

## **Heißer Tipp: Brennen statt Fräsen**

Optimierte Werkstückkosten durch hohe Abtragsraten auch bei komplexen Geometrien

**Gerade bei der Fertigung von Großbauteilen bedeuten Schnelligkeit und Wirtschaftlichkeit bares Geld. Als führender Spezialist für große, schwere Brennteile, mechanische Bearbeitung und komplexe Schweißbaugruppen setzt die Jebens GmbH aus Korntal-Münchingen deshalb bei hohen Abtragsraten immer häufiger auf Brennen statt Fräsen. Mit einem einzigen Schnitt entfernt sie dabei massives Material, was bis zu 50 Prozent Zeitersparnis und folglich signifikant geringere Kosten bedeutet. Voraussetzung dafür ist neben den entsprechenden Anlagen zur Bearbeitung von Tafeln und Blöcken mit bis zu 1.100 Millimetern Dicke und Stückgewichten von bis 55 Tonnen eine ausgeprägte Expertise in Brenner- und Temperaturführung.**

Vor dem Hintergrund zunehmend kleiner Losgrößen und enger Lieferzeiten gewinnen Effizienz, Flexibilität und Qualität immer mehr an Bedeutung. Als wirtschaftlich interessante Alternative zur komplexen Bearbeitung großer Werkstücke durch Fräsen setzt Jebens auf eine perfektionierte Technik des Brennschneidens. Sie erlaubt in vielen Fällen die deutliche Reduzierung bis hin zum vollständigen Wegfall von Fräszeiten und bietet dadurch hohes Rationalisierungspotenzial. Ein Beispiel aus der Praxis ist ein Gehäuse für Heizkörperpressen, das Jebens für die Schuler-Gruppe aus Baustahl in der Güte S355J2 mit APZ 3.1 fertigte. In mehreren Ebenen galt es hierbei, aus einer 30 Tonnen schweren Stahltafel 400 x 710 x 840 Millimeter große Werkstücke zu fertigen und dafür große Segmente mit engen Radien abzutragen. Diese Ausklinkungen waren in sehr unterschiedlichen Schnitthöhen, -breiten und -tiefen zu realisieren. Ganz ohne Fräsen fertigte der Brennschneidspezialist nur mit der Flamme die aufwändigen Geometrien exakt nach Kundenvorgabe. Möglich machten dies das profunde Know-how der

langjährigen Mitarbeiter von Jebens und die hochmodernen technischen Anlagen. So kam für den Dickenabtrag eine Sato-Brennschneidmaschine zum Einsatz, ein Fasroboter übernahm anschließend das Finishing der komplizierten Geometrien auf verschiedenen Ebenen. Zuvor wurde die exakte Schnitfführung anhand von 3D-Modellen simuliert, um zu gewährleisten, dass der Schnitt auch wirklich auf Anhieb präzise passte. Denn bei diesem Verfahren gibt es bei einem versehentlich zu großen Abtrag keinen zweiten Versuch.

### **Maßarbeit mit 3D-Simulation**

Oftmals kennen Konstrukteure auf Kundenseite gar nicht die Möglichkeit, enge Radien oder abgeschrägte Seiten mit der Brennschneidmaschine herzustellen. Dabei ist dieser Grobabtrag auch bei vorgegebenen Präzisionsparametern oftmals das Verfahren der Wahl. Durch partielles Nachfräsen werden selbst enge Toleranzen erfüllt, aber zuvor große Materialmengen kostengünstig abgetragen. Das Potenzial dieser Option wird bei einem Ersatzteil für ein Stahlwerk aus S355-Baustahl deutlich, bei dem Diagonalschnitte auf einer Länge von 710 Millimetern umzusetzen waren. Dimension und geforderte Maßgenauigkeit verlangten hohe Verfahrenskompetenz beim Brennschneiden, da eine Brennflamme nun einmal nicht mit der Präzision eines Lasers arbeitet. Jebens löste diese Herausforderung über eine spezielle Wärmeführung mit ausgeklügeltem Vorglühen und geradezu virtuoser Führung der Brennschneidmaschine: So wurden aus einem 450 Millimeter dicken und 1.000 Millimeter hohen Block vier durch einen Steg getrennte Schrägen – davon je zwei parallel angeordnet – geschnitten. Die Elemente aus der Seite sowie Schrägen im 45-Grad-Winkel trug Jebens durch mehrlagiges Schneiden ab. Lediglich für das Finishing des Bauteils setzte das Unternehmen die Fräsmaschine ein. Die Gegenüberstellung der Kosten für mechanische Bearbeitung oder Brennschneiden war für den Kunden der erste Impuls, sich für dieses von Jebens vorgeschlagene Verfahren zu entscheiden. Anhand von 3D-Modellen optimierten die kaufmännischen und technischen Jebensberater im engen Schulterschluss mit dem Kunden die Konstruktion unter Kosten- und

Qualitätsaspekten. Das Ergebnis spricht für sich: 40 Prozent Kostenersparnis in der Bearbeitung und eine um 30 Prozent kürzere Bearbeitungszeit.

## **Wirtschaftlich interessante Perspektiven**

Entsprechend stark ist die Alternative Brennen statt Fräsen bei Jebens inzwischen gefragt, um große Abtragsraten auch bei anspruchsvollen Geometrien effizient zu realisieren. Eine finale mechanische Bearbeitung wird dadurch zwar nicht immer ersetzt, aber der Hauptteil des abzutragenden Materials kann so mit deutlich weniger Zeitaufwand entfernt werden. Schnellere Fertigung, sichere Prozesse und geringere Werkstückkosten erschließen bei der Bearbeitung großer Bauteile wirtschaftlich interessante Perspektiven. Sie sprechen in zahlreichen Anwendungsfällen für diese Lösung, für die der Experte aus Korntal-Münchingen dank integriertem Know-how und leistungsstarkem Maschinenpark prädestiniert ist.

*4.918 Zeichen inkl. Leerzeichen*

## **Jebens GmbH**

Als ein führender Spezialist für schwere Brennteile, mechanische Bearbeitung und geschweißte Konstruktionen mit Stückgewichten von bis zu 160 Tonnen setzt die Jebens GmbH mit Standorten in Korntal-Münchingen und Nördlingen regelmäßig Standards. Mit einer siebenstufigen Fertigung von Produkten in Dickenbereichen von 8 bis 1.400 mm, Breiten bis 5.000 mm und Längen bis 20.000 mm steht Jebens für Maßarbeit in Stahl. Als Tochterunternehmen des bedeutendsten Grobblechherstellers der Welt, Dillinger, hat Jebens jederzeit Zugriff auf technologisch richtungsweisendes Stahl-Know-how. Führende Technologie, modernste Maschinen und Anlagen, sowie der größte Glühofen Süddeutschlands, machen Jebens zum Experten für anspruchsvolle Aufgaben.

*Kennen Sie schon den Jebens-Newsletter? Zur Anmeldung geht es unter <http://www.jebens.de/de/kontakt/newsletter-anmeldung/>.*

**Nähere Informationen:**

**Abdruck frei, Beleg bitte an:**

# JEBENS

MASSARBEIT IN STAHL

Jebens GmbH  
Daimlerstr. 35-37  
70825 Korntal-Münchingen  
Telefon: +49 (0) 711/80 02-0  
Telefax: +49 (0) 711/80 02-100  
E-Mail: [info@jebens.dillinger.biz](mailto:info@jebens.dillinger.biz)  
[www.jebens.de](http://www.jebens.de)

impetus.PR  
Ursula Herrling-Tusch  
Charlottenburger Allee 27-29  
D-52068 Aachen  
Telefon: +49 (0) 241/189 25-10  
Telefax: +49 (0) 241/189 25-29  
E-Mail: [herrling-tusch@impetus-pr.de](mailto:herrling-tusch@impetus-pr.de)  
[www.impetus-pr.de](http://www.impetus-pr.de)

## Heißer Tipp: Brennen statt Fräsen

Optimierte Werkstückkosten durch hohe Abtragsraten auch bei komplexen Geometrien



Bild 1: Für die Schuler-Gruppe werden aus einer 30 Tonnen schweren Stahltafel 400 x 710 x 840 Millimeter große Werkstücke gefertigt und dafür große Segmente mit engen Radien abgetragen.



Bild 2: Für die Ausklinkungen der Werkstücke der Schuler-Gruppe sind sehr unterschiedliche Schnitthöhen, -breiten und -tiefen zu realisieren.



Bild 3: Ganz ohne Fräsen fertigt Jebens nur mit der Flamme selbst aufwändige Geometrien exakt nach Kundenvorgabe.



Bild 4: Aus einem 450 Millimeter dicken und 1.000 Millimeter hohen Block werden mit der Flamme vier durch einen Steg getrennte Schrägen geschnitten.

Bild 1-4: © Jebens GmbH

Gerne senden wir Ihnen diese oder weitere Motive in druckfähiger Auflösung per E-Mail.

Das Bildmaterial darf ausschließlich für das hier genannte Thema der Jebens GmbH verwendet werden. Jede darüber hinausgehende, insbesondere firmenfremde Nutzung, wird ausdrücklich untersagt.



### impetus.PR

Agentur für Corporate Communications GmbH

Ursula Herrling-Tusch

Charlottenburger Allee 27-29

D-52068 Aachen

Tel: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 10

Fax: +49 [0] 241 / 1 89 25 - 29

E-Mail: herrling-tusch@impetus-pr.de