

Weitsicht und kluge Bevorratung sind die Stärken von Lechner

Seine Kunden schätzen den Stahlproblemlöser

Dürnau (Pm). Produktion und Lieferbereitschaft der Stahlzeuger verändern sich dramatisch wegen der überall stattfindenden Konzentrationsprozesse und dem damit verbundenen Wegfall der Kleinmengen. Stahlverwender wollen heute vielfach keine größeren Mengen mehr lagern. Dies kann zu erheblichen Lieferproblemen bei speziellen Stahlqualitäten und bei verschiedenen Abmessungen führen.

Die Lechner GmbH aus Dürnau bei Göppingen, die für ihre Stahlproblemlösungen bekannt ist, hat diese Sachzwänge früh erkannt und sich

eck- oder Formstäbe maßgenau zu rechtgesägt.

Ähnlich verhält es sich mit Block- oder Plattenmaterial, das bei Lechner in

Auf diesem Sägeautomaten werden Blankstahlschnitte in allen Güten gefertigt (Ø 260 mm, B/H: 260 mm, gesägt, L: 6.000–8.000 mm (Fotos: Lechner). (f 05412/1)



entsprechend auf sie eingestellt, um so auch weiterhin die Lieferbereitschaft zu gewährleisten, die ihre Kunden von ihr gewohnt sind.

Stahlsondergütern liegen bei Lechner permanent auf Lager

Der Geschäftsführer und Gründer des Unternehmens, Rudi Lechner, entschied sich früh für eine moderne Bevorratungs- und Vertriebsstrategie und setzte dabei auf hochleistungsfähige Bandsägemaschinen von KASTO. Ausgehend von der richtigen Idee, »Gütern zu sägen, die ab Lager nicht oder nur mit zeitlicher Verzögerung lieferbar wären«, tat sich für den Stahlhändler Lechner eine echte Marktlücke auf. Nun ist er in der Lage, seinen Kunden jede nur erdenkliche Stahlqualität in Form von zugesägten Stäben, Platten oder Formschnitten und auf Wunsch auch als angearbeitete Teile oder einbaufertige Werkstücke termingerecht zu liefern. Beispielsweise werden geschmiedete Rundmaterialien in unterschiedlichsten Werkzeugstahlqualitäten in enger Zusammenarbeit mit dem Stahlproduzenten auf Vorrat beschafft und dann bei Bedarf in Vierkant-, Recht-

gängigen Qualitäten bereits auf Lager liegt oder kurzfristig geordert werden kann. Aus den Platten sägt man Leisten und Stäbe oder Formzuschnitte und somit sind selbst ausgefallene Kundenwünsche relativ schnell zu befriedigen. Etwa 1.800 bis 2.000 t Lagerware steht für den schnellen Zugriff immer parat.

Hohe Genauigkeit macht größere Aufmaße überflüssig

Die mit den KASTO-Bandsägemaschinen erzielbaren Sägegenauigkeiten sind so gut, dass es selbst auf große Längen nur einen geringen Versatz gibt und sich deshalb größere und arbeitsintensivere Aufmaße erübrigen. Flexible Beschaffung und präziser Zuschnitt einerseits und eine termingerechte Belieferung (just-in-time) sowie

die geringen Aufmaße andererseits machen den geforderten Preis der Lieferteile mehr als wett, zumal die geforderte Werkstoffqualität gegeben ist und deshalb keine Kompromisse eingegangen werden müssen. Außerdem entfällt das zeitaufwendige Massivzerspannen von vorhandenen größeren Abmessungen zu kleinen Werkstücken, wenn die gerade benötigte Abmessung einmal nicht verfügbar ist. Das macht die hohe Wirtschaftlichkeit der Lechner-Zulieferprodukte aus.

Dies haben auch die Kunden aus den unterschiedlichsten Industriebereichen erkannt. Das Unternehmen hat sich auf die Belieferung aller Werkzeugstahlqualitäten spezialisiert und ist deshalb heute erster Lieferant für viele Werkzeug-, Druck- und Verpackungsmaschinenhersteller, aber auch für Pumpenfabriken, Zulieferbetriebe sowie Werkzeug- und Formenbauer.

Fünf Sägemaschinen sichern hohe Flexibilität

Die Lieferflexibilität ist vor allem auch auf die Leistungs- und Verfügungsbereitschaft der Sägemaschinen und

Blockbandsägemaschine mit aufgespanntem Nitrierstahlblock (auf 950–1.050 N/mm² vergütet) aus Stahl (Werkstoff-Nr. 1.8519).

(f 05412/2) + (f 05412/3)



-automaten zurückzuführen. Das wissen Rudi Lechner und seine fünf Mitarbeiter im Sägebereich sehr genau. Schließlich wird nahezu permanent im Schichtbetrieb gesägt – so kommen pro Woche rd. 180 Positionen mit unterschiedlichsten Inhalten/Stückzahlen termingetreu zur Auslieferung. Lechner selbst stellt an seine Lieferqualität die höchsten Ansprüche und tauscht regelmäßig – lieber früher als ansonsten vielleicht üblich –

Drahterodieren ergänzt das Fertigungsprogramm in idealer Weise

Seit geraumer Zeit hat Lechner auch das Drahterodieren in sein Fertigungsprogramm aufgenommen. Bereits seit Herbst 2000 werden nach Kundenangaben und Zeichnungen Fertigteile im Drahterosions-Technologieverfahren hergestellt. Es kann bis zu einer Größe und Verfahren erodiert werden:

Unsere Lösung: Drahterodieren bis 700 mm hoch

ONA - AX 3
800 x 700 x 250 mm Wasserbad/Koaxial

ONA - KE 500
1300 x 1040 x 500 mm Wasserbad/Koaxial

CHARMILLES
1200 x 1000 x 600 mm Koaxial

ONA - AX 10
1950 x 1600 x 600 mm Wasserbad/Koaxial

ONA - AX 130
2500 x 1800 x 700 mm Wasserbad/Koaxial
(größte Erodiermaschine der Welt)



die Sägebänder aus. Zu berücksichtigen ist dabei auch, dass im dauernden Wechsel 120 bis 150 verschiedene Werkzeugstahlgüten zu sägen sind und die Kunden eine gleich bleibend hohe Schnittqualität verlangen.

Insgesamt sind bei Lechner fünf Sägemaschinen/Sägeautomaten im flexiblen Dauereinsatz. Für kleinere Arbeiten, Scheibenzuschnitte und Zuschnitte an »exotischen« Materialien steht zusätzlich eine konventionelle »Bandsäge« zur Verfügung. Die eigentliche »sägetechnische Basis« des Problemlösers in Sachen Stahl besteht aus

- einem Horizontalbandsägeautomaten für Durchmesser bis 420 mm mit Programm Magazin
- einem Bandsägeautomaten KASTOtec für Durchmesser bis 520 mm
- einem Horizontalbandsägeautomaten für Durchmesser/Höhen von 660 mm und Breiten bis 1.060 mm
- einer Horizontalbandsägemaschine für Durchmesser/Höhen von 1.060 mm und Breiten bis 1.260 mm sowie
- einer Blockbandsägemaschine für maximale Schnitthöhen bis 1.350 mm und bis 6.000 mm Länge.

Während auf den Horizontalbandsägeautomaten vornehmlich Zuschnitte von Stab- oder Rundmaterialien in den unterschiedlichsten Stückzahlen hergestellt werden, erfüllt die Blockbandsägemaschine viele Funktionen:



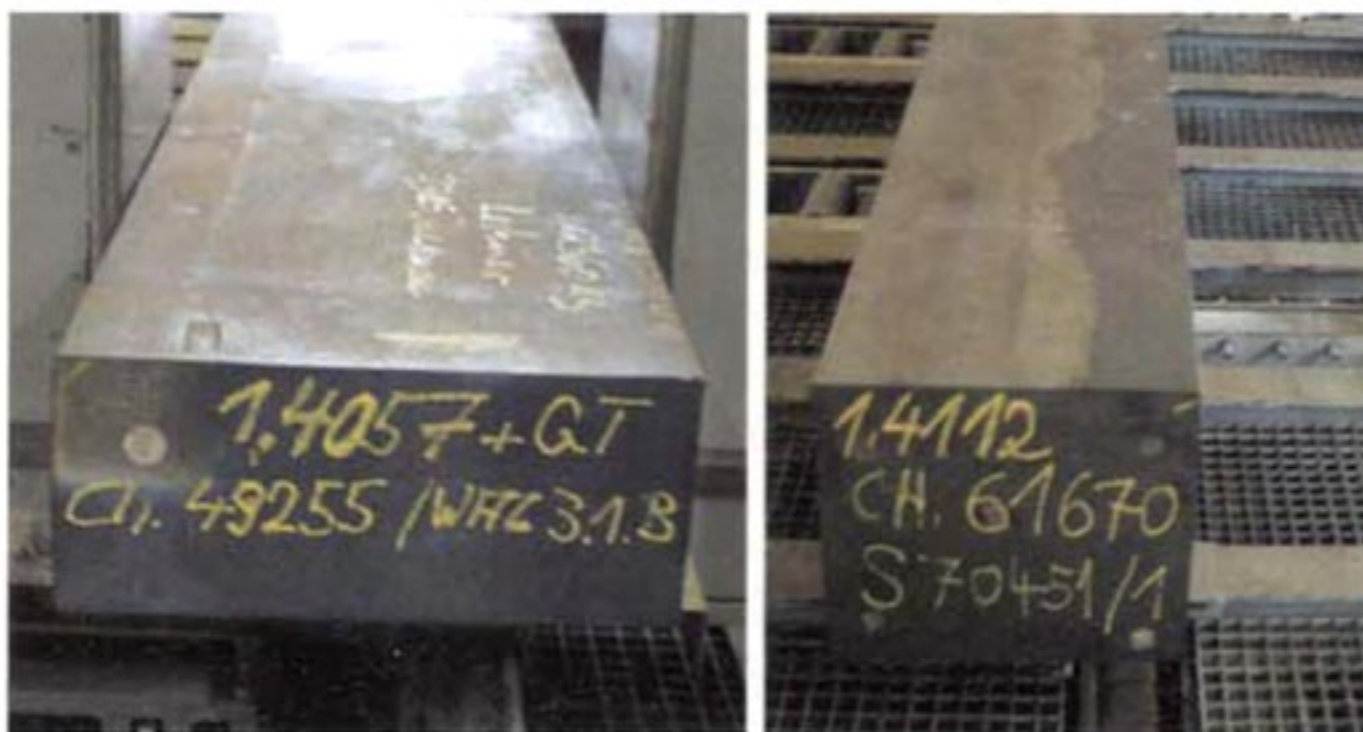
Drahterodieren

(f 05412/6) + (f 05412/7)

Zum einen werden mit ihr sämtliche Platten- und Formzuschnitte erledigt, zum anderen sägen die Lechner-Spezialisten darauf mit Hilfe spezieller, eigenentwickelter Spannvorrichtungen aus geschmiedeten Rundstäben oder aus Blöcken quadratische oder rechteckige Leisten und Formstäbe. Hierbei kommt die Sägepräzision der Blockbandsägemaschine im Besonderen zum Tragen, denn Sägelängen von mehreren hundert mm bei Dicken bis einigen hundert mm sind nun wirklich keine Seltenheit.

Wichtige Aufträge werden auch schon mal am Wochenende bearbeitet

Wichtige Sägeaufträge lässt er auch schon mal über Nacht oder am Wochenende ohne Unterbrechung abwickeln. Dafür sind die Sägeautomaten teilweise mit einer leistungsfähigen Automatisierungsperipherie ausgerüstet. So verfügt die Horizontalbandsägemaschine für den Arbeitsbereich bis 420 mm über ein Programm Magazin, und dieses gewährleistet die kontinuierliche Materialversorgung und somit den autarken Betrieb



Auch absolute Sondergüten hält Lechner auf Vorrat und liefert sie im Zuschnitt binnen 3-4 Tagen.

(f 05412/4) + (f 05412/5)

über einen bestimmten Zeitraum. Mit der durchlaufenden Rollenbahn sowie dem automatischen Spannstock und dem automatischen Stangenvorschub kann die Sägebearbeitung auch über

einen längeren Zeitraum bedienerarm vorstatten gehen.

Prinzipiell gilt dasselbe für die Blockbandsägemaschine, die nach dem Aufspannen des Werkstücks selbstständig und von der CNC überwacht ihre präzise Arbeit erledigt, und dies in einem Arbeitsbereich von 6.000 mm in der Länge. Gearbeitet wird hier nach dem Längsschnittverfahren, der Sägebandschub ist elektronisch gesteuert, die Sägebandschwindigkeit ist stufenlos einstellbar. In Verbindung mit dem Hochleistungssägeband lassen sich damit die Parameter für die Bearbeitung verschiedenster Stahlqualitäten individuell anpassen. Das erhöht die Produktivität ebenso wie die Bearbeitungsqualität.

Eine erfolgreiche Nischenpolitik

Für Rudi Lechner jedenfalls hat sich seine Idee auftragsbezogener Belieferung von nicht alltäglichen Werkzeugstahlqualitäten ausgezahlt. Mit den leistungsfähigen Sägesystemen im Rücken weiß er sich für die Zukunft bestens gewappnet, zumal ihm

seine Nischenpolitik einen hohen Wettbewerbsvorteil eingebracht hat.

In dem Bewusstsein, dass die von ihm eingesetzte Sägetechnik sehr großen Anteil an seinem Erfolg hat, wird Rudi Lechner auch in Zukunft in mo-

derne und innovative Sägeautomaten investieren. Schließlich will er auch weiterhin die stetig wachsenden Kundenansprüche befriedigen und die Konkurrenzfähigkeit seines Unternehmens langfristig absichern.

Eines sollte am Schluss nicht unerwähnt bleiben: Für den gesamten Betrieb zeichnen lediglich fünf qualifizierte Mitarbeiter verantwortlich. Dies ist neben vielen anderen Gründen eine Erklärung für die Wirtschaftlichkeit der Lieferprodukte aus dem Hause Lechner.

(sm f05412)

KONTAKTE

Lechner GmbH
Stahlproblemlösungen
Erodier- und
Zepelinstraße 7
D-73105 Dürna
Tel. +49(0)7164 / 1 24 11/12
Fax +49(0)7164 / 1 24 13
E-Mail: info@lechner-stahl.de
Internet: www.lechner-stahl.de