



Thöni gestaltet Zukunft mit Messer Cutting Systems

KOSTEN GESPART, ARBEITSAB- LÄUFE ERLEICHTERT UND QUALI- TÄT GESTEIGERT

Effiziente Schneidanlage modernisiert Metallwerk Lan- deck

Landeck (Österreich), 2024.06.24

Um auch künftig den höchsten Qualitätsansprüchen nach internationalen Maßstäben im Maschinen- und Anlagenbau gerecht zu werden und dabei wirtschaftlich zu produzieren, wollte die österreichische Thöni Industriebetriebe GmbH im Metallwerk Landeck eine in die Jahre gekommene Brennschneidmaschine austauschen. Deswegen realisierte Thöni das Projekt „Neue Brennschneidanlage für den Bereich Maschinen- und Anlagenbau“ – ganz nach dem Firmenmotto „Wir gestalten Zukunft“. Mit Messer Cutting Systems wurde eine effiziente Lösung implementiert, die zu einer besseren Schnittqualität, Kosteneinsparungen und einer erleichterten Arbeitsabwicklung führte. Die erfolgreiche Umsetzung ebnet jetzt den Weg für zukünftige Digitalisierungs- und Automatisierungsvorhaben.

Ressourcen schonen

Thomas Lang, Leiter Einkauf und Arbeitsvorbereitung im Metallwerk Landeck, schildert den Ausgangspunkt für das Projekt „Neue Brennschneidanlage für den Bereich Maschinen- und Anlagenbau“: „Unser Ziel ist die Entwicklung, Konstruktion und Erzeugung von Produkten und Dienstleistungen mit internationaler Spitzenqualität zu wettbewerbsfähigen Preisen unter Berücksichtigung von Umwelt- und Energieaspekten. Wir stellen an uns den Anspruch, unsere Leistungen fortlaufend zu verbessern. Dabei ist es uns wichtig, neuen und effizienteren Technologien den Vorzug zu geben.“

Eine zwanzig Jahre alte Brennschneidanlage entsprach nicht mehr den Anforderungen, insbesondere an Schnittqualität und Effizienz. Thomas Juen, Werkmeister im Metallwerk Landeck, ergänzt: "Die manuellen Schritte und die ineffiziente Nutzung der alten Anlage beeinträchtigten unsere Produktionsabläufe erheblich."



PRESS RELEASE



Herausfordernde Ziele

Martin Haag, Arbeitsvorbereiter im Metallwerk Landeck, übernahm die Leitung des Projektes. Die Zielsetzung hat er von Anfang an mit Thomas Lang klar definiert. Das Metallwerk Landeck brauchte eine moderne Maschine, die

- eine hervorragende Schnittqualität liefert,
- Nacharbeitsschritte, wie z.B. die Schweißnahtvorbereitung, minimiert,
- den Zuschnitt von Rohrteilen automatisiert und
- Plattenformate bis 8,5 x 2,5 Meter schneidet.

Erfahrungen nutzen

„Über eine Ausschreibung für eine CAD/CAM Software, die zwei Jahre vorher von Thöni gemacht wurde, kam der Kontakt zustande“, erinnert sich Gerhard Wimmer, Leitung Messer Cutting Systems Österreich. „Thomas Lang und Martin Haag haben damals die Ausschreibung geleitet und Gespräche mit Herstellern geführt. Wir haben für Thöni dann einige Besuche bei Referenzkunden organisiert. Es gab Besichtigungen und den Erfahrungsaustausch mit drei Messer Cutting Systems Kunden. So konnten wir Thöni von uns überzeugen.“

Neben den Besuchen und Gesprächen seien weitere Kriterien in die Entscheidung eingeflossen, so Martin Haag. Das seien neben der Qualität der Maschine solche Faktoren gewesen, wie die schnelle und kurzfristige Verfügbarkeit von Ersatzteilen, kompetente Ansprechpartner vor Ort sowie leistungsfähiger Support.

Die konkreten Anforderungen an die Brennschneidmaschine umfassten schließlich noch Spezifikationen wie Plasmaschneiden bis 35 mm und Bohrungen im Verhältnis 1:1, Fasenschnitte bis 50° sowie eine Rohrdrehachse für Rohre bis 500 mm Durchmesser.



100 Prozent Messer

Die Gesamtlösung von Messer Cutting Systems konnte schließlich überzeugen. Diese umfasst:

- die Brennschneidmaschine MultiTherm mit
- dem Plasma-Fasenaggregat Skew Rotator Delta und
- einem ALFA-Autogenbrenner,
- das Rohrschneidsystem PTC500,
- die CAD/CAM Software OmniWin und OmniBevel sowie
- Gase von Messer.

MultiTherm®

Die MultiTherm® ist eine vielseitige Schneidanlage für Plasma- oder Autogenschneiden, auch in Kombination. Dank ihrer vielfältigen Ausrüstungsoptionen ist sie für eine Fülle von Einsatzbereichen ausgelegt. Die CNC-Schneidmaschine ist effizient mit höchsten Anforderungen an Qualität und Produktivität.

Plasma-Fasenaggregat Skew Rotator Delta

Der Skew Rotator Delta bietet die Möglichkeit, Fasen mit bis zu 400 A Plasmastrom zu schneiden. Das vergrößert für Anwender von mittleren bis großen Portalmaschinen das Spektrum an Optionen für Zugschnitte.

ALFA-Brenner

Der ALFA-Brenner zeichnet sich aus durch eine integrierte Höhenabtastung und automatische Zündung. Die Brennerdüse wird ohne Werkzeug gewechselt, was die Rüstzeiten drastisch reduziert. Der Brenner schneidet effektiv bis zum Rand der Platte und sorgt dadurch für eine bessere Materialausnutzung.

OmniWin und OmniBevel

Als moderne und flexible Konstruktions- und Schachtelsoftware ist OmniWin das ideale Werkzeug für die Arbeitsvorbereitung beim Brennschneiden, für das Autogen-, Plasma- und Laserschneiden.

OmniBevel ist die professionelle Software für das Fasenschneiden und steht für gerade Schnitte, zylindrische Löcher, exakte Fasenwinkel und absolut maßhaltige Bauteile.





Speziallösungen gefordert

Martin Haag erinnert sich noch an die besonderen Anforderungen an das Anlagenlayout: „Die alte Gasversorgung wurde von Messer Austria (Gase) umgebaut und auf unsere neuen Bedürfnisse erweitert. Dazu haben wir ein detailliertes Anlagenlayout im Bereich der Altanlage erstellt, um die Absaugung in das Fundament legen zu können. Die Montage der neuen Anlage erfolgte über den Jahreswechsel, um die Fertigung möglichst nicht zu beeinträchtigen.“

„Meilenstein für uns war definitiv die Inbetriebnahme der neuen Anlage und der sofortige Start der Produktion. So haben wir keine Stillstandzeiten in der Fertigung gehabt“, freut sich Werkstattdirektor Thomas Juen über die gelungene Anlageninstallation. Positiv zu erwähnen sei auch die sehr gute Zusammenarbeit zwischen Messer und Thöni, erklärt Juen weiter. Auch im laufenden Betrieb sei Messer stets erreichbar und stehe immer mit Rat und Tat zur Seite.

Zeit und Kosten sparen

Lang, Haag und Juen sind sich einig: Seit die neue Anlage in Betrieb ist, hätten sich viele Dinge verbessert. Dazu zählen die hohe Schnittqualität, das moderne Fasenschneiden, das präzise Rohrschneiden, die Vergrößerung der schneidbaren Blechformate sowie die einfachere Blechlagenkompensation mittels Laserdiode.

„Kleine Lochdurchmesser und Fasen fertigen wir jetzt direkt auf der Maschine. So müssen sie nicht mehr aufwändig gefräst oder gebohrt werden. Das hat die Kosten erheblich reduziert. Heute schneiden wir auch dickere Bleche als früher. Hinzu kommt, dass wir jetzt viel kürzere Einricht- und Umrüstzeiten haben. Das alles spart uns ebenfalls Zeit und Kosten“, resümiert Haag.

„Mit der Rohrdrehachse können wir heute Rohre mit einem Rohrdurchmesser von 50 – 500 mm und einer Rohrwandstärke von 2 – 30 mm und 6 Metern Länge bearbeiten. Neu ist auch, dass wir Fasen an die Bauteile anbringen können“, so Haag weiter.

Das Team in der Produktion freut sich darüber hinaus über verbesserte Arbeitsbedingungen. Das Auflegen und das Einrichten der Blechtafeln sind wesentlich einfacher geworden. Die Maschine ist durch das Verlegen der Absaugung in das Fundament besser zugänglich und benötigt weniger Platz. Die Maschinensteuerung ist moderner und die Maschine damit leichter zu bedienen.

PRESS RELEASE



Digitalisierung und Automatisierung

„Wir sind mit unserer ‘Messer Experience’ sehr zufrieden und würden uns wieder für diese Lösung entscheiden“, meint Lang rückblickend. „Messer hat ein praktikables Gesamtpaket geliefert, auch im Vergleich zum Wettbewerb. Das Qualitätsmerkmal ‘Made in Germany’ wurde optimal umgesetzt.“

Den Erfolg des Projektes führt Haag auf einige spezifische Dinge zurück, die er auch jedem Unternehmen, das alte Anlagen ersetzen muss, empfehlen würde: „Im Sinne einer langfristigen Lösung sollte nicht am falschen Ort gespart werden. Wir haben uns von Messer Österreich von Anfang an gut verstanden gefühlt und hatten die Möglichkeit, verschiedene Referenzanlagen zu besichtigen, um mit den Betreibern über ihre Erfahrungen zu sprechen.“

Auch wurden Aufgabenbereiche klar definiert. Der Auswahlprozess sei sicher sehr komplex und von Fall zu Fall verschieden. Je mehr man in Vorbereitung und Planung investiere, umso einfacher und klarer funktioniere die Abwicklung.

Priorität für Thöni in Landeck habe jetzt im nächsten Schritt die Digitalisierung und Automatisierung der Arbeitsprozesse. Denn hier läge der Erfolg für die Zukunft.

„So planen wir, den Zuschnittbereich komplett zu digitalisieren. Dazu zählt später auch die ERP-Anbindung. Hier können wir uns gut die Industrie 4.0 Software Suite OmniFab von Messer Cutting Systems vorstellen. Mit der neuen Anlage haben wir auf jeden Fall einen ersten Schritt in diese Richtung getan“, schließt Lang.

PRESS RELEASE



Bild 1: „Mit der neuen MultiTherm sparen wir Zeit und Kosten und erhalten hervorragende Schneidqualität“, freut sich das Team der Thöni Industriebetriebe GmbH (v. l.: Simon Siegele, Matthias Gritsch, Martin Haag und Rade Filipovic). © Thöni Industriebetriebe GmbH

PRESS RELEASE



Bild 2: Die neue Brennschneidmaschine MultiTherm von Messer Cutting Systems mit Plasma-Fasenaggregat, ALFA-Autogenbrenner und Rohrschneidsystem. © Thöni Industriebetriebe GmbH

PRESS RELEASE

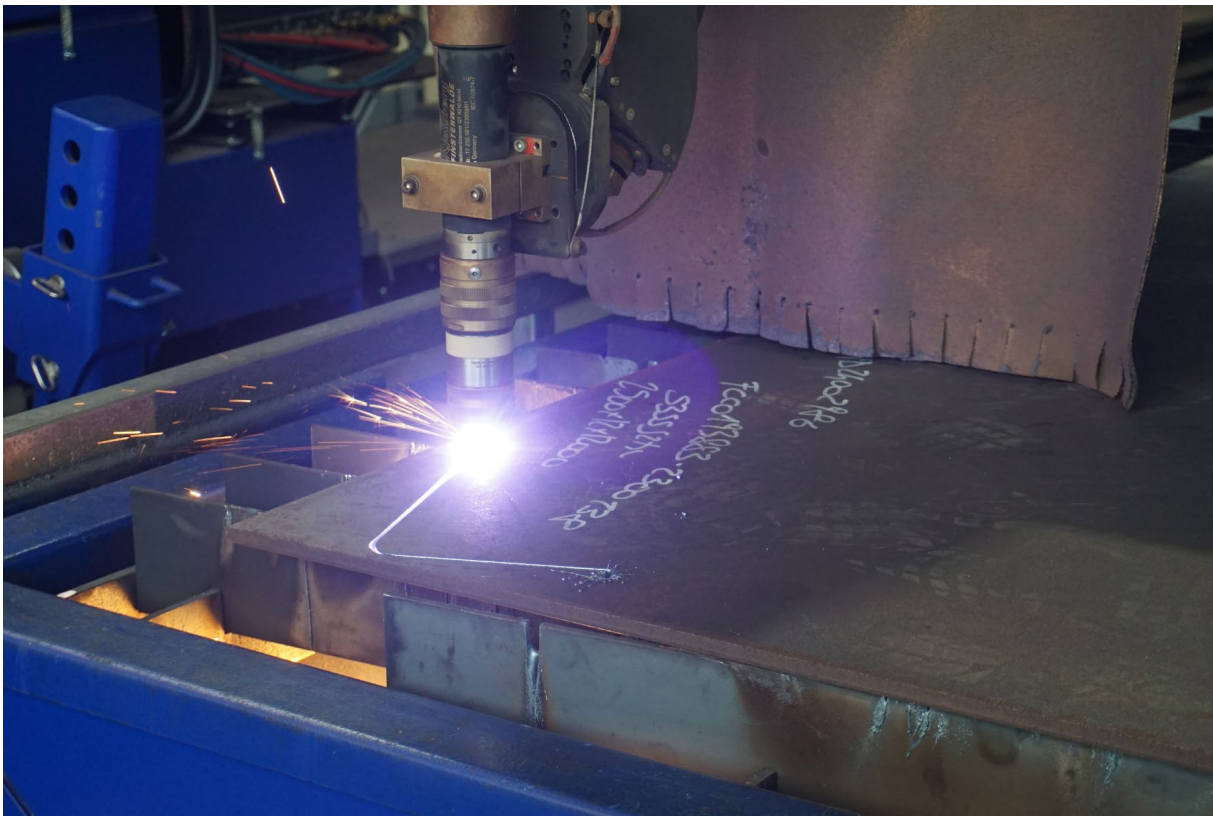


Bild 3: Perfekter Zuschnitt: Mit dem Skew Rotator Delta sind neben Senkrecht- auch Fasenschnitte mit bis zu 400 A Plasmastrom möglich. © Thöni Industriebetriebe GmbH

PRESS RELEASE



Bild 4: Mit dem Rohrschneidsystem PTC500 können Rundrohre mit bis zu 500 mm Durchmesser bearbeitet werden. Der Skew Rotator Delta sorgt dabei für exakte Fasen zur Schweißnahtvorbereitung.
© Thöni Industriebetriebe GmbH

PRESS RELEASE



Bild 5: Der ALFA-Autogenbrenner schneidet effektiv bis zum Rand der Platte und sorgt dadurch für eine bessere Materialausnutzung. © Thöni Industriebetriebe GmbH

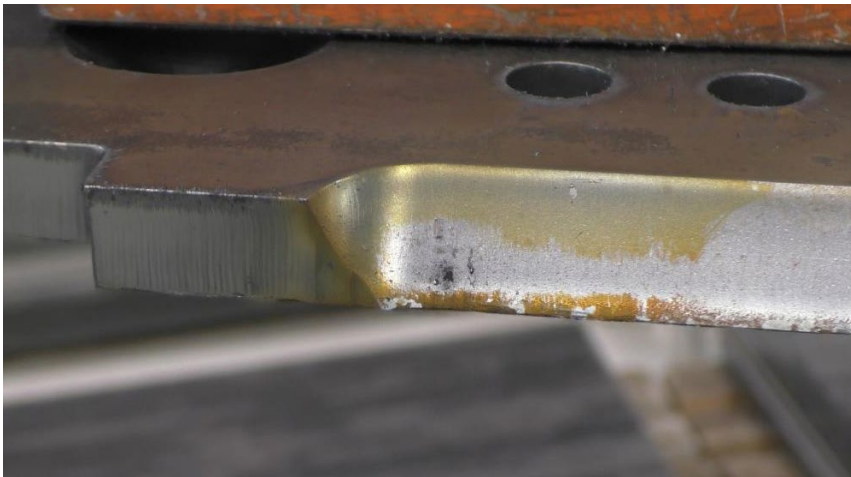
PRESS RELEASE



Bild 6: Maschinensteuerung Global Control: Dank der leicht erlernbaren Funktionen können sich neue Mitarbeiter schnell einarbeiten und werden so in kürzester Zeit zu Bedienexperten.

© Thöni Industriebetriebe GmbH

PRESS RELEASE



Bilder 7 + 8: Spart Zeit und Kosten: Dank dem Skew Rotator Delta können Löcher und Fasen direkt auf der Maschine gefertigt werden und müssen nicht mehr aufwändig gefräst oder gebohrt werden.
(Bild unten: VDS-Schnitt), © Thöni Industriebetriebe GmbH

PRESS RELEASE



Bild 9: Logo Thöni Industriebetriebe GmbH, © Thöni Industriebetriebe GmbH

DIE ZEICHENANZAHL: 8.296
ZUSÄTZLICHE ANHÄNGE: –

KONTAKT

Gudrun Schul

Marketing

Mail gudrun.schul@messer-cutting.com

Tel. +49 (0) 6078 787-0

Fax +49 (0) 6078 787-150

WOFÜR WIR STEHEN

CREATING SOLUTIONS BEYOND MACHINES

Messer Cutting Systems ist ein globaler Anbieter von Spitzentechnologie für die metallverarbeitende Industrie. Mit weltweit fast 1000 Mitarbeitern in über 50 Ländern sind wir im ständigen Dialog mit unseren Kunden, um nachhaltig anwenderorientierte Innovationen zu schaffen.

Unser Portfolio umfasst die Themen PRODUCT, DIGITAL, SERVICES, AUTOMATION und KNOW-HOW. Unserem Anspruch „Creating Solutions Beyond Machines“ werden wir nicht nur mit modernsten Schneidanlagen und Lösungen für die Autogentechnik gerecht.

Passende Services und Schulungen, eigene Software-Anwendungen sowie die Integration von Lösungen unserer Technologie-Partner, z. B. im Bereich Automation, komplettieren die Maschine zu zukunftsorientierten Gesamtlösungen.

Unser Know-how kombiniert mit unserem kundenorientierten Denken und Handeln macht uns weltweit zum Partner der Wahl für innovative Gesamtlösungen rund um Schneidsysteme. Seit über 125 Jahren.



PRESS RELEASE



Thomas Lang
Leiter Einkauf und Arbeitsvorbereitung
im Metallwerk Landeck

Tel. +43 5262 6903-0
Fax DW 210

THÖNI. WIR GESTALTEN ZUKUNFT.

1964 als Schlosserbetrieb im österreichischen Telfs gegründet, steht das Familienunternehmen Thöni für stetigen Erfolg. Heute erwirtschaften mehr als 900 Mitarbeiter einen Jahresumsatz von ca. 490 Millionen Euro (Geschäftsjahr 2022/2023 unkonsolidiert). Im Metallwerk Landeck fertigen ca. sechzig Fachkräfte die Anlagen für die Sparten Umwelt- und Energietechnik, Gießereibedarf und Komponenten für Kunden aus dem Maschinen-, Anlagen- und Seilbahnbau. Die Unternehmensgruppe hat ihren Hauptsitz in Telfs in Tirol. Weitere Produktionsstandorte und Tochterunternehmen befinden sich in Landeck und Pfaffenhofen (Österreich), Kempten (Deutschland), Rovereto (Italien) und Pleasanton (USA).