

# Industrie *anzeiger*

kompetent • aktuell • praxisnah

Seite 42 | **Rohrbearbeitung**

## **Biegen ohne Grenzen**

**Rohrbiegen**  
„Präzision lässt keine Kompromisse zu.“



Jürgen Ullrich, Geschäftsführer und Gesellschafter der Ulmo-Gruppe  
Seite 52

Konradin Verlag 70765 Leinfelden Echterdingen  
Postvertriebsstück, DPAG, Entgelt bezahlt  
1026

\*03906#KdN#0300048225KP#0012\*

SUXES GmbH  
Herr Jürgen Fürst  
Stuttgarter Str. 30  
70736 Fellbach



Seite 21 | **Messen Wire & Tube**

ULMO-CHEF JÜRGEN ULLRICH: VOLLELEKTRISCHEN ROHRBEARBEITUNGSSYSTEMEN GEHÖRT DIE ZUKUNFT

# „Präzision lässt keine Kompromisse zu“

**Jürgen Ullrich ist Geschäftsführer und Gesellschafter der Ulmo-Gruppe. Er sieht die Anforderungen an Dienstleister und Maschinenbauer steigen, wenn sie dem wachsenden Kostendruck vor allem der Automobilbauer gerecht werden und die steigenden technischen Ansprüche erfüllen wollen.**



**„Im Zusammenhang mit der voranschreitenden Automatisierung steigt die Nachfrage nach vollautomatischen Bearbeitungszellen und Inline-Lösungen.“**

*> Herr Ullrich, mit Ulmo als Dienstleister und Silfax als Maschinenbauer bedienen Sie die Wünsche der Kunden nach „make or buy“ gleichermaßen. Was bedeutet es für Sie, sich in diesem Spannungsfeld zu bewegen?*

Die Situation ist für beide Unternehmen und für die Kunden gleichermaßen sehr befruchtend. Da wir Fertigung und Maschine anbieten können, entscheiden sich unsere Kunden entsprechend ihrer ganz speziellen Aufgabenstellung nach dem Prinzip „make or buy“ immer richtig. Bei den Silfax-Maschinen wissen sie, dass diese praxiserprobt sind, denn sie müssen bei Ulmo im Dreischichtbetrieb wirtschaftlich arbeiten. Durch die technische Kompetenz kann Ulmo mit den modernen Maschinen komplexe Anfragen kostengünstig anbieten. Andererseits fließen aktuelle Aufgabenstellungen immer auch in die Weiterentwicklungen der nächsten Maschinengeneration ein. Wir entwickeln die Silfax-Maschinen idealerweise also von den Anforderungen der Märkte her maßgeschneidert genau auf diese Märkte zu. Das ist für alle Beteiligte eine klassische Win-Win-Situation.

*> Apropos Märkte: Wie sehen Sie die derzeitige wirtschaftliche Entwicklung im Bereich Rohrbearbeitung?*

Seitdem die Stahlpreise so stark gestiegen sind, geht der Trend hin zu Rohren mit dünneren Wänden. Hinzu kommt bei manchen Herstellern – vor allem im Bereich Abgasanlagen beim Automobilbau – ein Materialwechsel von austenitischen Stählen zu billigeren, aber schwerer zu verarbeitenden ferritischen Stählen. Hinzu kommt außerdem die allgemeine Forderung, aus Platzgründen immer kleinere Radien zu realisieren. Um allen drei sich ändernden Rahmenbedingungen gerecht zu werden, müssen sich sowohl Dienstleister als auch Maschinenbauer anstrengen. Wer die Ansprüche erfüllen kann, wird weiter wachsen und Erfolg haben. Damit verbunden, entwickelt sich Osteuropa als Absatzmarkt vor allem für die Maschinenbauer überproportional.

*> Wie entwickeln sich Ulmo und Silfax?*

Bei Silfax erleben wir seit der Umstrukturierung vor zwei Jahren eine stark steigende Nachfrage nach allen Systemen rund um die Rohrbearbeitung und nach Rohrbiegemaschinen für alle Durchmesser. Seit wir mit unseren Biegemaschinen für 32 und 50 Millimeter Rohrdurchmesser und den Systemen zur Rohrendenbearbeitung wieder über ein lückenloses Programm an vollelektrischen Maschinen verfügen, hat der Markt wieder Vertrauen in das Unternehmen gefasst und erkennt unsere erneute Technologieführerschaft in steigendem Maße an. Als Dienstleister Ulmo erleben wir neben einer wachsenden Nachfrage unserer langjährigen Kunden aus der Tier-1-Ebene eine steigende Nachfrage durch die OEMs selber.

*> Welche technische Trends sehen Sie derzeit in der Rohrbearbeitung?*

Der erwähnte Trend zu dünnerwandigen Rohren aus Materialkostengründen führt zu höheren Anforderungen an die Genauigkeit der Maschinen, um die Prozesssicherheit zu gewährleisten. Und Präzision lässt keine Kompromisse zu. Daher werden hier vollelektrische Maschinen einen immer größeren Platz einnehmen. Zudem steigen die Anforderungen an die Steuerungen, denn beim Biegen müssen die Materialdicken in den Radien prozesssicher beherrscht werden. Keinesfalls darf das Material an diesen neuralgischen Stellen zu dünn werden. Im Zusammenhang mit der voranschreitenden Automatisierung steigt die Nachfrage nach vollautomatischen Bearbeitungszellen und Inline-Lösungen. Da ist dann auch der Werkzeugbau mit intelligenten technischen Lösungen gefragt. Bei der Rohrendenbearbeitung geht der Trend ganz klar weg von Fittings mit aufgelöteten Rohrenden und hin zu vollelektrischen Maschinen mit Werkzeugwechselsystemen, die in einer Aufspannung die Rohrenden einsatzfähig bearbeiten.

*> Zum Trendbarometer Messe Wire/Tube: Welche Entwicklungen werden hier im Vordergrund stehen?*

## Ulmo und Silfax im Profil

Die **Ulmo** Verfahrenstechnik GmbH, Nagold, bietet als Rohrsystem- und Komponentenzulieferer Komplettlösungen für die Industrie. Das Leistungsspektrum des 1983 gegründeten, inhabergeführten 140-Mitarbeiter-Unternehmens umfasst Entwicklung, Prototyping, Serienproduktion und Ersatzteillieferung gebogener Rohre im Durchmesser zwischen 4 und 80 mm mit Radien bis unter  $0,8 \times D$  sowie dünnwandige Produkte bis 0,4 mm Wanddicke. Zum Kundenkreis gehören die Möbel- und Luftfahrtindustrie sowie der Metallbau. Schwerpunkt ist jedoch die Herstellung kundenspezifischer Rohrsysteme für die Automobilindustrie, insbesondere für Zulieferer der ersten Ebene wie Eberspächer, Boysen, Tenneco oder Sebring. Der Jahresumsatz liegt bei rund 20 Mio. Euro.

Das 1990 gegründete Maschinenbau-Unternehmen **Silfax**, Vourles/Frankreich, gehört bei vollelektrischen Biegemaschinen für Rohre mit großen Durchmessern von Anfang an zu den Marktführern und ist damit Partner der Automobil- und Luftfahrtindustrie weltweit. Seit der Umstrukturierung 2006 lenken drei Eigner – darunter auch Ulmo – die Geschicke des Unternehmens, das die technischen Vorteile seiner Maschinen seither in der gesamten Bandbreite fortentwickelt hat. Mit neuen vollelektrischen Maschinen zum Biegen mittlerer und kleiner Rohrdurchmesser sowie zum Rohrendenbearbeiten bedienen die Franzosen den Markt in seiner gesamten Breite. Mit 45 Mitarbeitern erzielte Silfax zuletzt einen Umsatz von rund 8 Mio. Euro.

*Silfax stattet auch Maschinen für das Biegen von Rohren mit großen Durchmessern mit automatischen Werkzeugwechslern aus*

Bild: Ulmo



Silfax zeigt seine Neuheiten auf der Messe Wire & Tube in Düsseldorf (Halle 8 a, Stand F45).

[www.silfax.com](http://www.silfax.com)  
[www.ulmo.de](http://www.ulmo.de)

Wenn die Aussteller ihre Hausaufgaben gemacht haben, dann werden Sie genau das sehen, was der Markt zunehmend verlangt: also immer mehr Elektrik statt Hydraulik, flexible Automatisierungslösungen – möglichst in Modulbauweise und mit Werkzeugwechselsystemen – sowie Lösungen zur rationellen Rohrendenbearbeitung.

### *> Mit welchen Erwartungen und Zielen geht Ulmo/Silfax auf die Rohrfachmesse?*

Die Tube ist die weltweit wichtigste Fachmesse im Bereich der Rohrbearbeitung. Wir wollen natürlich unsere Kunden aus aller Welt treffen und mit ihnen auch über die Anforderungen der Zukunft sprechen. Ferner wollen wir, dass Besucher unsere Kompetenz bei Biegemaschinen mit mittleren und kleineren Durchmessern wahrnehmen, denn gerade in diesem Bereich präsentieren wir uns verstärkt.

### *> Was wird Ulmo/Silfax zeigen, und was ist daran das Interessante?*

Wir zeigen drei Silfax-Maschinen. Zum einen unsere vollelektrische Rohrendenbearbeitungsmaschine SFER mit acht Bearbei-

tungsschritten. Von den acht Plätzen auf der rotierenden Werkzeughalterung lassen sich drei mit Rollierköpfen bestücken. Die Maschinen sind leicht in Zellen zu integrieren und stellen einen wichtigen Schritt zur automatisierten Bearbeitung von Rohrenden dar. Schnelle Werkzeugwechsel ermöglichen jetzt die automatisierte Bearbeitung selbst kleiner Serien. Mit der neuen SE 316 zeigen wir eine Low-Cost-Maschine mit intelligenter und solider Basistechnologie zur Kleinhrohrbearbeitung. Mit einem Preis von unter 60 000 Euro ist sie ein wahres Schnäppchen. Und dann werden die Besucher auch unsere nagelneue Rohrbiegemaschine SE 50LR mit Rohrtrenneinrichtung sehen können. Sie ist speziell für die Herstellung von Abgaskrümmern geeignet. Anwender können mit der Links- und Rechtsbiegetechnik auf einer Maschine ein komplettes Set an Abgaskrümmern biegen.

### *> Ist diese Maschine das Highlight Ihres Messeauftritts?*

Exakt. Sie erspart den Herstellern von Abgaskrümmern bei der Fertigung eines kompletten Krümmersets für Vier-, Sechs- oder

Achtzylinder-Motoren den Einsatz einer zweiten Maschine. Denn häufig müssen ein oder zwei Krümmen eines Sets links herum gebogen werden, der Rest üblicherweise rechts herum. Wenn dies auf einer Maschine möglich ist, lassen sich neben der zweiten Maschine auch die Logistikkosten für eine Zusammenführung eines Sets einsparen. Die integrierte Rohrtrenneinrichtung vermindert den Abfall vor allem bei kurzen Rohrteilen, für die bei Einzelfertigung immer ein Aufmaß an Material zum Spannen berücksichtigt werden muss, das später abgetrennt wird. Die Maschine biegt aus automatisch zuführenden Rohren von zwei bis sechs Metern Länge mehrere Krümmen und trennt sie sofort ab. Die Steuerung berücksichtigt dabei sowohl die Materialbeziehungweise Längenausdehnung beim Biegen als auch den Materialmehrabbedarf, der beim Trennen als Span wegfällt.

### ■ Dr. Bernhard Reichenbach

[bernhard.reichenbach@konradin.de](mailto:bernhard.reichenbach@konradin.de)