

„BLACK BOX“ AUS ÖSTERREICH SICHERT WELTMARKTFÜHRUNG

BLECHBIEGE-AUTOMATION. Mit der Entwicklung von zwei neuen Anlagen-Generationen hat Salvagnini seine technologische Vormachtstellung bei Blechbiegeautomaten weiter ausgebaut.

Herstlick der Anlage ist die „Black Box“, die mit einer neuen Biegeformel alle Prozesse steuert. Entwickelt wurde diese in zwölfmonatiger intensiver Forschungszusammenarbeit vom Ennsdorfer Salvagnini-Team, dem Linz Center of Mechatronics (LCM) und dem Institut für Technische Mechanik im Rahmen eines Projekts des ACCM (Austrian Center of Competence in Mechatronics). Die Innovation aus Österreich kurzelt die internationale Nachfrage an.

Salvagnini wächst deutlich über dem Marktniveau, 98 Prozent der Automaten gehen in den Export.

Im Gegensatz zu herkömmlichen Blechbiegemaschinen fertigen Salvagnini-Anlagen komplexe Produkte, die aus vielen Einzelkomponenten bestehen, vollautomatisch in nur einem Arbeitsgang. „Unsere Blechbiegeautomaten werden zur Herstellung von Möbeln aus Stahlblech, Kofferraumklappen für Reisebusse, aber auch zur Produktion von einbaufertigen Schiffs-kabinen und kompletten Häusern aus Blech eingesetzt“, erklärt Wolfgang Kunze, technischer Leiter des Salvagnini-Werks in Ennsdorf. Mit 300 Mitarbeitern erzielte das Tochterunternehmen des italienischen Maschinenbaukonzerns 2010 rund 60 Millionen € Umsatz.

FAKTEN

LCM versteht sich als Nahtstelle zwischen Wirtschaft und Forschung und hat sich dank dieser einzigartigen Brückenfunktion seit der Unternehmensgründung im Jahr 2001 als Österreichs Nr. 1 in der angewandten Mechatronikforschung etabliert. Im Geschäftsjahr 2009/2010 wurde mit rund 60 Mitarbeitern ein Umsatz von rund fünf Millionen € erzielt. LCM ist maßgeblich am wissenschaftlichen Zentrum ACCM beteiligt.

ERFOLGSGEHEIMNIS

Schon jetzt ist Salvagnini mit einem Marktanteil von 70 Prozent klarer Weltmarktführer bei Blechbiegeautomaten. Der wirtschaftliche Erfolg basiert auf intensiver Forschungs- und Entwicklungsstätigkeit. Immerhin fünf Prozent des Umsatzes wer-



v.l.n.r.: Gerald Schatz, Christian Zehetner (beide LCM), Wolfgang Kunze (Salvagnini), Prof. Hans Irschik (Johannes Kepler Universität Linz)

den in F&E investiert. Jetzt ist ein entscheidender Schritt verwirklicht worden, den technologischen Vorsprung noch weiter auszubauen. In enger Zusammenarbeit mit den Experten von LCM (Projektleiter Christian Zehetner) und dem Institut von Prof. Hans Irschik (Johannes Kepler Universität) ist es beispielsweise

gelingen, die Kanten der geschwungenen Gehäuseteile von Beleuchtungskörpern so exakt abzukanten, dass sich diese passgenau zusammensetzen und nach dem Lackieren eine lichtdichte Einheit bilden. „Nachdem Präzision das Erfolgsgeheimnis unserer Branche ist, haben wir uns mit dieser Entwicklung einen

klaren Vorsprung verschafft“, erklärt Kunze. Während der bereits rund 10-jährigen Forschungszusammenarbeit haben Salvagnini und LCM die gesamte Produktionskette kontinuierlich verbessert.

MEILENSTEIN

„Die Lichtdurchlässigkeit

ist sicher ein technologischer Meilenstein, wir haben aber auch beim Energieverbrauch und der Produktivität unsere Leistungsfähigkeit enorm erhöht“, betont Kunze. Gegenüber Anlagen von Mitbewerbern punktet Salvagnini mit einer um bis zu 30 Prozent höheren Produktionsleistung, einem um 20 Prozent geringeren Energieverbrauch und einer höheren Produktivität. „Erreicht werden konnten diese Verbesserungen durch eine sehr intensive Zusammenarbeit mit den Mitarbeitern von Salvagnini“, erklärt LCM-Geschäftsführer Gerald Schatz. Tatsächlich wurden während der Forschungskoope-ration sämtliche Prozesse empirisch analysiert und Verbesserungs-potenziale ausgeschöpft.

Mittels moderner Simulation- und Modellierungsmethoden wurden sowohl die Einspann- als auch die Umformkraft um bis zu 50 Prozent reduziert. Gleichzeitig konnte auch der hydraulische Systemdruck auf ein Minimum gesenkt werden. „Damit ist die Basis für weitere Optimierungsprzesse geschaffen“, betont Schatz.