

# Kunden schätzen einen optimalen Service und die persönliche Betreuung

Seit über 30 Jahren versorgt die Volz Maschinenhandel GmbH & Co. KG ihre Kunden im spannenden und umformenden Bereich mit Maschinen und Anlagen. Über die Flexibilität und Servicebereitschaft des Unternehmens äußern sich Kunden lobend. Zwei Beispiele aus der jüngsten Zeit, belegen das kundenorientierte Denken und Handeln des Maschinenhändlers aus Witten. Dabei wird deutlich, daß der Verkauf von Stanz-Nibbelmaschinen nicht immer eine Frage des Preises, sondern vielmehr eine Frage des Services ist. Die persönliche Betreuung, durch den Mann um die Ecke, ist gerade in kleinen Unternehmen der Blechbearbeitung sehr gefragt.



DIETMAR KUHN

Schwelm, Loherstraße 4, von der Durchfahrtsstraße ein paar Meter über eine Hofeinfahrt zu erreichen, ist der Blechbearbeitungsbetrieb von Bernd Kampmann. Schon beim betreten der Fertigungshalle dominieren Blechtafeln und Platinen. Dazwischen die ein paar Monate alte Durma TP 6, eine Revolverkopf-Stanzmaschine, die sich Kampmann von Volz im zirka 30 km entfernten Witten anliefern lies.

Früher, vor etwa 25 Jahren, da konnte Bernd Kampmann mit der Blechbearbeitung noch gar nicht so viel anfangen. „Meinen Betrieb habe ich 1983 als Transportunternehmen gegründet“, erzählt der Westfale trocken, „und wir waren mit vier Fernzü-

gen europaweit unterwegs.“ Aber erst als er damit auch in den Nahverkehr eingestiegen ist, wurde Kampmann mit Blech konfrontiert. „Wir haben seinerzeit sehr viele Blechteile gefahren die wir vom Zulieferer zum Kunden brachten. Dabei stellten wir fest, dass es oft Probleme gab, die mich auf die Idee brachten, in diese Sparte einzusteigen“, verrät Kampmann. 2003 hat sich der Blechbearbeiter Kampmann dann vom Speditionsgeschäft verabschiedet. Die Blechbearbeitung war zu diesem Zeitpunkt schon zum Vollunternehmen herangereift.

**Spezialitäten der Durma-Anwender; das gekantete Teil wurde bei Kampmann in Schwelm auf einer Durma CNC-Stanz-Nibbelmaschine vom Typ TP6, das gelochte Teil bei Tafferner in Lahnau auf einer Durma CNC-Stanz-Nibbelmaschine vom Typ RP9 hergestellt.**

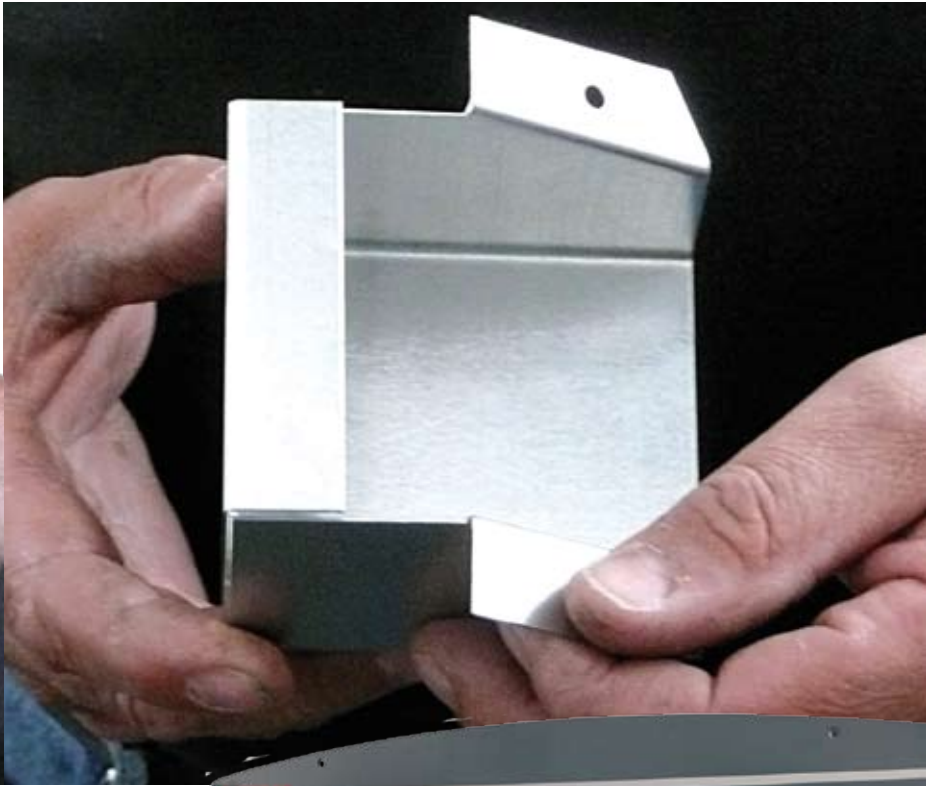
Am Anfang waren es hauptsächlich Schweißkonstruktionen, Elemente und Baugruppen, die Kampmann in seinem Betrieb für große Lebensmittelkonzerne fertigte. „Dann verbreiterte sich der Anwenderkreis und wir fasst auch Fuß in der Fahrzeugtechnik, aber immer für den Bereich Kältetechnik“, sagt Kampmann. Heute sind es über 200 Artikel die das Familienunternehmen produziert und liefert. Als Beispiel nennt er Kühltheken und Kühlmöbel, Regalmöbel, Seitenwände und Fußgestelle die mittlerweile das Kerngeschäft ausmachen. Auf Grund der weitgehenden Spezialisierungen wurden auch die ersten Blechbearbeitungsmaschinen angeschafft. „Damals haben wir noch mit einer Lochpresse gearbeitet, die aus einer umgebauten Kantbank bestand. Da wir aber heute zu 90% mit Blech arbeiten entschieden wir uns für einen Stanzmibbelautomat“, sagt Kampmann. Damit konnte er viele Teile, die er nach außen an Lohnfertiger gegeben hatte wieder zurück in den eigenen Betrieb holen. Nun

**Volz-Verkaufsleiter für Stanz-Nibbel- und Lasermaschinen Uwe Schöler im Vorfürzentrum bei Volz in Witten vor einer RP 9. Er ist überzeugt: „Durma-Maschinen stehen denen der mitteleuropäischen Hersteller in nichts nach. In allen Anlagen sind Markenprodukte der jeweils führenden Hersteller verbaut. Wir verkaufen nicht über den Preis, sondern ausschließlich über die Leistung der Maschinen einerseits und der Serviceleistung andererseits. Unsere Kunden schätzen nicht nur die Beratung im Vorfeld eines Geschäftes, sondern insbesondere die permanente Betreuung und Geschwindigkeit mit der wir sie auch im After-Sales-Service bedienen.“**





Bilder: Kuhn



**An die Durma TP6, eine hydraulische Revolverstanzmaschine, legt Unternehmer Bernd Kampmann auch mal selbst Hand an; er kann sich seinen Betrieb ohne die TP6 heute nicht mehr vorstellen.**

leistet seine Durma TP 6 wertvolle Dienste und übernimmt somit das Hauptkontingent der jährlich 300 t Blech, die den Kampmann-Betrieb durchlaufen. „Für die Maschine und den Lieferanten Volz haben wir uns aus mehreren Gründen entschieden“, meint Kampmann. Erstens wären, bedingt durch

die Vielzahl der Artikel, die Rüstkosten bei einer normalen Multitool-Anlage viel zu hoch, zweitens haben wir bereits sehr gute Erfahrungen mit Volz und einer CNC-gesteuerten Abkantpresse von Durma gemacht“, fügt er an. Demnach schätzt Kampmann vor allem den Service, der gleich um

**Die Durma TP 6 bietet aufgrund ihrer einfachen Bauweise und ihrer Bauart die Möglichkeit für die Bearbeitung von Blechen in den Abmessungen 2000 x 1250 mm; der Revolverstanzkopf kann 27 Werkzeuge aufnehmen.**

die Ecke ist und für ihn keinerlei Wartezeiten bei Störungen bedeutet. „Aber auch das Preis-/Leistungsverhältnis wurde die TP6 für uns zum Favoriten“, sagt Kampmann.

Die TP6 ist insbesondere durch ihren geschlossenen Maschinenrahmen gekennzeichnet, der als solide aufgebautes C-Gestell konzipiert ist. Dieser ist so stabil, dass es keine Aufbiegung und Verformung gibt. Bei Durma werden die Belastungsfälle vor



**Mit Martin Tafferner hat Volz einen weiteren Kunden, der im Stanzbereich tätig ist; seit Anfang des Jahres besitzt das Lahnauer Unternehmen eine Durma RP9 CNC-Stanz-Nibblemaschine.**



**Ein Bild, das die Zusammenarbeit von Volz als Maschinenlieferant und Martin Tafferner dokumentiert; sowohl Kampmann als auch Tafferner unterstreichen die Zusammenarbeit mit Volz und dem Volz-Verkaufsleiter für Stanz-Nibbel- und Lasertechnik Uwe Schöler.**

der Fertigung unter praxisgerechtem Verhalten simuliert. Somit werden Schwingungen weitgehend eliminiert und es gibt weniger Aufbiegung am Maschinenrahmen zwischen Stempel und Matrize. Wesentlich höher sind denn auch die Werkzeugstandzeiten.

Der Werkzeugrevolver der TP6 mit dem Arbeitsbereich von 1250 mm in der Y-Achse und 2000 mm in der X-Achse besteht aus 27 Werkzeugstationen mit den entsprechenden Stationen A, B, C und D. Davon befinden sich drei Werkzeuge in der festen

und ebenfalls drei Werkzeuge in der Rotationsstation. Gerade die Rotationswerkzeuge garantieren dabei ein Maximum an Fertigungsflexibilität. Die Rotationswerkzeuge werden mit einer Genauigkeit von 0,01 Sekundengrad positioniert. Die Werkzeugwechselzeit beträgt 0,6 Sekunden für den Step-to-Step Wechsel und maximal 3 Sekunden für einen Werkzeugwechsel bei voller 360° Drehung. Kampmann setzt dabei vor allem Werkzeuge von Wilson Tools ein. Das Werkzeugsystem mit seinem aktiven Niederhalter garantiert eine besonders geringe Verformung des Materials

während der Bearbeitung. Der eng anliegende Abstreifer führt das Werkzeug über die gesamte Länge, das Werkzeugsystem mit aktivem Abstreifer gewährleistet eine besonders hohe Standzeit der Werkzeuge. Auch der problemlose Einsatz von Sonder- und Verformungswerkzeugen ist damit möglich.

Die Klein- und Mittelformate, die Kampmann damit bearbeitet, haben eine Blechdicke von 0,63 bis 3 mm. „Wir fahren nach Möglichkeit im Bereich von zwei Meter Länge, so dass die Maschine nicht nachsetzen muss“, erklärt er ergänzend. Die Programmierung der TP6 funktioniert dezentral und offline vom Büroarbeitsplatz aus, die Kampmann meist selbst erledigt.

Mit seinen sechs erfahrenen Mitarbeitern, den Durma-Maschinen und auf seinem 1000 m<sup>2</sup>-Areal fühlt sich Kampmann für alle anstehenden Aufgaben bestens gerüstet. „Ich denke“, so Kampmann, „dass es keine Utopie ist, mit der richtigen Ausstattung und einer passenden Strategie auch Billiganbietern aus den östlichen Ländern die Stirn zu zeigen und in Deutschland wettbewerbsfähig zu produzieren.“

Mit internationalen Mitbewerbern muss sich sein Kollege Martin Tafferner in Lahnu nicht messen. Denn seine Stärken liegen im Bereich von Geländern, Türen und Toren, Treppen- und Zaunanlagen. „Wir gehen direkt an den Endanwender, arbeiten aber auch für Architekten und mit einem Teil arbeiten wir auch für die Industrie“, erklärt Tafferner. Meist sind es jedoch Bleche, aus denen in dem kleinen Lahnauer-Betrieb Bau- oder Industrieteile produziert werden. „Dabei fielen natürlich auch Arbeiten an, die wir auf Grund fehlender Kapazitäten nicht selbst fertigen konnten“, meint Tafferner und führt weiter aus, „da stellte sich eines Tages die Frage, wie wir diesen Zustand ändern könnten?“

Die Antwort auf diese Frage ist die seit etwa einem halben Jahr installierte CNC-Stanz-Nibbelmaschine Durma RP9. „Plasmaschneiden, das wir anfangs favorisiert hatten, war nicht so unser Thema“, meint der sehr engagiert wirkende Hesse, „da haben wir uns einfach Uwe Schöler gewandt, der uns schon vor Jahren gute Maschinen verkauft hat.“ Die Durma RP9 die von den Investitionskosten im 130000 Euro-Bereich liegt ist bei Tafferner zwar nicht rund um die Uhr beschäftigt, aber damit



**Tafferner bearbeitet alle Bleche, die irgend welche Löcher oder Ausstanzungen haben müssen; „damit“, so macht Tafferner deutlich, „konnten wir unsere Produktpalette wesentlich erweitern.**

konnte das Lahnaer-Unternehmen seinen Produktbereich wesentlich erweitern. „Heute kann ich Aufgaben annehmen, von denen ich davor nur geträumt habe“, spricht Tafferner. Sein Fokus liegt nicht zu sehr auf einer schnellen Amortisation sondern vielmehr in den wesentlich verbreiterten Möglichkeiten, mit denen er jetzt im Markt auftreten kann. Was er an dieser Anlage schätzt sind insbesondere die Genauigkeit und Qualität und vor allem aber die Schnelligkeit. Gerade das Qualitätskriterium ist für den Betrieb, der auf der Durma RP9 hauptsächlich Edelstahlbleche für Geländerfüllungen verarbeitet, die teilweise auch mit Folie beschichtet sind, äußerst wichtig.

Die Durma RP9 war schnell installiert, denn sie ist eine betriebsbereite, quasi steckerfertige Maschine. Bei Tafferner, dessen Räumlichkeiten ein wenig beengt scheinen, fand sie dennoch einen idealen Platz. Trotz der hohen Investitionskosten hat der Unternehmer Tafferner den Schritt nicht bereut. Mit dieser Anlage hat sich Tafferner für eine Maschine entschieden, die, wie übrigens auch die Revolverstanzmaschine TP6 bei Kampmann, mit Baugruppen und Funktionsteilen mitteleuropäischer Marken ausgestattet sind. Dies trifft in diesem Falle auch auf eine Siemens-Steuerung 840 DI zu. Sowohl in der Leistung als auch in der Komfortausstattung steht die Durma RP9 keiner vergleichbaren Anlage nach. Mit einer Presskraft von 20t und maximal 900 Hüben/min liegt sie sogar in der Spitzenposition. Und sie bietet eine Präzision, die bei der Wiederholgenauigkeit an Werte von +/- 0,05 mm und bei der Positioniergenauigkeit an +/- 0,1 mm heranreicht.

Klar, dass sich eine Maschine kaum von selbst verkauft. Doch wie die beiden Beispiele mit der Durma TP6 bei Kampmann und der Durma RP9 bei Tafferner zeigen, lässt sich auch mit Maschinen, die zwar nicht in Mitteleuropa, aber mit mitteleuropäischen Komponenten gefertigt sind, wettbewerbsfähig und wirtschaftlich arbeiten. Entscheidend, und das dokumentieren beide Volz-Kunden, ist der sichere und schnelle Service, die Rundum-Betreuung und nicht zuletzt das Vertrauen, das Kunden ihrem Maschinenhandel und ihrem speziellen Berater entgegenbringen. ©