

Messerrohlinge made in Solingen

ALTES HANDWERK MIT LEIDENSCHAFT UND MODERNSTER TECHNIK FORTFÜHREN



C. & E. Rauh fertigt Messerrohlinge jetzt mit Lasertechnik von KNUTH Werkzeugmaschinen.

Made in Solingen steht für höchste Schneidqualität mit langer Tradition. „Wer das Markenzeichen für seine Produkte verwenden möchte, muss alle wesentlichen Herstellungsstufen innerhalb des Solinger Industriegebietes durchführen lassen“, erklärt William Walz von C. & E. Rauh.

Seit 1890 ist der Familienbetrieb Zulieferer für die Schneidwarenhersteller und auf Messerrohlinge spezialisiert. Walz selbst ist als 5. Generation seit 1981 dabei und hat die Leitung des Unternehmens 2016 von seiner Mutter übernommen. Seine wichtigste Entscheidung für die Zukunft: die Umstellung der Produktion vom traditionellen Stanzen auf neueste Lasertechnik von KNUTH.



Schneller mit dem Laser

„Wir fertigen Klingenrohlinge von der Größe eines Zeigefingers bis hin zur Schwertgröße, aber auch sonst alle metallischen Teile für Messer wie Griffschalen und Federn“, erklärt er. 300.000 bis 400.000 Teile bearbeiten Walz und seine vier Mitarbeiter pro Jahr für die rund 30 Kunden aus Solingen und Umgebung, früher ausschließlich durch Stanzen. Für jedes Produkt mussten jeweils die entsprechenden Matrizen und Stempel gefertigt und umgerüstet werden. „Das lohnt sich nur noch für Großserien“, weiß Walz, „heute werden aber immer mehr Kleinserien

angefragt, 100 bis 200 Teile, die dann in speziellem Design oder auch mit einem Heft aus Mammutzahn aufgemacht werden.“ Solche Liebhaberstücke können bis zu 300 Euro pro Messer kosten. Für die bessere Vermarktung wird die Klingenlänge auch schon mal an das Verpackungsformat angepasst.



Kompakte Maschine, volle Leistung

Ob Designobjekt oder funktionales Messer – die Qualität muss immer stimmen und die Ansprüche sind gestiegen. Die Schleifereien, die C. & E. Rauh mit seinen Rohlingen beliefert, verwenden in ihrer Fertigung ebenfalls moderne CNC-Maschinen, die nur minimale Bauteilabweichungen tolerieren. Bis auf den 10tel Millimeter genau müssen die Teile für die Weiterverarbeitung gefertigt sein. William Walz, selbst 56 Jahre alt, stand vor einer schweren Entscheidung: Weitermachen wie bisher und das Geschäft langsam auslaufen lassen oder in Lasertechnik investieren, obwohl nicht sicher ist, ob seine Kinder den Betrieb später übernehmen. Er informierte sich und holte bei verschiedenen Anbietern Angebote ein. „Für unsere Räume kam nur eine kleine Maschine infrage, bei der sowohl die Leistung als auch der Preis stimmt“, erklärt Walz. Außerdem sollte die Laseranlage übersichtlich und einfach zu handhaben sein. „Mit KNUTH hatten wir von Anfang an guten Kontakt“, erinnert er sich, „wir waren ja neu in der Lasertechnik, aber Tobias Hamann hat uns alle Fragen beantwortet und war auch mehrfach bei uns vor Ort. Mit ihm als Ansprechpartner fühlten wir uns auch sicher, falls mal etwas sein sollte.“ Vor allem was die Leistung betraf, verließ sich Walz auf die ausführliche und kompetente Beratung.

Laser-Anlagen vom Schneidspezialisten KNUTH Cutting Systems Laser

- » 3 hochinteressante Baureihen von Faserlaserschneidanlagen
- » 500 bis 8.000 Watt Strahlleistung
- » Schneidbereich von 3 × 1,5 bis 2 × 12 m und auf Wunsch auch größer

Alle Informationen zu unseren Laser-Baureihen finden Sie unter www.knuth.de



Das Umstellen vom traditionellen Stanzen auf Lasertechnik hat sich gelohnt: Rauh kann Zeichnungen noch am gleichen Tag in ein Werkstück umsetzen.



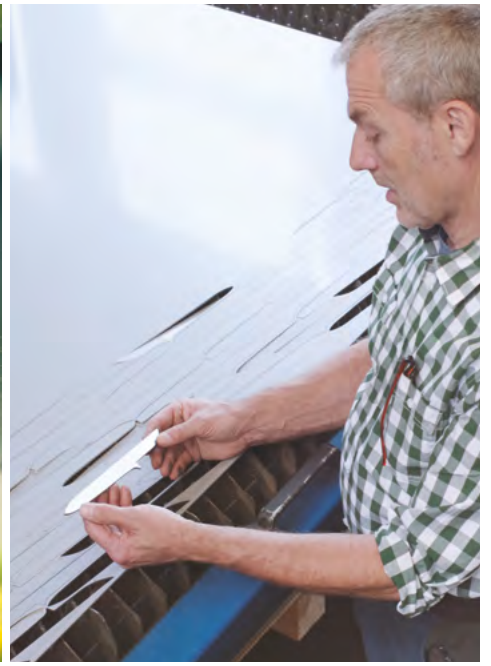
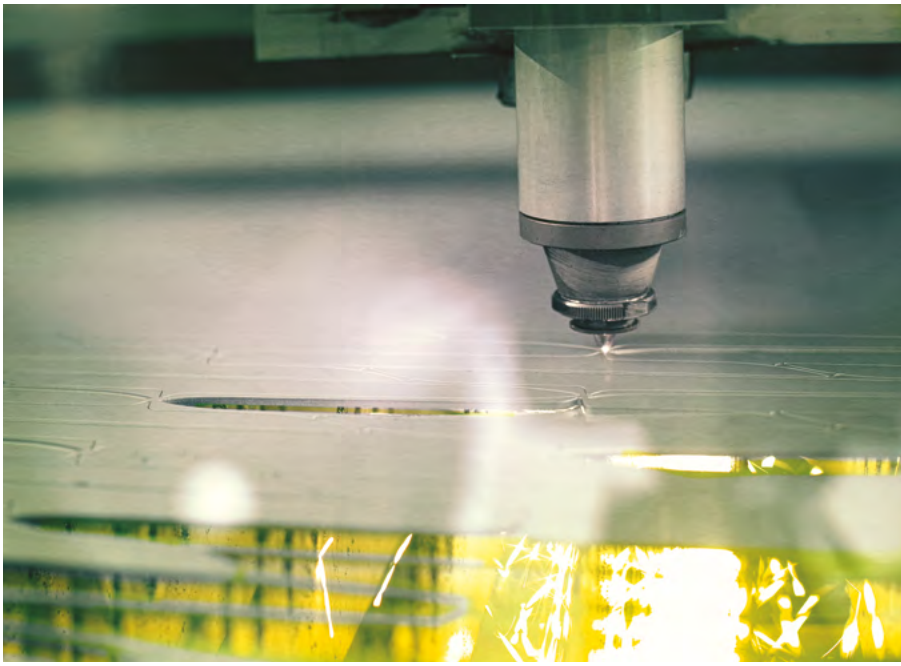
Kein nachträgliches Bearbeiten von Kanten mehr, viele Kunden lassen bei Rauh jetzt lasern und härten.

Faser vs. CO2-Laser

„Wir haben Herrn Walz die Laser-Variante mit einer Leistung von 2.000 Watt empfohlen, mit der er auch unlegierte Stähle und Edelstähle ohne Probleme schneiden kann“, erklärt Tobias Hamann, bei KNUTH zuständig für den Vertrieb in Nordrhein-Westfalen. Darüber hinaus ist die Laser-Jet 2512 durch ihre kompakte Bauweise und das niedrige Maschinengewicht perfekt für die bestehenden Räumlichkeiten bei C. & E. Rauh geeignet und stellt nur minimale Anforderungen an den Aufstellort. Auch beim Laser selbst setzte die Firma auf neueste Technik und entschied sich für einen Faserlaser, bei dem der Laserstrahl durch einen sehr dünnen und entsprechend flexiblen Lichtwellenleiter zwischen Laserquelle und Schneidkopf geführt wird. Im Vergleich mit dem bisher üblichen CO2-Laser überzeugt der Faserlaser durch einen höheren Wirkungsgrad, geringeren Wartungsaufwand und eine lange Standzeit der Linen.

Einstellungssache: der perfekte Schnitt

Für den richtigen Umgang mit der neuen Technik im Allgemeinen und der Laser-Jet 2512 im Speziellen folgte nach dem Aufstellen der Maschine eine intensive Schulung direkt vor Ort. „Vorher haben wir uns schon Gedanken gemacht, ob wir alles so umsetzen können, wie wir es uns vorgestellt hatten“, erinnert sich Walz, „aber das hat sich schnell erledigt, als wir erstmal selbst an der Maschine standen.“ Vor allem die richtige Einstellung von Schnittgeschwindigkeit sowie dem Verhältnis von Sauerstoff und Stickstoff sind für ein perfektes Schneidergebnis entscheidend. Die Techniker von KNUTH unterstützten Walz intensiv dabei, die passenden Parameter für seine spezifischen Anwendungen und Werkstoffe zu ermitteln. Gemeinsam erarbeiteten sie gute Lösungen. „Einige Kunden bestehen auf ihr eigenes Material und jedes verhält sich beim Lasern anders“, erklärt Walz, „jetzt wissen wir, welche Einstellungen wir anpassen müssen.“



KNUTH-Technik mit Wow-Faktor

Heute fertigt C. & E. Rauh bereits mehr als die Hälfte der Produktion mit der Laser-Jet 2512. Im Ein-Schicht-Betrieb ist die Maschine dabei täglich zehn Stunden voll ausgelastet. Anders als beim Stanzen weisen die gelaserten Teile auch keine Kratzer auf, die nachträglich bearbeitet werden müssten. „Die Investition hat sich für uns auf jeden Fall gelohnt“, ist Walz überzeugt. Kunden, die früher in anderen Firmen lasern ließen und für die er nur das Härten übernahm, haben nun beide Arbeitsschritte in seine Hand gelegt. Hinzu kommen neue Kunden, wie beispielsweise Designer, für die er ohne großen Aufwand in kurzer Zeit Einzelstücke und Prototypen lasern kann. „Unsere neue Schnelligkeit ist immer noch ein Wow-Faktor für viele Kunden“, erzählt Walz nicht ohne Stolz, „mit der Laser-Jet können wir eine Zeichnung noch am gleichen Tag in ein Werkstück umsetzen.“

Bei seiner Investition in die Lasertechnik vertraute William Walz, Inhaber von C. & E. Rauh, auf die ausführliche und kompetente Beratung von KNUTH-Vertriebsmitarbeiter Tobias Hamann

Kontakt

Firma C. & E. Rauh
Hildener Str. 25 • 42697 Solingen
Tel. 0212-77431