

Mit einer Hausausstellung (5. bis 9. März) feierte der Rundtaktspezialist Imoberdorf AG in diesem Jahr den 75. Firmengeburtstag. Das Unternehmen wurde 1943 in Grenchen gegründet und brachte 1958 den ersten Rundtaktautomaten für die Serienfertigung von Uhrenteilen in den Markt.

1971 erfolgte der Umzug in das neue Firmengebäude in Oensingen, wo das Unternehmen noch heute residiert. Bereits 1998 wurde eine Niederlassung im chinesischen Beijing eröffnet. 2006 markierte der Einsatz von linearen Direktantrieben eine technologische Zäsur, der bereits 2007 mit der ersten

Transfermaschine mit Imo-Drehtechnologie auf Palettenbasis eine weitere folgte. 2008, zum 65-jährigen Jubiläum, konnte die Auslieferung der 500. Maschinen gefeiert werden. Heute beschäftigt das Unternehmen rund 60 Mitarbeiter und liefert Rundtakt- und Transferanlagen in die gesamte Welt.

Technische Rundschau 4/2018



MESSEPLAN

'19

INTEC

Leipzig (Deutschland) 5. bis 8. Februar 2019

IDS

Köln (Deutschland) 12. bis 16. März 2019

EPHJ/EPMT

Genf (Schweiz) 18. bis 21. Juni 2019

EMO

Hannover (Deutschland) 16. bis 22. September 2019

DIE TAKTMASCHINEN LAUFEN WIEDER RUND



Das vor 75 Jahren gegründete Maschinenbauunternehmen Imoberdorf AG hat die Nachwehen der Währungskrise überwunden – der Auftragsbestand liegt aktuell auf einem Rekordniveau

Weniger ist mehr: Das ist sozusagen der «rote Faden», der sich durch die gesamte Unternehmung zieht - der Maschinenbauerin Imoberdorf AG in Oensingen. Vom Produkt selbst, der Produktion bis hin zu den Absatzmärkten.

Geschäftsleiter und Inhaber Anton Imoberdorf schreitet zügig durch die grosse Montagehalle und erklärt die Funktionsweise der gebauten Maschinenanlagen. «Wir produzieren Präzisionswerkzeugmaschinen zur spannabhebenden Herstellung von Teilen in hohen Stückzahlen.» Im Fachjargon spricht man von Rundtaktmaschinen. Auf einem Drehtisch im Zentrum der vollautomatisierten Anlage werden die zu bearbeitenden Teile eingespannt. Der Tisch dreht sich im Takt von einer rundum angeordneten Bearbeitungsstation zur anderen; dort werden die Teile von Werkzeugen gebohrt, gerieben, gefräst oder geschliffen. Auf den Anlagen könnten bis zu 16 verschiedene Bearbeitungseinheiten zum Einsatz kommen. Der Vorteil liegt auf der Hand: Anstatt dass die Teile mehrere einzelne Bearbeitungsanlagen durchlaufen müssen, können sie auf einer einzigen Rundtaktmaschine fixfertig bearbeitet werden.

Kürzere Produktionszeiten

Mit dieser Technologie verkürzen sich die Herstellzeiten massiv. Einzelne Teile könnten sechs bis zehn Mal schneller gefertigt werden als mit mehreren Bearbeitungszentren.

Gleichzeitig seien die Rundtaktmaschinen drei bis fünf Mal teurer. «Unter dem Strich rentiert sich bei hohen Stückzahlen aber die höhere Investition fast immer».

Die Firma fertigt ausschliesslich kundenspezifische Anlagen, die mit Standardkomponenten individuell zusammengestellt werden. Der Patron spricht von einem «Baukastensystem». Die Oensinger verkaufen denn auch jährlich «nur» 8 bis 12 Maschinenanlagen.

«Mit dieser Technologie verkürzen sich die Herstellzeiten massiv.»

Eigentlich sei das Unternehmen fast zu klein. Aber der Wettbewerb im Bereich der kleineren und günstigeren Rundtaktmaschinen sei international sehr stark, deshalb konzentrierte man sich auf Grossanlagen, auf welchen sehr komplexe Teile gefertigt werden können. «In diesem Bereich sind wir nur einige Schweizer Produzenten und global ist die Konkurrenzlage ebenfalls überschaubar», so Imoberdorf. Mit den Maschinen «Made in Oensingen» können Teile mit einer Genauigkeit von plus/minus 3 Tausendstel Millimeter gefertigt werden. Zum Vergleich: das menschliche Haar misst 20 Tausendstel Millimeter. Dazu braucht es qualifiziertes Personal. «Die Hälfte der 55 Mitarbeitenden», so der Firmenchef, «sind Ingenieure und hochqualifizierte Facharbeiter. Und wir investieren viel in die Aus- und Weiterbildung.» Dazu gehört auch die berufliche Grundausbildung. Firmenphilosophie sei es, dass immer zehn Prozent des Personalbestandes Lernende sind.

von Franz Schaible

Lesen Sie weiter:

> www.imoberdorf.com/taktmaschinen

DER SCHLÜSSEL ZU HÖHERER PRODUKTIVITÄT



Im Produktionsalltag ist es nicht selbstverständlich, dass alles rund läuft. Dafür braucht es die richtigen Rundtaktmaschinen und einen guten Partner. Die Firma Winkhaus in Münster produziert ihre Schliesskomponenten auf Anlagen des Schweizer Herstellers Imoberdorf. Die Planung und Realisierung einer solchen Investition kann

bis zu zwei Jahre dauern und erfordert vor allem zwei Dinge: Partnerschaft und Vertrauen. In den Produktionshallen von Winkhaus in Münster stehen bereits drei Imoberdorf-Maschinen.

Lesen Sie weiter:

www.imoberdorf.com/anwenderbericht

«Im Produktionsalltag ist es nicht selbstverständlich, dass alles rund läuft.»

DIE INNOVATIVSTE UND PRODUKTIVSTE RUNDTAKTANLAGE

Die Anlage, eine imo-compact mit 8 Stationen, ist die innovativste und flexibelste Rundtaktanlage, welche die Firma Imoberdorf AG seit ihrem 75-jährigen Bestehen konstruiert und gebaut hat.

Die Aufgabenstellung war von Anfang an sehr ambitioniert und komplex. Aus verschiedenen Profilen sollten ca. 50 verschiedene Teilettypen komplett auf der Rundtaktanlage, inklusiv Messen in der Anlage, gefertigt werden. Mit der Maschine wollte man Serienfertigung als auch die Herstellung von Muster- und Einzelteilen ausführen.

Zusammengefasst und klar ausgedrückt, Ziel und Wunsch war eine schnelle und hochflexible Rundtaktanlage.



von Georg Hourmuzis
Verkauf Süd-Deutschland / Österreich

Herausgeber imoberdorf AG
Gestaltung IMAGEWORKER AG
Druck Merkur Druck AG

imoberdorf AG
Werkhofstrasse 5
CH-4702 Oensingen

+41 62 388 51 51

verkauf@imoberdorf.com
www.imoberdorf.com

IMPRESSUM

Geschätzte Damen und Herren
Liebe Kundinnen und Kunden

«75 Jahre und kein bisschen müde», so könnte die Überschrift zu unserer Jubiläumsausgabe der imotion 2018 lauten.

Wir sind stolz auch nach so langer Zeit noch immer hungrig und voller Ideen zu sein.

Dass unsere technischen Innovationen von Marktbedürfnissen getrieben sind, entnehmen Sie zweier Anwenderberichten. Dort erfahren Sie mehr zu Stichworten wie: C-Achse, imo-compact, 5-Achsen Bearbeitungseinheiten mit Werkzeugwechsler, usw.

Seit Anfang Jahr prägt der Schmetterling das visuelle Erscheinungsbild unserer Firma.

Er symbolisiert in mehrfacher Weise die Imoberdorf AG. Wie beim Schmetterling wird dem Kunden ein ganzer Zyklus angeboten. Vom gemeinsam erarbeiteten Konzept, über die Realisierung bis zur Wartung und darüber hinaus. Des Weiteren symbolisiert der Schmetterling die filigrane Technik und ein perfekt aufeinander abgestimmtes System wieder.

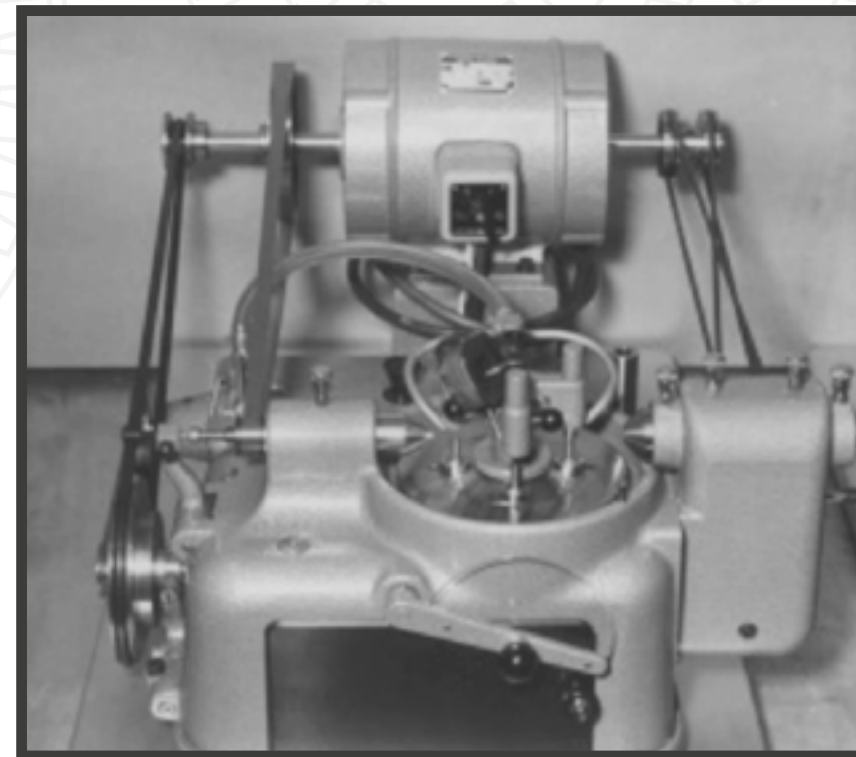
Viel Spass beim „schmökern“ in unserer imotion und herzlichen Dank für Ihr Interesse und Vertrauen.

Firmenportrait (Video):

> www.imoberdorf.com/ueber-uns/firmenportrait



von Anton Imoberdorf
Geschäftsleiter



Bau der ersten
Rundtaktmaschine MB1



Anton Imoberdorf übernimmt
die Geschäftsführung von
seinem Vater Markus Imoberdorf



Eröffnung des Representative
Office Imoberdorf Beijing, China



Erstmalige Ausrüstung
von Imoberdorf Transfer-
maschinen mit imo-rot
Drehtechnologie



Präsentation
der imo-compact
an der Messe
EMO Hannover

1943



Gründung der J. Imoberdorf
Maschinenfabrik in Grenchen

1958



Umzug in das neue Firmengebäude
in Oensingen und Übergabe an
Markus Imoberdorf

1971

1993

Erstzertifizierung
nach ISO 9001

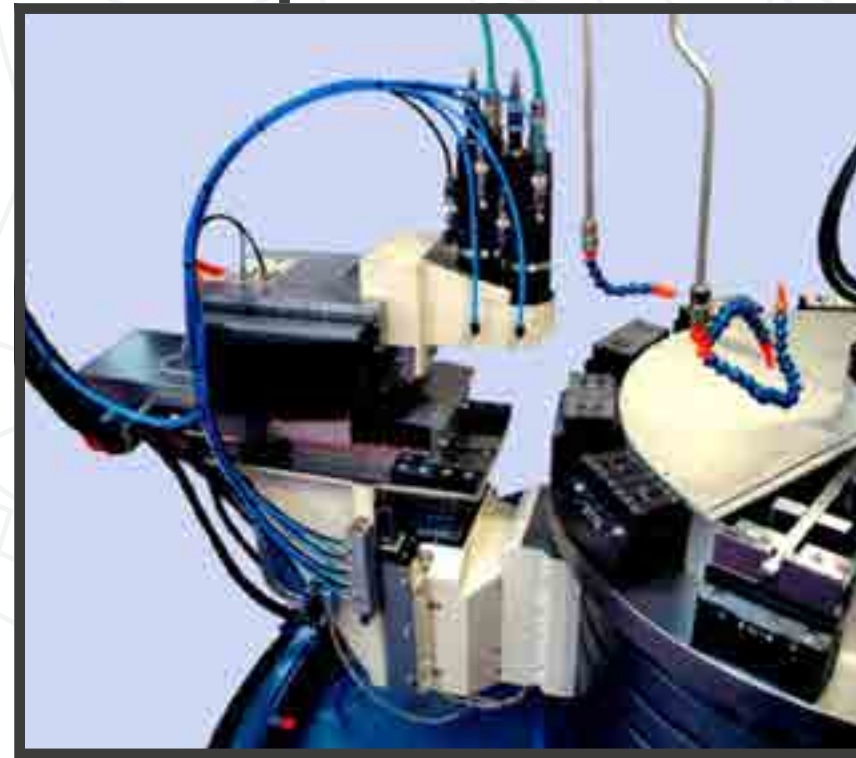
1998



Übernahme der Sparte
Sondermaschinenbau der
Firma Posalux, Biel

1999

2000



Aufnahme des Angebots
«Dienstleistungen der Dritte» ins
imo-Gesamtlösungsangebot

2006

2007

2008

Auslieferung
der 500 schlüssel-
fertigen Maschine

2011

2012

2013



75 Jahre Imoberdorf AG
mit 60 Mitarbeitenden

70 Jahre Imoberdorf AG
Geschenk der Belegschaft
an Anton Imoberdorf

2018

