

# MAKELLOSE LOCHPLATINEN

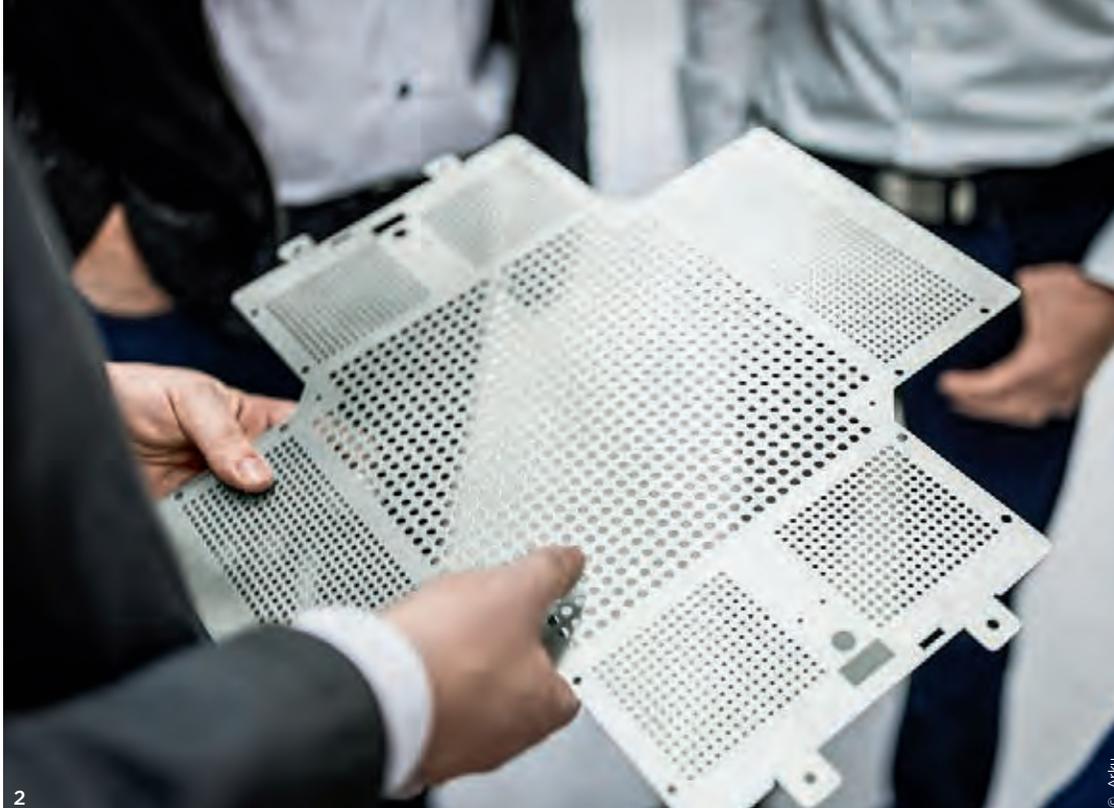
**VON KNIFFLIGEN PROBLEMEN** zu besonderen Lösungen: Das ist nicht nur der Werdegang von MBEngineering, sondern auch Kennzeichen der Produktpalette. Und weil insbesondere in der Medizintechnik alles perfekt sein muss, setzt das Unternehmen auf eine neue Entgratmaschine von Arku.

In einer uralten Familiendorfschmiede startet Manfred Butsch sein Einmann-Ingenieurbüro. 2000 wurde daraus MBEngineering. Mittlerweile sind es in Dürbheim 45 Mitarbeiter, die luft- und verfahrenstechnische Anlagen, Sondermaschinen sowie medizintechnische Produkte herstellen und technische Dienstleistungen erbringen. Kunden kommen aus der Medizintechnik, dem Maschinenbau und der Kunststofffertigung. Sowohl Kunst-

stoff- als auch Metallbearbeitung gehören zum Portfolio des Unternehmens. Der zweite Bereich bietet als Verfahren Stanz-Laserschneiden, Wasserstrahlschneiden, Biegen und Umformen, Schweißen sowie die Oberflächenveredelung. Wichtige Produkte sind Granulat-Entstauber und Silosysteme für Kunststoffgranulat, Absaugtechnik oder Polariskope für die Prüfung lichtdurchlässiger Spritzgussteile. In der Medizintechnik sind es größtenteils Sieb-

Setzen ganz klar auf Arku (von links): Martin Zepf, Leiter Granulat-Entstauber und Prokurist bei MBEngineering, Simon Köhler, Leiter Metallbearbeitung und Prokurist bei MBEngineering, und Manfred Butsch, Geschäftsführer bei MBEngineering - zusammen mit Alexander Enke, Anwendungstechniker bei Arku.





2

© Arku

»Wir wissen, wie Arku organisiert ist, wie Arku im Markt arbeitet.«

Manfred Butsch,  
Gründer und Geschäftsführer von MBEngineering

2 So muss es aussehen: Die Platine für einen Siebkorb muss eine glatte und perfekte Oberfläche haben, damit sich kein Schmutz festsetzen kann.

3 Verrundet alle Kanten perfekt, sogar bei Lochblechen für die Medizintechnik: der EdgeBreaker 6000 von Arku.

4 Einfach einlegen und durchlaufen lassen: Der EdgeBreaker 6000 bearbeitet die Kanten wesentlich schneller und besser als jeder Mensch in Handarbeit.

körbe, hinzu kommen Rohlinge für chirurgische Instrumente und Implantate, Federn für medizinische Instrumente sowie Gerätewagen für die Hochfrequenz-Chirurgie.

**Medizintechnik erfordert perfekte Teile**

Gerade die Medizintechnik hat aber auch besondere Anforderungen an Material und Oberflächen. Wenn es um Sterilität geht, kommt man am Werkstoff Edelstahl nicht vorbei. Und die Oberflächen müssen nicht nur bei der Lieferung besonders sauber, sondern auch leicht zu reinigen und zu desinfizieren sein. Das bedeutet für die Produktion: keine Kratzer, keine Unebenheiten, in denen sich der Schmutz und Bakterien einnisten können, sondern makellose Oberflächen.

Bei den Siebkörben wurde das zum Problem. „Unsere ältere Bandschleifmaschine, die wir zum Entgraten verwendeten, bietet keine ausreichende Kantenverrundung bei perforierten Teilen“, berichtet der Gründer und Geschäftsführer Manfred Butsch. Weiter stellt er fest: „Die Kunden erwarten von uns eine komplette Kantenverrundung, nicht nur an der Außenkontur.“ Die manuelle Nacharbeit wiederum ist auf Dauer zu aufwendig.

Deshalb musste eine Maschine beschafft werden, die auch die Lochbleche ausreichend bearbeitet. MBEngineering entschied sich im Juli 2021 für den →



3

© Arku



4

© Arku

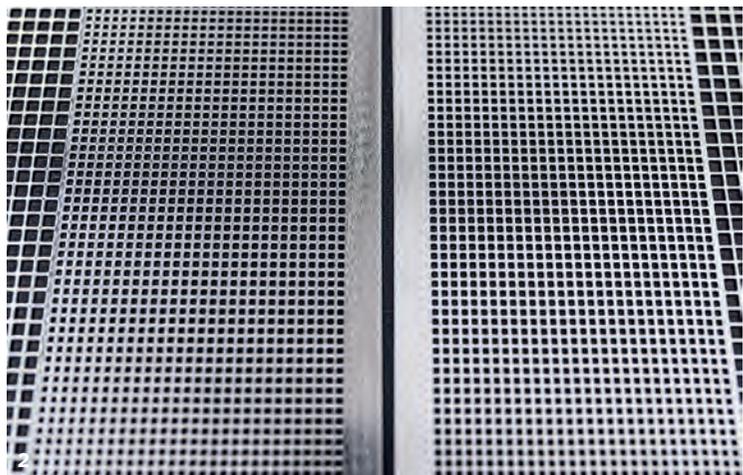
1 Seht, das kann der EdgeBreaker 6000: Alexander Enke zeigt die Bearbeitungsergebnisse Simon Köhler (links), Manfred Butsch (zweiter von links) und Martin Zepf (rechts).

2 Sein oder nicht sein: Die unbearbeitete Lochplatte (links) ist für medizintechnische Zwecke nicht in Ordnung, mit den verrundeten Kanten, auch an jedem einzelnen Loch (rechts), ist sie dagegen ein Gutteil.

3 Ein Siebkorb benötigt kompromisslos glatte Oberflächen und verrundete Kanten, damit sich kein Schmutz einnisten kann.

4 Die Rotorbürsten des EdgeBreaker 6000 verrunden die Blechkanten besonders gleichmäßig, auch bei Innenkonturen.

5 Das passt so: Hendrik Villing, Facharbeiter Abteilung Blechbearbeitung bei MBEngineering, überprüft die bearbeitete Siebkorbplatte.



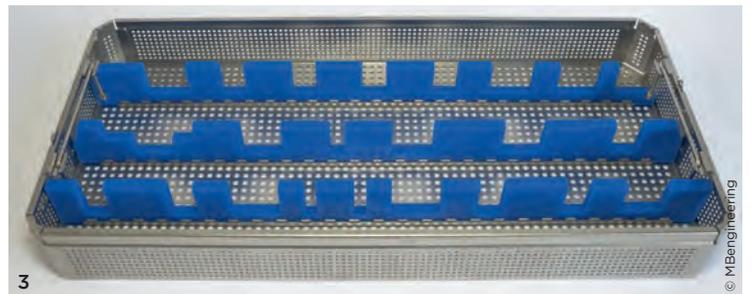
»Der Rotor sorgt für eine **sehr gleichmäßige Kantenverrundung.**«

Alexander Enke, Anwendungstechniker bei Arku

EdgeBreaker 6000 von Arku. Die Maschine entgratet mit Bürsten, die auf einem Rotor montiert sind. „Der Rotor sorgt für eine sehr gleichmäßige Kantenverrundung, weil damit die Bürsten immer wieder aus einer anderen Richtung auf das Teil treffen“, sagt Alexander Enke, Anwendungstechniker bei Arku. Die Werkstücke passen mit ihrer Größe ideal in das Spektrum des EdgeBreaker 6000: „Die Siebkörbe haben eine Länge von etwa 500 Millimetern und 300 bis 400 Millimeter Breite. Bei einem 1 Millimeter starkem Blech ergibt sich ein Stückgewicht von knapp einem Kilogramm“, erläutert Martin Zepf, Projektingenieur bei MBEngineering und Mitglied der Geschäftsführung.

**Trennung der Werkstoffe ist wichtig**

Die alte Bandschleifmaschine verwendet das Unternehmen weiterhin zum Entgraten von Konstruktionsblechen. Damit gelingt weitgehend auch eine gute Trennung der Werkstoffe: Edelstahl ist für den EdgeBreaker 6000. Das vermeidet, dass Stahlpartikel auf Edelstahlbleche verschleppt werden. „Unsere Kunden legen Wert auf diese Materialtrennung“, betont auch Butsch. Zunächst sprach alles für den Kauf einer neuen Entgratmaschine eines anderen Herstellers. Doch als Butsch den neuen EdgeBreaker 6000 sah, war für ihn klar: „Natürlich kaufen wir bei Arku.“ Das lag nicht nur an den Empfehlungen aus der Branche. Auch selbst hatte er schon Erfahrungen gesammelt: Bereits 2010 hatte MBEngineering eine aufbereitete Richtmaschine eines an-





deren Herstellers bei Arku gekauft. Und bis zum Kauf des EdgeBreakers hatte das Unternehmen in Baden-Baden Teile im Lohn entgraten lassen. Während der Kaufverhandlungen für die Entgratmaschine passierte es dann: „Ich unterhielt mich gerade mit Albert Reiss, dem geschäftsführenden Gesellschafter von Arku, als mich ein Anruf erreichte, dass die alte Richtmaschine defekt sei“, berichtet Butsch. Glücklicherweise konnte Arku zusätzlich zum EdgeBreaker 6000 noch kurzfristig eine Teilerichtmaschine EcoMaster 30 130 liefern und den Engpass schnell beheben. Auch die Nähe zu Arku ist für Butsch wichtig. Schon vor dem Kauf war es vorteilhaft, für die Ent-

gratversuche nicht zu weit fahren zu müssen. Hinzu kommt: „Wir wollen im Falle eines Falles nicht lange auf Ersatzteile warten“, fordert Butsch. Von seinen Lieferanten erwartet er dann auch, dass sie kritische Teile vorhalten.

### Unkomplizierte Strukturen erleichtern Zusammenarbeit

„Wir wissen, wie Arku organisiert ist, wie Arku im Markt arbeitet“, führt der Gründer von MBEngineering weiter aus. Der Zugang war für ihn immer sehr unkompliziert und unbürokratisch – und spiegelt damit seine eigene Unternehmensphilosophie wider. „Als kleines Unternehmen können wir auf die Mitarbeiter viel besser eingehen. Wir können sie integrieren und ihnen eine Heimat bieten, auch wenn sie aus ganz fernen Ländern kommen“, erläutert Butsch. Solche Vorteile müsse ein kleiner Betrieb in Zeiten des Fachkräftemangels für sich ausnutzen. Gerade unter den Menschen mit Migrationshintergrund gebe es viele motivierte und zielstrebige Leute. Dafür müsse man ihnen manchmal auch mehr helfen, um am Ort Fuß zu fassen, „da muss der Chef bestimmte Dinge auch selbst übernehmen“, erklärt Butsch.

Mit dieser Philosophie ist er weiterhin erfolgreich. „Im Rückblick war aus der damaligen ‚Ein-Mann-Klitsche‘ sehr schnell ein Unternehmen enttanden, das den Anspruch einer Ideenschmiede fortführte und für Kunden wie für MBEngineering bis heute eine Win-win-Situation schuf“, bilanziert Gründer Manfred Butsch.

Nicht zuletzt das von MBEngineering entwickelte Roboscanning zum Thema Reverse Engineering unterstreicht die Innovationskraft.

**Stéphane Itasse,**  
**Fachjournalist aus Eibelsstadt**  
**Euroblech Halle 11, Stand A94**  
[www.arku.com](http://www.arku.com)

## ZAHLEN & FAKTEN

**DAS IM JAHR 1928** gegründete Familienunternehmen **Arku Maschinenbau GmbH** sieht sich mit mehr als **50** Jahren Erfahrung als Marktführer der **Richttechnik**. Arku bietet nach eigenen Angaben die weltweit größte Auswahl an Hochleistungs- und Präzisionsrichtmaschinen sowie Entgrat- und Verrundungsmaschinen. Zudem sorgt Arku mit einem eigenen Geschäftsbereich für **Teilehandling** rund um die Richt- und Entgratmaschinen. Mit seinem Hauptsitz in Baden-Baden, Deutschland, und ISO-zertifizierten Tochterunternehmen in Kunshan (China) und Cincinnati (USA) deckt das Unternehmen Märkte in mehr als **30** Ländern ab. Arku bietet in den Richt- und Entgratzentren an den **drei** Standorten Lohnarbeiten mit hochmodernen und leistungsstarken Maschinen an. Die Produktpalette umfasst Präzisionsricht- und **Entgratmaschinen** für Teile, automatisiertes Teilehandling mit Roboter, Richtmaschinen für Coils, Querteilanlagen, Pressenvorschubanlagen und Bandvorbereitungsanlagen für Profiler. Die Arku-Maschinen werden in der industriellen Blechverarbeitung eingesetzt. Von der Automobilindustrie, dem Maschinenbau und der Möbelindustrie über Schiffbau, den Stahlbau und die Bahnindustrie bis hin zu Laser-Job-Shops und Brennschneidbetrieben: Arku liefert Entgrat- und Richtmaschinen in die ganze Welt.