

Ergänzung mit spezieller Fähigkeit

Brunner Spenglerei GmbH setzt auf Schröder-Maschinen



Anwender

Die Spenglerei Brunner in Buch, Landkreis Neu-Ulm, bietet bereits in der fünften Generation sämtliche Spenglerarbeiten für Wohn- und Industriebau. Im umfangreichen Maschinenpark des Betriebs gab es vor einem Jahr einen interessanten Neuzugang: die Schwenkbiegemaschine PowerBend Multi von Hans Schröder Maschinenbau. (www.brunner-spenglerei.de)

Erfolg

Die Spenglerei Brunner, langjähriger Kunde der Kaufmann Ulm Spenglereibedarf GmbH, hat bereits mehrere Maschinen der Schröder Group, wie die Handabkantbank ASK 3 und die Tafelschere PDC, angeschafft. 2020 investierte man in die industrielle Schwenkbiegemaschine SPB Evolution UD, mit der neben eigenen Projekten auch Produkte für andere Firmen hergestellt werden. Etwa 20 % des Geschäfts besteht aus Serienaufträgen. Ein Vorteil der SPB-Maschine ist die Up-and-Down-Biegewange, die es einem Bediener ermöglicht, auch große Bleche ohne Hilfe zu verarbeiten. Besonders geschätzt wird auch die drehbare Oberwange, die einen schnellen Wechsel zwischen verschiedenen Werkzeugen ermöglicht.

Eingesetzte Maschinen

SPB Evolution UD

- Motor-Schwenkbiegemaschine:
4000 mm x 3,0 mm

PowerBend Multi

- Motor-Schwenkbiegemaschine:
4000 mm x 1,75 mm

ASK 3

- Hand-Abkantbank:
1000 mm x 1,5 mm

PDC-NC

- Motor-Tafelschere:
4000 mm x 2,5 mm

Andere Vorteile

Dass die Firma Schröder gerade eine ihre Standardmaschine neu aufgelegt hatte, war ein Glücksfall, als sich Brunner 2023 entschloss, eine weitere, etwas einfachere Schwenkbiegemaschine anzuschaffen. „Ich wollte eine Maschine, auf die wir die Programme der SPB übertragen können, auf der wir Standardprofile einfach abändern können und an der keiner neu eingelernt werden muss“, zählt Brunner einige seiner Anforderungen auf. „Außerdem wollten wir auch bei der neuen Maschine nicht auf die Vorteile einer drehbaren Oberwange verzichten.“ Die neue PowerBend Multi (PBM) erwies sich als genau die richtige Schwenkbiegemaschine für Blechstärken bis 2,5 mm.

Die Schröder Group löste damit die MPB ab, die seit rund 20 Jahren die schnelle präzise Serienfertigung in Spenglerbetrieben ermöglicht. Der Maschinebauer hatte hier nicht nur einige Verbesserung und Erweiterungen wie die Zentralbombierung vorgenommen, sondern auch eine Weltneuheit eingeführt: das konische Biegen. Dank des zweiachsigen Hinteranschlags können perfekt ineinander steckbare Profile schnell, einfach und mit einer Präzision im Zehntelmillimeterbereich hergestellt werden. Attika- oder Mauerabdeckungen, Dachrandabschlüsse, Ortgangbleche sowie Verkleidungen, die ein Gefälle aufweisen, sind Beispiele für Anwendungen,

in denen Kanten gefragt sind, die nicht parallel verlaufen. „Vorher mussten wir Bleche anschneiden, während wir jetzt mit dem konischen Biegen längere Profile sehr einfach aus mehreren, ineinanderpassenden Stücken zusammensetzen – die eingesparte Zeit summiert sich“, berichtet Brunner.“

Zusätzliche Flexibilität

Viele der Standardteile wie Einlaufbleche, Kaminbleche, aber auch Fassadenteile und deren Unterkonstruktionen, werden auf der PBM gefertigt. Eine zweite Schwenkbiegemaschine zur Verfügung zu haben, erhöhte

natürlich die Flexibilität in der Werkstatt, doch auch der Umstand, Maschinen zweier Leistungsklassen zu haben, erwies sich diesbezüglich als Vorteil. „Die 300 mm hohen Werkzeug der SPB sind sehr nützlich, aber auch sehr schwer. Die 140 mm hohen Segmente der PBM wiegen statt 16 nur fünf Kilogramm und dank der Hydraulikklemmung sind Werkzeugwechsel hier schnell erledigt“, so Brunner weiter. Viele Werkstücke sind sehr individuell, wie etwa Edelstahlkaminabdeckungen, und nicht möglich ohne Segmente. Was überdies an der PBM sehr geschätzt wird, sind die Freiräume nach hinten und an der Biegeschiene – letztere eignet sich für kleine Gegenkantungen. In der Spenglerei Brunner kennt man die jeweiligen Vorteile der beiden Schwenkbiegemaschinen und weiß, was man lieber auf welcher abkantet. Dank der bekannten und leicht zu bedienenden Steuerung, für die die Schröder Group übrigens eine eigene Softwareentwicklungsabteilung hat, ist aber auch der Wechsel auf die andere Maschine nie ein Problem.

„Wir arbeiten sowohl mit Kaufmann als auch mit Schröder sehr gut zusammen“, lobt Brunner. Wie gut das Verhältnis ist, sieht man daran, dass die Spenglerei Brunner für die Schröder Group ein Referenzkunde ist. So ist der Maschinenbauer immer wieder gerne mit potenziellen Kunden bei Brunner zu Besuch.

„Wir arbeiten sowohl mit Kaufmann als auch mit Schröder sehr gut zusammen“, lobt Brunner. Wie gut das Verhältnis ist, sieht man daran, dass die Spenglerei Brunner für die Schröder Group ein Referenzkunde ist.“

Inhaber und Spenglermeister
Rudolf Brunner



Schröder Group

Die Schröder Group besteht aus der Hans Schröder Maschinenbau GmbH mit Sitz in Wessobrunn, der SCHRÖDER-FASTI Technologie GmbH mit Sitz in Wermelskirchen und der SMU GmbH in Leinburg-Weißenbrunn.

1949 gegründet, vereint die Hans Schröder Maschinenbau GmbH Tradition und Moderne im Maschinenbau: Als qualitäts- und kundenorientiertes Familienunternehmen erfolgreich geführt, hat sich Hans Schröder Maschinenbau auf die Entwicklung moderner Maschinenkonzepte für das Biegen und Schneiden von Blechen spezialisiert. Durch die 2006 erfolgte Integration der Fasti-Werke und mit weltweiter Präsenz ist die Schröder Group heute einer der führenden Anbieter für Maschinen zum Schwenkbiegen, Schneiden, Sicken, Bördeln und Rundbiegen von Blechen aller Art. Die Vielfalt der Präzisionsmaschinen reicht von bewährten Lösungen für das Handwerk bis hin zu innovativen Hochleistungsmaschinen für die automatische industrielle Fertigung. 2021 wurde die Schröder Group um den Werkzeughersteller SMU GmbH erweitert. Insgesamt beschäftigt die Schröder Group heute mehr als 300 Mitarbeiter an verschiedenen Standorten im In- und Ausland.

SCHRÖDER
GROUP

Hans Schröder Maschinenbau GmbH
Feuchten 2 | 82405 Wessobrunn-Forst
Deutschland
T +49 8809 9220-0
F +49 8809 9220-700
E info@schroedergroup.eu
www.schroedergroup.eu