



STANZ-SCHER-KOMBINATIONEN

Parole: Alles für den Kunden

Regionaler Strukturwandel bringt nicht nur Nachteile, sondern kann für Blechbearbeiter von Vorteil sein, wie die Matyssek Metalltechnik GmbH in Stadtoldendorf beweist. Ein stillgelegtes Militärgelände bietet dem Spezialisten für Gehäuse und Verkleidungen seit kurzem genügend Platz für raumgreifende Kundenlösungen – und für die Installation zeitgemäßer Fertigungstechnik, zum Beispiel einer Stanz-Scher-Kombination ›Shear Genius 8‹ von Finn-Power, Hallbergmoos.

METER FÜR METER gibt das Gittertor den Weg frei. Überwachungskameras scheinen die Besucher zu beobachten, die sich nun der ersten von mehreren Reihen flacher Gebäude mit großflügeligen, mehrteiligen Stahltonen nähern. – Unverkennbar eine Kaserne mit Montagehallen für Militärfahr-

zeuge. Doch das verwaiste, umwachsene Postenhaus am Eingang lässt ahnen, dass etwas anders ist als erwartet. Und dieser Eindruck bestätigt sich schließlich. Hier im niedersächsischen Stadtoldendorf gibt kein Offizier mehr seine Befehle, sind die Panzermotoren längst verstummt. Stattdes-

sen führt ein Blechbearbeiter das Regiment. Es ist Dirk Matyssek, Geschäftsführer der Matyssek Metalltechnik GmbH. Seit der rührige Unternehmer hier das Kommando hat, rüstet man sich nur noch für einen Kampf: den an der Wettbewerbsfront. Und um ihn zu bestehen haben der

Chef und seine 32 Mitstreiter seit fünf Monaten eine besonders wirksame Waffe parat: eine automatische Stanz-Scher-Kombination ›Shear Genius 8‹ von Finn-Power, Hallbergmoos (www.finn-power.com). Erst diese Großanlage befähigt Matyssek, seinen Mitte der Neunzigerjahre eingeschlagenen Wachstumskurs zu halten.

Wandel von der Schlosserei zum ›Dienstleister in Blech‹

Per Zufall wurde Dirk Matyssek Karsenenbesitzer. »Vor gut drei Jahren zog die Bundeswehr hier ab und nun fragten sich die Stadtoberen: Was tun mit einem 55 000 m² großen Gelände einschließlich 10 000 m² Hallenfläche? Nun, man bot es zum Verkauf an«, erklärt der Geschäftsführer. »Mein Interesse daran hielt sich zunächst in Grenzen, schließlich ist es nicht einfach, solch ein großes Objekt wirtschaftlich zu nutzen.« Matyssek plante, rechnete und verhandelte. Im Endeffekt schlug er ein, und das war richtig, wie sich inzwischen abzeichnet. Matyssek: »Wir planten ohnehin

zu expandieren. Nun steht uns zwar mehr Produktionsfläche zur Verfügung, als wir momentan benötigen, aber angesichts der stark wachsenden Nachfrage nach unseren Erzeugnissen ist uns inzwischen klar: Wir werden den Platz brauchen.«

Dass der Betrieb der Niedersachsen einmal solche Ausmaße annehmen würde, war lange Zeit nicht zu erahnen. Dirk Matysseks Großvater hatte am 1. November 1930 den Betrieb als Werkstatt für Landmaschinen gegründet und bis bis in die Fünfzigerjahre hinein handwerklich geführt. In den Fünfzigern schließlich wandelte sich die Firma zu einer Bauschlosserei. Erst Ende der Siebzigerjahre gab es erste Kontakte zur Industrie. Zunächst fertigte man Fördermittel für den innerbetrieblichen Materialfluss, dann ab Mitte der Achtzigerjahre auch Blechteile. Seit 1993 ist man reiner Blechzulieferer. »Wir haben mit der Herstellung von Verkleidungskomponenten begonnen und diese Produktart ist bis heute unser Kerngeschäft«, so Geschäftsführer Dirk Matyssek.

Gehäuse für Maschinen, Kompressoren und Verdichter, Schallschutzhauben und Schaltschränke – in diesen Zulieferteilen steckt die Kompetenz des Dienstleisters aus dem Weserbergland, der 90 Prozent des Geschäftes mit Kunden im Umkreis von 200 km abwickelt. Und diese Kompetenz erfuhr einen Wachstumsschub, als Dirk Matyssek vor neun Jahren in das väterliche Unternehmen eintrat und ab 2001 allein die Verantwortung in Stadtoldendorf übernahm. »Wir mussten ab Mitte der Neunzigerjahre verstärkt investieren, denn unsere Kunden aus dem Maschinen- und Apparatebau verlangten immer mehr Gehäuse mit steigender Komplexität und Qualität. Trotz dreischichtiger Auslastung an allen Wochentagen schafften wir damals die Arbeit nicht mehr«, so der 40-Jährige. Als erstes brachte der Juniorchef die Informationstechnik ›auf Vordermann‹ und erweiterte die Konstruktionsmöglichkeiten um 3D-CAD-Systeme als Grundlage für sämtliche folgende Arbeitsschritte. Eine neue ►



Dipl.-Ing. **DIRK MATYSSEK**, Geschäftsführer der Matyssek Metalltechnik GmbH, Stadtoldendorf: »Ich will kein Alleskönner sein, sondern als Spezialist zu den Technologie- und Kostenführern auf meinem Tätigkeitsgebiet zählen«



Passt: Die ehemalige Panzer-Wartungshalle in Stadtoldendorf wirkt wie geschaffen für die automatische Bearbeitung großer Bleche mit 1 bis 2 mm Dicke auf der Stanz-Scher-Anlage »Shear Genius 8« von Finn-Power

Stanzmaschine »Trumatic 500« mit SheetMaster sowie ein 100-Plätze-Lagerturm mit Wägevorrückung und Transportsystem ergänzten die Fertigungs-Hardware, zu der auch mehrere CNC-Gesenkbiegepressen, eine CNC-Rundwalzmaschine, spanende Werkzeugmaschinen sowie Schweiß- und andere Fügeverfahren gehören. Krönung der damaligen Investitionsphase war die Anschaffung eines Biegezentrums »RAS 79.26 Multibend Center«, mit dem seit 2001 Biegeteile bis zu einer Größe von 2560 mm x 1500 mm x 203 mm automatisch und kratzerfrei gebogen werden. Insgesamt investierte Matyssek innerhalb der vergangenen zehn Jahre mehr als vier Millionen Euro. »Ich war und bin mir sicher: Kontinuierliche Investitionen sind einfach notwendig, um den Kunden stets technologie- und kostenoptimale Lösungen bieten zu können«, zeigt sich der Chef überzeugt.

Mit zeitgemäßer Technik den Umsatz vervielfacht

Dass diese Vorwärtsstrategie richtig war, belegten schon bald die Bilanzzahlen des Unternehmens. So stieg der Umsatz Jahr für Jahr zweistellig, 2004 um 25 und 2005 sogar um 32 Prozent. Die Anzahl der Beschäftigten erhöhte sich von 12 im Jahr 1997 auf

aktuell 32. Auch wenn der Chef einen Teil der Umsatzsteigerung der Stahlpreisentwicklung zuschreibt, ist doch der Löwenanteil des Wachstums auf geschickte Auftragsakquise und fachgerechte, kostengünstige Arbeit zurückzuführen – ermöglicht mithilfe zeitgemäßer Fertigungstechnik. Mit der Installation der Stanz-Scher-Kombination von Finn-Power (www.finn-power.com) Anfang dieses Jahres hat Matyssek nun ein neues Kapitel der Wachstumsstory aufgeschlagen. Was hat den Blechbearbeiter bewogen, für Finn-Power zu votieren, als es um das kombinierte Stanzen und Scheren ging? »Dafür gab es mehrere Gründe«, erklärt der Geschäftsführer: »Wir verarbeiten viel bandverzinktes Feinblech mit 12 bis 15 µm Zinkauflage, um Korrosion bei den oft im Freien stehenden Gehäusen zu vermeiden. Dieser Werkstoff lässt sich wirtschaftlicher stanzen als laserschneiden. Deshalb fielen Laseranlagen sehr bald durch das Auswahlraster. Außerdem versprach der sequentielle Materialdurchlauf, bei dem der Saugerrahmen ausschließlich zum Beladen dient und die gestanzten Platinen nach dem Scheren über ein Förderband zur Sortier- und Stapleinrichtung transportiert werden, einen robusten, störungsfreien Betrieb.« Jetzt, nach der Installation,

sieht Dirk Matyssek diese Erwartungen erfüllt und kann weitere Vorteile der Anlage nennen: »Unsere Platinen haben weitgehend rechteckige Außenkonturen sowie eine übersichtliche Anzahl an Lochungen, Durchbrüchen und Umformungen. Die langen, geraden Außenkonturen werden nun nicht mehr zeitintensiv mit einem Trennstempel gestanzt, sondern sind mit der großen Winkelschere in wenigen Hüben erledigt. Je nach Produkt geht das

Anwender

Als »Spätstarter« in puncto Blech ist Matyssek Metalltechnik im Süden Niedersachsens ein gutes Beispiel dafür, wie auch in strukturschwachen Regionen auf diesem Sektor Gewinn generiert werden kann. Mit 32 Mitarbeitern konstruiert und fertigt der regional orientierte Zulieferer für jährlich rund 3,6 Millionen Euro Industriegehäuse aller Art sowie Zulieferkomponenten aus 1800 t Feinblech von 1 bis 4 mm Dicke.

Matyssek Metalltechnik GmbH
37627 Stadtoldendorf
Tel. 0 55 32/90 08-0
Fax 0 55 32/90 08-80
www.matyssek.com



Einfach sicher: Bei Matussek weiß man es zu schätzen, dass der Saugerahmen (links) ausschließlich zum Beladen dient. Die gestanzten Platinen werden nach dem Scheren über ein Förderband zur Sortier- und Stapel-einrichtung transportiert



Gut steuerbar: Als Hirn der Anlage fungiert eine CNC Sinumerik 840D mit LCD-Farbbildschirm und 1,5-MB-Standard-Programmspeicher

mindestens 30 Prozent schneller als mit vergleichbaren Stanzmaschinen ohne Winkelschere und spart zudem etwa 5 Prozent Material ein. In den 20 verfügbaren Arbeitsstationen setzen wir 5 Multitools mit 3 bis 24 Einzelwerkzeugen ein. Damit ließ sich ein rüstzeitop-

timales Werkzeugkonzept verwirklichen, das ausreichend Reserven für zukünftige Anforderungen hat.« Helmut Otten, Gebietsvertriebsleiter bei Finn-Power, erläutert die grundsätzlichen Möglichkeiten der Maschine aus dem hohen Norden:

»Shear-Genius-Maschinen wurden für das Stanzen und das nachfolgende Ausschneiden von Blechteilen mit rechteckiger Grundform auf ein und derselben Einrichtung entwickelt. Man hat vielfältige Möglichkeiten zum Verschachteln; Restgitter und ▶



Programmierer **Waleri Gensa**, **Dirk Matyssek** und Finn-Power-Gebietsvertriebsleiter **Helmut Otten** (von links) erörtern den weiteren Ausbau der Anlage zum Blechbearbeitungszentrum



Kapazität frei: Die Finn-Power-Anlage fertigt nicht nur die Teile solcher Verdichtergehäuse, sondern sie befähigt Matyssek, verstärkt als Dienstleister auf dem Markt aufzutreten. Zurzeit beträgt der ›Jobshop‹-Anteil am Umsatz rund 25 Prozent

Überlappungsmarkierungen entfallen. Die Lochmuster sind in Bezug zur Außenkontur sehr genau. Und die Materialeinsparung ist angesichts steigender Stahlpreise auch ein wichtiger Aspekt, denke ich.«

Zuschnittzeit für Großbleche um 30 Prozent verkürzt

Basis der Anlage – sie ist mit einer Steuerung 840 D von Siemens ausgestattet – sind ein geschweißter O-Rahmen aus Stahl für die hydraulische 300-kN-Revolverstanze, die maximal 1100 Hübe ausführt – Signieren bis 3000 Hübe je Minute –, und ein großer C-Rahmen für die Rechtwinkelschere der Ausführung ›RS 1000 x 1500‹. Für die überwiegend mit Linearfürungen ausgestattete Maschine gibt Finn-Power eine Positioniergenauigkeit von +/- 0,05 mm bei einer Geschwindigkeit von 150 min⁻¹ an. Es lassen sich Bleche bis 8 mm Dicke stanzen und bis 4 mm Dicke scheren. Die größte Blechabmessung beträgt 1500 mm x 4300 mm. Eine Beladeeinrichtung, ein automatisches Pratenpositioniersystem, ein 20-Stationen-Revolverteller und ein Abfallförderer schließlich vervollständigen das Maschinenkonzept.

Der 20-Stationen-Revolverteller lässt sich kundenspezifisch konfigurieren. Zur Standardausstattung gehört ein Indexsystem, das den Einsatz von drehbaren Werkzeugen bis 89 mm Durchmesser ermöglicht. Indem man

Multitool-Stationen verwendet, lässt sich die Gesamtanzahl der Werkzeuge im Revolver auf über 100 erhöhen. Insgesamt können mehr als 50 drehbare Werkzeuge zur Verfügung gestellt werden. Helmut Otten: »Durch reduziert sich die Anzahl der benötigten Werkzeuge; Einrichtzeit und Zykluszeit dagegen nehmen ab. Die Werkzeugwechselzeit beträgt zwischen 1,5 beim Multitool und 3 s.« Eine automatische Schneidspalteinrichtung sowie programmierbare pneumatische Blechniederhalter sind nur zwei der Merkmale, mit denen die Schere punkten kann. Zahlreiche Optionen stehen zur Verfügung, um die Stanz-Scher-Kombination bestmöglich dem jeweiligen Anwendungsfall anzupassen.

Dirk Matyssek schätzt zudem die Möglichkeit, besonders hohe Umformungen mit der optional verfügbaren Prägeeinrichtung erledigen zu können, dem so genannten ›Prägen von unten‹. Sollten Gewinde nötig sein, so kann er diese von M2,5 bis M8 mithilfe des separaten Gewindeformsystems ›TU6‹ einbringen. Mit derzeit 70 Stanzwerk-

zeugen – davon 21 drehbaren – sind seine Möglichkeiten längst nicht ausgeschöpft, denn der Revolver hat noch Plätze frei. Kurzum: Für ihn ist die Anlage das richtige Fertigungsmittel, wenn hauptsächlich Großbleche mit 1 bis 2 mm Dicke wirtschaftlich zu verarbeiten sind – also in seinem Metier. »Ich will kein Alleskönner sein, sondern als Spezialist zu den Technologie- und Kostenführern auf meinem Tätigkeitsgebiet zählen«, so der Firmenchef. »Und das bekomme ich mit der Shear Genius von Finn-Power besser hin als mit jeder anderen Maschine, weil sie meine Feinbleche einfach schneller schneidet.«

Ein Lagersystem erhöht die Produktivität nochmals

Für Dirk Matyssek gilt es nun, »die Finn-Power erstmal zu verdauen«, wie er es im Hinblick auf die Investition formuliert. Dennoch blickt der Unternehmer schon weiter: »Als nächstes wird die Anlage mit einem Lagersystem ergänzt. Schließlich sind wir es nicht mehr gewohnt, Bleche mit dem Kran aufzulegen. Eine Blechbearbeitungsmaschine dieser Klasse muss heute autonom laufen, wenn es voran gehen soll.« Dirk Matyssek weiß, wovon er spricht. Und wer ihn kennt, zweifelt nicht daran, dass er und seine Mitstreiter ebenfalls laufen werden, damit es voran geht: die Kundenorders im Ohr, die beste Technik im Marschgepäck. ■ fp

Hersteller

Finn-Power GmbH
85399 Hallbergmoos
Tel. 08 11/55 33-0
Fax 08 11/16 67
www.finn-power.de