

Großteilebearbeitung mit 2-Achs-Universalschwenkkopf

Größere Dimension eröffnet neue Marktchancen

Metzinger Unternehmen will mit MATEC 60HVU Lohnfertigung ausbauen

Wer durch das offene Werkstor der Firma Brodbeck schaut, sieht im Hintergrund die Weinberge und auch im Gespräch mit Siegfried Maier, Konstruktionsleiter und Prokurist bei Brodbeck, spürt man sofort, dass hier das Herz eines traditionsreichen schwäbischen Familienunternehmens schlägt.

Und tatsächlich feiert man bei Brodbeck in nicht allzu ferner Zukunft das 100-jährige Bestehen.

Gegründet 1929 als mechanische Werkstätte in einer Waschküche in der Ortsmitte von Metzingen-Neuhausen, hat sich die Adolf Brodbeck Maschinenbau GmbH & Co. KG zu einem modernen, innovativen Unternehmen entwickelt und dies in einem Segment, welches auch dem erfahrenen Maschinenbauer nicht sofort vertraut ist. Man kann zurecht von einem Nischenmarkt sprechen, obwohl wir dem Endprodukt tagtäglich begegnen.

Die Rede ist von Hülsenschneidmaschinen, mit denen Papp- oder Kunststoffhülsen, wie man sie z. B. im Inneren einer Klebebandrolle findet, konfektioniert werden.

Auch Parallelwickelmaschinen für Hülsen und Rohre und Sonderanlagen für Kunden aus der Druck-, Etiketten- und Papierindustrie gehören zum Programm der Firma Brodbeck, mit dazugehörigem Handling und Automatisierung.

„Angesiedelt sind die Hülsenbearbeitungsmaschinen in einer Nische zwischen Holzbearbeitung und Verpackungsindustrie“, so erklärt Siegfried Maier.

Heute leitet Michael Brodbeck als Geschäftsführer die Geschicke des Unternehmens und erwirtschaftet am Standort in der Rebenstraße mit gut 30 Mitarbeitern einen beachtlichen Umsatz.

Im Unternehmen kennt jeder jeden und es gibt keine strenge Arbeitsteilung. In einem Familienbetrieb muss jeder auch die Aufgabe des anderen übernehmen können. Bei Siegfried Maier klingt das schwäbisch bescheiden so: „Unser Geschäftsführer macht sehr viel Vertrieb und ich bin der Techniker. Aber ich kucke nebenher auch so ein bisschen nach den Maschinen.“

In dem Markt, in dem sich Brodbeck bewegt, hat man sich als Unternehmen einen Namen gemacht. So gehören Global Player mit hoher Marktdurchdringung zu den Kunden, die seit vielen Jahren auf Brodbeck-Maschinen vertrauen.



Siegfried Maier formuliert das so:

„Billigfertigung ist nicht unser Stil. Wir wissen, dass wir preislich im oberen Segment angesiedelt sind. Diesem Anspruch an unser Produkt müssen wir gerecht werden.“

„Wir nehmen nicht jeden Auftrag an, wenn wir das Gefühl haben, dass wir unseren Qualitätsanspruch und unseren Namen einem Preisdiktat opfern müssen. Wir haben langjährige Lieferantenbeziehungen, erfahrene Mitarbeiter und liefern Qualität „Made in Baden-Württemberg“. Das ist es, was unsere Kunden von uns erwarten.

„Wer die Maschine baut, kennt sie selbst am besten.“

„Daher gibt es bei uns auch keine reinen Servicetechniker, vielmehr übernehmen die Mitarbeiter aus der Montage die Aufstellung und Inbetriebnahme und damit auch die Wartung und den Service der Maschine.



Ein Blick in den Showroom bei Brodbeck

„Dass wir Maschinen im Showroom am Lager haben, hat uns schon manches Mal zugespielt. Da konnten wir unseren Kunden mit einer Maschine aus einer Verlegenheit helfen, wo unsere Marktbegleiter noch nicht einmal das Ersatzteil liefern konnten.“

Diese Stärke in Servicequalität und -flexibilität schätzen Brodbeck-Kunden.

„Wenn dann ein Kunde einmal „fremdgeht“ und dann wieder zu uns zurückkommt, dann wissen wir, dass wir mit unserem Konzept und unserem hohen Qualitätsanspruch richtig liegen“, freut sich Siegfried Maier.

Vertrauen in die persönliche Betreuung vom Auftrag bis zur Auslieferung

Das große Plus von Brodbeck ist das eigene Engineering im Haus und der direkte Draht zum Ansprechpartner, der sich persönlich und verantwortlich um das Projekt kümmert.

Und das gilt auch für die internationalen Kunden von Brodbeck, denn das Unternehmen ist auf allen Kontinenten vertreten. Während der europäische Markt weitgehend über Vertretungen bearbeitet werde, betreue man die USA direkt. Hier sitze auch ein Global Player im Bereich Papphülsen, ein Großkunde von Brodbeck, bei dem man Erstausrüster sei. Wenn dieser z. B. ein Werk in Australien ausrüste, seien die Neuhausener dabei, freut sich Siegfried Maier.

Auch in Russland und Weißrussland ist man über ein Verkaufsbüro vertreten. „Wobei es sehr schade ist, dass aus diesem Riesenmarkt nicht mehr kommt“, bedauert Maier.

Im letzten Jahr habe sich besonders der Inlandsmarkt sehr positiv entwickelt, wobei es Brodbeck zu Gute komme, dass man so breit aufgestellt sei. Mittlerweile habe das Projektgeschäft einen Anteil von 20 % erreicht, so Maier.

„Im Schnitt liefern wir 20 – 30 Maschinen pro Jahr aus, wobei die TWIN4 unser Steckenpferd ist. Sondermaschinen, die mittels Messerwelle 70 Ringe gleichzeitig in 40 Takten, d. h. 1.400 Ringe pro Minute schneiden können, gehören natürlich auch zum Programm“.

„Im Moment wären wir eigentlich auf der Messe DRUPA in Düsseldorf, die leider auf nächstes Jahr verschoben wurde. Daher haben wir über eine Hausmesse in naher Zukunft nachgedacht, denn wir haben gerade 2 schöne Projekte in der Montage, die wir gerne unseren Kunden vorstellen möchten. Kundenbindung ist uns sehr wichtig, immerhin haben wir lang-jährige Kunden, manche schon seit 40 oder 50 Jahren.“

*„Wenn dann der Chef zum Termin mitkommt, kann es sein, er sagt Ihnen: „Abends haben Sie den Auftrag!“, freut sich Siegfried Maier.
„Das ist dann einfach langjähriges Vertrauen, wenn keine langwierigen Verhandlungen notwendig sind.“*

„Dieses langjährige Vertrauen in ein Produkt hat auch schon dazu geführt, dass wir eine Maschine, die wir 18 Jahre lang nicht mehr gebaut haben, für einen Kunden mit technischen Verbesserungen, auch in puncto Schnelligkeit, wieder aufgelegt haben. Damit ist die Nachfrage nach diesem Typ wieder aufgelebt und inzwischen liefern wir die 13. Maschine aus.“

Aktuell arbeitet man bei Brodbeck an einem Portalhandling mit 6 Metern Verfahrensweg in X.

„Da werden die Hülsen aus verschiedenen Rungenwägen entnommen und der Kunde kann aus 4 Sorten wählen, welche er gerade schneiden möchte.“

„Die Maschine ist voll automatisiert mit dem Ziel, dass nur noch 20 % Manpower an der Maschine erforderlich ist. Das heißt, die Projektarbeit nimmt immer mehr zu, wobei das Know-How hauptsächlich in der Steuerung und Datenübergabe liegt.“

Innovationskraft sichert Stellung als Technologieführer

Im Showroom der Firma Brodbeck erklärt Siegfried Maier, wie schwäbischer Erfindergeist und Tradition perfekt mit Innovation einhergehen können.

Begeistert erläutert er ein Großprojekt, welches das Unternehmen vor einigen Jahren erfolgreich gemeistert hat und führt vor, wie Brodbeck-Maschinen funktionieren.

Die Aufgabenstellung war eine Hülsenwickelmaschine für quadratische Hülsen. An sich schon eine ambitionierte Aufgabe. Angebunden sollte die Maschine dann noch mittels komplexer Automation an eine Materialzuführung und Weitergabereinheit zur nächsten Bearbeitungsstation. Die Zeitvorgaben waren eng und der Entwicklungsaufwand hoch, ergänzt Siegfried Maier.

„In das Projekt habe ich absolut jede Minute investiert!“

Dass die Maschine rechtzeitig fertig geworden ist und die komplexe Aufgabe gelöst werden konnte, mache ihn stolz, denn dieser Erfolg zeige, wieviel Innovationskraft und Ideen in den Köpfen der Brodbeck-Mitarbeiter stecke, gibt der Konstruktionsleiter lachend zu.

„Fast immer sind es tatsächlich die Kunden, die mit neuen Ideen zu uns kommen und fragen: „Mensch, könnt Ihr da nicht was machen?“ Dieser Ansatz, gemeinsam mit dem Kunden die Lösung für ein Projekt zu erarbeiten, verbindet Brodbeck mit seinem Lieferanten MATEC.



Siegfried Maier demonstriert die Funktion einer Hülsenschneidmaschine im Brodbeck-Showroom

Was die Fertigung betrifft, so ist Brodbeck spezialisiert auf Frästeile (95 % Eigenfertigung), wobei man inzwischen alles mit eigener Kapazität abdecken könne und nahezu keine Aufträge mehr außer Haus geben müsse, so Maier. Zusätzliches Plus sei, dass die Qualität durch die Eigenfertigung noch besser sei, als vorher bei der Externvergabe.

Neben der Schweißbearbeitung von Gestellen, werden Kleinserien auf einer Drehmaschine gedreht und der Rest zugekauft wie Blech und andere Drehteile zu 60 – 70 %. Auch Schleifarbeiten verberge man extern, erklärt Siegfried Maier.



Die MATEC 30HV als Einstiegsmaschine und Entscheidungsgrundlage für die Beschaffung der 60HVU

MATEC geht im Maschinenbau neue Wege

„Vor Jahren waren wir einmal soweit, den Bereich Fräsbearbeitung zuzumachen, da nahm das Thema 2013 wieder Fahrt auf, als wir eine gebrauchte MATEC 30HV direkt vom Vorbesitzer erwerben konnten. Damit haben wir uns diesen Bereich als zusätzliches Standbein erschlossen.“

„Mit dieser Maschine haben wir sehr gute Erfahrungen gemacht und uns dann entschlossen, unsere in die Jahre gekommene Bettfräsmaschine, die schon immer unser Sorgenkind war, durch eine neue MATEC zu ersetzen, deren Technologie uns auf Anhieb überzeugt hat.“

„Wie wir zu MATEC gekommen sind? Natürlich vor allem auch durch die Ortsnähe. Der Service unserer Bettfräsmaschine kam aus Düsseldorf, was verbunden war mit den entsprechenden Kosten für den langen Anfahrtsweg. Dann kamen Servicetechniker von „Sub-Sub“-Unternehmen, das war einfach nicht optimal für uns.“



© Doris Munz

„Unsere Jungs sind schon ganz scharf drauf, mit der neuen HVU loszulegen!“, freut sich Siegfried Maier, Konstruktionsleiter der Firma Brodbeck. „Wir möchten jetzt mit 4 Mann im 2-Schichtbetrieb an den beiden MATEC-BAZ arbeiten.“

„So eine Dimension hat nicht jeder!“

„Mit der neuen MATEC 60HVU sehen wir für unser Unternehmen einen Markt, um in Zukunft auch Großteile mit besonderen Anforderungen an die Qualität in Lohnfertigung anbieten zu können.“

„Mir hat das Konzept von MATEC gefallen und dass MATEC neue Wege geht.“ Die Dynamik der Maschine, mit dem Vorteil des High Speed Cutting, eröffnet uns ganz neue Möglichkeiten in der Zerspanung.

„Als wir dann die Maschine noch in Y = 1.630 mm bekommen konnten, war das genau das, was wir wollten, denn für eine Portalmaschine war bei uns kein Platz und unsere Tischplatten sind fast 1.500 mm groß und die wollten wir gerne in einer Aufspannung bearbeiten.“

Adolf Brodbeck Maschinenbau GmbH + Co. KG,
72555 Metzingen
www.brodbeck.info

MATEC GmbH, 73257 Köngen
www.matec.de

© Doris Munz



© Joel Micah Miller

Gefallen hat den Metzingern aus ergonomischer Sicht auch, dass die Maschine bodeneben begehbar und beladbar ist. Das spart Zeit beim Beladen und beim Einrichten.

Die Firma Brodbeck sieht sich mit der neuen 60HVU sehr gut gerüstet, um zukünftig Lohnaufträge für Großteile annehmen zu können. Für die Bearbeitung erfüllt die 60HVU alle Anforderungen an Geschwindigkeit und Genauigkeit.

Technische Daten: MATEC 60HVU

X = 6.200 mm
Y = 1.630 mm
Z = 1.350 mm

- Steuerung Heidenhain TNC 640
- 2-Achsen-Universalschwenkkopf, stufenlos in beiden Achsen simultan schwenkbar
- Steuerung erweitert auf 7 Achsen + Spindel
- Werkzeugmagazin mit 48 Werkzeugen
- Motorspindel 15.000 1/Min.
- NC-Rundtisch, Planscheibendurchmesser: 800 mm
- Arbeitsraum, begehbar

Technische Daten: MATEC 30HV FDZ (Fräs-Drehzentrum)

X = 3.000 mm
Y = 800 mm
Z = 1.100 mm

- Steuerung Heidenhain iTNC530
- 1-Achs-NC-Schwenkkopf, +/- 105 ° schwenkbar
- Werkzeugmagazin mit 48 Werkzeugen
- Motorspindel 15.000 1/Min.
- Trennwand für Doppelplatzbearbeitung
- NC-Rundtisch, Planscheibendurchmesser: 630 mm (im Maschinentisch eingelassen)
Drehzahl 1.000 1/Min.