

„Wir müssen flexibel sein“

Festkörperlaser oder CO2-Laser?

Am besten beide, finden André Marquardt und Claus Schaupp.

„Wer nicht mit der Zeit geht, geht mit der Zeit“, so lautet Ihr Motto, Herr Marquardt. Sind Sie darum in die Festkörperlaser-Technologie eingestiegen?

André Marquardt: Ja, dieser Schritt war für uns wichtig. Wir müssen kontinuierlich investieren, sonst können wir auf lange Sicht nicht mithalten. Technologisch, aber vor allem auch was die Geschwindigkeiten angeht, die mit den neuen Maschinen erreicht werden. Das ist einfach eine ganz andere Liga.

Claus Schaupp: Stetiges Investieren ist heute ein Muss. Die Technik entwickelt sich so schnell weiter, da kann man nicht zehn Jahre warten, um eine neue Maschine zu kaufen. Kontinuierliche Investitionsschritte sind darum wichtig. Als TRUMPF Testkunde haben wir da einen Vorteil. Wir lernen die Technologien bereits in einer frühen Phase kennen. Das ist auch bei der Kundenakquise ein Pluspunkt.

Warum haben Sie sich ausgerechnet für eine Maschine mit Festkörperlaser entschieden?

Schaupp: Weil wir uns viel in Blechdicken bewegen, die der Festkörperlaser sehr effizient schneidet. Also im Dünnblech bis vier Millimeter. Wir schneiden vor allem Baustahl und Edelstahl, aber auch legierte Stähle im Drei-Millimeter-Bereich.

Marquardt: Bisher haben wir mit zwei TruLaser 3530 Maschinen mit CO2-Laser gearbeitet. Als wir uns das Teileportfolio etwas genauer angeschaut haben, hat sich gezeigt, dass wir etwa 60 Prozent im Bereich von ein bis vier Millimetern schneiden. Da ist sehr schnell die Entscheidung gefallen, dass wir mit einer TruLaser 5030 fiber mit einem 3 Kilowatt-Laser einen großen Teil abdecken können. Darum haben wir eine der beiden CO2-Maschine getauscht, mit der zweiten fertigen wir weiterhin.

Wo liegen für Sie die entscheidenden Vorteile der Festkörperlaser-Technologie?

Marquardt: Mit der TruLaser 5030 fiber sind wir einfach viel schneller – teilweise um bis zu 30 Prozent. Das ist schon ein extremer Unterschied. Außerdem ist der Energieverbrauch

deutlich geringer. Wir haben einen externen Energieberater beauftragt und er hat auf Basis unserer Verbrauchswerte ermittelt, dass wir mit der Maschine fast 40 Prozent an Strom sparen. Die Kombination aus geringem Stromverbrauch und hoher Geschwindigkeit macht die Maschine unglaublich effizient. Auf lange Sicht rechnet sich die Technologie auf alle Fälle. Wenn ein Blechbearbeiter ausschließlich Blechdicken bis vier Millimeter bearbeitet, stellt sich die Frage nach CO2- oder Festkörperlaser eigentlich gar nicht. Dann muss er einfach auf den Festkörperlaser setzen.

Schaupp: Ein klarer Vorteil ist auch die Bedienung. Die neue Maschine arbeitet ohne Spiegel, das häufige Reinigen entfällt also. Wir haben die Maschine jetzt seit einem halben Jahr und mussten die Düsenmittigkeit vielleicht zwei- oder dreimal einstellen. Bei der CO2-Maschine ist das ja fast täglich nötig. Für Wartung und Reinigung brauchen wir also viel weniger Zeit. Der Düsenwechsler bringt eine zusätzliche Ersparnis. Wir drücken morgens einfach auf den Knopf und die Maschine läuft.

Trotzdem haben sie nur eine Maschine ausgetauscht, Sie arbeiten ja weiterhin auch mit einer CO2-Maschine ...

Schaupp: Genau, das Sauerstoffschneiden läuft hauptsächlich auf der CO2-Maschine. Vor allem kleinere Serien von ein bis zwanzig Stück. Bei höheren Blechdicken sind es dann auch mal größere Stückzahlen. Diese Aufträge fertigen wir teilweise über die Schicht hinaus. Die Maschine wird von der Spätschicht nochmals gerüstet und läuft dann bis in die Nacht ohne Bediener. Auf der TruLaser 5030 fiber fertigen wir Serien von 4000 bis 5000 Stück. Das sind dann allerdings meistens Schachtelaufträge, unter anderem für Luftentfeuchtungsanlagen. Sie bestehen aus hunderten von Teilen, welche sich gut schachteln lassen.

Marquardt: Mit den Schachtelaufträgen kommen wir auf größere Stückzahlen und damit auf lange Laufzeiten. Diese Aufträge können wir mit dem LiftMaster Compact mannlos produzieren. Derzeit arbeiten wir in zwei Schichten, unser Ziel ist es aber, große Serien auch nachts oder am Wochenende ohne Bediener laufen zu lassen.



CO₂- und Festkörperlaser ergänzen sich optimal, findet Claus Schaupp.

Für André Marquardt steht Flexibilität an erster Stelle.

„Mit der TruLaser 5030 fiber sind wir viel schneller. Außerdem sparen wir fast 40 Prozent Strom.“

André Marquardt

Alles aus einer Hand

- Wer:** Marquardt & Schaupp GmbH, Neubulach-Oberhaugstett. Gegründet 1998, 30 Mitarbeiter. www.marquardt-schaupp.de
- Was:** Systemlieferant für eine Vielzahl von Branchen wie Automobilindustrie, Maschinenbau, Textilindustrie, Apparatebau und Bauwirtschaft. Fertigt außerdem Luftentfeuchtungsanlagen und, als eigenes Produkt, Wandlufterhitzer
- Womit:** TruLaser 5030 fiber, TruLaser 3530, TruMatic 7000, TruPunch 5000, 2 x TrumaBend V 130

Sie sehen den Festkörperlaser also nicht als Ersatz für den CO₂-Laser?

Schaupp: Momentan nicht, beide Technologien ergänzen sich vielmehr. Beim Hochdruckschneiden von Dünnblech ist der Festkörperlaser gut, schnell und effizient. Für den Sauerstoffschnitt von dickeren Blechen ist der CO₂-Laser nach wie vor die richtige Wahl, auch was die Schnittkantenqualität angeht. Aber die Technologie entwickelt sich ja weiter. Sollte der Festkörperlaser irgendwann auch für dicke Bleche geeignet sein, würde ich sofort umsteigen – allein die Energieersparnis spricht dafür. Das wird aber noch einige Zeit dauern.

Marquardt: Genau, wir brauchen beide Technologien. Denn unser Teilespektrum ist sehr vielfältig, von filigran bis massiv. Wir müssen einfach das ganze Spektrum abdecken, mit den richtigen Maschinen. Die Industrie ist so kurzlebig, heute ist das Feinere gefragt, morgen vielleicht das Größere. Darum brauchen wir beide Lasertechnologien – als Lohnfertiger müssen wir flexibel sein. □

> Ihre Fragen beantwortet:

Steffen Henzler, Telefon: +49 (0) 7156 303-313 44, E-Mail: steffen.henzler@de.trumpf.com