

Herr Abraham is not amused

Im Unternehmen Cutting Point GmbH verrichtet seit Beginn letzten Jahres eine neue TruLaser 5040 fiber mit 8-kW-Festkörperlaser ihren Dienst. Mitgesellschafter Harald Abraham, seines Zeichens Wasserstrahl- und Brennschneidspezialist, sieht das mit einem lachenden und einem weinenden Auge.

Im Besprechungsraum der Cutting Point GmbH im fränkischen Pleinfeld wird gescherzt und gelacht. Dass sich hier drei Unternehmer versammelt haben, die seit Jahrzehnten zusammenarbeiten und sich gut verstehen, ist offensichtlich. Vor allem mit einem Thema ziehen die Mitgesellschafter Thomas Sattler und Andreas Schweiger Harald Abraham auf: Seit zwei Jahren katapultiert eine TruLaser 5040 fiber mit einem 8 Kilowatt starken Festkörperlaser die Produktion von Cutting Point auf ein neues Niveau. Um zu verstehen, warum Harald Abraham dieser Anschaffung zu Beginn mit gemischten Gefühlen gegenübersteht, muss man wissen, dass der Wasserstrahlfan innerhalb des dreiteiligen Unternehmensverbunds auf die Dickblechbearbeitung spezialisiert ist. Einer Domäne, in der nun die TruLaser 5040 fiber „wildert".

Die Grenzen verschwimmen

Als Harald Abraham, Andreas Schweiger und Thomas Sattler im Jahr 2006 das Unternehmen Cutting Point gründen, haben sie schon eigene Unternehmen: Die Hans Abraham Metallbau GmbH sowie die 2011 gegründete Tochterfirma Brennpunkt Stahl GmbH, bieten bis heute das gesamte Bearbeitungsspektrum von Wasserstrahl-, Plasma-, Autogen- und Brennschneiden an. Andreas Schweiger hat sich mit seinem Unternehmen A. Schweiger GmbH & Co. KG Metallwarenfabrik, auf die Bearbeitung von Dünnblechen spezialisiert.

> **Die TruLaser 5040 fiber schneidet nicht nur dünnes Blech hochproduktiv, sondern auch dickes Blech lässt sich hervorragend damit bearbeiten.**
>
> Thomas Sattler, Geschäftsführer

Bisher haben sich die drei Unternehmer mit ihrem Firmenverbund das Feld der Blechbearbeitung also gut aufgeteilt. Häufig

bieten sie gemeinsam an, oder verweisen Kunden auf die jeweilige Spezialisierung ihrer drei zusammenhängenden und doch unabhängig voneinander aufgestellten Unternehmen. Mit diesem Geschäftskonzept können sie werkstoffunabhängig Materialdicken von 0,5 bis 200 Millimeter bearbeiten. Mit der Anschaffung der TruLaser 5040 fiber verschwimmen die bisher klar abgesteckten Grenzen der Spezialisierung auf die Bearbeitung von dickem, mittlerem und dünnem Blech. „Die Maschine schneidet nicht nur dünnes Blech hochproduktiv, sondern auch dickes Blech lässt sich hervorragend damit bearbeiten“, erklärt Thomas Sattler, und Dickblechspezialist Harald Abraham ergänzt zerknirscht: „Und ich muss leider zugeben, dass beispielsweise bei acht Millimeter Kupfer die Fiber in Bezug auf Schnittgeschwindigkeit dem Wasserstrahlschneiden weit überlegen ist. Das gilt auch für die Bearbeitung von Aluminium und Edelstahl.“

In die führende Technik investieren

Die Entscheidung, in die TruLaser 5040 fiber zu investieren, hatte aber mehrere Gründe. „Wir haben schon zwei CO2-Lasermaschinen, es machte aus unserer Sicht keinen Sinn, eine weitere anzuschaffen“, erklärt Sattler. Und, so gibt er schmunzelnd zu, es war auch das hohe Renommee der Festkörpertechnologie, das ihn reizte.

> **Wir hatten einen Auftrag mit acht Millimeter Kupfer, Losgröße 500, den wir ohne die TruLaser 5040 fiber gar nicht an Land gezogen hätten.**
>
> Thomas Sattler, Geschäftsführer

„Neben der hohen Schneidgeschwindigkeit ist aus unserer Sicht die Energieeffizienz des Festkörperlasers ein großer Vorteil. Sie ist gegenüber den beiden CO2-Lasern deutlich spürbar“, sagt Andreas Schweiger. „Es kommen auch zunehmend andere Blechfertiger auf uns zu, um ihre Teile auf unserer Maschine schneiden zu lassen, denn durch die Produktivitätsvorteile des Festkörperlasers sind ganz einfach andere Preise zu realisieren.“ Und Sattler pflichtet ihm bei: „Wir hatten einen Auftrag mit acht Millimeter Kupfer, Losgröße 500, den wir ohne die TruLaser 5040 fiber gar nicht an Land gezogen hätten.“

Sparsam und genau

Effizient ist die TruLaser 5040 fiber auch beim Materialverbrauch. Besonders begeistert zeigt sich Betriebsleiter Bernd Kummerer von der Funktion CoolLine. „Im Dickblechbereich kann ich mit dieser Option viel enger schachteln als bisher. Wenn ich ohne CoolLine ein 20 Millimeter Blech schneide und bringe einen zehn Millimeter Steg ein, dann franzt das Material aus, weil es zu heiß wird. Mit CoolLine kann ich bei so einem Blech einen drei Millimeter Steg einbringen, und es problemlos schneiden“, schwärmt er. Die Option CoolLine ermöglicht die gezielte Kühlung des Werkstücks während der Bearbeitung. Dazu sprüht der Schneidkopf mit speziellen Düsen einen Wassernebel kreisrund um den Laserstrahl auf das Blech. Die Verdampfungsenergie des Wassers sorgt für die Kühlung des Materials.



In Sachen Bedienkomfort übertrifft die TruLaser 5040 alle Erwartungen. Während einer dreitägigen Schulung konnten die Bediener die vielfältigen Programmiermöglichkeiten gleich ausprobieren. (Foto: Thomas Abé)



Ein starkes Trio: Andreas Schweiger, Harald Abraham und Thomas Sattler (von links) arbeiten seit Jahrzehnten zusammen. (Foto: Thomas Abé)



Die Option CoolLine ermöglicht die gezielte Kühlung des Werkstücks und somit ein engeres Schachteln. (Foto: Thomas Abé)



Thomas Sattler: „Das Verhältnis von Bohrungsdurchmesser zu Blechdicke ist klasse und macht die bisher häufig notwendige Fräsnacharbeitung überflüssig. (Foto: Thomas Abé)

Von der Möglichkeit auch kleine Bohrlöcher in 20 Millimeter Baustahl einzubringen, zeigt sich Thomas Sattler beeindruckt: „Das Verhältnis von Bohrungsdurchmesser zu Blechdicke ist klasse. Die bisher notwendige Fräsanarbeitung können wir uns jetzt meistens sparen." Überzeugt haben ihn auch die Funktionen BrightLine fiber, FlyLine und der automatische Düsenwechsler. „Mit dem BrightLine fiber Schmelzschnitt erzielen wir bei Edelstahl auch bei engen Konturen hochwertige Schnittkanten und mit FlyLine können wir dünne Bleche schnell wie nie bearbeiten. Speziell weil wir häufig von dünnem auf dickes Blech wechseln, spart uns der automatische Düsenwechsler zusätzlich Bearbeitungszeit, und rasant ist der 8-kW-Laser ohnehin schon", erklärt er.

Endlich flexibel

Auch was den Bedienkomfort angeht, übertrifft die TruLaser 5040 fiber alle Erwartungen: aufgestellt, eingesteckt, losgelegt. „Wir hatten eine dreitägige Schulung hier bei uns in der Fertigung. Da konnten wir die vielfältigen Programmiermöglichkeiten gleich ausprobieren", erzählt Kummerer. „Die Programmierung an sich, läuft wie bei den anderen TRUMPF Maschinen, aber die Auswahlmöglichkeiten sind aufgrund der vielen Möglichkeiten um einiges größer."

In Pleinfeld ist die Cutting Point GmbH seit März 2016 angesiedelt. Der Umzug in eine neue Produktionshalle – rund doppelt so groß wie am bisherigen Standort Wendelstein – ist nicht zuletzt der neuen Maschine und einer ebenfalls neuen TruBend 5320 mit 320 Tonnen Presskraft geschuldet. „Mit der TruLaser 5040 fiber und der passenden vier Meter Abkantpresse haben wir die Voraussetzungen geschaffen, ein noch breiteres Teilespektrum bearbeiten zu können", sagt Thomas Sattler und schielt dabei auf Harald Abraham. Der schweigt, zwinkert und lächelt, denn letztlich haben die drei eben doch nur ein gemeinsames Ziel: Zufriedene Kunden, je mehr, desto besser.

Wer:

C. P. Cutting Point GmbH, Pleinfeld. Gegründet 2006. 29 Mitarbeiter.

Was:

Lohnfertiger für Blechteile und komplexe Bauteile für die Branchen Maschinenbau, Medizintechnik, Elektro- und Fahrzeugindustrie.

Womit:

TruLaser 5030 fiber, TruLaser 5040 fiber, TruLaser 3530, TruLaser 5030, TruBend 5320, TruBend 5050, Trumabend V85 und andere.