Schilder leicht gemacht.

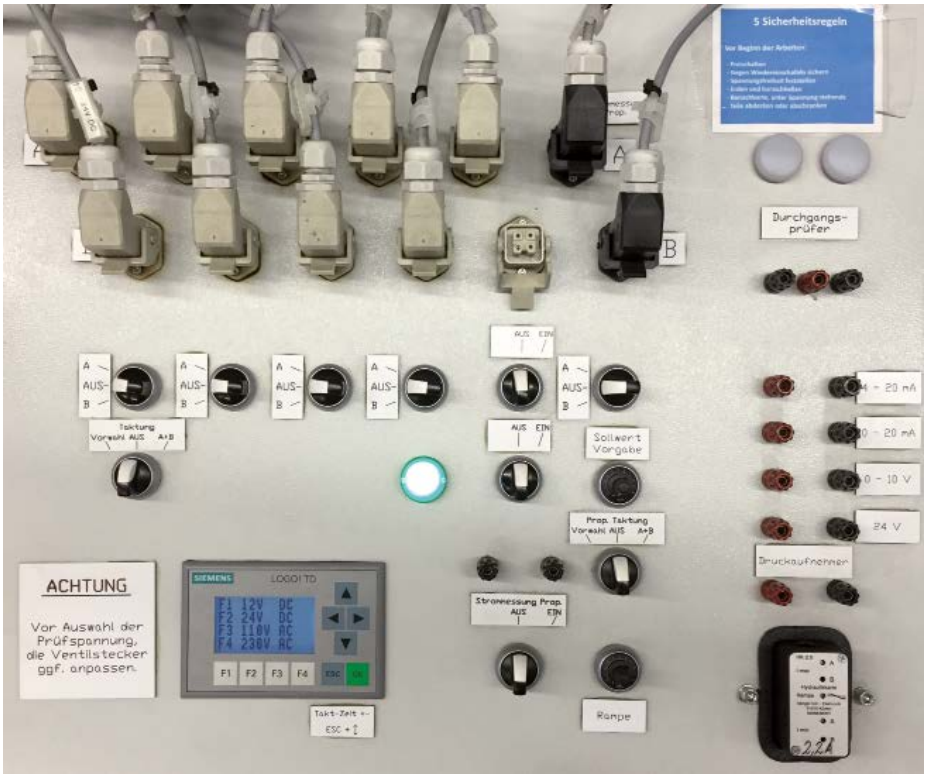
Bei der Beschilderung ihrer Hydraulikaggregate setzt die HPS - Hydraulik und Pneumatik GmbH seit 2013 auf ein Desktop-CNC-System von STEPCRAFT, mit dem sie ihre Prozesse optimieren konnte und heute in der Lage ist, flexibel und schnell auf Kundenwünsche zu reagieren.

Schildergravur

Die HPS - Hydraulik und Pneumatik Service GmbH mit Sitz in Düren ist ein Vollsortimenter mit hochwertigen Anlagen, Produkten und Dienstleistungen. Mit seinen Hydraulikaggregaten, den pneumatischen Steuerungen sowie mit der Konstruktion und dem Bau von Druckluftanlagen bietet das Unternehmen eine breite Palette an kundenspezifischen Lösungen und Systemen.

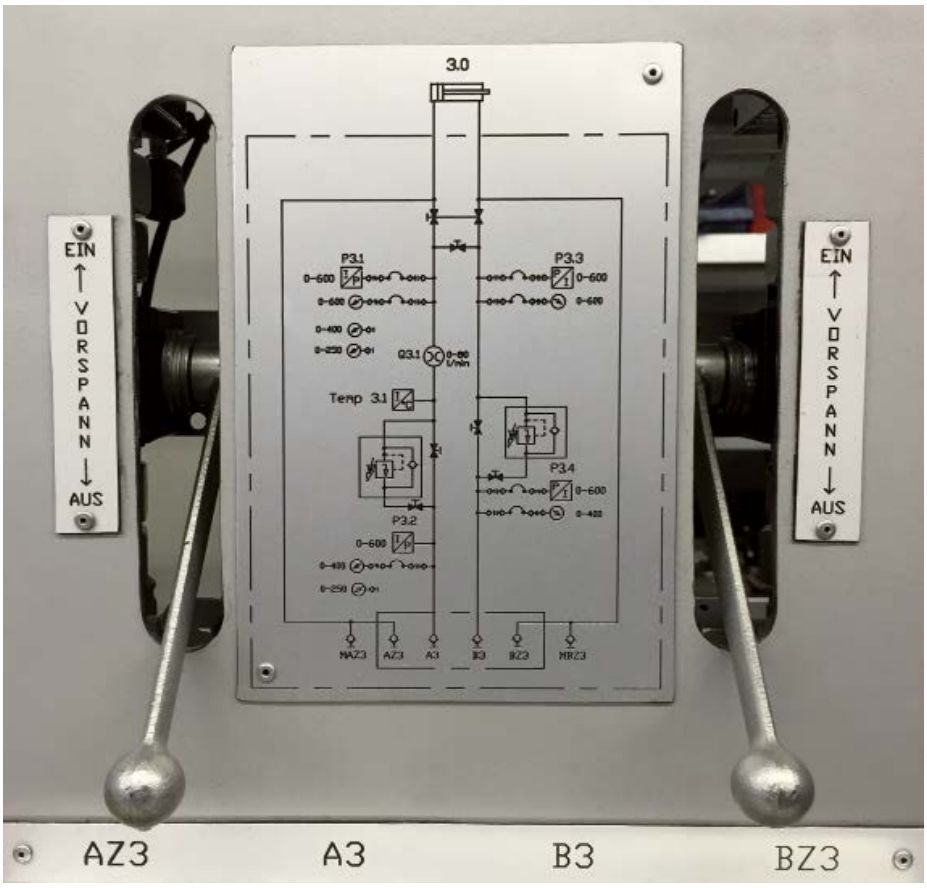
Endlich unabhängig und flexibel

Um die Bedienung und Wartung dieser Aggregate zu erleichtern, finden sich normalerweise Schlagzahlen neben den verschiedenen Ventilsitzen. Da diese jedoch nach dem Lackiervorgang nicht mehr sichtbar sind, ging HPS vor Jahren dazu über, ihre Anlagen mit Schildern aus Metall zu versehen. Dies löste zwar das Problem der Beschriftung, stellte das Unternehmen aber auch vor neue Unwägbarkeiten. Denn entschied sich der Kunde erst kurz vor Auslieferung für die Anbringung von Positionsschildern, so musste HPS diese noch extern anfordern. Von der Eingabe in das Warenwirtschaftsprogramm und dem Anlegen der Bestellung, über das Abtippen der Positionsnummern bis hin zur Fertigung und Abholung verging hier mindestens ein Arbeitstag. „Wenn die Schilder dann kommen, muss man alles stehen und liegen lassen, weil die Maschine ja raus muss und die Spedition kommt. Und was, wenn 2 Schilder fehlen?“ so Christopher Baur, Mechatroniker und Assistent der technischen Abteilung. Das Unternehmen wollte hier unabhängiger von Lieferanten und vor allem in der Lage sein, flexibler auf Kundenwünsche reagieren zu können. So lautete beispielsweise die Vorgabe eines Auftraggebers damals, dass die Beschilderung in keinem Falle aus



Metall sein dürfe. „Wir konnten also nicht diese dünnen Metallschildchen nehmen, die wir bis dato verwendet haben“, stellt Walter Baur, Geschäftsführer bei HPS, fest.

Als er dann, als begeisterter Eisenbahn- und Automodellbauer, im April 2013 mit Christopher Baur die Intermodellbaumesse in Dortmund besuchte, kamen sie auch am Stand von STEPCRAFT vorbei. Die dort ausgestellten Desktop-CNC-Maschinen weckten gleich ihr Interesse und Walter Baur war sich sicher: „Das ist das, was wir brauchen! Dann sind wir unabhängig.“ Die Entscheidung fiel auf die damals größte Portalfräse, die STEPCRAFT-1/ 420. „Das Modell 420 schien uns für unsere Bedürfnisse sofort als ausgezeichnet! Wir können dort, für unsere Verhältnisse, große Schilder, aber auch die kleinen Schildchen extrem gut herstellen“, stellt Christopher Baur fest. „Die CNC-Technik ist sehr präzise und ich bekomme immer wieder dieselben hochwertigen Ergebnisse“. Als



Mechatroniker war er mit dieser bereits vertraut und konnte sein Wissen gut auf die STEPCRAFT-1/420 anwenden. Mit Hilfe der ausführlichen Bauanleitung ging der Aufbau zwar zunächst recht zügig vonstatten, aber als beide einfach nicht weiterkamen, wandten sie sich an den Hersteller. „Komm zu uns, wir gucken uns das an. Wer macht sowas heute noch?!“, erinnert sich Walter Baur an das damalige Gespräch. Schnell wurde ein Termin bei STEPCRAFT in Iserlohn vereinbart und die Maschine in das Auto verladen. Die Probleme waren schnell behoben und „uns wurde dann noch kurz das Programm WinPC-NC erklärt. Dann war die Sache gegessen.“

Kostenreduktion um 50%

Zurück im Werk sollte die Maschine gleich ihren ersten Einsatz erfahren. Christopher Baur erstellte in Photoline, einem Bildbearbeitungsprogramm, eine HPGL-Datei und las diese mit Hilfe des Programms WinPC-NC in das Desktop-CNC-System ein. Nachdem er die Maschinenparameter eingestellt hatte, konnte es bereits losgehen. Als Material wählte er Gravierkunststoff, um den Vorgaben des Kunden gerecht zu werden, denen zufolge kein Metall für die Beschriftung verwendet werden durfte. Mit Hilfe der Proxxon-Frässpindel und der Gravierspitze fertigte er hieraus Schilder, die dann auf das Hydraulikaggregat aufgebracht wurden.

Diese Vorgehensweise behielt HPS bei und konnte so die Kosten für die Beschilderung um 50% senken, so dass sich die STEPCRAFT-1/420 innerhalb eines Jahres amortisiert hatte. Seitdem „haben wir die Maschine im Prinzip jede Woche am Laufen. Es fällt immer etwas an“, so Christopher Baur. So zum Beispiel auch die Beschilderung des eigenen Prüfstands inklusive Schaltschemen, die bald darauf folgen sollte. Diese erleichtert es dem Monteur, die Volumenströme, Drücke und Temperaturen schneller und leichter zu ermitteln. Neben Kurzanleitungen graviert das Unternehmen auch eigene Typenschilder inklusive der entsprechenden Kommissionsnummer. „So sieht der Kunde sofort, welche Nummer er angeben muss, wenn er sich an HPS wendet. Das hilft immer und wird mittlerweile auch von den Kunden gefordert“, erklärt der Mechatroniker.

Nächster Einsatz für die STEPCRAFT

Von dem früheren ganzen Arbeitstag, den es dauerte, sich die Schilder von einem externen Lieferanten zu beschaffen, ist mit dem STEPCRAFT-CNC-System gerade einmal rund eine Stunde übrig geblieben. Als Nächstes soll die Beschriftung der Regale folgen, so dass die jeweilige Traglast sofort ersichtlich ist. Und eine weitere Verwendung hat Walter Baur als Eisenbahnmodellbauer auch schon vor Augen: „Wenn ich Rentner bin, dann bau ich mir damit auch die Häuschen!“

HPS - Hydraulik und Pneumatik Service GmbH

Branche
- Hydraulik
- Drucklufttechnik
- Prozesskühlung

Desktop-CNC-System
- STEPCRAFT-1/420

Zubehör
- Gravierspitze
- Werkzeuglängensensor
- Proxxon IBS/E

Website
- www.hps-nrw.de

STEPCRAFT GmbH & Co. KG

An der Beile 2
58708 Menden
Deutschland

Telefon: +49 (0) 23 73/ 179 11 60
E-Mail: info@stepcraft-systems.com
Website: www.stepcraft-systems.com