

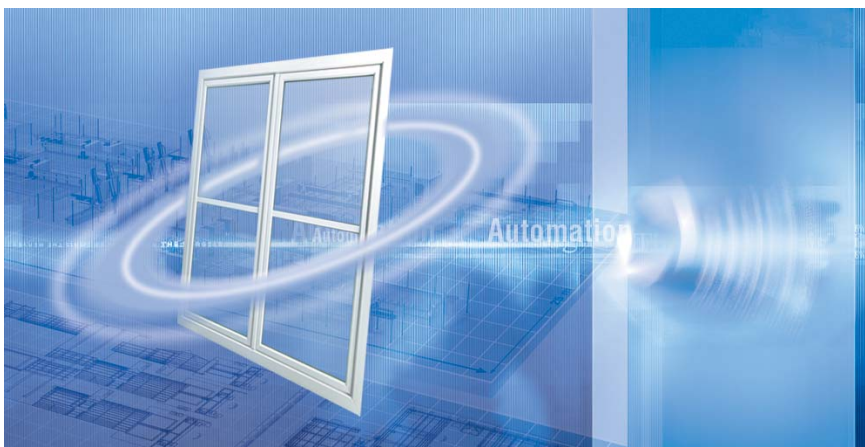
REPORT

Aktuelle Stürtz- & Branchen-News
 Ausgabe März 2009

Maßgebend in Technologie und
 Automatisierung für die Kunststoff-
 fenster-Produktion, weltweit.

Leistung rauf, Kosten runter

Die Zukunft liegt in der automatisierten Fensterfertigung



„Prozesse lenken, Kosten senken“, mit dieser Philosophie hat Stürtz bereits 2002 deutlich gemacht, dass Effizienz und Qualität zu den entscheidenden Erfolgsfaktoren der Fensterproduktion zählen. Dies gilt im Zeitalter der Globalisierung mit einem zum Teil ruinösen Preiswettbewerb mehr denn je und betrifft den kleinen Fensterhersteller



ebenso wie mittelständische Betriebe oder Großunternehmen. Dadurch dass Kunststofffenster ständig wachsenden Anforderungen gerecht werden müssen, ist zudem ein hohes Maß an Flexibilität erforderlich. Auch was die kurzfristige Auftragsabwicklung angeht. Wer seine Produktionsabläufe darauf abstellt und entsprechend optimiert,

verschafft sich eindeutige Wettbewerbsvorteile, Konjunkturkrise hin oder her. „Leistung rauf, Kosten runter“ heißt daher das Gebot der Stunde. Deshalb ist und bleibt es für Stürtz oberstes Ziel, Ihnen durch anwenderorientierte Automatisierungslösungen und kontinuierliche Innovationen höchste Effizienz und Wirtschaftlichkeit zu ermöglichen. Hier dürfen Sie in den nächsten Monaten gespannt sein auf wegweisende neue Entwicklungen, die Sie begeistern werden.

Prozesse automatisieren bedeutet kürzere Durchlaufzeiten bei geringem Personaleinsatz. Das senkt die Stückkosten, während Ihre Gewinnspanne steigt bzw. sich mehr Spielraum zur Preisgestaltung bietet. Nebenbei sorgt der automatisierte Fertigungsprozess für eine höhere Qualität und Zuverlässigkeit und fördert somit die Zufriedenheit Ihrer Kunden. Richten Sie jetzt Ihren Blick nach vorn. Wir zeigen Ihnen, wie Sie mit Stürtz an Ihrer Seite schrittweise in höhere Produktivität und eine erfolgreiche Zukunft investieren können.



*Sehr geehrte Damen und Herren,
 liebe Freunde unseres Hauses,*

in den vergangenen Wochen ist viel über die weltweite Wirtschaftskrise geredet und geschrieben worden. Sicherlich stehen wir vor großen Herausforderungen und schwierigen Zeiten. Doch jede Krise birgt immer auch neue Chancen.

Gerade im Fensterbau geht es heute darum, Wettbewerbsvorteile zu produzieren. Unsere neue Reihe mit „Best Practice“-Beispielen (vgl. S. 4) illustriert Ihnen, wie dies erfolgreich gelingen kann.

Der Anspruch „Leading the Way“ bedeutet für uns die Herausforderung, durch innovative Technologie einen Vorsprung in die Anlagen unserer Kunden einzubauen und es ihnen zu ermöglichen, Fenster effektiver und profitabler zu produzieren.

Uns allen wünsche ich den Mut, nach vorn zu schauen und die sich bietenden Chancen zu nutzen.

Herzlichst

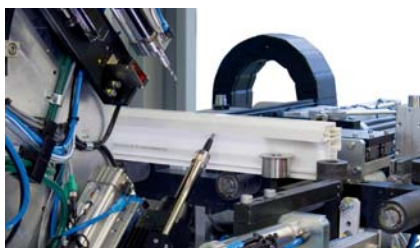
Ihr Karl-Heinz Stürtz

Voll automatisch, voll flexibel

STBAZ-JC-LM-120-U – die rationelle Stabbearbeitungslösung für mittlere Betriebsgrößen



Mit dem Stabbearbeitungszentrum STBAZ-JC-LM-120-U bietet Stürtz insbesondere kleineren und mittleren Fensterbaubetrieben eine automatisierte Produktionslösung, mit der sich die ganze Palette modernster Profilsysteme abdecken lässt. Als Einstieg in die

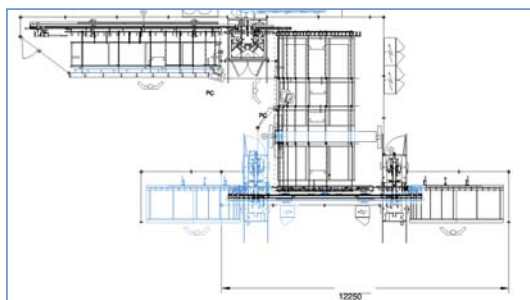


Vorgelagertes PVC-Bearbeitungsmodul

Automatisierung sorgt die Anlage für die nötige Flexibilität, um individuelle Fensterelemente rationell und auf höchstem Qualitätsniveau fertigen zu können. Die STBAZ-JC-LM-120-U übernimmt dabei die komplette Bearbeitung von PVC-Fensterprofilen einschließlich Haustürprofilen und kann bis zu 120 Fenstereinheiten pro Schicht produzieren.

In der Regel genügt ein Mitarbeiter, um die Anlage zu bedienen. Die Produktionsdaten werden bequem über die Tastatur oder online eingegeben. Anschließend legt der Bediener die Profile nur noch auf. Das Weitere erledigt die Anlage mit höchster Präzision und im gleichmäßigen Produktionstakt. Das Einschleiben der Stahlarmie-

rung sowie die Schließteil-Montage kann manuell erfolgen oder ebenfalls automatisiert werden. Sowohl das vorgelagerte PVC-Bearbeitungsmodul als auch die Dreifachsäge für An- und Abschnitt ($45^\circ - 90^\circ - 135^\circ$) bzw. (optional) die variable Einfachsäge machen die Anlage hochflexibel und für den Sonderbau geeignet. Zudem bietet die zentrale Bearbeitungseinheit bis zu 32 Werkzeugplätze für alle denkbaren Bearbeitungen an Rahmen und Flügel. Das Bildschirm-Dialogsystem visualisiert jeden Prozessschritt und macht die Anlagenbedienung besonders leicht. Die Stabbearbeitungsanlage lässt sich jederzeit nahtlos mit einer nachfolgenden Schweiß-/Putzline von Stürtz vernetzen und zu einer fabrikkweiten Produktionslösung ausbauen. Eine Investition, die sich in kürzester Zeit rechnet. Sie sparen Personalkosten und schaffen zusätzliche Fertigungskapazitäten. Das bedeutet klare Wettbewerbsvorteile, zumal Ihre Kunden von kürzeren Lieferzeiten und maximaler Produktqualität profitieren.



Je nach Wunsch und Raumangebot kann die Anlage in U- oder Z-Form (ohne PVC-Modul) angeordnet werden

++ NEWS FLASH ++

Kurznachrichten



Neuer Leiter Prozessmanagement

Seit vergangenem Jahr ist Dieter Heck verantwortlicher Leiter bei Stürtz für die Bereiche Produktion und Prozessmanagement. Der Maschinenbautechniker und technische Betriebswirt plant, koordiniert und überwacht den gesamten Fertigungsprozess vom Auftragseingang bis zur Auslieferung. Hecks erklärtes Ziel ist es, den Kunden optimal zu betreuen und termingenuau zu beliefern. Dazu setzt der 46-Jährige auf ein effizientes Prozessmanagement und transparente Abläufe. Für die Zufriedenheit der Kunden sorgt darüber hinaus die Qualität und Zuverlässigkeit der Stürtz-Anlagen.



Stürtz auf der WinTecExpo in Moskau
Nach dem erfolgreichen Auftritt auf den Fensterbaumessen in Kiew und der BUDMA in Polen steht mit der WinTecExpo in Moskau bereits der nächste Event bevor. Unter dem Motto „Leading the Way“ werden auf Russlands führender Fachmesse für die Fenster- und Türenindustrie zwei leistungsstarke Anlagen für die Stabbearbeitung gezeigt. Zum einen das neu entwickelte Stabbearbeitungszentrum STBAZ-PVC-300-X mit hocheffizientem Ringbearbeitungsmodul, das neue Maßstäbe in puncto Qualität und Produktivität setzt. Zum andern die universell einsetzbare Zuschnittanlage Flex-Cut-JC-LM-160 mit Dreifachsäge und vorgelagerter PVC-Bearbeitungseinheit.

Effizientes und kostengünstiges Kämpferschweißen

Die neue 2-Kopf-Stumpfschweißmaschine SM-2K-S



Mit der neu entwickelten Stumpfschweißmaschine SM-2K-S lassen sich jetzt Fenster mit Kämpfern, Pfosten oder Riegeln noch schneller und effektiver fertigen. Das stumpf angesetzte Kämpferprofil wird in einem Arbeitsgang an beiden Enden mit den Rahmenelementen stabil verschweißt, ohne dass ein nachträgliches Verputzen erforderlich ist. Vor allem kann komplett auf die sonst übliche Montage mechanischer Kämpferverbinder verzichtet werden. Der

Längenanschlag mit automatischer Positionierachse garantiert die exakte Positionierung des Kämpfers. Für eine flexible Anpassung an unterschiedliche Profilgeometrien lassen sich alle Parameter der beiden Schweißköpfe individuell einstellen. Um bei Profilen mit Stahlarmierung ein perfektes Schweißresultat zu erzielen, wird der Schweißvorgang so gesteuert, dass zunächst der Profilstab (mit dem Stahlkern) erwärmt wird und dann erst der Kämpfer. Ohne

Highlights

- » Zum Verschweißen von Kämpfern im Stumpfschweißverfahren
- » Schweißtemperatur individuell regelbar
- » Elektrische Schmelzwegkontrolle
- » Schweißspiegelsatz für eine Profilkontur inklusive
- » Stumpfschweißköpfe drehbar (optional)
- » Bildschirm-Dialog-System unter Windows XP
- » Datenverwaltung über Datenbank



Millimetergenaue Positionierung des Kämpfers

Stahleinschub werden beide Elemente gleichzeitig erwärmt. Höchsten Bedienkomfort bietet das Stürtz-Bildschirmdialogsystem mit Datenanzeige am Monitor.

Fensterqualität bis ins Detail

Perfekte Profilverarbeitung durch spezielle Maschinen-Tools



Dichtungsunterfräsung, taktzeitneutral

Die Anforderungen an moderne Kunststofffenster steigen von Mal zu Mal und mit ihnen die Herausforderungen in der maschinellen Fertigung. Gerade hochwertige Fenster mit komplexen Profilgeometrien oder Mehrfachverglasung, wie sie der Kunde heute verlangt, lassen sich nur dann vermarkten, wenn man diese auch mit entsprechend hoher Qualität produziert.

Für Profile mit integrierter Dichtung beispielsweise bietet Stürtz schon seit längerem ein spezielles CNC-gesteuertes Dichtungsunterfräsungs-Tool mit automatischer Profilspann- und Zentriereinheit. Dieses sorgt in Verbindung mit dem Dichtungsniederhaltersystem in der Schweißmaschine „automatisch“ für perfekt geschweißte Dichtungsecken ohne jegliche Nachbearbeitung.



Perfekte Eckverbindung durch fortschrittliche Produktionstechnologie von Stürtz

Mit der Unterfräsung der Flügel- und Blendrahmendichtung im Zuge der Stabbearbeitung wird in den PVC ein Hohlraum gefräst. Beim anschließenden Schweißen wird dann mittels eines Stempels die Dichtung niedergedrückt, so dass sich das abschmelzende Material in den geschaffenen Hohlraum und nicht in die Dichtung drückt. Dadurch behält der Dichtungsgummi seine Elastizität und es werden unschöne Wülste vermieden.

Alternativ bietet Stürtz eine zweite Lösung mit Konturmessern, die die Dichtung seitlich begrenzen und die sich automatisch an die jeweilige Profillbreite anpassen. Inzwischen setzen zahlreiche Stürtz-Kunden auf diese Lösungen und sind begeistert von der Qualität der funktional und optisch perfekten Eckverbindungen.

Erfolgsstory Lorillard

Frankreichs Vorzeigeunternehmen für Fenster und Türen setzt seit Jahren auf Stürtz-Technologie



Lorillard-Stammwerk in Chartres

Lorillard produziert und vertreibt Fenster und Türen aus PVC, Holz und Aluminium. Das 1936 gegründete Unternehmen mit Hauptsitz in Chartres sowie einem weiteren Standort in Signes hat sich von einem kleinen Schreinerbetrieb zu einem der zehn größten Fensterhersteller Frankreichs entwickelt. Der Anteil der PVC-Fenster an der

Gesamtproduktion von Lorillard beträgt inzwischen über 70 Prozent. Da sich nur mit modernsten Anlagen qualitativ hochwertige und kundenindividuelle Fenster produzieren lassen, so die Lorillard-Philosophie, investiert das Unternehmen kontinuierlich in neueste Produktionstechnik. Hierbei setzt das Management seit rund drei Jahrzehnten auf die innovativen Lösungen von Stürtz.

Im vergangenen Sommer richtete man in Chartres eine neue Rahmen- sowie eine Flügellinie für die PVC-Fensterproduktion ein. Die neuen Stürtz-Anlagen dienen der Produktivitätssteigerung und Kapazitätserweiterung in der PVC-Fensterfertigung, die jetzt einen Tagesausstoß von 500 Fenstereinheiten erreicht. Hauptabnehmer sind



Lorillard-Rahmenlinie mit 6-Kopf-Schweißmaschine und anschließendem horizontalem 2-Kopf-Putzer

Folgende Produktionsanlagen von Stürtz wurden bei Lorillard installiert

Flügellinie (bis 240 FE/8 h) mit:

- » 4-Kopf-Double-stacked-Schweißmaschine HSM-30/26-Compact-Plus-DS
- » automatischem Bandaustransport
- » Double-stacked-Puffer
- » horizontaler Stulpfräse
- » horizontalem 2-Kopf-Putzer MC-H-2K-30/26

Rahmenlinie (bis 120 FE/8 h) mit:

- » 6-Kopf-Schweißmaschine HSM-30/40-6K
- » automatischem Bandaustransport
- » Puffer
- » horizontalem 2-Kopf-Putzer MC-H-2K-40/30
- » Stulpsäge

öffentliche Institutionen, private Bauherren, Handwerker und Baumärkte.

Die Verantwortlichen von Lorillard sind begeistert von der Flexibilität der neuen Anlage und der Qualität der gefertigten Fenster. Kundenlob gab es auch für die schnelle und reibungslose Einrichtung der Linien und die Professionalität des Stürtz-Projektmanagements. Firmenchef Karl-Heinz Stürtz freute sich über die gute Zusammenarbeit und das langjährige Vertrauen des französischen Unternehmens in die Qualität und Leistungsfähigkeit der Stürtz-Maschinen. Und das soll auch in Zukunft so bleiben.

Best Practice – Stürtz-Kundenreports

Der Anspruch „Leading the Way“ bedeutet für Stürtz die Herausforderung, Fensterherstellern mit innovativer Technologie einen Wettbewerbsvorsprung zu verschaffen. Wie das gelingen kann und in der Praxis aussieht, illustriert unsere jetzt gestartete Reihe mit „Best Practice“-Beispielen. Darin berichten Kunden über ihre Erfahrungen mit den Maschinen und Komplettanlagen von Stürtz. Die aufschlussreichen Anwenderberichte zeigen, wie man mit Perfektion

und Qualität höchste Effizienz und Wirtschaftlichkeit erzielt und dabei Volumen und Profite steigern kann. Bisher erschienen ist der Kundenreport über die Willi Peine GmbH, Bad-Driburg, dem als nächstes die Reportage über das Fensterbauunternehmen Carls-Aue in Olsberg-Assinghausen folgt. Falls Sie an unseren „Best Practice“-Beispielen Interesse haben, senden wir Ihnen diese gern zu.

Rufen Sie gleich an: 02683 309-168



Peine-Kundenreport