

Zöserl erweitert Kapazität beim Abkanten:

# Effizienter im Doppelpack

Als Lohnfertiger mit Schwerpunkt Blechbearbeitung setzt die Zöserl Metalltechnik GmbH aus Reichraming auf vollhydraulische Gesenkbiegepressen von LVD. Eine bereits im Jahre 2000 erworbene PPEB-EFL 135/30 wurde im letzten Jahr um eine baugleiche Schwesternmaschine erweitert. Dabei vertraut das Unternehmen einmal mehr auf die Beratungskompetenz der Schachermayer Großhandelsgesellschaft m.b.H.

Autor: Georg Schöpf / x-technik

Die Geschichte der Zöserl Metalltechnik GmbH ist eine richtige Ennstaler Erfolgsgeschichte. 1983 gründete Herwig Zöserl eine Schlosserei, die zunächst im Wesentlichen für Privatkunden tätig war und auch eine Messerherstellung beinhaltete. Im Laufe der Zeit verlagerte sich aber die Tätigkeit mehr und mehr auf den Firmenkundensektor. Ab 1994 wurde das Unternehmen schließlich mit ständig wachsender Mitarbeiterzahl und unter kontinuierlichem Ausbau des Maschinenparks zu einem Lohnfertigungsbetrieb, der sich auf den Bereich Blechteile spezialisiert hat.

## Spezialist für Kleinserien

Zusätzlich bietet das Unternehmen aber auch Komponentenfertigung

für Dreh- und Frästeile an und verfügt über eine umfangreiche Schweißerei. 2007 hat das Unternehmen den neu errichteten Firmenstandort in Reichraming bezogen, an dem es auf ca. 3.000 m<sup>2</sup> Produktionsfläche mit 26 Mitarbeitern produziert. Der Schwerpunkt liegt dabei auf Kleinserien mit Losgrößen bis 150 Stück. „Für uns ist wichtig, dass wir unseren Kunden gleichbleibend hohe Qualität liefern, auch bei extrem kurzen Reaktionszeiten“, erklärt Herwig Zöserl, Gründer und Geschäftsführer des Unternehmens.

„Wir legen großen Wert darauf, dass alle unsere Mitarbeiter, die an den CNC-Maschinen eingesetzt werden, diese auch selbst programmieren können“, so der Geschäftsführer →



“ Unser Hauptbetätigungsfeld ist die Blechbearbeitung. Aber wir können auch Dreh- und Frästeile anbieten. Dadurch können wir flexibel auf Kundenanforderungen reagieren, bis hin zur Assemblierung von Komponenten und Baugruppen.

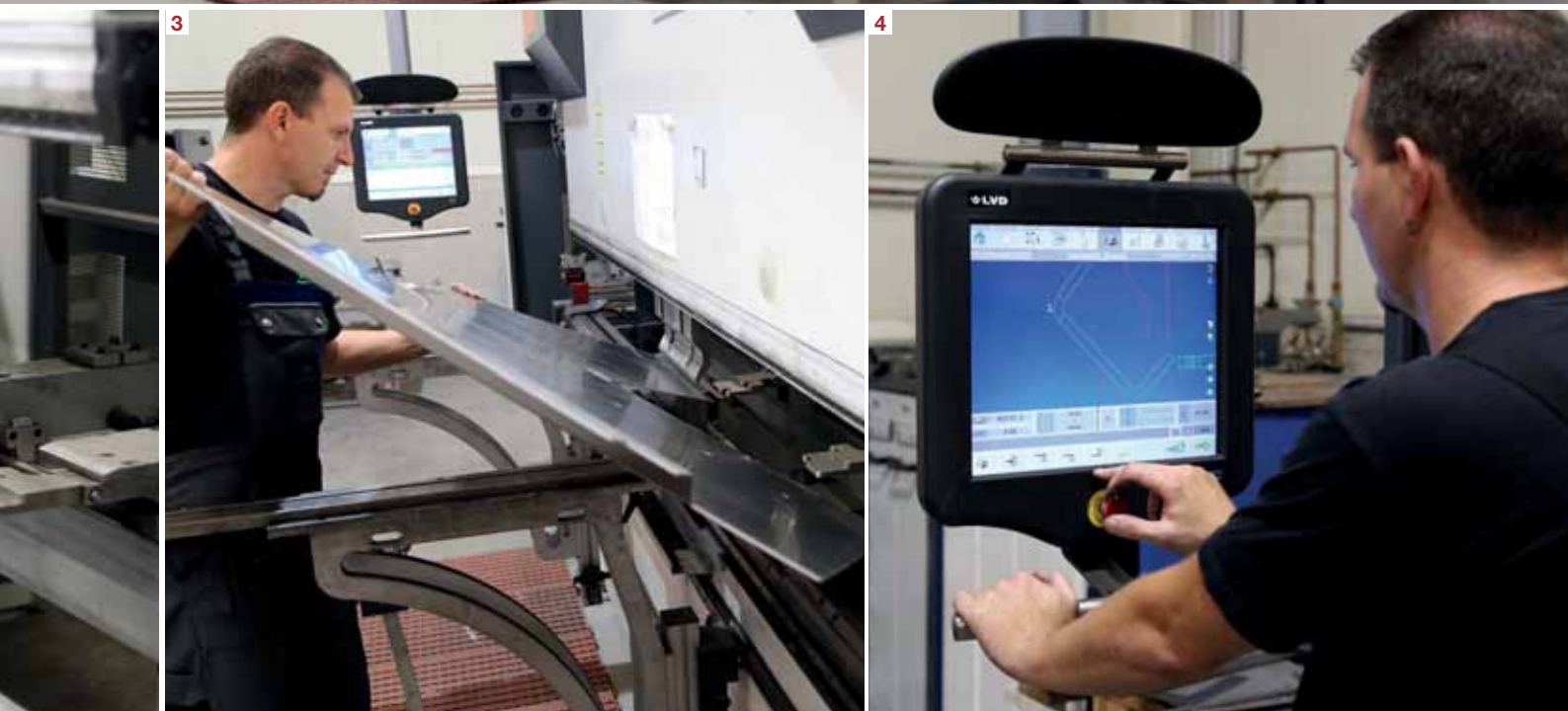
**Herwig Zöserl, Geschäftsführer Zöserl Metalltechnik GmbH**

**1, 2** Mit der zweiten, vollhydraulischen Gesenkbiegepresse von LVD wurde die Kapazität beim Abkanten verdoppelt. (Bilder: x-technik)

**3** Mit einem Ständerdurchgang von 2.600 mm können auch größere Blechteile problemlos gebogen werden.

**4** Die CADMAN-Touch Steuerung bietet komfortable, grafische Programmierunterstützung und Vorschau des Biegevorgangs.





rer. „Auf jeder Maschine sind jeweils drei Mitarbeiter eingearbeitet, sodass die Bedienbarkeit einer jeden Maschine permanent gewährleistet ist“, ergänzt er.

**Kapazitätserweiterung durch Schwesternmaschine**

Bereits im Jahre 2000 wurde eine PPEB-EFL 135/30 CNC-Gesenkbiegepresse von LVD, die in Österreich von Schachermayer vertreten wird, angeschafft. Ziel war es, bei der Herstellung von Blechbiegeteilen effizienter und schneller arbeiten zu können. Letztes Jahr wurde eine baugleiche Maschine dazugekauft. Das ermöglicht eine Kapazitätserweiterung, bei der bestehende CNC-Programme eins zu eins weiterverwendet werden können. In den Maschinen werden Blechteile aus unlegiertem Stahl, Niro und Aluminium hergestellt. Bei einem Ständerdurchgang von 2.600 mm und einer Arbeitslänge von 3.050 mm können auch größere Blechpaletten verarbeitet werden. Mit einer Druckkraft von 135 kN sind beide Maschinen in der Lage, Bleche mit einer Dicke von bis zu 10 mm prozesssicher zu verarbeiten.

Der Grundaufbau der Maschinen besteht in einem Monorahmen mit parallelen, hydraulisch betätigten Stößeln (Y1, Y2). Die gehärteten Kolben werden



Auch CNC Dreh- und Frästeilefertigung bietet das Unternehmen an. Das umfangreiche Materiallager wird künftig in zwei KASTO Lagertürmen Platz finden und somit mehr Produktionsfläche freigeben.

in massiven Stahlzylindern geführt und sind servogesteuert. Die linearen, tischverbundenen Glasmaßstäbe gewährleisten eine perfekte Positionierung des Stößels und eine hohe Wiederholgenauigkeit.

**Komfortabel ausgestattet**

Die Maschine ist mit einem X-duo Hinteranschlag mit Servomotoren und Kugelumlaufspindel sowie einer Höhenverstellung des Anschlagbalkens (R-Achse) ausgestattet. Die Positionierung der Anschlagfinger (Z1/Z2-Achse) kann auf beinahe die gesamte Ständerweite ausgedehnt werden. Begrenzung ist lichte Ständerweite –400 mm.

Besonders an der Maschine ist das programmierbare Bombiersystem (V-Achse), das die Parallelität von Tisch und Stößel während des Biegeprozesses gewährleistet. Die Biegekraft wird automatisch bestimmt und die resultierende Durchbiegung ermittelt. Das System garantiert eine kontinuierliche Kompensation über die gesamte Biegelänge, ohne Änderung der erforderlichen Biegekraft.

**Optisches Winkelmesssystem**

Über ein Laser-Winkelmesssystem (W-Achse) wird der Biegewinkel während des Biegeprozesses überwacht. Dabei wird sowohl an der Vorder- als auch an der Rückseite der Matrizenfläche sym-



Die hergestellten Biegeteile sind oft Teil einer Baugruppe, die bei Zöserl komplett im Kundenauftrag assembliert wird.

**Anwender**



Seit über 30 Jahren bietet die Zöserl Metalltechnik GmbH im oberösterreichischen Reichraming Lohnfertigungsleistungen für Blechteile, Schweißarbeiten sowie Dreh- und Frästeile an. Als Spezialist für Kleinserien kann das Unternehmen mit seinen 26 bestens ausgebildeten Mitarbeitern mit kurzen Reaktionszeiten flexibel auf Kundenwünsche reagieren.

■ [www.zoeserl.at](http://www.zoeserl.at)

