



True Bevel™-Technologie führt zu wesentlicher Produktivitätssteigerung bei Global Steel Service

Branche: Stahlreparaturzentrum

Ausrüstung: HPR400XD®, EDGE® Pro, Sensor™ THC und Verschachtelungssoftware ProNest®

Lösung: True Bevel-Technologie

- Global Steel Service kann die Konfiguration eines Auftrags mit True Bevel nun in unter 30 Minuten durchführen.
- Dank der True-Bevel-Technologie stimmen die Fasenwinkel und Abmessungen der Teile automatisch; Einstellungen durch den Bediener müssen überhaupt nicht oder höchstens in minimalem Umfang vorgenommen werden.
- Die True-Bevel-Technologie ist für das Schneiden von unlegiertem Stahl sowie zum Anfertigen von A-, V- und Oberseiten-Y-Schnitten erhältlich.



Unternehmensprofil

Global Steel Service mit Sitz in Riga (Lettland) ist ein Stahlreparaturzentrum. Es ist aber kein gewöhnliches Stahlreparaturdienstleistungszentrum. Indem der Betrieb auch Mehrwertdienste wie Werkstätten (Teilefertigung speziell nach Kundenwunsch) anbot, konnte das Geschäft seit seiner Gründung vor nur fünf Jahren rasch ausgebaut werden. Heute beschäftigt der Betrieb 45 Mitarbeiter und verfügt zudem über ein Verkaufsbüro in Polen.

Dienstleistungsangebot ausbauen und Prozesse verbessern

Global Steel Service ist stets bemüht, seine Prozesse zu verbessern und sein Dienstleistungsangebot auszubauen. Daher entschied sich der Betrieb 2013 dazu, zusätzlich eine neue Plasmaschneidanlage mit weit mehr Funktionen als bei der bisher eingesetzten Anlage anzuschaffen. Bis zu jenem Zeitpunkt stellte das Schneiden von Löchern eine Herausforderung dar, weshalb Global Steel Service dazu übergegangen war, alle Löcher mit einem Lochdurchmesser-zu-Plattenstärke-Verhältnis von unter 1,5 : 1 zu bohren oder den Auftrag schlichtweg abzulehnen. Eine besonders große Herausforderung stellten vor allem Aufträge mit gefasten Winkeln dar. Global Steel Service setzte speziell bei dieser Art von Aufträgen einen Autogen-Brenner auf einem Führungswagen ein, um die Fasenwinkel zusätzlich zu schleifen, damit die Teile die Toleranzanforderungen sowohl hinsichtlich des Fasenwinkels als auch hinsichtlich der Abmessungen des fertiggestellten Teils erfüllte. Besonders bei Teilen mit langen Fasenschnitten war dies sehr umständlich. Die Fertigungszeiten waren lang, da die Schnittgeschwindigkeiten bei Autogen niedrig sind. Die Nachbesserungen waren umständlich und arbeitsintensiv. Die Margen für diese Teile waren entsprechend niedrig. Gleichzeitig stieg die Nachfrage nach Teilen mit gefasten Winkeln konstant an. Global Steel Service stand damit vor einem großen Dilemma.

Anlagenkauf

Das Team von Global Steel Service begab sich auf die Suche nach einer Lösung, die alle Anforderungen erfüllte. Sie stießen glücklicherweise auf den nahegelegenen OEM-Anbieter IPT. IPT, auch bekannt als Industrial Production Technologies, hat seinen Sitz ebenfalls in Riga (Lettland). IPT ist seit vielen Jahren ein Hypertherm-Partner und bietet die neuesten Produkte, Technologien und Lösungen von Hypertherm mit hochanspruchsvollen Schneidanlagen, die das Unternehmen selbst entwirft und produziert, an. Global Steel Service, das bereits eine Plasmaschneidanlage des Modells HPR400XD von Hypertherm einsetzte und mit den Ergebnissen äußerst zufrieden war, gefiel, dass IPT Produkte und Lösungen von Hypertherm anbot. Global Steel Service interessierte sich trotz zahlreicher anderer Optionen und Anlagen, die der Betrieb damals in Betracht zog, vor allem deshalb für die Lösung von IPT, weil IPT die Technologie True Bevel von Hypertherm anbot.

Nachdem sich Global Steel Service gründlich informiert und verschiedene Optionen in Betracht gezogen hatte, entschied sich der Betrieb für den Kauf der Schneidanlage von IPT, welche die True-Bevel-Technologie unterstützt und mit einem ABXYZ-Fasenschneidkopf des US-amerikanischen Herstellers AKS, einer Plasmaanlage des Modells HPR400XD von Hypertherm, einer EDGE Pro CNC, einer Höhensteuerung des Modells Sensor THC und der ProNest-CAM-Software von Hypertherm ausgestattet ist. Statt Fasenschneidarbeiten separat vom restlichen Vorgang mit einem Autogen-Gerät auf einem Führungswagen zu erledigen oder manuell zu schleifen, kann Global Steel Service dank der Anlage von IPT alle Fasenschneidarbeiten mit HyPerformance® Plasma vollständig automatisch ausführen.

Produktivitätssteigerung durch True Bevel

Mithilfe der True-Bevel-Technologie von Hypertherm lassen sich Aufträge korrekt, leicht und schnell konfigurieren. Die Konfiguration eines Auftrags nimmt mit True Bevel, selbst bei sehr langen Fasenschnitten (bis zu 12 m), nicht länger als 30 Minuten in Anspruch.

„Während ein einziger Fasenschnitt von 12 m Länge mit einer manuellen Schleifmaschine bis zu zehn Stunden und mit einem Autogen-Brenner auf einem Führungswagen bis zu vier Stunden dauern konnte, kann Global Steel Service den gleichen Auftrag dank der Anlage



Herr Armands Sakne, Direktor von IPT



Eine Geschäftsstelle in Ihrer Nähe finden Sie unter:
www.hypertherm.com

von IPT mit der Technologie True Bevel von Hypertherm nun in nur 40 Minuten fertigstellen“, erklärt Sergey Babinets, Technischer Direktor von Global Steel Service. „Sie können sich vorstellen, was für einen Anstieg bei der Produktivität und beim Durchsatz Global Steel Service seit der erfolgreichen Installation der Anlage von IPT mit der True-Bevel-Technologie erreichen konnte und wie sehr der Betrieb davon profitiert hat.“

Weitere Vorteile

„Neben dem Anstieg bei der Produktivität, insbesondere bei Fasenschneidaufträgen, ist auch die Unterstützung von True Hole® ein weiterer großer Vorteil der neuen Anlage von IPT“, erklärt Maxim Ludinovsky, Generaldirektor von Global Steel, im Hinblick auf die Entscheidung zum Kauf der IPT-Anlage. True Hole ist eine weitere anwendungsspezifische Lösung von Hypertherm. Mit True Hole produzieren Sie Bolzenlöcher mit Plasmatechnologie. Die Lochstechqualität stellt alles andere in den Schatten, was bislang mit Plasmaschneiden möglich war. Dank der ProNest-CAM-Software, EDGEPro CNC, Sensor THC und HPRXD-Plasmaanlage von Hypertherm erfolgt die Konfiguration automatisch, sodass, unabhängig vom Bediener, eine optimale, konsistente und wiederholbare Lochqualität erreicht wird.

„Während Global Steel Service früher alle Löcher mit einem Lochdurchmesser-zu-Plattenstärke-Verhältnis von unter 1,5 : 1 bohren oder Aufträge mit vielen Löchern schlichtweg ablehnen musste, stellt dank der True-Hole-fähigen IPT-Anlage selbst das Schneiden von Bolzenlöchern in unlegierten Stahl mit einer Stärke von bis zu 25 mm mit einem Lochdurchmesser-zu-Plattenstärke-Verhältnis von nur 1 : 1 für Global Steel Service keine Herausforderung mehr dar. Das hat uns dabei geholfen, unser Geschäft seit der Installation der IPT-Schneidanlage weiter auszubauen“, betont Igor Treiel, Direktor für Geschäftsfeldentwicklung bei Global Steel Service.

Vorteile von ProNest

Da Global Steel Service sowohl True Bevel als auch True Hole einsetzen wollte, implementierte der Betrieb auch die ProNest-CAM-Software von Hypertherm. IPT empfiehlt, unbedingt die ProNest-CAM-Software von Hypertherm zum Programmieren aller Fasenschneidaufträge zu verwenden. Neben der großartigen Verschachtelungsfunktion, der benutzerfreundlichen Benutzerschnittstelle und Software an sich sowie der Auftragsbearbeitungsfunktion liegt der Hauptvorteil von ProNest für Global Steel Service darin, dass sowohl alle True-Bevel- als auch True-Hole-Schneidtabellen und -Parameter integriert sind, sodass die meisten Einstellungen durch den Bediener sowohl für Fasenschneid- als auch Lochschneidanwendungen entfallen. Sobald Global Steel Service das erkannte, war die Entscheidung, der Empfehlung von IPT zur Anschaffung der ProNest-CAM-Software zu folgen, nicht mehr schwer. Dank ProNest erfolgt das Programmieren von Fasen und Löchern schnell und präzise, da die Parameter und Einstellungen automatisch angewendet werden. Die Einstellungen können bei Bedarf problemlos manuell im Modul „Advanced Edit“ geändert oder angepasst werden.

Zusammenfassung

Global Steel Service konnte einen wesentlichen Anstieg der Produktivität, insbesondere bei Fasenschneidarbeiten, verzeichnen. Global Steel Service konnte zudem sein Dienstleistungsangebot um Lochschneidarbeiten, die vorher zu komplex waren, erweitern. Diese beiden Faktoren haben dem Betrieb zusätzliches Wachstum ermöglicht. Global Steel Service freut sich und ist stolz über die Zusammenarbeit mit seinem Partner vor Ort IPT (Industrial Production Technologies), der dem Betrieb die erste Anlage mit True-Bevel- und True-Hole-Unterstützung in Lettland lieferte und Global Steel Service damit den gewünschten Wettbewerbsvorteil ermöglichte.

Hypertherm, HPR, EDGE, Sensor, ProNest, HyPerformance True Bevel und True Hole sind Schutzmarken von Hypertherm Inc., die in den Vereinigten Staaten und/oder anderen Ländern registriert sein können. Alle weiteren Marken sind Marken der jeweiligen Eigentümer.

© 02/2014 Hypertherm Inc. Revision 0
895951 Deutsch / German

Hypertherm®
Cut with confidence®