

: Anwenderbericht

Radan schneidet alles in HARLEY & LIBERATE's (HAL) Laser- und Stanzabteilungen

Ein Softwarepaket zu besitzen, das zwei unterschiedliche Schneid-Technologien abdeckt, war ganz oben auf der Prioritätenliste, als ein auf CNC-Stanzen spezialisiertes Zulieferer-Unternehmen eine Firma kauft welche auf Laserschneiden fokussiert ist.

Harley Ltd. wollte seine Dienstleistungen ergänzen um dadurch den Kundenstamm zu erweitern. Zur Wahl standen zwei Szenarien: in eine Laserschneidanlage investieren oder ein Unternehmen mit einer dieser Anlagen zu erwerben. Schließlich kauften sie Liberate Ltd. die nur 40 Minuten entfernt Ihren Firmensitz hat.

Das erste was Harley nach dem Erwerb von Liberate tat, war die bestehende CAD/CAM-Lösung, die zwei Laserschneidmaschinen (Trumpf L3030, Farley-Laserlab ProfilePlus) betrieb, durch Radan von Vero Software zu ersetzen.

William Eveleigh, Geschäftsführer von Liberate und General Manager von Harley sagt: „Es gab so viele Synergien zwischen den beiden Firmen, das es sinnvoll war sie unter einer neuen Holdinggesellschaft, HAL, zusammenzubringen. Aber wir wollten die gleiche CAD/CAM-Software verwenden um die Schnittstellen zwischen den beiden Unternehmen effektiv zu verbinden. Wir hatten bereits rund zehn Jahre Radan's Stanz - Modul bei Harley verwendet um unsere Amada Vipros King zu programmieren. So lag es nahe Radan's Laser - Modul für die Programmierung der hinzugekommenen Lasermaschinen zu verwenden.“

Damit ist es nun möglich an beiden Standorten für beide Schneid - Technologien zu programmieren um in Folge die fertige Schachtelung

auf die entsprechende Maschine zu senden. William Eveleigh: „Geschwindigkeit ist entscheidend für unser Unternehmen. Falls auf einer Maschine ein Problem auftritt, oder Aufträge sich in einem Werk anhäufen, können wir sofort reagieren. D.h. von der Stanzmaschine bei Harley zu einem Laser bei Liberate wechseln, und umgekehrt.“

Zum Zeitpunkt der Firmenübernahme von Liberate konzentrierte sich Harley hauptsächlich auf die Herstellung von Komponenten für Geldautomaten, Regalsysteme, Baugewerbe und Kundenschalter in Banken. Liberate ergänzt die Erfahrung in der Agrarwirtschaft. Dazu gehört u.a. die Herstellung von Komponenten für die Gemüseabfertigung sowie für Saat-Anlagen. Zudem existiert ein florierender Markt in der Produktion großer Bauteile für kommerzielle Druckmaschinen.

„Harley Kunden wollten zunehmend lasergeschnittene Teile, die wir bisher an Zulieferer abgeben mussten. Jetzt können wir den Kunden einen hauseigenen Service anbieten und sparen damit Kosten bei der externen Beschaffung. Wir fanden im Zuge des Zusammenschlusses auch heraus, dass eine Reihe von Liberate's Kunden diverse Bauteile auch gerne gestanzt bekommen würden“, ergänzt Eveleigh.

Die Produktpalette reicht nun von Zuschnitten ohne weitere Bearbeitung, bis zum fertig lackiert und beschichteten Teil. „Zum Beispiel in



Gemüseabfertigungsanlagen, in denen die Ware geerntet und für die Reinigung und Verpackung in die Fabrik gebracht wird. Dafür werden von uns alle Seitenwände und Halterungen für die großen Förderanlagen produziert. Und wir fertigen Zubehörteile, wie zum Beispiel Klammern zum Befestigen der Elektronik in gewerblich genutzten Druckmaschinen die Werbeplakatabilder in nur ein bis zwei Durchläufen drucken können.‰

Terry Boyden, Abteilungsleiter der Liberate Laseranlagen sagt: „Radan ist so leistungsstark und vielseitig, dass es viel zu lernen gab nach der Installation und dem Zusammenschluss vor rund drei Jahren. Radan ist ein Werkzeug, auf das ich mittlerweile nicht mehr verzichten möchte. Alles was ich tun muss ist die Bauteile in Radan zu importieren und zu schachteln. Besonders mag ich die agile und automatische Schachtelungsroutine, die auch schnell auf Abänderungen der Teile reagiert. Wenn ich ein weiteres Loch hinzufügen oder einen Einschnitt ändern muss, rufe ich nur das spezifische Teil auf und bearbeite es, ohne es erneut schachteln zu müssen. Das ist eine gewaltige Zeitersparnis für mich.“

Eine weitere Besonderheit, laut Boyden von unschätzbarem Wert, ist die Fähigkeit ein Bauteil zu fotografieren und es als Bitmap in Radan zu laden. „Es ist dann so einfach das Bild in eine Schneid-Datei zu konvertieren. Das spart Zeit und reduziert das Risiko es falsch herzustellen. Die Funktion ist z.B. auch sehr effektiv wenn Kunden ihr Logo auf einem Bauteil haben wollen. Entweder geätzt oder als Umriss graviert. In der Vergangenheit mussten wir in so einem Fall aufwendig zeichnen, jetzt fotografieren wir es nur noch und haben innerhalb von Minuten den Job erledigt.“

Boyden ist ebenso ein großer Verfechter von Radan's CAD-Lösung Radan 3D. Dem schließt sich auch Harleys Werkstatteleiter Jeff Burrill an: „Nach dem importieren einer STEP-Datei in Radan 3D generiere ich die Abwicklung, erstelle die Freischnitte und belege es mit Werkzeugen. So ist das Bauteil sofort

bereit um mit anderen Teilen geschachtelt zu werden. Für mich ist die wichtigste Eigenschaft in Radan anhand von 3D-Daten schnellstens die Zuschnitte zu erstellen um bereit für die Fertigung zu sein. Es dauert nur rund zehn Minuten die meisten Komponenten abzuwickeln und sie fürs Schneiden bereit zu machen. Ich benutze Radan 3D täglich, weil etliche Teile so viele Kanten haben als das diese nicht effizient in 2D zu bearbeiten sind.“

25 Mitarbeiter sind an den beiden Standorten beschäftigt. In den Standorten mit insgesamt 2.000 Quadratmetern werden zudem vier Abkantpressen von Amada und Promecam betrieben. William Eveleigh zieht deshalb in Betracht auch in Radan Radbend zu investieren um die Abkantpressen offline zu programmieren und zu simulieren. „Es wird immer schwieriger qualifizierte Fachkräfte zu finden, die die Einrichtung der Abkantpressen und die Programmierung der Abkantungen durchführen können. Radbend wird keinen Werkstattarbeiter ersetzen, aber es wird den Job vereinfachen die Abkantpressen zu betreiben. Zudem wird auf Basis der vorab erstellten Biegetechnologie die resultierende Abwicklung perfekt und vermeidet damit iterative Schritte beim Schneiden.“

„Radan ist ein zentraler Aspekt unseres Unternehmens und wir sind damit im Stande alle Anforderungen zu bewältigen. Angefangen von der erforderlichen hohen Genauigkeit für kommerzielle Druckmaschinen bis zu Erzeugnissen für die Landwirtschaft die größere Toleranzen erlauben. Unsere hauptsächlichen Herausforderungen sind optimale Materialausnutzung und Geschwin-

digkeit, die Radan erfolgreich löst. Resultat sind u.a. auch beträchtliche Ersparnisse an Restgitter und Restblechen bedingt durch die genaue Rechteck- oder Freiform- Verschachtelung. Wir können schnell und präzise Teile in Radan erstellen und bearbeiten, so dass sie umgehend bereit für die Stanzmaschinen oder Laseranlagen sind.“ so Eveleigh.

Über das Unternehmen:

Harley Engineering Ltd. & Liberate Engineering Ltd.

www.liberate-eng.co.uk

www.liberate-eng.co.uk/harley

