dabei ist es typisch, dass auch viele Aufträge den Zuschnitt und die Bearbeitung beinhalten. Das sind zahlreiche Kleinserien mit Losgröße 1 bis vielleicht 50 oder 100. Dementsprechend oft muss eine Maschine oder Anlage täglich gerüstet werden. An dieser Stelle ist vor allem Flexibilität gefordert. Für immer wiederkehrende Produkte fasst H. P. Kaysser einzelne Losgrößen zusammen und fertigt auf Lager. Der Kunde wird dann praktisch just-in-time bedient. „Dabei kommt es vor allem darauf an“, sagt Kaysser, dass wir als Lohnfertiger wirtschaftlich sind und die Teile im preislich kundenakzeptablen Rahmen liegen.“

Um dies zu gewährleisten beziehungsweise weiter zu verbessern, hat Kaysser vor etwa 8 Monaten seinen umfangreichen, bereits modernen Maschinenpark durch

eine neue Salvagnini-P2Xe-Biegezeile erweitert. „Damit sind wir in der Lage, auch Einzelstücke zu fertigen, die sich rechnen“, ergänzt der ideenreiche Schwabe Thomas Kaysser.

Bei der Salvagnini P2Xe handelt es sich um ein kompaktes Hybrid-Biegezentrum, bei dem die italienischen Maschinenbauer vor allem auf die Ausgewogenheit von Energieverbrauch, Platzbedarf, Produktivität und Flexibilität geachtet haben. „Obwohl es sich dabei um eine Standardmaschine handelt“, sagt André Huber, Verkaufsleiter bei Salvagnini, „liefern wir immer kundenbezogen. Das heißt, wir liefern nicht irgend eine Maschine, sondern vielmehr eine Lösung für bestimmte Probleme, mit der der Kunde seine Wettbewerbsfähigkeit sichert.“

Die Besonderheiten der Salvagnini-Maschine sind wohl ihre Kompaktheit, der



Bild: Kuhn

**Kaysser investierte in die Salvagnini P2Xe, weil er damit die Wirtschaftlichkeit der Fertigung bei kleinen Losgrößen um ein Vielfaches verbessern konnte. Von Hans Schmid (l., er vertritt Salvagnini in Süddeutschland) wurden Klaus Ungar, der als Maschinenbediener die Anlage mittlerweile aus dem Efef beherrscht, und Joachim Gassmann als stellvertretender Vertriebsleiter bei H. P. Kaysser bestens beraten und bedient.**

Einsatz nur eines einzigen Biegewerkzeuges und der Niederhalter. Dieser ist universell und kann an jede Abmessung der zu biegenden Blechplatten angepasst werden. Mit dem Biegewerkzeug, das nicht gewechselt werden muss, ist eine unendliche Anzahl von Kantungen möglich. Die P2Xe verarbeitet in erster Linie 2D-gestanzte und -geschnittene Blechplatten und stellt daraus fertige, an vier Seiten absolut präzise gekantete dreidimensionale Produkte her. Der Einsatz des Bedieners ist nur zum Be- und Entladen des Teils erforderlich. „Eine Automatisierung benötigen wir dafür nicht“, sagt Kaysser, „weil wir ja hier mit kleinen Stückzahlen arbeiten und deshalb auch sehr oft auf andere Programme umswitchen müssen.“ Gearbeitet wird an dieser Maschine im Dreischichtbetrieb. „Die bei Kaysser installierte P2Xe kann maximal 2000 mm Kantenlänge biegen“, sagt Hans Schmid, erfahrener Umformtechniker und Berater von Salvagnini in Baden-Württemberg, obwohl bei Kaysser auf dieser Maschine derzeit nur Werkstücke mit maximal 1200 mm hergestellt werden. Die umformbaren Blechdicken liegen bei 2,5 mm bei Stahl, 1,5 mm bei Edelstahl und 2,5 mm bei Aluminium.“

Die Steuerung der Maschine beherbergt derzeit etwa 200 Biegeprogramme, die per Knopfdruck einfach abgerufen werden und meist ohne große Umrüstarbeiten gefahren



Bild: Kuhn



Bild: Kuhn

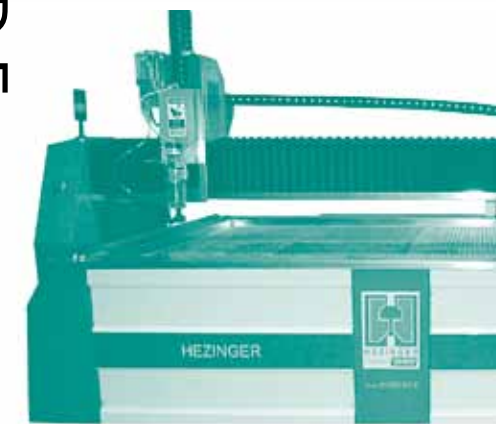
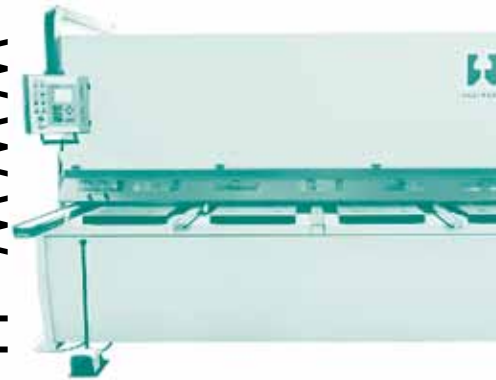
**Je schwieriger die Werkstoffe und die Ausgangsgeometrie, desto motivierter fühlen sich die Bediener der Salvagnini P2Xe. Sie meistern jede Herausforderung, wie die Bilder zeigen.**

werden können. „200 Programme sind schon eine ganze Menge“, sagt Kaysser, „doch diese Zahl soll permanent weiter gesteigert und optimiert werden.“

Der Unternehmer Thomas Kaysser sieht sich mit der Salvagnini-Biegelösung auf bestem Wege, seine Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit zu sichern. „Damit können wir jetzt einen völlig neuen Kundenkreis erschließen“, sagt Joachim Gassmann, der sich bei H. P. Kaysser als stellvertretender Vertriebsleiter permanent für neue Aufträge und Kunden in neuen Branchen engagiert. „Oder wir können Bestandskunden jetzt neue Fertigungsmöglichkeiten anbieten und das Auftragspektrum erweitern“, ergänzt er.

Kaysser zeigt sich mit der Investition in die Salvagnini P2Xe sehr zufrieden, zumal er im Markt keine ähnliche Maschine entdeckt hat, mit denen er seine unternehmerischen Ziele hätte erreichen können. Zwar noch nicht in trockenen Tüchern, aber fest in seinen Überlegungen verankert, will Kaysser in nächster Zeit in eine zweite, baugleiche Salvagnini P2Xe investieren. ©

WWW.HEZINGER.DE



**Hezinger Maschinen GmbH**  
Max-Planck-Str. 1, 70806 Kornwesheim  
☎ 07154-8208-0 · info@hezinger.de

