



Alle Rechte vorbehalten. Dieses Dokument ist ausschließlich für die interne Verwendung bestimmt. Weitergabe und kommerzielle Verwendung sind nicht gestattet.

01-02 | 2025
vdi-z.de

VDI¹ Fachmedien

VDI-Z

Führend in Produktion und Logistik

Sonderteil
Nachhaltige
Fertigungstechnik



FERTIGUNGSTECHNIK

**Gusseisen
stabiler fräsen in
einem Schritt**

AUTOMATISIERUNG

**Cyber Security:
Checkliste für
CNC-Werkzeugmaschinen**

LOGISTIK

**Automatisierung als
Grundlage für Wachstum
und Effizienz**

Stanz-Biege-Linie

Automatisierte Blechfertigung

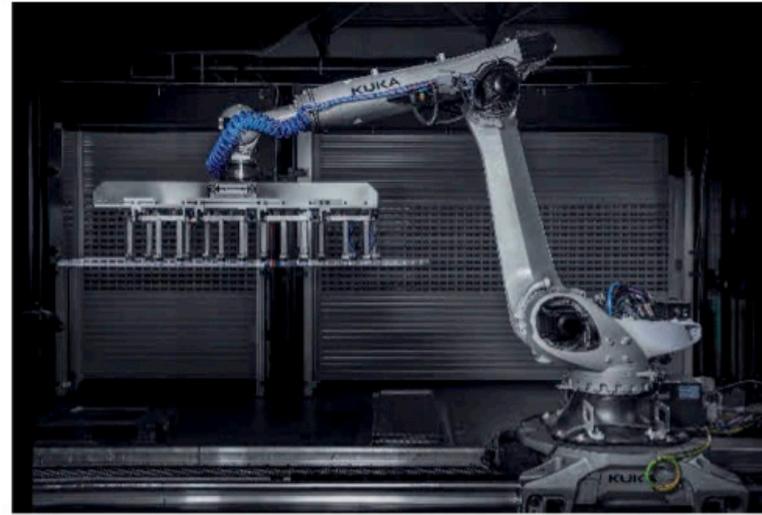
Ein mittelständischer Hersteller von Niederspannungs-Schaltanlagen investiert Millionen in eine hochautomatisierte Blechfertigung. Eine neue Produktionslinie mit angebundenem Hochregal und Roboter fertigt Blechteile on-demand und just-in-time von Losgröße 1 bis zu Serien.

Mit der hochmodernen Salvagnini-Linie stellen wir uns weiterhin technisch exzellent auf und machen uns langfristig wettbewerbsfähig“, gibt sich Dirk Seiler zuversichtlich und kämpferisch. Für den Inhaber von Sedotec in Ladenburg ist die Richtung damit klar vorgegeben. „Wir wollen nicht nur ein Innovationsführer sein, sondern die Nummer eins bei Niederspannungs-Schaltanlagen werden.“ Dafür hat der Mittelständler vier Millionen Euro in eine High-Tech Stanz-Biege-Linie von Salvagnini investiert.

Größte Investition der Firmengeschichte

Die 2024 in Betrieb genommene Salvagnini Produktionslinie S4+P4 besteht aus den Komponenten Stanze S4, Turm MD, Zuführung MCU, Biegezone P4 und Roboter SAR. Die Stanz- und Biegeeinheiten werden über den MD-Lagerturm mit 8 Fächern beschickt und von einem Kuka-Industrieroboter entladen. „So können wir unabhängig von der Losgröße just-in-time sowie on-demand produzieren und dabei aus einer Vielzahl von Formaten und Materialien wählen“, freut sich Produktions- und Projektleiter Leonardo Torrisi. Wichtig ist den Verantwortlichen dabei die flexible Automatisierung.

So stanz, schert und biegt die Linie S4+P4 Bleche vollkommen automatisch ohne Zwischenhandling. Neben on-demand und just-in-time Produktion kann die Anlage jederzeit Kapazi-



Die Stanz- und Biegeeinheiten werden über den MD-Lagerturm mit acht Fächern beschickt und von einem Industrieroboter entladen. Foto: Sedotec

tät und Geschwindigkeit steigern, Bearbeitungszeiten reduzieren sowie verschiedene Materialien ohne Umrüsten bearbeiten. Die Biegeeinheit P4 verwendet universelle Biegewerkzeuge, die sich automatisch während des Zyklus an die Geometrie des Panels anpassen, ohne dass die Maschine stillstehen oder Werkzeug manuell gewechselt werden müssen. Das ermöglicht Losgröße eins sowie Kit-Produktionen und optimiert den Personaleinsatz.

Digital Anbindung

Neben der flexiblen Automatisierung ist Seiler die digitale Anbindung extrem wichtig. Die modulare Produktionsmanagement-Software OPS von Salvagnini optimiert den gesamten Produktionsprozess, indem sie in Echtzeit Informationen zwischen der Maschine und dem ERP/MRP austauscht. So reagiert Sedotec als mittelständischer Systemhersteller in der Elektroindustrie auf veränderte Kundenverhalten und Marktsituationen. „Immer komplexere Aufträge werden heute immer kurzfristiger und mit kürzeren Terminen platziert. Darauf reagieren wir mit dieser größten Investition der Firmengeschichte und können unseren Kunden weiterhin höchste Qualität zuverlässig und termintreu liefern“, betont Seiler, bevor er sein großes Ziel wiederholt: „Wir wollen die Nummer eins werden.“

www.sedotec.de