

**RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH**  
 Richard-Wagner-Str. 4-10  
 71065 Sindelfingen · Germany  
 +49-7031-863-0  
 www.RAS-online.de

## Rundum Sorglos-Paket



Die Lübke baumetal GmbH (mit einem "I") ist ein Komplettanbieter von Profilen für Dach und Fassade. Standardprofile aber auch sehr individuelle Kundenanfertigungen gehören zum Spezialgebiet des Unternehmens mit Sitz im nordrhein-westfälischen Arnsberg. Entscheidende Erfolgsgaranten sind neben den erstklassigen Produkten, die Beratungskompetenz und ein umfassender Service mit einem schnellen Distributionssystem. Der komplexeste Produktionsschritt ist das effiziente Biegen der Profile. Hierfür setzt Lübke auf gleich drei RAS Schwenkbiegemaschinen: zwei GIGAbends und eine XLTbend mit einer 45 Grad Oberwange.

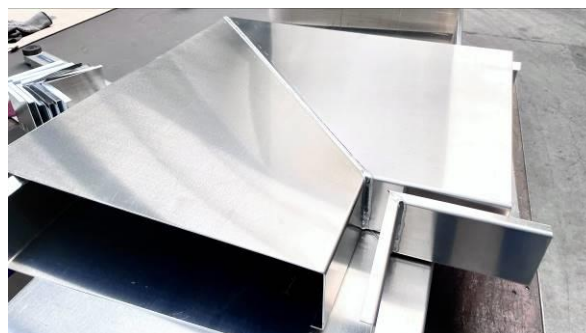
Das heute in Arnsberg ansässige Unternehmen wurde 1974 von Elia und Bernd Lübke gegründet und stellte schon damals hochwertige Metallprodukte für den Dachbereich her. Die Produktion von Mauerabdeckungen und Kantprofilen kam jedoch erst 1991 hinzu. Heute leiten die Gründer zusammen mit Tochter Martina Lübke-Hellweg das Familienunternehmen.



Die Dach- und Fassadenspezialisten verstehen sich als Experten für maßgeschneiderte Lösungen für alle Bedarfsfälle ihrer Kunden.

Kunden sind vorwiegend Großhändler, aber auch Bauträger und Privatpersonen. Für diese Abnehmer fertigt Fa. Lübke Mauerabdeckungen und Attikableche, sowie Fensterbänke, Kiesfangleisten, Trittschutzprofile, Dachentwässerungssysteme,

Kamineinfassungen und vieles mehr. Hierfür kann Lübke alle Produktionsschritte selbst erledigen.



Angefangen vom Zuschnitt, über das Stanzen, Biegen, auf Gärung sägen, Schweißen und auch die Logistik. Lediglich das Pulvern der Kanteile erfolgt außer Haus.

Besonders stolz ist man auf das umfassende Dienstleistungsangebot. Hierfür beschäftigt man nicht nur drei Vertriebsmitarbeiter, sondern auch drei Anwendungstechniker, die die Kunden vor Ort hinsichtlich Ausführung, Materialauswahl und statischen Anforderungen beraten.



Sie nehmen auch das Aufmaß direkt auf der Baustelle und geben die Produkthanforderungen in die Arbeitsvorbereitung, die dann die Fertigungsplanung durchführt. Vertriebsleiter Dirk Ebbefeld beschreibt die Firmenphilosophie anschaulich: "Gib mir den Auftrag, lehne dich zurück und genieße unseren Service." Selbst die Verlegepläne und sogar Lehrverlegungen schließt dieser Kundenservice mit ein.



Standardprodukte können die Kunden selbst ordern und dabei etwa die Breite einer Mauerabdeckung und die gewünschte Farbe wählen. Unbeschichtete Profile liefert Lübke mit eigener LKW-Flotte innerhalb von 14 Tage in einem Aktionsradius von etwa 300 km; bei größeren Entfernungen werden qualifizierte Speditionsunternehmen eingesetzt.



Produktionsleiter Jan Rengshausen weist auf den kritischen Zeitfaktor hin: "Unsere Anwendungstechniker können erst verlässlich messen, wenn die Unterkonstruktion und auch die Fassade fertig sind. Dann muss es jedoch schnell gehen, denn kurz darauf sollen meist Baustellengerüst und Kran abgebaut werden."



Beim Biegen setzt Lübke schon viele Jahre auf die Schwenkbiegemaschinen von RAS. Jan Rengshausen meint dazu: "Auf diese Maschinen können wir uns sowohl bei der Zuverlässigkeit, als auch bei der Biegequalität absolut verlassen." Begonnen hat die Zusammenarbeit mit RAS 2007, als die erste GIGAbend-Schwenkbiegemaschine mit drei Meter Arbeitslänge beschafft wurde. Seit 2012 ergänzt eine weitere Maschine desselben Modells den Maschinenpark. Anfang 2021 kam dann eine RAS XLTbend mit 4 Meter Biegelänge bei 2,5 mm Stahlblechkapazität hinzu.



Der verantwortliche Mitarbeiter für diese Schwenkbiegemaschine mit UpDown-Biegetechnologie ist Christian Hellweg. Mit der Bendex-Software erstellt er die Biegeabläufe für die gezeichneten oder importierten Profile. Die Software berechnet automatisch verschiedene Biegeabläufe und schlägt dem Maschinenbediener die beste Variante vor. Den Biegeablauf kann man sich bei Bedarf in einer 3D-Simulation vorab ansehen. Alle automatisch erzeugten Biegeprogramme können in einer Jobliste abgelegt und von dort aus in der bestellten Stückzahl abgearbeitet werden.



Wann immer möglich, versucht Christian Hellweg die Profile von der Anschlagseite aus aufzulegen. Für ein komfortables Arbeiten fahren die Anschlagfinger nach hinten, damit sich der Zuschnitt rückenschonend gegen die Anschlagfinger einlegen lässt. Danach tauchen Sauger aus der Tischebene auf und halten das Blech für die Folgebiegungen an den Anschlagfingern. Ist eine Seite des Profils fertiggestellt, ziehen die Sauger



das Profil wieder nach hinten zum Bediener, damit er es bequem und schnell auf dem Anschlagtisch auf die zweite Seite drehen und den Biegevorgang erneut starten kann.



Anders als klassische Schwenkbiegemaschinen kann die XLTbend nicht nur nach oben biegen. Weist das Biegeteil positive und negative Biegungen auf, umfährt die Biegewange bereits gebogene Schenkel. Damit kann die Maschine Biegungen nach oben und nach unten automatisch ausführen, ohne dass der Bediener das Blech bei einem Richtungswechsel wenden muss. "Wir haben einen Vergleich bei Trittschutzprofilen durchgeführt und haben beim klassischen Biegen von 10 Teilen etwa 10 Minuten benötigt. Dieselben Teile auf der XLTbend waren nach 6,5 Minuten fertig. Das ist ein entscheidender Geschwindigkeitsvorteil von 35 Prozent", erzählt Jan Rengshausen. "Werden dieselben Profile dann auch noch zwischen drei und vier Meter lang, würden wir bei klassischen Biegemaschinen zwei Maschinenbediener benötigen."

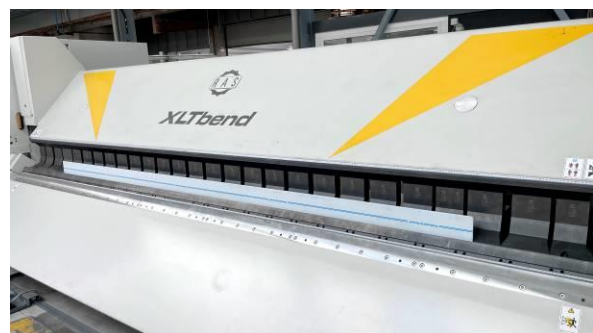


Lübke verarbeitet hauptsächlich Aluminiumbleche zwischen 1,5 und drei Millimeter Dicke. Der Großteil der Profile wird nach dem Biegen in der Wunschfarbe des Kunden pulverbeschichtet. Dennoch darf die Oberfläche die Biegeteile keine Schabspuren von den Werkzeugen aufweisen oder Rissbildungen an den Biegekanten zeigen. Um dies zu vermeiden, ist die XLTbend mit Werkzeugen in der Oberwange und der Unterwange ausgestattet, die einen über die Biegelinie hinausragenden 2 mm Radius aufweisen. Um diesen Werkzeugradius herum, kann die Biegewange das Material mit einem sauber ausgebil-

deten Radius umformen. Die Werkzeuge der Biegewange haben an der Oberseite einen Kunststoffeinsatz, der eine Kratzerbildung vollständig verhindert. Ohne diese Kunststoffeinsätze würden speziell bei dickerem Aluminium Schabspuren entstehen, die für ein einwandfreies Oberflächenfinish vor dem Pulvern aufwändig verschliffen werden müssten.



Die XLTbend bei Lübke weist mit einer 45 Grad-Oberwange eine weitere Besonderheit auf. Durch den Freiraum vor der Oberwange gepaart mit dem Einsatz der Spitzwerkzeuge sind damit weit gegen die Oberwange ragende Bieegeometrien möglich. Bei der Entscheidung für diese Wangengeometrie ließ man sich von den Erfahrungen von den nur positiv biegenden RAS GIGAbend Schwenkbiegemaschinen leiten. Hier arbeitet der Bediener immer auf der Biegenwangenseite, also vor der Maschine. Von dort aus legt er den Zugschnitt ein, schiebt das Blech für jeden Bieeschritt an die Anschlagfinger, dreht und wendet die Biegeteile vor der Maschine in der Luft und lässt das Blech im Biegeablauf häufig gegen die Oberwange auflaufen.



Die XLTbend kann hingegen nach oben und unten biegen. Die Situation, dass der Freiraum vor der Oberwange im Biegeablauf benötigt wird, tritt gar nicht mehr auf. Zudem kam man schnell darauf, dass nicht das Spitzwerkzeug, sondern die 200 mm hohen Geißfußwerkzeuge die bevorzugte Werkzeuggeometrie ist. Produktionsleiter Jan Rengshausen bestätigt: "Trotz der Vielfalt an unterschiedlichen Profilvarianten lassen sich alle Profile mit den Geißfußwerkzeugen biegen. Selbst die 45 Grad Oberwange wäre aus heutiger

Sicht gar nicht mehr notwendig, wengleich der zusätzliche Freiraum auch nicht schadet, falls doch einmal sehr spezielle Teile zu biegen wären."



Kurze Lieferzeiten, hohe Produktqualität, das Eingehen auf fast jeden Kundenwunsch und ein großes Spezialwissen über die Auslegung und Fertigung von Alubauteilen und automatisch geschweißten Eckprofilen zählen zu den Kernkompetenzen der Lübke baumetal GmbH.



"Zusammen mit einer umfassenden Kundenberatung vor Ort können wir stolz auf viele Referenzprojekte blicken. Hierzu zählen etwa das Mediacenter des Westdeutschen Rundfunks (WDR) oder die aktuell im Bau befindliche Firmenzentrale des Kfz-Instandsetzungsunternehmens Pit-Stop. Die RAS XLTbend hat an diesen Erfolgen einen entscheidenden Anteil." sagt Vertriebsleiter Dirk Ebbefeld.

#### **Lübke Baumetal GmbH**

Cäcilienstraße 3  
59759 Arnsberg

[www.baumetal.de](http://www.baumetal.de)

#### **Bildquellen:**

RAS Reinhardt Maschinenbau GmbH  
Lübke baumetal GmbH  
a w sobot für HOFF und Partner