

4. Schneidsymposium beim Messerspezialisten

Tagung zum Spalten von Kaltband

Leipzig (mh). Das 4. Schneidsymposium des Remscheider Maschinenmesserherstellers IKS Klingelberg informierte im Oktober über die wirtschaftliche Situation und den technischen Stand beim Spalten von Kaltband. Thema war u. a. die Frage, wie man in einer modernen Fertigung auf die Herausforderungen der Zukunft reagiert.

■ Bereits zum vierten Mal hatte IKS Klingelberg zum Schneidsymposium in die Nähe ihres Standortes in Geringswalde geladen. In einer Reihe von Vorträgen erhielten die rd. 70 Teilnehmer Einblick in den aktuellen Entwicklungsstand beim Spalten von Kaltband. Neben Referaten zu Messerwerkstoffen und Präzisionslängsteilscheren stand auch die Darstellung moderner Fertigungsmethoden von Rundmessern in Geringswalde auf dem Programm.

Flexibel auf Herausforderungen reagieren

Michael Zerfass, Geschäftsführer IKS Messerfabrik Geringswalde GmbH, einer Tochtergesellschaft der IKS-Klingelberg-Gruppe, und Hartmut Grab, Betriebsleiter des sächsischen Standorts, informierten gemeinsam über die Organisation von Produktion und Vertrieb, über aktuelle Projekte und geplante Investitionen in Geringswalde. Die Tochter in Sachsen stellt Rundmesser her, insgesamt sind dort 125 Mitarbeiter beschäftigt. »Um die Wachstumsstrategie der IKS-Gruppe umzusetzen, haben wir uns Gedanken gemacht, wie die Zukunft aussehen könnte«, so Zerfass. »Ziel war es, schnell und flexibel auf die Herausforderungen des Marktes reagieren zu können.«

In Zusammenarbeit mit namhaften Universitäten und Hochschulen wurden sowohl ein Investitionsplan als auch eine verbesserte Produktion und Organisation konzipiert. Aufgabe war, die Umsatzentwicklung voranzutreiben, Fertigungsdurchlaufzeit zu verringern sowie die Termineinhaltung auf über 95 % zu etablieren.

Ergebnis des Projekts war u. a. der Einsatz eines neuen Steuerungstools für die Angebots- und Auftragsbearbeitung. Der Investitionsplan wurde von den Gesellschaftern des Unternehmens bereits verabschiedet und zum Teil schon realisiert.

Anforderungen an Werkstoffe steigen permanent

Zur Entwicklung bei den Messerwerkstoffen referierte Manfred Gstettner, Produktmanager der österreichischen BÖHLER MILLER Messer und Sägen GmbH, einem Unternehmen aus der IKS-Klingelberg-Gruppe. Grundsätzliche Anforderungen an ein wirtschaftliches Messer seien eine hohe Laufleistung, ein geringes Ausbruchsrisiko, gutes Verschleißverhalten sowie eine gute Schleifbarkeit. Bei der starken Beanspruchung im industriellen Einsatz verschleiben die Messer. Während des Schneidvorganges bilden sich Verschweißungen zwischen Schneidgut und Messerwerkstoff, wobei die prozessbedingten Scherkräfte diese ständig wieder aufbrechen, erläuterte Gstettner. Eine Lösung sei die Wahl von Messerwerkstoffen mit den richtigen Härte- und Zähigkeitseigenschaften. Auch die Verbesserung der Schleiftechnik beim Nachschliff der Messer könne dazu beitragen, die Ausbruchhäufigkeit in Folge der Werkstoffermüdung zu senken.

Der Trend bei den Werkstoffproduzenten gehe zu immer höheren Verschleißfestigkeiten und Zähigkeiten. Zu einem Problem könne sich dabei die Entwicklung von Werkstoffen mit immer höheren Festigkeiten entwickeln, da sich die Anforderungen an die Anlagen bei der Verarbei-



Durch das 4. Schneidsymposium der IKS-Klingelberg-Gruppe führte Dr.-Ing. Thomas Klumpen, Executive Vice President der IKS-Klingelberg-Gruppe und Leiter der Division Metall (Foto: mh).

tung solcher Werkstoffe nachhaltig veränderten, so Gstettner.

Stetige Entwicklung bei den Anlagenbauern

Thomas Baral, Geschäftsführer des Maschinen- und Anlagenbauers Burghardt + Schmidt, gab einen Überblick über die Produktion von Präzisionslängsteilscheren. Baral betonte, dass das Unternehmen mit seinen 80 Mitarbeitern die Herzstücke der Anlagen komplett selbst fertige. Die Ansprüche an die Präzision der Längsteilscheren werden dabei immer höher. »Hier sind sehr hohe Genauigkeiten gefordert«, so Baral. Das Unternehmen entwickle seine Anlagen stetig weiter.

Über den Einsatz von Robotern beim Rüsten der Messerwellen an Spaltanlagen berichtete Volker Glave, Geschäftsführer der Norder Lagertechnik GmbH & Co. Maschinenbau KG (NLT). Anforderungen an automatisierte Systeme seien insbesondere Ge-

schwindigkeit, Zuverlässigkeit, Schnittgenauigkeit, körperliche Entlastung der Mitarbeiter, eine immer noch mögliche manuelle Handhabung – sowie die saubere Lagerung der Werkzeuge. Die NLT habe gute Antworten auf diese Anforderungen vielfach in der Praxis bewiesen.

Axel Müller, Geschäftsführer der auf technologieorientierte Unternehmen spezialisierten Managementberatung AMCG, berichtete weiterhin über eine in Zusammenarbeit mit der IKS-Klingelberg-Gruppe erarbeitete Studie zum Thema »Entwicklung des Stahlmarktes«. Dr. Ing. Wilhelm Bolte, Vorstandsmitglied des Deutschen Kaltwalzmuseums in Hagen, gab einen historischen Überblick über die Entwicklung von Präzisionskaltband. Darüber hinaus ging Dr.-Ing. Dipl.-Wirtsch.-Ing. Carl-Dieter Wuppermann, Geschäftsführer des Stahlinstituts VDEh, Düsseldorf, auf die Vielfalt des Werkstoffs Stahl ein.

Die Moderation hatte Dr.-Ing. Thomas Klumpen, Executive Vice President der IKS-Klingelberg-Gruppe und Leiter der Division Metall, übernommen. Alle Teilnehmer hatten neben den Vorträgen auch die Möglichkeit einer Führung durch die Messerfabrik in Geringswalde. (sm 071221) ■

Kontakt

IKS Klingelberg GmbH
In der Fleute 18
D-42897 Remscheid
Tel. +49(0)2191 9 69-2 57
E-Mail: tklumpen@interknife.com
www.interknife.com

Messer für die Welt

Schneidwaren aus Solingen mit langer Tradition

Solingen. Kleine und mittelständische Unternehmen, die mit technologischen Spitzenprodukten und hervorragenden Ingenieurleistungen aufwarten, sind einer der Grundpfeiler der Deutschen Metall- und Elektro-Industrie. Viele von ihnen tragen seit Jahren zum Titel des Exportweltmeisters bei und die Produkte sind weltweit geschätzt. Auch das Ed. Wüsthof Dreizackwerk Solingen gehört dazu.

Ranko Kobas sitzt mit weißen Stoffhandschuhen auf einem niedrigen Stuhl. Direkt vor ihm dreht sich in einem grünen Blechgehäuse mit hoher Geschwindigkeit ein Schleifstein. Rechts und links neben ihm stehen nach vorne geöffnete Holzkisten, in denen zwischen weißen Papierlagen, sauber aufgeschichtet, große Küchenmesser liegen. Mit einem schnellen Griff nimmt Kobas eines der Messer aus der linken Kiste, führt in zwei fließenden Bewegungen jeweils eine Seite der Klinge über den Stein, wirft einen

prüfenden Blick auf die nun scharfe Schneide, setzt leicht für eine Korrektur an und legt dann das Messer vorsichtig in die rechte Kiste.

Ranko Kobas ist einer von insgesamt acht »Messerabziehern«, die im Solinger Traditionsunternehmen Ed. Wüsthof Dreizackwerk hochwertig geschmiedeten Küchenmessern den, im wahrsten Sinne des Wortes, letzten Schliff geben. Rd. 1.000 Messer, alle aus der qualitativen Spitzengruppe, werden so pro Tag und Mann fertiggestellt. Die acht



Die besondere Griffbarkeit (Haptik) und das außergewöhnlich harmonische Erscheinungsbild verleihen den CLASSIC-IKON-Messern eine perfekte Einzigartigkeit (Foto: ED. WÜSTHOF DREIZACKWERK).