

© Claus Langer

CATHARINA DAUM

Von fünf auf acht Kilowatt: Überzeugend vor allem bei dickem Blech

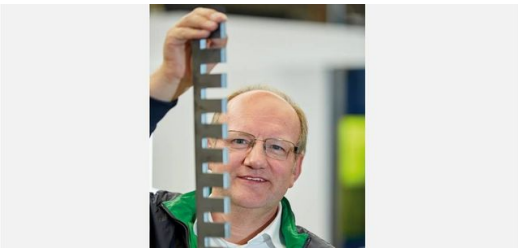
Seit April ist bei der Schickling GmbH eine TruLaser 5030 □ber im Einsatz und schon jetzt begeistert der 8-kW-Festkörperlaser durch Geschwindigkeit, Sparsamkeit, Effzienz und Prozesssicherheit.

Hermann Schickling ist erklärter Fan von Festkörperlasern. In der Fertigung seines 1988 gegründeten Familienunternehmens im niedersächsischen Visbek verrichten unter anderem vier TruLaser 5030 fiber mit 3- und 5-kW-Strahlquellen ihren Dienst. „Die Festkörperlaser sind einfach kostengünstig. Der Energiebedarf ist gering, der Verbrauch an Verschleißteilen ist überschaubar und die Maschinen sind robust", erklärt der Unternehmer seine Entscheidung, beim 2-D-Laserschneiden voll auf diese Technologie zu setzen. Und so weckte der auf der Euroblech 2014 erstmals an einer 2-D-Laserma¬schine vorgestellte TruDisk 8001 — ein Festkörperlaser mit acht Kilowatt Leistung — bei Schickling sofort Interesse.

Dick, Dicker, Sicher

Die Schickling GmbH ist Systemlieferant und Lohnfertiger für Branchen wie den Fahrzeug- und Heizungsbau, die Agrarwirtschaft, die Möbelindustrie und viele andere. Das Unternehmen bietet alle Dienstleistungen entlang der Prozesskette Blech: 2-D- und 3-D-Laserzuschnitt, Laser-Rohrbearbeitung, Laserschweißen inklusive eigenem Vorrichtungsbau, Abkant- und Tiefziehtechnik sowie Pulverbeschichtung.

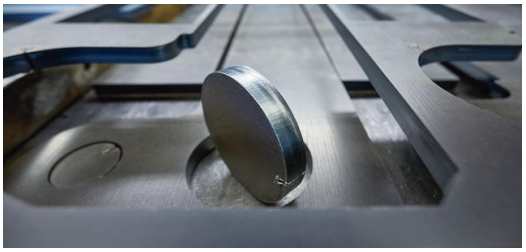
In der automatisierten Fertigung sorgt ein Stopa-Hochregallager mit 1.450 Plätzen für den Materialnachschub während der zwei Schichten und — falls erforderlich — auch mannlos in der Nacht und am Wochenende. Prozesssicherheit hat für Hermann Schickling daher einen hohen Stellenwert. Aber das ist nur ein Vorteil, mit dem der 8-kW-Laser punktet. „Wir mussten bisher eine große Anzahl von Aufträgen im Dickblechbereich zum Schneiden außer Haus geben. Damit ist es jetzt vorbei, denn mit dem TruDisk 8001 und der Funktion BrightLine fiber haben wir bei 25 Millimeter dickem Baustahl und Edelstahl bis 40 Millimeter nicht nur hervorragende Schneidergebnisse erzielt, sondern profitieren auch von einer sehr guten Kantenqualität", erzählt Schickling.



Hermann Schickling ist begeistert von der TruLaser 5030 über mit 8-kW-Laser. (Foto: Claus Langer)



Ein Stopa-Hochregallager sorgt bei Schickling für Materialnachschub, ein LiftMaster für leichteres Teilehandling. (Foto: Claus Langer)



Die Option BrightLine über erreicht in 25 Millimeter dickem Baustahl hervorragende Schnittkanten bei beeindruckender Schneidgeschwindigkeit. In mittleren und dünnen Blechen beweist der 8-kW-Laser seine Power noch eindrucksvoller. (Foto: Claus Langer)



Die Maschine wurde aufgestellt und läuft seitdem absolut reibungslos. „Besser geht's nicht", schwärmt Hermann Schickling. (Foto: Claus Langer)

Schneller Kraftprotz

Neben der Funktion BrightLine fiber, die hochwertige Schneidergebnisse bei Dickblech ermöglicht, sorgt auch CoolLine für optimale Schnittkantenqualität sowie einen extrem stabilen Schnitt in dickem Baustahl. Der Schneidkopf mit speziellen Düsen sprüht einen Wassernebel kreisrund um den Laserstrahl auf das Werkstück. Durch die Verdampfungsenergie des Wassers bleibt die Temperatur während des Schneidprozesses nahezu konstant und das erhöht die Prozesssicherheit bei der Bearbeitung von dickem Baustahl deutlich.
Die zusätzliche Laserleistung macht sich natürlich auch bei der Schneidgeschwindigkeit bemerkbar. „Wir setzen den TruDisk 8001 selbstverständlich nicht nur für das Schneiden von dicken Blechen ein, obwohl der Schneidprozess hier beeindruckend schnell und die Einstechqualität hervorragend ist", erklärt Schickling, „Bei dünnen und mittleren Blechdicken zeigt der 8-kW-Laser aber so richtig die Power, die in ihm steckt."

Eine Klasse für sich

Obwohl der Unternehmer voll auf den Festkörperlaser setzt, gibt er zu, anfangs schon ein paar Bedenken gegenüber dem 8-kW-Laser gehabt zu haben. Neue Technik hat in der Praxis ja manchmal Anlaufschwierigkeiten. Aber das war völlig unnötig. Die Maschine wurde aufgestellt und läuft seitdem absolut reibungslos. „Besser geht's nicht", schwärmt Schickling und ergänzt: „Der Schnitt reißt nie ab, nichts kollidiert mit irgendwelchen Kratern und die Teilequalität ist gleichbleibend gut."

Der Sprung von fünf auf acht Kilowatt ist aus Sicht des Unternehmers ein Riesenschritt. Eine Rückkehr zum CO2-Laser ist für ihn keine Option. „Wie wir es im Moment sehen, haben wir mit der neuen TruLaser 5030 fiber auf die Stunde berechnet auf jeden Fall einen kräftigen Kostenvorteil gegenüber unseren CO2-Lasermaschinen", erklärt er.

Ein breites Angebotsspektrum, beste Qualität, guter Service und viel Know-how sind für Hermann Schickling die Voraussetzung, im harten Markt der Lohnfertigung zu bestehen. „Reiner 2-D-Laserschnitt, das war gestern. Das Laserschweißen wird irgendwann zum Standard werden, weil es gerade in Verbindung mit der Laser-Rohrbearbeitung eine hervorragende Sache ist", sagt er. Bis in ein paar Jahren seine beiden Söhne endgültig ins Geschäft einsteigen, will er auch weiter in die neuesten und besten Maschinen investieren und baut auf TRUMPF als Partner. „Hier stimmt die Qualität und der Service ist unbezahlbar gut", resümiert er.

Dieser Artikel erschien erstmals im Herbst 2015.

Wer

H. Schickling GmbH, Visbek, Deutschland. Gegründet 1988. 240 Mitarbeiter und 30 bis 50 Leihkräfte.

Was

Systemlieferant und Lohnfertiger für den Fahrzeug- und Heizungsbau, die Agrarwirtschaft, die Möbelindustrie und viele andere

Womit

4 x TruLaser 5030 □ber, 4 x TruLaser 5030, TruLaser 5040, TruMatic 6000, TruMatic 7000, 3 x TruLaser Cell 7040, TruLaser Cell 3008, 2 x TruLaser Tube 7000, 2 x TruLaser Robot 5020 und andere



CATHARINA DAUM
TRUMPF MEDIA RELATIONS, PRESSEREFERENTIN