

Kundenspezifische Aggregat-Lösungen weltweit

Die Produkte des Aggregate-Spezialisten Atemag sind mittlerweile weltweit gefragt. Seit Mitte 2012 ist das Hofstetter Unternehmen auch in Moskau mit einer Vertriebs- und Serviceniederlassung vertreten, denn auch in russischen Unternehmen werden die Aggregate aus dem Schwarzwald in der Fertigung eingesetzt.

➤ Zur Aufgabe der Vertriebs- und Serviceniederlassung von Atemag in Moskau gehört es, Anwender über die Hochleistungsaggregate des Hofstetter Spezialisten und deren Einsatz zu informieren und die Kunden umfassend zu beraten. Dazu suchen die Mitarbeiter der Niederlassung die Kunden vor Ort auf, um anhand der Gegebenheiten und Anforderungen die optimale Aggregate-Lösung auszuarbeiten.

Zudem gehört es zur Aufgabe der OOO Atemag in Moskau, den Schwarzwälder Aggregatebauer auf den russischen Fachmessen zu präsentieren. Neben der Betreuung der Anwender genießen auch die russischen Fachhändler die kompetente Unterstützung in ihrer eigenen Sprache.

Kundennah und lösungsorientiert Seit Mitte 2012 konnten diverse Projekte erfolgreich umgesetzt werden. Jüngst konnte einer der russischen Marktführer bei LKW-Ausstattungen im Großraum Moskau als Kunde gewonnen werden. Bei ZAO MPZ in Mytischki handelt es sich um ein Unternehmen, welches 1928 als Werkstatt für Reparaturen von Stahlkonstruktionen aller Art gegründet wurde. Seit 1942 fertigt MPZ Aufbauten für



▲ Sägeaggregat Mono Ultra Line in Sonderausführung (Foto: Atemag)

Lastwagen und Traktoren. Seither wurde die Produktion stets ausgebaut.

Die Aufbauten zeichnen sich im Wesentlichen durch ihre guten Isolationseigenschaften sowie diverse Sonderfunktionen wie Schallschutz oder Temperaturresistenz und Schusssicherheit aus. Sie werden unter anderem für Nahrungsmittel- und Krankentransporte, aber auch für mobile Labore, Filmproduktionen oder für Feuerwehrfahrzeuge eingesetzt.

Die Aufgabenstellung, mit der es die Mitarbeiter der OOO Atemag in Moskau zu tun hatten, bestand im ersten Schritt in der Entwicklung eines Aggregates, mit dem das bei ZAO MPZ verwendete Rohmaterial in Sandwichbauweise auf Gehrung gesägt werden konnte. Die Schnittqualität sollte hierbei hoch genug sein, um ein exaktes Verarbeiten der Stöße ohne Beeinträchtigung der Funktion der Sandwichelemente zu ermöglichen.

MPZ bearbeitet die Verbundmaterialien, bestehend aus Furnierholz, Hartschaum und gelegentlich Einlagen aus Blech oder Kunststoffen, mit einer CNC-Multifunktionsbrücke von Weinmann. Das Bearbeitungszentrum ermöglicht es, sowohl große

Über Atemag



Seit fast zehn Jahren hat sich Atemag (Aggregate-Technologie und Manufaktur AG in Hofstetten im Schwarzwald) am Markt als Hersteller von Aggregaten zur Zerspanung von Holz, Holzwerkstoffen, Kunststoff und Aluminium etabliert. Die schnelle und nachhaltige Lösung spezifischer Problemstellungen der Anwender steht im Vordergrund der Bemühungen des jungen und innovativen Teams. Insbesondere durch die hochwertige Qualität der Aggregate, die sich durch ihre Laufruhe und Langlebigkeit auszeichnen, hat sich Atemag einen exzellenten Ruf erworben. Seit Mitte 2012 ist das Unternehmen mit einer Beratungs- und Serviceniederlassung in Russland vertreten. Vom Büro in Moskau aus wird mit Erfolg die Unternehmensphilosophie in den GUS-Staaten gelebt. Die Kernkompetenz liegt auch hier in der Analyse anspruchsvoller Kundenanforderungen, umfassender Beratung und der Realisierung zufriedenstellender Lösungen durch intelligente Aggregateauslegungen.

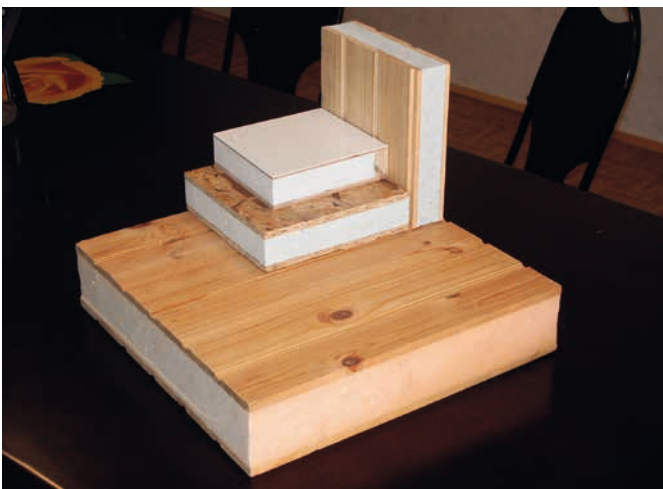
◀ Matthias Kropf, Geschäftsführer und Vorstand der Atemag Aggregate-Technologie und Manufaktur AG in Hofstetten im Schwarzwald (r.), und Philipp Gabisonya, Leiter der Vertriebs- und Serviceniederlassung von Atemag in Moskau (Foto: Atemag)



◀ Ein schwerer Lkw mit einem typischen Aufbau, wie er bei ZAO MPZ in Mytitschi produziert wird (Foto: ZAO MPZ)

▼ (li.) Das bei ZAO MPZ in Mytitschi verwendete Rohmaterial in Sandwichbauweise (Foto: ZAO MPZ)

▼ (re.) Vario Ultra Line mit Sägekettengarnitur beim Formatieren der Sandwichelemente (Foto: ZAO MPZ)



Elemente aus einem Stück zu fertigen als auch große Materialstärken zu bearbeiten.

Bisher wurden die erforderlichen Gehungen an den Platten aufwendig gefräst und die Lichtausschnitte mit Hand herausgearbeitet. Der Wunsch von MPZ war es, diese Bearbeitungen vollautomatisiert und schneller zu realisieren. Die Lösung bestand in einer groß dimensionierten schwenkbaren Kettensäge, wie sie Atemag zuvor schon bei anderen Projekten eingesetzt hatte. Die Säge sollte auch vertikal arbeiten können, um Lichtausschnitte ohne manuelle Nacharbeit herauszulegen zu können. Aufgrund der hohen Schnittleistungen, die beim Sägen von Verbundwerkstoffen erbracht werden müssen, wurde auf ein Aggregat der Baureihe Ultra Line zurückgegriffen, welches mit einer Kettensäge ausgerüstet wurde. Das Aggregat verfügt über einen separaten Öltank mit Ölzuführung zum Schwert mit Pumpe, um eine aufwendige Zuführung über das Bearbeitungszentrum zu vermeiden. Als Sägekette wurde eine hartmetallbestückte Kette eingesetzt, um die Metall- und

Kunststoffkomponenten des Verbundmaterials verschleißarm trennen zu können. Die Schwertlänge beträgt 350 mm, damit die geforderte Materialstärke von 220 mm auf 45° Gehung gesägt werden kann.

Parallel zu dieser Anfrage kam eine weitere Anforderung durch MPZ auf der Lesdrevmash 2012 in Moskau auf Atemag zu. Dabei ging es darum, ein vorhandenes Aggregat zu ersetzen, welches zur Bearbeitung von Verbundwerkstoffen eingesetzt worden war. Beim Bearbeiten der Werkstoffe gab es häufig Aggregat-Ausfälle, die auf eine fehlerhafte Auslegung der Getriebeeinheit zurückzuführen waren. Das Aggregat war mit einem Sägeblatt mit 400 mm Durchmesser ausgestattet, das speziell für diese Anwendung konzipiert worden war. Bei der Bearbeitung des etwa 150 mm starken Schichtmaterials reichte häufig das Drehmoment der Motorspindel in Verbindung mit dem Sägeaggregat nicht aus. In Folge blieb das Sägeblatt im Material stecken, was zum Bruch des Getriebes führte, da der Vorschub unvermindert weiterlief. Das Ergebnis war

fatal, denn nicht nur das Aggregat wurde hierdurch geschädigt, auch die Motorspindel wurde in Mitleidenschaft gezogen, weil das Aggregat regelrecht aus der Maschine gerissen wurde.

Nach mehreren erfolglosen Reparaturen und heruntergesetzten Bearbeitungswerten ging MPZ auf Atemag zu und fragte nach einer Lösung in Form eines leistungsfähigeren und zuverlässigeren Aggregats.

Die Anforderungen an das neue Aggregat waren klar umrissen: So sollte die volle Leistung der Motorspindel von 12 kW bei einem Drehmoment 10 Nm im Dauerbetrieb übertragen werden können. Da das Kippmoment der Motorspindel bei 27 Nm liegt, wurde das Antriebsdrehmoment durch eine Optimierung der Getriebeabstufung mit 1:3,7 und einer verbesserten Verzahnung auf 74 Nm am Sägeblatt erfolgreich erhöht und das Problem bei MPZ gelöst.

Beide Aggregate arbeiten seit einigen Monaten zur vollsten Zufriedenheit beim Atemag-Kunden MPZ in Russland.

► www.atemag.ru

► www.atemag.de

HOB

DIE HOLZBEARBEITUNG

10·2013

Fertigungstechnik

Flächenlager mit rascher
Amortisation

Seite 18

HOB special CNC-Stationär- bearbeitungstechnik

ab Seite 21

Oberflächentechnik

Wünsche werden Bad

Seite 54



„Die BHX-Baureihen überzeugen u. a.
durch ihre vakuumfreien und CNC-
gesteuerten Werkstückspannsysteme“

Werner Brinkhaus, CNC-Produktmanager bei Weeke (S. 12)