



Komplette Omax-Anlage bei Ruch. Abgedeckte Führungen des Intelli-TRAX-Antriebs machen Absicherungen durch Lichtschranken überflüssig.

Direkt hinter der Eingangstür sitzt der Chef persönlich am Verkaufstresen. Thomas Ruch, Gründer und Geschäftsführer von Metallbau Ruch, und seine „rechte Hand“ Dirk Nesbach kommen schnell zur Sache. „Kurze Reaktionszeiten und schnelle Liefertermine zeichnen uns aus“, sagt Dirk Nesbach. Das ist der Grund, warum das 25-Mann-Unternehmen in Kempen besonders bei Firmen gefragt ist, für die schon Produktionsverzögerungen von wenigen Stunden teuer werden können. Ansonsten ist Metallbau Ruch ein typischer Lohnfertiger für Blechbearbeitung, abgesehen von der Eigenbau-Entgratmaschine Plate Grinder, von der rund 20 Stück im Jahr verkauft werden.

Die komplette Prozesskette vom Schneiden über das Kanten bis zum Schweißen, Entgraten und

sogar Strahlen wird vorgehalten. Schwerpunkt ist das Schneiden: Mit einer TruLaser 5040 mit 5-kW-CO₂-Laser, einer Autogen-Brenn- und Bohranlage von Ficep und einer Wasserstrahlschneidanlage Omax 80X mit 4 m x 2 m Arbeitsfläche und 3D-Schneidkopf ist man gut aufgestellt. Für ganz besonderen Fälle steht außerdem ein kleines Bearbeitungszentrum bereit. Und im September wird die Laseranlage durch eine 10kW-Faserlaseranlage ersetzt, die dann bis 40 mm dickes Edelstahlblech schneidet.

„Damit haben wir die ganze Breite der Schneidtechniken verfügbar. Wir können also für jedes Teil entscheiden, welche Methode die günstigste ist“, erklärt Dirk Nesbach. Das breite Spektrum an Schneidtechniken und ein über die Jahre auf 2000 t Material ausgebautes Lager – von Aluminium über Stahl und Edelstahl bis zu Kupfer und Messing – machen es möglich, auch mal innerhalb von Stunden auf einen Auftrag zu reagieren. „Wir müssen nicht warten, bis wir ein bestimmtes Material bekommen, wir können schnell loslegen. Und wo andere im Hinblick auf optimale Materialausnutzung warten, bis sie eine Blechtafel mit Aufträgen voll haben, legen wir auch für ein Einzelteil eine Tafel auf die Maschine. Wir versuchen, Aufträge innerhalb einer Woche zu erledigen. Und schaffen das

Einfach

METALLBAU RUCH UND DAS 3D-WASSERSTRAHLSCHNEIDEN

Das Unterwasser-Schneiden auf der Omax 80 X reduziert den Lärmpegel deutlich. Bilder: Albrecht

machen

von Volker Albrecht Kurze Reaktionszeiten und Liefertermine sind das Erfolgsrezept von Metallbau Ruch. Die Verfügbarkeit verschiedener Schneidtechniken vom Laserstrahl- über das Autogen- und Plasmaschneiden bis zum Wasserstrahlschneiden bieten optimale Möglichkeiten.



Musterteile bei Ruch für 3D-Schnitte in Aluminium



Dirk Nesbach

»Wir haben die ganze Bandbreite und können die beste Schneidtechnik einsetzen. Wenn die Leute mehr zum 3D-Schneiden wüssten.... «

auch meistens.“ Dass es dabei mitunter hektisch wird, weil Fertigungsplanungen ständig angepasst, Maschinen neu bestückt und Restmaterial rückgelagert werden muss, sehen die Mitarbeiter als Herausforderung. Man versteht sich eben als Dienstleister. Über 90 Prozent der Anfragen sind Einzelaufträge, und die wenigen teils wiederkehrenden Aufträge mit Losgrößen um die 200 Stück können nicht als Massenfertigung gelten. Typische Kunden sind Industrieunternehmen vom Maschinen-, Fahrzeug- und Schienenfahrzeugbau bis zur Pharmaindustrie, aber auch der Schreiner, der ein Tischgestell bauen lässt. „Das ist ja der Vorteil“, sagt Dirk Nesbach. „Wir arbeiten für alle Bereiche und müssen uns nicht auf ein Produkt oder eine Firma verlassen.“

In das Wasserstrahlschneiden ist man im Jahr 2011 eingestiegen. „Wir wollen unseren Kunden alles anbieten und mit unserer Laseranlage ist bei 25 bis 30 mm Dicke in Edelstahl oder Stahl Schluss. Das Schneiden von Aluminium ist zudem per se aufwändig. Wenn ein Kunde also Laserteile und dickere Schneidteile wollte, mussten wir externe Dienstleister beauftragen, die aber oft unsere kurzen Lieferzeiten nicht mitgehen wollten.“ Die Alternative war, in eine Wasserstrahlschneidanlage zu investieren. „Weil diese Technologie den größtmöglichen Bereich abdecken kann.“ Nach der ersten Wasserstrahlanlage ist Metallbau Ruch jetzt auf eine Omax 80 X mit 3D-Schneidkopf umgestiegen. Die Maschine arbeitet mit einer sehr leisen Direktantriebspumpe, die 4.100 bar Wasserdruck liefert, und ist mit der Intellitrax-Antriebstechnik für den Ausleger ausgestattet. Damit sind die Führungen verdeckt, es sind keine Lichtschranken erforderlich und der Arbeitsbereich der Anlage ist jederzeit gut zugänglich.

Vorteile durch Applikationsunterstützung

„Zu schätzen gelernt haben wir gerade beim 3D-Schneiden die Applikationsunterstützung durch Innomax“, hebt Nesbach hervor. Innomax vertreibt die Omax-Maschinen in Deutschland und bietet den Service und Support. Gerade beim 3D-Schneiden liefern die Kunden oft Teiledaten, die nicht geeignet sind für das Wasserstrahlschneiden. Das können Hinterschnitte oder ähnliches sein, die von der Omax-Software nicht automatisch erkannt werden können. Solche Teile lassen sich dennoch bearbeiten, wenn die Zeichnungen „aufgebrochen“ werden, so dass mehrere Schnitte angelegt werden können. „Wir haben hier keine Zeit, die Daten manuell zu analysieren“, sagt Dirk Nesbach. Da habe Innomax bessere Möglichkeiten und die entsprechende Software. Und die Hilfestellungen erfolgen regelmäßig sehr schnell. Dieser Support sei in Spezialfällen hilfreich, werde aber immer seltener in Anspruch genommen. Umso mehr falle auf, wie wenig die



Der Plate Grinder. Eine Entgrattechnik „Marke professioneller Eigenbau“ von Metallbau Ruch.

Kunden über die Möglichkeiten des 3D-Wasserstrahlschneidens wissen. Als Beispiel nennt Nesbach die Herstellung von Verschleißblechen. Die seien regelmäßig wegen des Werkzeugverschleiß schwierig zu bearbeiten, insbesondere wenn es um Senkungen geht. „Heute nehmen wir beispielsweise 15er Verschleißbleche und schneiden die Konturen auf der Laseranlage. Dann geht es auf die Wasserstrahlanlage, wir nehmen den Referenzpunkt und bringen das komplette Lochbild inklusive der Senkungen ein. Dann muss nur noch das Gewinde rein und fertig ist es. Bohren oder weitere Bearbeitungen erübrigen sich.“

„Ich als alter Schlosser muss sagen, ich komme wunderbar mit der Maschine klar. Ich kann mir immer gut helfen, manchmal mit telefonischer Unterstützung“, fasst Nesbach zusammen, und das gelte auch für die Mitarbeiter. Außerdem sei die Omax X schöner Maschinenbau ohne viel Schnickschnack. Gut gebaut und gut zu verstehen. Ihm gefalle die Maschine, nicht zuletzt weil sie nicht am Boden verschraubt wird und die Pumpe seltener gewartet werden muss. „Und wir schneiden mit der Omax-Maschine im Vergleich zur Vorgängeranlage sehr viel unter Wasser. Das ist leiser, und wir merken, dass sich die Mitarbeiter, die in der Nähe arbeiten, besser konzentrieren können. Die Fehlerquote ist merklich geringer als früher.“

Leise und flexibel

In Zukunft will Metallbau Ruch das 3D-Wasserstrahlschneiden stärker einsetzen. Nicht zuletzt reizt die Herausforderung der Technik. Klar müsse man manchmal an den 3D-Schnitten tüfteln, aber das mache die Sache ja spannend. Dirk Nesbach jedenfalls wünscht sich, dass die Kunden hier mutiger würden. „Im Endeffekt muss man es einfach machen, um zu sehen, welche Vorteile es bringt.“ ■

www.ruch.de | www.innomax.de



Die Steuerung ist einfach und intuitiv zu bedienen. Nach der Schulung sind die Mitarbeiter schnell fit.



Mit 2.000 t Material im Lager kann Metallbau Ruch sehr schnell auf Aufträge reagieren.