

Klotzen statt kleckern

Michael Wagner, hat keine Angst vor großen Investitionen: Mit zwei neuen Anlagen biegt und coilt er unabhängig von der Blechdicke was das Zeug hält.

Wenn’s ums Geschäft geht, denkt Michael Wagner pragmatisch. Kann er mit seinem aktuellen Maschinenpark Kundenanfragen aufgrund technischer Einschränkungen nicht bearbeiten, dann ändert er das kurzerhand und stellt sich neue Anlagen in die Hallen. So auch geschehen mit seiner neuen Großformat-Biegemaschine: Um künftig auch lange Teile aus vier oder fünf Millimeter Stahlblech problemlos biegen zu können, hat sich der Unternehmer eine TRUMPF VarioPress 500 mit neun Meter Länge und 500 Tonnen Presskraft zugelegt.

> **Es muss mehr Flexibilität in meine Halle!**
>
> Michael Wagner, Geschäftsführer

Denn mit seiner bis dahin aktuellsten Anlage stand er immer häufiger vor beinahe unlösbaren Herausforderungen: „Bisher konnten wir auf unserer Schwenkbiegemaschine zwar schon zehn Meter lange Teile kanten, aber leider nur bis drei Millimeter Dicke“, so Wagner. Schon mal ganz gut, aber leider nicht gut genug, denn: „Die häufig angefragten vier Millimeter dicken Kantteile ließen sich auf unserer alten VarioPress nur bis 6,5 Meter bearbeiten.“ Wagner zaudert nicht lange und beschließt: „Es muss mehr Flexibilität in meine Halle!“

Von der Werkstatt auf 5.000 Quadratmeter

Flexibilität ist ein Stichwort, das das Unternehmen Wagner mit Sitz in Herbolzheim ganz gut charakterisiert. Als Blechnerei im Jahr 1910 vom Großvater Robert gegründet, hat sich die Firma unter der Leitung von Michaels Vater Karl-Heinz bis heute zu einem Spezialisten für Dächer und Fassaden aus Aluminium und Stahl entwickelt. Und während Robert Wagner in der Anfangsphase noch in einer kleinen Werkstatt in Riegel hantierte, ist das Unternehmen mit der CNC-Blechbearbeitung, die Michael Wagner leitet, heute in einer erst kürzlich erweiterten 5.000 Quadratmeter großen Halle in Herbolzheim

untergebracht. Dort arbeiten insgesamt 23 Mitarbeiter, sechs davon im Bereich CNC-Blechbearbeitung, die anderen in der von Karl-Heinz Wagner geführten Fassaden- und Dachproduktion, der Baublechnerei und im Bereich Sanitär und Heizung.

Hohe Fertigungstiefe

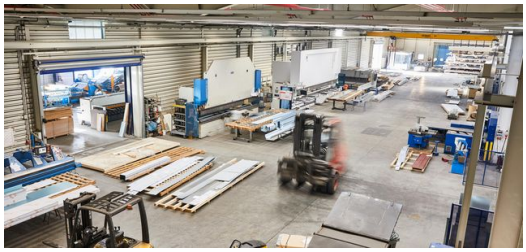
„Wir sind alle von der Baubranche abhängig. Das heißt, unsere Auslastung ist saisonal unterschiedlich. Deshalb fahren wir lieber ganzjährig nur eine Schicht, damit wir unsere Mitarbeiter auch in ruhigeren Zeiten beschäftigen können“, sagt Michael Wagner. Generell bleiben fast alle Arbeiten in der Familie, denn selbstverständlich beliefert die CNC-Blechbearbeitung die anderen Geschäftsbereiche des Unternehmens. „Das verschafft uns natürlich Vorteile, denn der Wettbewerb muss vieles zukaufen, was wir selbst fertigen“, erklärt der 36-Jährige.

Alles ist möglich

Zu Wagners Kundenstamm gehören neben Großkunden, für die er Aufträge zwischen 15 und 20 Tonnen fertigt, auch viele Kleinkunden – Handwerker oder auch Privatleute, die Einzelstücke bei ihm ordern. Um alle innerhalb von 48 Stunden beliefern zu können, hält Wagner ein großes Materiallager vor: allein im Bereich farbbeschichtetes Stahlblech stehen aktuell 52 RAL-Farben zur Wahl. Neben Stahlblech von 0,75 bis fünf Millimeter Dicke verarbeitet Wagner auch verzinktes Stahlblech, Alu, Titanzink, Kupfer und Edelstahl.



Das Hinteranschlagsystem der neuen TRUMPF EHT VarioPress 500 ist mit Biegehilfen und einer Hochhalteeinrichtung gekoppelt, die CNC-gesteuert zum Einsatz kommen. Bild: Florian Bilger



Als Blechnerei im Jahr 1910 vom Großvater Robert gegründet, hat sich die Firma Wagner in Herbolzheim unter der Leitung von Michaels Vater Karl-Heinz bis heute zu einem Spezialisten für Dächer und Fassaden aus Aluminium und Stahl entwickelt. Michael Wagner leitet die CNC-Blechbearbeitung. Bild: Florian Bilger



Um alle Kunden innerhalb von 48 Stunden beliefern zu können, hält Wagner ein großes Materiallager vor. Neben Stahlblech von 0,75 bis fünf Millimeter Dicke verarbeitet die Firma auch verzinktes Stahlblech, Alu, Titanzink, Kupfer und Edelstahl. Bild: Florian Bilger



Zusätzlich zur TRUMPF VarioPress 500 hat Wagner auch in eine neue Abcoilanlage investiert. Bild: Florian Bilger

Um alle diese Materialien auch schon ab Losgröße 1 optimal zu verarbeiten, hat Wagner seine neue TRUMPF VarioPress 500 mit zahlreichen Extras versehen, die beste Fertigungsqualität gewährleisten. So ist beispielsweise das Hinteranschlagsystem mit Biegehilfen und einer Hochhalteeinrichtung gekoppelt, die CNC-gesteuert zum Einsatz kommen. Zusammen mit den

Auflagekonsolen vorne, lässt sich so das Durchhängen von langen, dünnen Blechen vermeiden und eine schonende und präzise Verarbeitung sicherstellen. „Diese Extras entlasten auch meine Mitarbeiter", ergänzt Wagner. Flexibilität erwartet sich Wagner von der über die kompletten neun Meter der Unterflurmaschine möglichen Matrizen Verschiebung: „Alles in allem haben wir uns die Möglichkeit geschaffen, unser Portfolio zu erweitern. Die Presskraft und die Biegelänge von neun Metern lassen uns noch Luft nach oben."

Eins kommt zum andern

Zusätzlich zur TRUMPF VarioPress 500 hat Wagner auch in eine neue Abcoilanlage investiert. Damit schneidet er Bleche direkt von Rollen – sogenannten Coils. Das war für ihn nur folgerichtig, denn: „Mit unserer vorhandene Anlage kann ich nur drei Millimeter dickes Material coilen. Durch die Investition in die große Presse musste eben auch eine Abcoilanlage her, die bis fünf Millimeter coilen kann."

Qualität, Schnelligkeit und Zuverlässigkeit machen für Wagner den Erfolg seines Unternehmens aus. Attribute, die er auch an seinen Partnern schätzt: „Mit unseren Bestandsmaschinen von EHT und TRUMPF sind wir sehr zufrieden. Durch unsere Nähe zu Teningen sind Techniker schnell vor Ort, wenn wir sie einmal brauchen sollten. Dass TRUMPF mit EHT jetzt individualisierte Biegemaschinen anbietet finde ich gut und ich bin sicher, dass ich mich für die richtigen Partner entschieden habe und sich meine Investition auszahlt."