



Vom Einmannbetrieb zum gefragten Zulieferer

Vor knapp 24 Jahren wagte Beni Burtscher den Schritt in die Selbständigkeit. Aus dem damaligen Einmannbetrieb entstand ein heute schweizweit bekannter Zulieferer im Bereich der Blechbearbeitung. Seit einigen Jahren ist das innovative Unternehmen auch erfolgreich im Systemgeschäft tätig. Die bewährte Firmenphilosophie heisst: «Flexibilität ist die Voraussetzung, Spitzenqualität die logische Konsequenz.»

Was Ende 1983 als Einmannbetrieb in einer kleinen Werkstatt in Zuzwil begonnen hatte, ist heute ein blühendes, Blech verarbeitendes Unternehmen mit rund 45 Mitarbeitern an den Produktionsstandorten Schwarzenbach (SG) und Freidorf (TG). Das Unternehmen hat sich mit hoher Qualität und absoluter Termintreue einen Namen geschaffen und gilt als starker Partner für einen ständig wachsenden Stamm zufriedener Kunden aus den unterschiedlichsten Industriebereichen: aus dem Maschinen- und Apparatebau, dem Baubereich, aus der Textil- und Nahrungsmittel-industrie sowie der Klimatechnik, um nur einige zu nennen.



Der Hauptsitz der Beni Burtscher AG liegt im st.-gallischen Schwarzenbach bei Wil.

Gefertigt werden dabei hochwertige Teile, Speziallösungen und Sonderanfertigungen in Gross- und Kleinserien, aber auch Einzelteile. Zum Kundenstamm gehören neben einigen Grossbetrieben überwiegend kleinere und mittelgrosse Unternehmen. «Waren wir in den Anfangsjahren regional tätig, ist es heute die ganze Schweiz. Hier gehören wir sicherlich zu den führenden Anbietern», stellt Beni Burtscher fest.

Im Jahre 1991 wurde das Unternehmen in eine Aktiengesellschaft umgewandelt. Es beschäftigt heute rund 45 hoch qualifizierte Mitarbeiter und verzeichnete in den letzten Jahren eine konstante Umsatzentwicklung. Dieses Jahr wird eine Steigerung um 10 bis 15% erwartet.

Qualität und Flexibilität in Blech

Gestartet in seine «neue Zukunft» ist Burtscher mit der Grundidee, höchste Qualität zu liefern, und zwar auf Abruf, schnell und flexibel. Das Handwerkzeug dazu bildeten eine Schere, eine Abkantpresse sowie die Stanz- und Nibbelmaschine «Trumatic 235», seinerzeit die erste dieses Typs in der Schweiz. Er hat sich diese Maschine ausgesucht, weil sie sich in der Werkstatt programmieren liess.

Aufgrund der guten Erfahrungen mit dieser Maschine erwarb er 1988 wiederum die erste in die Schweiz gelieferte «Trumatic 260 Rotation». Damit konnte er auch komplizierte und ausgefallene Teilekonturen kostengünstig fertigen. Zehn Jahre später kam dann die «Trumatic 600 L FMC» dazu, ein flexibles Blechbearbeitungszentrum zum Laserschneiden, Stanzen und Umformen. Es verfügt über einen 3-kW-Laser sowie eine automatische Be- und Entladeeinrichtung. Mit diesem Bearbeitungszentrum lassen sich unterschiedlichste Materialien bis 8 mm Dicke in Abmessungen bis 1500 x 3000 mm ohne Nachsetzen exakt bearbeiten. Es ist zudem für das Umformen und das Gewindeformen ausgerüstet. «Mit dieser neuen Technologie wurden wir nicht nur flexibler, sondern konnten auch Sonderteile fertigen, die bisher nicht möglich waren. Zudem verkürzten sich die Durchlaufzeiten noch weiter», so Beni Burtscher.

Im Jahre 2002 erwarb er dann als Ersatz für die «Trumatic 260 Rotation» die Stanzmaschine «Trumatic 5000 R/1300». Mit bis zu 1200 Hüben/min im Stanzbetrieb und 2800 Hüben/min beim Signieren war sie vermutlich damals die schnellste Stanzmaschine der Welt. Auch sie ist mit einer Be- und Entladeeinrichtung ausgestattet. Auf dieser Maschine werden Bleche aus allen gängigen Materialien in Dicken von 0,5 bis 8 mm mit Toleranzen von $\pm 0,1$ mm bearbeitet. Der Arbeitsbereich beträgt 2500 x 1250 mm.



Beni Burtscher, Gründer und Inhaber der Beni Burtscher AG: «Unser Ziel ist es, die Erwartungen und Wünsche unserer Kunden zu übertreffen.»

Starker Partner für starke Produkte

«Neben unserem Know-how ist Vielfalt unsere Stärke», sagt Beni Burtscher, «und dazu stehen uns alle notwendigen Technologien zur Verfügung.» So verfügt das Unternehmen heute über modernste Maschinen zum Stanzen, Laserschneiden, Zuschneiden, Abkanten, Walzen, Roboter- und Mikroplasmenschweissen, Bolzenschweissen und Löten sowie auch zum Metalldrücken. Dies ist eine Spezialität, die in der Schweiz nur noch wenige Betriebe beherrschen. Gemäss Burtscher werden heute dazu vorwiegend moderne Drückautomaten eingesetzt, wodurch der so genannte Handdrücker immer mehr abgelöst werde. Um den Qualitätsvorsprung weiter auszubauen, wird der Maschinenpark laufend den Bedürfnissen des Marktes angepasst.

Heute gehört die Beni Burtscher AG in der flexiblen Blechbearbeitung zu den führenden Anbietern der Schweiz. Dementsprechend vielgestaltig ist das Spektrum der zu fertigenden Teile. Ihr Gewicht reicht von einigen Gramm bis zu 3 t. Dafür werden jährlich 1500 bis 2000 t Blech von 0,1 bis 20 mm Dicke bearbeitet, und zwar Stahl, Edelstahl und Aluminium. Dieses wird meistens auftragsbezogen eingekauft.

Seit einigen Jahren ist das Unternehmen auch erfolgreich als Komplettanbieter tätig. Dabei werden vollständige Apparate und Maschinen hergestellt, zum Beispiel Präzisionssägeautomaten einschliesslich der Mechanik, Pneumatik und Hydraulik, aber ohne Elektrotechnik.

Blech als Ersatz für Gussteile

«Die Basis für unseren Erfolg bilden unser technisches Know-how, engagierte Mitarbeiter, von denen viele seit mehr als 15 Jahren bei uns beschäftigt sind, sowie unser moderner Maschinenpark. Mit Produktentwicklungen und optimalen technischen Lösungen stärken wir die Position unserer Kunden», bemerkt Beni Burtscher.

Er sieht die Schweiz in Sachen Blech als Wachstumsmarkt mit noch steigendem Potential. So würden heute im industriellen Bereich vermehrt Gussteile durch äusserst präzise Werkstücke aus Blech ersetzt. «Wir können diese kostengünstiger produzieren, und werden gleichzeitig höchsten Qualitätsansprüchen gerecht», stellt er fest.

Für die Zukunft gerüstet

Um einem guten Kunden bei der Lösung eines Bearbeitungsproblems zu helfen, erwarb Beni Burtscher vor kurzem noch eine weitere Maschine von Trumpf, nämlich eine universelle Lasermaschine «LASMA 1054». Sie besteht aus einer Bearbeitungszelle und dem neuen Scheibenlaser «TruDisk 1000» und ist hervorragend sowohl für die 2D- als auch die 3D-Bearbeitung von Werkstücken geeignet. Mit einer Ausgangsleistung von 1 kW schneidet und schweisst der Laser dünne Bleche (Chromnickelstahl bis 3 mm) und liefert

dabei optimale Ergebnisse wie beispielsweise feinste Nahtgeometrien. Die Strahlqualität von 2 mm*mrad ermöglicht den Einsatz eines 50-µm-Laserlichtkabels, welches die grösstmögliche Flexibilität bei der Wahl der Bearbeitungsoptik gewährleistet. In der Praxis werden dadurch anwendungsspezifisch ideale Fokusbereiche auch bei grossen Bearbeitungsabständen realisierbar. Ein abnehmbares Bedienpanel mit Touchscreen und Dreh-Drück-Knopf erlaubt eine einfache Handhabung der Lasersteuerung.

Der Maschinenständer ist eine Stahlschweisskonstruktion, auf dem schwingungsentkoppelt eine Hartgesteinplatte mit Hartgesteinportal aufgebaut ist. Diese solide Portalkonstruktion bildet die Basis für die hochpräzisen X- und Y-Führungen sowie die Messsysteme. Das Hartgestein ist schwingungsdämpfend sowie temperatur- und langzeitstabil. Als Achsantriebe werden wartungsfreie digital gekoppelte Servomotoren verwendet. Glasmassstäbe in den Hauptachsen garantieren eine hohe Positioniergenauigkeit. Die Verfahrgeschwindigkeit beträgt bis zu 50 m/min. Im Strahlbereich sind die Führungsschienen mit Stahllamellen vor Verschmutzung geschützt. Sie sind so angeordnet, dass sich der grosse Arbeitsraum bestmöglich ausnutzen lässt.

Die bei der Beni Burtscher AG installierte Maschine verfügt über vier Achsen; es besteht die Möglichkeit, diese auf sechs zu erweitern. Die maximalen Verfahwege betragen 1000 mm in der X-, 500 mm in der Y- und 400 mm in der Z-Achse. Die an der Z-Achse befestigte Bearbeitungsoptik kann programmgesteuert um $\pm 130^\circ$ gedreht werden. Die Schutzabdeckung aus Stahlblech verhindert den Austritt von Laserstrahlung. Der Bediener kann den Bearbeitungsvorgang über ein in der Fronttür eingebautes Sichtfenster oder das eingebaute Kamerasystem auf dem Monitor beobachten.

Die Werkstücke werden durch Öffnen der Fronttür in den Arbeitsraum der Maschine eingelegt. Der Aufspanntisch mit T-Nuten-Platte hat eine Abmessung von 1000 x 375 mm. Für die Mehrseitenbearbeitung oder zum Bearbeiten von rotationssymmetrischen Teilen mit einem Durchmesser bis zu 300 mm ist eine CNC-Drehachse integriert. Sie dreht mit bis zu 300 °/s und kann zusätzlich manuell zwischen 0 und 90° geschwenkt werden. Es können verschiedene Spannsysteme aufgesetzt werden. Die Programmierung erfolgt zurzeit noch an der Maschine.



Ruedi Bischofberger (links) und Pius Wick (rechts) sind zuständig für die Programmierung und Bedienung der neuen Lasermaschine.



Der neue Scheibenlaser «TruDisk 1000»
in geöffnetem Zustand.



Arbeitsraum der universellen Laser-
maschine «LASMA 1054» für Schweiss-
und Schneidaufgaben im 2D- und 3D-
Bereich.

Eine Investition die sich lohnt

Nach einer Inbetriebnahmephase von etwa zwei Tagen wurde auf der neuen Lasermaschine das erste Teil produziert. Dieses umfasst zwei übereinander liegende Blechteile, die am Aussenrand und in der Innenbohrung zusammengeschweisst werden müssen. Das Resultat war sehr zufriedenstellend. Deshalb wurden bis heute bereits einige tausend dieser Teile hergestellt. «Für uns ist diese Investition eine Chance, mit einer neuen Technologie auf dem Schweizer Markt präsent zu sein. Sie bietet uns die Möglichkeit, in neue Produktbereiche vorzustossen. Dies wiederum dürfte zu Aufträgen für Produkte führen, bei denen diese Technologie aus wirtschaftlichen Gründen zum Einsatz kommen wird», bemerkt Beni Burtscher. Bisher hat er allerdings noch wenig bis gar nichts unternommen, um das auf dieser Lasermaschine zu bearbeitende Teilespektrum zu erweitern. Er ist jedoch zuversichtlich, bald weitere Kunden gewinnen zu können, deren Produkte damit wirtschaftlich herstellbar sind. Denn auf dieser Maschine kann sowohl im 2D- als auch im 3D-Bereich nicht nur geschweisst sondern auch lasergeschnitten werden.

Die langjährigen Geschäftsbeziehungen zwischen Trumpf und Beni Burtscher hatten natürlich einen grossen Einfluss beim Erwerb dieser neuen Lasermaschine. Er ist denn auch sehr zufrieden sowohl mit dem Schulungsangebot als auch mit der Beratung vor- und dem gesamten Service nach dem Kauf der Maschine.

Alles im Dienste des Kunden

Die Firmenphilosophie der Beni Burtscher AG lautet: «Kompetent, innovativ und flexibel.» Dabei hat der Kundenservice einen hohen Stellenwert. So erhält der Kunde seine Produkte in der geforderten Durchlaufzeit. Dabei sind Lieferungen von Laserteilen innerhalb von 24 h keine Seltenheit. Zu erwähnen ist hier auch noch die so genannte Expressschiene, in der Kleinserien zum Teil innerhalb von 2 bis 3 Stunden gefertigt werden. Einen hohen Stellenwert hat auch die Beratung. Dazu bemerkt Beni Burtscher: «Im Idealfall werden wir schon in der Designphase eines neuen Produktes mit eingebunden. Dies spart dem Kunden auf der Kostenseite unliebsame Überraschungen.»

| | | |
|---|---|---|
| <p>Beni Burtscher AG Niederstettenstrasse 26 9536 Schwarzenbach (SG) Tel.071/929 91 30 Fax 071/929 91 39 admin@burtscher.com www.burtscher.com</p> | <ul style="list-style-type: none"> • METALLWAREN • APPARATEBAU • STANZWERK • METALLDRÜCKEREI • LASERCENTER | <p>Trumpf Maschinen AG Ruessenstrasse 8 6340 Baar Tel.041/727 66 66 Fax 071/727 66 00 info@ch.trumpf.com www.ch.trumpf.com</p> |
|---|---|---|

Autor

Aldo Tormen, Freier Fachjournalist