

# stahl markt

Informationen aus Stahlindustrie,  
Stahlhandel und Stahlverarbeitung

Montan- und Wirtschaftsverlag GmbH.  
Postfach 10 51 64, 40042 Düsseldorf  
PVSt, Deutsche Post AG,  
Entgelt bezahlt, 3018, ISSN 0178-6571

**06.2011**

Sonderdruck aus „stahlmarkt“ (2011), Heft 6, Seiten 46-48  
Nachdruck verboten. © **Montan- und Wirtschaftsverlag GmbH**, Düsseldorf

## Nischenpolitik zu 100 % umgesetzt

»Stahlproblemlöser« Lechner setzt auf  
besondere Güten und Abmessungen

# Nischenpolitik zu 100 % umgesetzt

## »Stahlproblemlöser« Lechner setzt auf besondere Güten und Abmessungen

Dürna (mh). Die Lechner GmbH bearbeitet großvolumige Stahlwerkstücke auch per Drahterodierung und bietet Werkstücke sogar in außergewöhnlichen Güten und Abmessungen. Kunden sind Maschinenbauer, Werkzeughersteller, Druck- und Verpackungsmaschinenhersteller, Pumpenfabriken, Motorenhersteller, Luftfahrt- und Zulieferbetriebe, Wasser-Elektro-Kernkraftwerke und viele mehr.

■ Kleine Ursache, große Wirkung: Wenn die Produktion etwa eines Automobilherstellers oder in der Luftfahrtindustrie plötzlich steht, hängt es oft nur an einem vergleichsweise kleinen Bauteil. Doch wird das benötigte Ersatzteil in einer speziellen Stahlgüte gebraucht und ist dazu eine besondere Bearbeitung oder Wärmebehandlung des Teils nötig, verlängert sich die Lieferzeit meist wesentlich. Die Folge ist ein längerer Maschinenstillstand und damit verbunden erhebliche Ausfallkosten.



Unternehmensgründer und Geschäftsführer Rudi Lechner

### Besondere Güten in außergewöhnlichen Dimensionen

In dieser Situation hat sich die Lechner GmbH in Dürna bei Göppingen seit Jahren einen Namen als zuverlässiger »Stahlproblemlöser« mit großem Know-how gemacht. Das Unternehmen von Gründer und Geschäftsführer Rudi Lechner hat sich auf die Bearbeitung besonderer Stahlwerkstoffe in außergewöhnlichen Abmessungen spezialisiert: »Etwa 80 % der Stahlgüten, die wir hier auf Lager haben, bekommen Sie so schnell wie bei keinem anderen Stahlhändler«, sagt Rudi Lechner.

Zwar wären die Güten vielleicht auch anderswo zu haben. Doch werden neben dem besonderen Werkstoff oft auch ungewöhnliche Dimensionen benötigt – und das meist so schnell wie möglich. Von Werkzeugstählen, legierten und unlegierten Vergütungsstählen über rost-, säure-, hitzebeständige und härtbare Edelstähle bis hin zu Nickelbasislegierungen und Nitrierstählen – die Lechner GmbH bevorratet diese Werkstoffe in Abmessungen, die anderswo nicht so schnell zu haben sind. »Zum Beispiel der Werkstoff 1.4112, 1.4057 oder 1.4305: Auf dem Markt bekommen Sie diese Güte als Rundmaterial von etwa 25 mm bis 250 mm Durchmesser, als Flachmaterial von 50 mm Breite bis vielleicht 10 mm Dicke – und das war's«, so Rudi Lechner. »Wir haben diesen Werkstoff in größer dimensionierten Abmessungen als Block auf Lager und können

### Drahterodieren der Lechner GmbH

#### ONA - AX 3

800 mm x 700 mm x 250 mm,  
Wasserbad/koaxial

#### ONA - KE 500

1.500 mm x 1.200 mm x 400 mm,  
Wasserbad/koaxial

#### CHARMILLES

1.200 mm x 700 mm x 600, koaxial

#### ONA - AX 10

1.950 mm x 1.600 mm x 600 mm,  
Wasserbad/koaxial

#### ONA - AX 130

2.500 mm x 1.800 mm x 700 mm,  
Wasserbad/koaxial (derzeit weltweit  
größte Erodiermaschine)

daraus zeitnah das gewünschte Teil fertigen«, so der Unternehmensgründer weiter. Rudi Lechner ist seit vielen Jahren im Stahlgeschäft tätig. Sein Wissen hat er in über 40 Jahren Markterfahrung und mit ständiger Bereitschaft, neue Kenntnisse aufzunehmen und sie nutzbringend umzusetzen, gesammelt. Eine Grundlage seiner Arbeit ist dabei das genaue Wissen um den Werkstoff und seine Bearbeitung: »Ich habe bestimmt über 100 Werkstoffnummern im Kopf – mitsamt chemischer Analyse«, so Rudi Lechner. Mit seiner langen Erfahrung und seinem vorausschauenden Marktdenken hat er auch die Nische erkannt, die die Lechner GmbH nun seit vielen Jahren erfolgreich bedient: Spezialstähle in besonderen Abmessungen und Vergütungen nach Kundenwunsch in hoher Qualität, schnell und zuverlässig zu liefern.

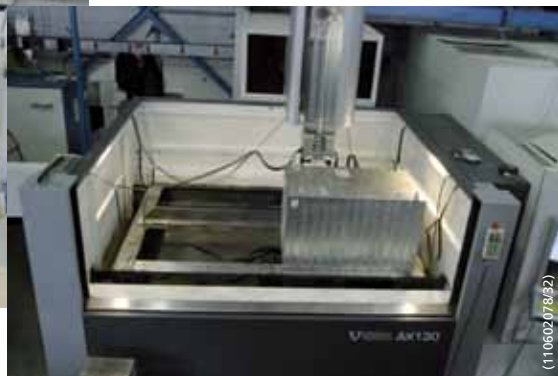
### Moderne Sägeautomaten zur präzisen Teilefertigung

Die Lagerhaltung besonderer Güten in ungewöhnlichen Dimensionen ist aber nur die eine Stärke der Lechner GmbH. Hinzu kommt die hohe Kompetenz des Unternehmens, diese Werkstoffe ebenso zuverlässig, schnell und mit einem sehr geringen maximalen Aufmaß zu bearbeiten. »Normal sind Aufmaße von 6, 8 oder sogar 14 mm. Das zieht natürlich einen erheblichen Aufwand bei der Nachbearbeitung nach sich. Wir bearbeiten unsere Teile mit nicht mehr als maximal 2,5 mm Aufmaß«, so Rudi Lechner.

Die Lechner GmbH hat sich auf die Bearbeitung großformatiger Werkstücke per Funkenerosion spezialisiert – nach eigenen Angaben mit der derzeit größten Draht-erodiermaschine weltweit.



(110602078/2)



(110602078/2)

Der geringe Aufwand für die Nachbearbeitung, der sich durch die präzise Fertigung bei Lechner ergibt, spart Kosten und Zeit – in Hinsicht auf eine eventuell stillstehende Produktionslinie beim Auftraggeber ein gewichtiges Argument. »Das geringe Aufmaß spart mindestens 60 % bei der Bearbeitung«, so Rudi Lechner.

Die effiziente und präzise Teilebearbeitung erreicht das Unternehmen dank seines modernen Maschinenparks. Insgesamt fünf KASTO-Sägemaschinen und -automaten sowie eine konventionelle Bandsäge stehen bereit, um den individuellen Ansprüchen der Auftraggeber vollauf entgegenzukommen. Während auf Horizontalbandsägeautomaten vornehmlich Zuschnitte von Stab- oder Rundmaterialien in den unterschiedlichsten Stückzahlen hergestellt werden, werden mit einer Blockbandsägemaschine einerseits sämtliche Platten- und Formzuschnitte erledigt, zum anderen sägen die Lechner-Spezialisten darauf mithilfe spezieller, eigenentwickelter Spannvorrichtungen aus geschmiedeten Rundstäben oder aus Blöcken

quadratische oder rechteckige Leisten und Formstäbe.

Dank der Zusammenarbeit mit dem direkt benachbarten Unternehmen Lechner & Schweikert GmbH, das sich u. a. auf die Produktion von Werkzeugen der Stanz-, Zieh-, Biege- und Verformungstechnik spezialisiert hat – und an dem Rudi Lechner zu 50 % beteiligt ist –, ist auch die mechanische Bearbeitung von Werkstücken in hoher Qualität nach Kundenwunsch möglich. Drehen, fräsen, schleifen, bohren, Vorrichtungsbau und Entwicklung.

### Möglichkeiten zur Erodierbearbeitung wohl einmalig in Europa

Neben den Sägemaschinen umfasst der Anlagenpark der Lechner GmbH auch insgesamt fünf Drahterodiermaschinen. Mit diesem Bearbeitungsverfahren können auf den Hundertstelmillimeter genau Geometrien realisiert werden, die sich z. B. mit der Säge nicht herstellen lassen.

Der Ausrichtung des Unternehmens auf besondere Güten und Abmessungen treu,

weichen auch die seit dem Jahr 2000 nach und nach angeschafften Erodiermaschinen von der Norm ab. Mit seiner mehr als zehnjährigen Erfahrung in Sachen Elektroerosion gibt es wohl derzeit in Europa kein anderes Unternehmen, das über so fortschrittliche Produktionsmittel zur Bearbeitung von großvolumigen Werkstücken per Drahterodierung verfügt. »Wir haben uns auf die Durchführung großvolumiger Drahterodiervorgänge mit hohen Anforderungen in Bezug auf Abmessungstoleranz und Oberflächenqualität spezialisiert«, so Rudi Lechner.

Diese besondere Bearbeitungsmöglichkeit gab der vorhandene Maschinenstandard der Hersteller zunächst jedoch nicht her. »Als wir um die Jahrtausendwende überlegten die erste Anlage anzuschaffen, gab es nur Maschinen, die Teile mit einer maximalen Höhe von 500 mm bearbeiten konnten«, so der Geschäftsführer. »Wir wollten aber mindestens 600 mm hohe Teile bearbeiten können«. In enger Zusammenarbeit mit dem Maschinenhersteller ist dann ein maßgefertigtes System entstanden, mit dem auch



(110602078/4)



(110602078/5)

Lechner hält unzählige Sondergüten auf Vorrat, z. B. 1.4057+QT, 1.4305, 1.4112 (links) oder auch Nitrierstahl (oben rechts) 1.8519 (vergütet 950-1050 N/m<sup>2</sup>), hier auf der Blockbandsägemaschine

## ■ Special: Baden-Württemberg

Teile besonderer Dimensionierung bearbeitet werden können.

Aus dem ohnehin schon besonderen Maschinenpark der Lechner GmbH sticht die

Drahterodiermaschine AF130 des spanischen Produzenten ONA nochmals hervor: Sie ist die derzeit wohl größte Drahterodiermaschine der Welt. Mit ihr lassen sich – einzigartig

bisher – Werkstücke mit einer Größe bis zu 2.450 mm x 2.000 mm x 700 mm schneiden. Die AF130 erreicht eine maximale Schneidgeschwindigkeit von 450 mm<sup>2</sup>/min bei Verwendung eines Drahts mit 0,30 mm Durchmesser. So können große Rollenlagergehäuse bis zu einem Durchmesser von 1.800 mm und einer Dicke von 700 mm erodiert werden. Zahnkränze mit Schrägverzahnungen bis 30° sind keine Seltenheit.

»Auch wenn die Preise für unsere Kunden schon mal Dimensionen erreichen, die nicht einkalkuliert waren, so stehen doch der Termin und das Machbare mit im Vordergrund«, sagt Rudi Lechner und ergänzt: »Schließlich fallen bei Anlagenausfall dann noch höhere Kosten an.« (sm 110602078) ■



(110602078/6)

Auch größer dimensionierte Abmessungen und eine Vielzahl an Stahlgütern hält Lechner auf Lager (Fotos: Lechner).

### Kontakt

Lechner GmbH  
Zeppelinstraße 7  
73105 Dürnau  
Tel. +49 7164 12412  
[www.lechner-stahl.de](http://www.lechner-stahl.de)