

Ruhe fürs Land

DER RENOMMIERTE LANDMASCHINENHERSTELLER PÖTTINGER HAT ALS EINER DER ERSTEN ANWENDER DAS VOLLSTÄNDIG GEKAPSELTE CNC-PLASMA-SCHNEIDZENTRUM AUTOCUT VON DODEK TECHNIK IN BETRIEB GENOMMEN – ERFOLGREICH.

— Weltweit zählt das 1871 gegründete österreichische Familienunternehmen Pöttinger zu den führenden Herstellern von Maschinen für die landwirtschaftliche Grünland- und Bodenbearbeitung. Produktionsstätten sind am Stammsitz in Grieskirchen in Oberösterreich, in Deutschland sowie in Tschechien. Vertriebstöchter in Europa und Übersee beliefern die Kunden auf nahezu allen Kontinenten, etwa mit Hochleistungsmähwerken für Traktoren, mit Ladewagen, Rundballenpressen, Pflügen, Kreisel- und Scheibeneggen oder Sämaschinen. Im Jahr 2007 wurde in Vodňany, Tschechien, ein Produktions-

und Technologiestandort eröffnet, in dem die Vision der integrierten Fabrik realisiert ist. Alle Abläufe – von der Produktidee bis zur Fertigung – sind transparent, Verwaltung und Produktion bilden eine Einheit. Es war also eine Herausforderung, den Schneidprozess in diese offene Struktur einzubinden. »Mit einer herkömmlichen Autogen- oder Plasmaschneidmaschine wäre das vor allem wegen der Lärm- und Rauchentwicklung kaum machbar gewesen«, erklärt Harry Dodek, dessen Dodek Technik GmbH & Co. KG in Bad Wurzach mit Planung, Herstellung und Montage des neuen Schneidbereichs in

Vodňany beauftragt war. Zudem sei es dem Kunden darum gegangen, eine sinnvolle Ergänzung zur vorhandenen Laserschneidmaschine zu schaffen, deren Schneidbereich allerdings schon bei 10 mm Blechdicke endet. »Mit dieser Forderung war die Entscheidung für Plasma eigentlich schon klar«, so Dodek weiter.

Mit seinem neuartigen Autocut-Konzept konnte Dodek den Verantwortlichen bei Pöttinger die passende Lösung präsentieren. Herausragendes Merkmal bei Autocut ist die vollständig gekapselte Schneidtechnik. Der gesamte Schneidbereich mitsamt Maschinenportal und Plasma-Feinstrahlbrenner befindet sich hermetisch von der Arbeitsumgebung abgeschottet in einer kompakten Fertigungszelle, die bei Bedarf leicht zugänglich ist und über strahlensichere Sichtschutzfenster verfügt. Der Geräuschpegel des Plasmaschneidens liege, so Harry Dodek, normalerweise bei 100 dB(A), beim Autocut-

1_ Vollgekapselt: CNC-Plasma-Schneidzentrum Autocut 3000 von Dodek Technik 2_ Pöttinger-Sämaschine 3_ Unterhaltung möglich: Harry Dodek und Erwin Wagner sowie Arnold Wehl (Oerlikon) vor der Autocut 3000 (v. l.)





Schneidzentrum habe man ihn auf einen Wert von etwa 75 dB(A) reduzieren können. Damit liege die Geräusentwicklung deutlich unter den gesetzlichen Grenzwerten, was spezielle Lärmschutzmaßnahmen überflüssig mache.

So verwundert es nicht, dass man sich bei Pöttinger direkt neben der laufenden CNC-Plasmaanlage ganz ohne Probleme auch über die wichtigen Leistungsdaten der Autocut unterhalten kann. Dazu Dodek: »Die Schneiddicke liegt zwischen 10 mm und 40 mm, die maximale Schneidbreite bei 1.500 mm. Einen 1.100 mm langen Schnitt in 30-mm-Schwarz-

blech erledigt die Autocut in nur einer Minute! Bei 10 mm Blechdicke schafft die Lasermaschine nur 700 mm/min.«

DEN SYSTEMGEDANKEN ZU ENDE GEDACHT

Bei der Plasmatechnik hat sich Pöttinger für Komponenten von Oerlikon entschieden. Der Plasma-Feinstrahlbrenner CPM 360 und die Energiequelle Netrajat 300 wurden vom österreichischen Unternehmen Arnold Wehl in Tilmitsch geliefert. Die Leistung der Autocut und die für Plasma typisch günstigen Investitions- und Betriebskosten werden vom Kunden be-

stätigt: »Die Autocut-Anlage entspricht zu 100 Prozent unseren Vorstellungen«, sagt Erwin Wagner, Werksplaner und Beschaffer bei Pöttinger.

Die Erfahrung von Dodek Technik als Systemlieferant der Industrie wird bei Pöttinger Landmaschinen auch an der konsequenten Umsetzung eines Anlagenkonzepts deutlich, zu dem neben der eigentlichen Schneidtechnik wesentliche periphere Elemente gehören. Dazu zählen der automatisierte Dodek-Translatable-Plattenwechsellisch von 3.500 mm Länge mit integrierter Absaugung und Schlackenentsorgungseinrichtung, eine Dodek-Zyklon-Feinstaubfilteranlage mit einer Absaugleistung von 3.600 m³/h sowie sämtliche Komponenten zur Steuerung der Gesamtanlage. Der Nutzen dieser vernetzten Komplettlösung liegt für Pöttinger klar auf der Hand: »Wir konnten die Plasmaanlage nahtlos in unseren bestehenden Prozessablauf einfügen, unser Fertigungslayout wurde davon nicht beeinflusst.«

WWW.DODEK.DE

