

Von der kundenspezifischen Lösung auf Rundtaktmaschinen zum standardisierten Baukastensystem

Innovationskraft ist die Stärke des Unternehmens

Anton Imoberdorf, Inhaber des gleichnamigen Unternehmens, gibt Auskunft zur Stellung von Rundtaktmaschinen im europäischen Wettbewerb und zur Positionierung seiner Firma im hart umkämpften Markt.

VON THOMAS EXENBERGER

→ Ohne Zweifel durchlebt der Werkzeugmaschinenbau in Europa zurzeit eine der schwierigsten Marktsituationen seit Langem. Mit Beginn des Jahres 2009 steht für viele Unternehmen der Werkzeugmaschinenbranche die Welt still. Firmen kämpfen aus Mangel an Auftragseingängen um ihre Existenz. Besonders hart betroffen sind Maschinenbauunternehmen, die auf den Bau von Fertigungsanlagen für die Automobilzulieferindustrie spezialisiert sind.

Auch beim Schweizer Maschinenbauunternehmen Imoberdorf aus Oensingen spürt man die veränderte Marktsituation. Allerdings sieht der Hersteller von Rundtaktmaschinen darin auch Chancen für die Zukunft und bereitet sich organisatorisch auf den kommenden Aufschwung vor. Was unterscheidet die Oensinger aber von anderen Herstellern von Rundtaktmaschinen, deren Weiterbestehen im Ungewissen liegt? Imoberdorf ist ein dynamisches, mittelständisches Unternehmen mit circa 50 Mitarbeitern, das 1943 von Josef Imoberdorf gegründet wurde und seither in Familienbesitz ist. Im Jahr 2000 übernahm Anton Imoberdorf die Firmenleitung von seinem Vater Markus. Bis heute legt man in Oensingen Wert auf kompakte, flache Strukturen und eine hohe Fachkompetenz der Mitarbeiter. Mit Kunden wie auch Lieferanten sucht der Hersteller von Rundtaktmaschinen eine langjährige partnerschaftliche Zusammenarbeit. Kurz gesagt:



1 Anton Imoberdorf, Geschäftsführer von Imoberdorf, sieht die wahre Stärke seines Unternehmens in dessen Innovationskraft

Bei Imoberdorf steht man mit beiden Beinen auf dem Boden – und das aus guter Tradition.

Sonderlösungen werden in das Standardprogramm überführt

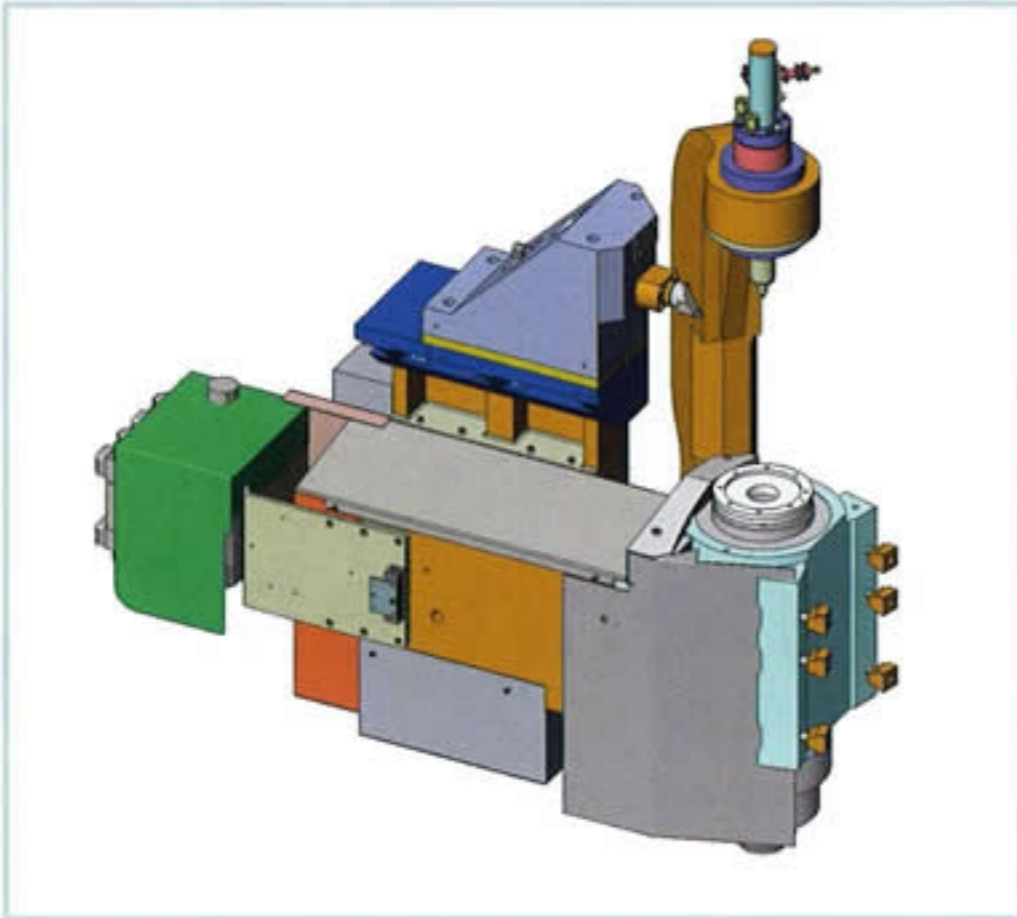
Wie Anton Imoberdorf betont, liegt die wahre Stärke seines Unternehmens in der Innovationskraft (Bild 1). Mit einer Reihe kundenspezifischer Sonderlösungen, die man auf die modularen Rundtaktmaschinenplattformen aufgebaut hat, konnte sich Imoberdorf bei vielen Kunden eine solide technologische Vertrauensbasis schaffen. Während andere Rundtaktmaschinenhersteller gewisse Maschinentypen mit einer

festen Anzahl von Bearbeitungsstationen technologisch hochgerüstet haben, setzt das Oensinger Unternehmen seit Jahren auf Flexibilität bei allen Maschinenplattformen. So baut man standardisierte Rundtaktmaschinenplattformen mit 6, 8, 12 oder 15 Stationen, auf die dann kundenspezifische Bearbeitungsbaugruppen installiert werden. Die Kunden erhalten somit Rundtaktanlagen, die speziell nach ihrem Bedarf konfiguriert sind. Das kann ebenso eine Rundtaktmaschine mit 6 Stationen sein wie eine mit 15. Diese Flexibilität in der Maschinenkonfiguration schlägt sich positiv im Anschaffungspreis der Anlage nieder. Denn der Kunde bekommt genau das, was er für seine Fertigung braucht.

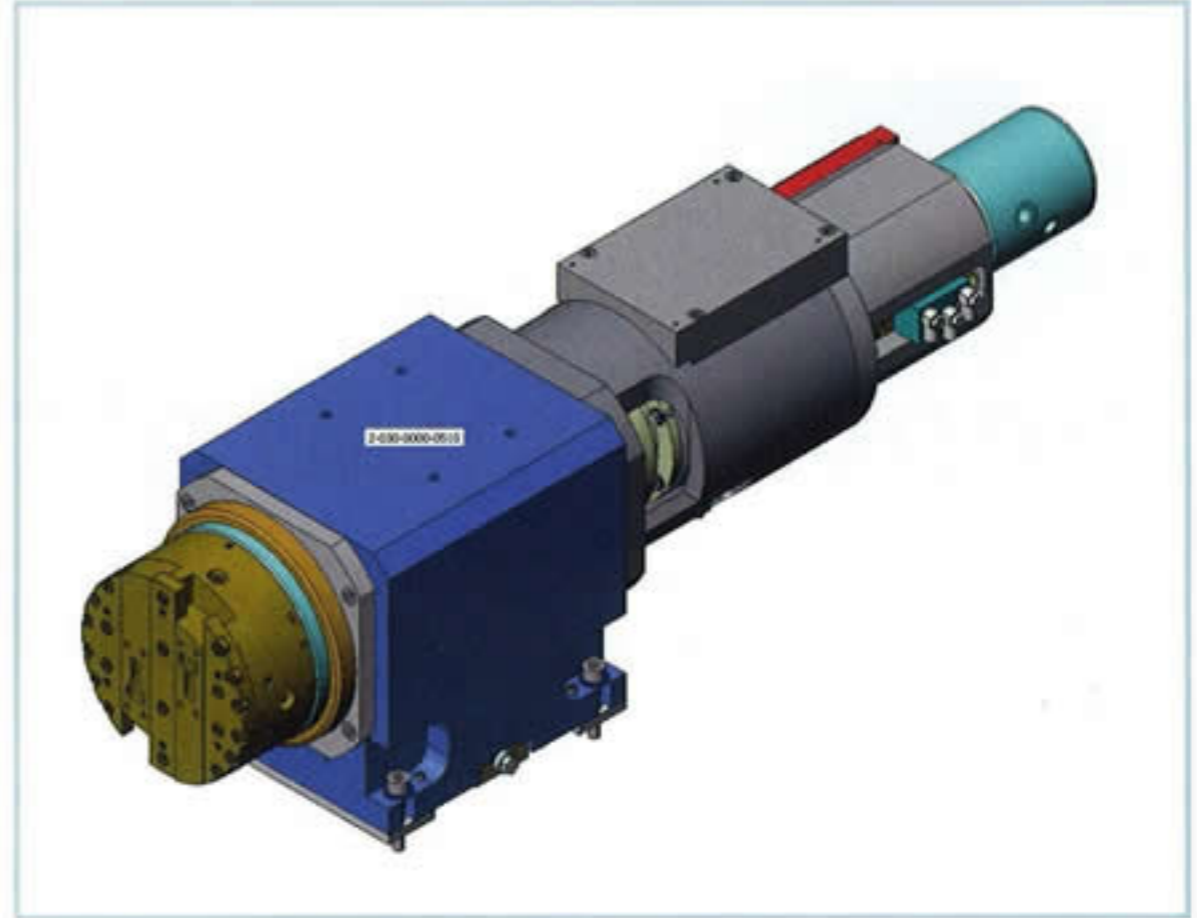
Auch bei der Konfiguration der einzelnen Bearbeitungsstationen setzt Imoberdorf auf die Standardisierung von Baugruppen wie ein-, zwei- oder dreiachsigen CNC-Bearbeitungseinheiten. Immer mit Fokus auf Flexibilität, Senkung der Anschaffungskosten, aber auch auf der Ersatzteilhaltung. Sonderentwicklungen mit

i HERSTELLER

Imoberdorf AG
CH-4702 Oensingen
Tel. +41 62 3885151
Fax +41 62 3885155
→ www.imoberdorf.com



2 Wurde von einer Sonder- in eine Standardlösung überführt: das Palettensystem ›imo-rot‹



3 Mit der standardisierten Plandreheinheit lassen sich leistungsstarke Drehoperationen ausführen

»» Marktpotenzial und ohne Kundenschutz werden gegebenenfalls weiterentwickelt, um sie als Baugruppen auf allen Maschinenplattformen einsetzen und kombinieren zu können. Eine solche, heute bereits standardisierte Sonderlösung ist das Palettensystem ›imo-rot‹, das 2007 erstmals eingesetzt wurde und bis heute leistungsstarke Drehoperationen auf allen Plattformen des Oensinger Herstellers ermöglicht (Bilder 2 und 3). Ein weiteres Beispiel für standardisierte Sonderlösungen von Imoberdorf sind die sogenannten Linear-einheiten (Bild 4). Aufgrund ihrer hohen Beschleunigungen in der Vorschubbewegung haben Bearbeitungseinheiten mit Linearmotoren deutliche Vorteile, sobald mehrere schnelle Operationen auf einer



4 Bearbeitungseinheiten mit Linearmotoren haben deutliche Vorteile, sobald mehrere schnelle Operationen auf einer Bearbeitungsstation auszuführen sind

Bearbeitungsstation auszuführen sind. Die 2006 ursprünglich für das Bohren und Fräsen von Uhrenplatinen entwickelten Sonderbearbeitungseinheiten zählen heute zum modularen Standardprogramm, einsetzbar auf allen Imoberdorf-Maschinenplattformen.

Sonderlösungen jüngerer Datums im Bereich Bearbeitungsbaugruppen sind zum Beispiel die Plandreheinheiten mit großem Hubbereich für hochpräzise Bearbeitungsoperationen oder das sogenannte Kurzstangenprinzip. Mit diesem Prinzip sollen bei der Bearbeitung kurzer Werkstücke die Abfallmengen beim Rohmaterial minimiert werden. Auch die In-Prozess-Messung mit automatischer Regelung des Bearbeitungsprozesses hat man auf Kundenwunsch auf Imoberdorf-Rundtaktmaschinen realisiert.

Ziel ist, technologisch interessant für die Kunden zu sein

Ein weiteres Maximum an standardisierter Modularität hat der Oensinger Spezialist bei den Werkstück-Spannsystemen erreicht. Gerade die Vielfalt dieser Systeme auf Rundtaktmaschinen kann für Kunden zum Alptraum bei der Wiederbeschaffung werden. In Zukunft wird man hier mit wenigen modularen Spannsystemtypen auskommen, die sich von Außen- auf Innen-spannung – oder umgekehrt – umrüsten lassen. Ausgetauscht werden nur die Wechselteile der Spannsysteme. Diese Modularität bei den Werkstück-Spannsystemen und Bearbeitungseinheiten schafft eine hohe Flexibilität in der Bearbeitung ganzer

Teilefamilien sowie kurze Umrüstzeiten von ein bis zwei Stunden. Durch Dienstleistungen wie Wartungsverträge, komplette Maschinenumbauten oder das Retrofitting sichert Imoberdorf den Kunden einen langjährigen Investitionsschutz für die Fertigungsanlagen Imoberdorf und Posalux.

Die Kunden von Imoberdorf sind in den verschiedensten Branchen zu finden, angefangen bei der Uhrenindustrie über Hydraulik- und Kompressorenhersteller bis hin zur Schlossindustrie. Natürlich liefern die Oensinger auch Fertigungsanlagen in die Automobilzulieferindustrie, jedoch mit einem deutlich geringeren Anteil als die meisten anderen Rundtaktmaschinenhersteller. Nachdem Imoberdorf in der Vergangenheit bewusst Alternativen zum Marktsegment Automobilindustrie aufgebaut hat, macht sich diese Strategie der Diversifikation gerade heute bezahlt. Laut Anton Imoberdorf gingen in diesem Jahr mehr Anfragen von Kundenseite ein als in Jahren der Hochkonjunktur. Dabei handelt es sich in der Regel um konkrete Projekte mit guten Realisierungschancen. Das einzige Fragezeichen, das hier auch für Imoberdorf bleibt, ist, wann diese Projekte zur Realisierung kommen. Denn dass sie kommen, davon ist man überzeugt. So bemüht sich Imoberdorf, auch in Zukunft ein technologisch interessanter Partner für seine Kunden zu sein. ■

Thomas Exenberger ist Geschäftsführer von Exenberger Engineering in Ponte Tresa/Schweiz
→ info@exenberger.ch