

# FERTIGUNGSTECHNIK

DAS FACHMAGAZIN FÜR DIE ZERSPANENDE INDUSTRIE | 3/MAI 25 | ZERSPANUNGSTECHNIK.COM



HOCHPRÄZISE  
FRÄSTECHNOLOGIE FÜR  
SICHERHEITSRELEVANTE  
BAUTEILE 12



## 2,5 STUNDEN STANDZEIT 20

Rotorbearbeitung ohne Kompromisse –  
Drehschalen auf der vario+ von Weingärtner  
mit Kennametals neuer KCU25B.



## PROZESSSICHER VHM-BOHREN 42

Für ein ausgezeichnetes Ergebnis beim  
Bohren mit Vollhartmetall muss der  
gesamte Bohrprozess analysiert werden.



Der StoreManager wird bei der Storetec Systems GmbH in Innsbruck entwickelt und produziert. Der Vertrieb läuft über Arno Kofler.

# STARKE PARTNERSCHAFT DANK EFFIZIENTER WERKZEUGLOGISTIK

Penn ist Spezialist für Warm- und Kaltumformteile in Großserie – und das mit eigener Zerspanung, Werkzeugbau und jahrzehntelanger Fertigungskompetenz. Für mehr Effizienz in der Werkzeuglogistik und bei individuellen Sonderlösungen setzt das Unternehmen auf eine enge Zusammenarbeit mit Arno Kofler aus Fulpmes (Tirol). **Von Christof Lampert, x-technik**

Über 7,5 Millionen Schmiedeteile pro Jahr, 55 Drehspindeln im Drei-Schicht-Betrieb und rund 170 Mitarbeitende – die Penn GmbH mit Sitz in Senftenberg-Imbach und einem Werk in Stratzdorf (beide NÖ) ist ein familiengeführter Fertigungsbetrieb mit klarer Mission: maximale Effizienz bei gleichbleibend hoher Qualität. Was 1965 mit einer kleinen Schmiede in Hohenstein

begann, ist heute ein hochspezialisierter Fertigungsbetrieb für Warm- und Kaltumformteile, mit einem besonderen Schwerpunkt auf hochkomplexen Schmiedebauteilen unter anderem für die Automobil- und Bauindustrie.

## Werkzeugbau der Sonderklasse

Der Mix aus klassischem Maschinenbau, hauseigenem Werkzeugbau und komplett automatisierter Nachbe-



Wir brauchen keine Theorie – wir brauchen Lösungen, die in der Praxis funktionieren. Genau das bekommen wir bei Arno Kofler – schnell, flexibel und immer auf Augenhöhe.

**Florian Mandl, Produktionsleiter, Technischer KVP-Verantwortlicher und Lehrlingsausbildner bei der Penn GmbH**



**Drei StoreManager Pro** übernehmen bei Penn die strukturierte Werkzeugausgabe – mit Einzelentnahme und direkter ERP-Anbindung. (Bilder: x-technik)

**Shortcut**



**Aufgabenstellung:** Werkzeuglogistik effizienter gestalten.

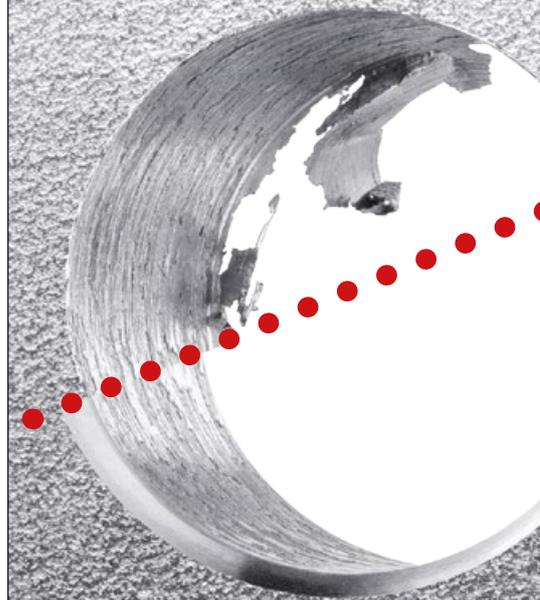
**Lösung:** StoreManager Pro von Arno Kofler.

**Nutzen:** Schnellere Werkzeuggentnahme, vollständige Rückverfolgbarkeit, geringerer Verwaltungsaufwand, höhere Verfügbarkeit im Schichtbetrieb.

arbeitung und der Produktion eigener Schraubstücke in Österreich macht das Familienunternehmen zu einem der flexibelsten Player in der Branche. „Wir decken nahezu alle klassischen Bearbeitungsverfahren im Haus ab“, erklärt Florian Mandl, seit Herbst 2024 Produktionsleiter am Werk Stratzdorf. Das reicht von der induktiven Erwärmung in der Hateburschmiede über Drehen, Fräsen, Stanzen, Biegen bis zum Gewindeschneiden. Ein besonderes Augenmerk liegt dabei auf dem hauseigenen Werkzeugbau. Mit 14 Facharbeitern – davon zwölf aus der eigenen Lehrlingsausbildung – sichert sich Penn nicht nur technologische Unabhängigkeit, sondern auch Qualität und Reaktionsschnelligkeit im Alltag. Komplexe Präzisionswerkzeuge für die Warmumformung oder Vorrichtungen entstehen dort ebenso wie praxisnahe Ausbildungsprojekte. Diese Konsequenz zeigt sich nicht nur in der Fertigung, sondern auch im Umfeld. Als die bisherigen Strukturen in der Werkzeuglogistik zunehmend an ihre Grenzen stießen, war klar: Der nächste >>

**PROBLEME**

**MIT GRATEN?**



- **Beidseitige Bohrungs-** bearbeitung in einem Arbeitsgang
- **Reduzierte Produktionszeiten** und -kosten bei hoher **Zuverlässigkeit**
- Werkzeuge fürs **Entgraten,** Fasen, Senken oder Bohren kombiniert



**links Über RFID und Volltextsuche** wird jedes Werkzeug im StoreManager zielgenau gefunden und die Entnahme automatisch dokumentiert.

**rechts Fehlerfreie Artikelerfassung:** Mittels Barcode-Scanner erfolgt eine schnelle Rücklagerung bzw. Neueinlagerung von Produkten – Tippfehler werden vermieden, die Effizienz gesteigert.

Schritt musste sein, die Abläufe neu zu organisieren und auf ein neues Level zu heben.

### Werkzeuglogistik neu definiert

Als Penn 2023 seine Werkzeuglogistik neu ordnen wollte, stand eines fest: Die Zeit der offenen Lagerschränke und manuellen Excel-Listen war vorbei. Die Anforderungen der Serienfertigung verlangten nach einem System, das Übersicht, Zugriff und Nachverfolgbarkeit zuverlässig abbildet – auch im Drei-Schicht-Betrieb. „Wir hatten einfach keine zufriedenstellende Lösung. Werkzeuge waren dezentral in zugänglichen Lagersystemen untergebracht, die Entnahme war nur teilweise digital rückverfolgbar, gepflegt wurde in Excel und einem betagten AS400-System. Der Überblick fehlte – besonders im Mehrschichtbetrieb“, bringt Mandl den damaligen Zustand auf den Punkt. Die Suche nach einem neuen System begann systematisch. Vier Anbieter kamen in die engere Wahl, zwei davon wurden aufgrund ihres für Penn adäquaten Leistungsspektrums intensiv geprüft. Der finale Entscheid fiel über einen neutralen Bewertungsprozess mit Punktesystem auf den StoreManager Pro – ein System, das Arno Kofler gemeinsam mit Storetec Systems realisiert und regional in Innsbruck produziert wird.

### Der StoreManager Pro

Drei dieser Karussellautomaten – in Halle 4, Halle 5 und im Werkzeugbau in Imbach – strukturieren seither die Lagerhaltung. Jeder Schrank bietet bis zu 2.160 Fächer, die flexibel belegbar sind. Die Bedienung erfolgt per RFID-Chip, die Freigaben sind rollenbasiert hinterlegt. Besonders hervorzuheben ist die garantierte Einzelentnahme: Es öffnet sich immer nur das exakt gewählte Fach – ein klarer Vorteil in Sachen Kontrolle, Rückverfolgbarkeit und Sicherheit. Der Nutzen zeigt sich schnell im Alltag: Werkzeuge sind in Sekunden gefunden, die Entnahme erfolgt ohne Umwege und ist vollständig dokumentiert. Statt stundenlanger Inventuren liefert das System auf Knopfdruck exakte Bestandsdaten, über alle drei Automaten-Standorte hinweg. Vor allem im Mehrschichtbetrieb bringt das enorme Vorteile: Früh-, Spät- und Nachtschicht greifen auf dieselbe verlässliche Datenbasis zu. „Was früher einige Minuten dauerte, klappt heute in zehn Sekunden“, sagt Mandl und Sebastian Muck, technischer Verkaufsberater bei Arno Kofler, ergänzt: „Das System war von Anfang an exakt an die Anforderungen von Penn zugeschnitten.“

Auch die vollständige Integration in das neue ERP-System PSI Penta überzeugt. Die automatische Nach-



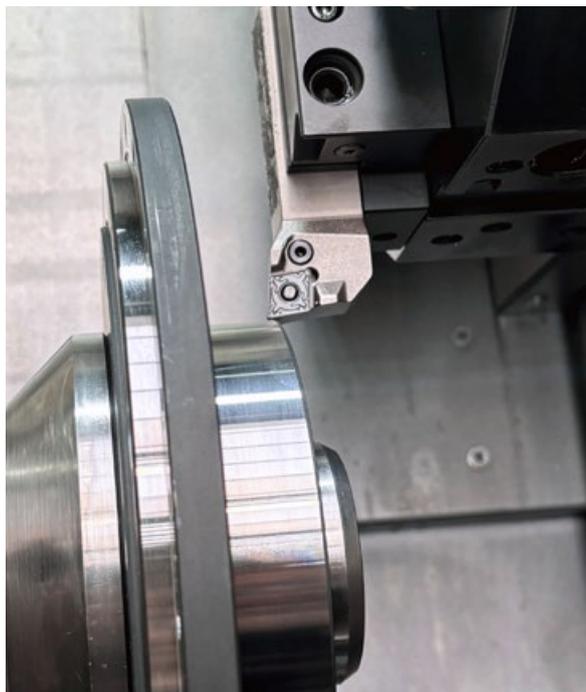
Der StoreManager Pro ist keine Insellösung – er passt sich exakt an die Abläufe beim Kunden an. Entscheidend ist, dass er Prozesse nicht verkompliziert, sondern spürbar entlastet.

**Sebastian Muck, technischer Verkaufsberater bei Arno Kofler**

bestellfunktion spart Zeit, reduziert Fehlbestände und macht den Einkauf planbarer. Gleichzeitig ermöglicht die Software eine vorausschauende Bereitstellung – etwa durch das Vormerken kompletter Werkzeugsätze für Serienaufträge. „Nicht zuletzt überzeugt der StoreManager Pro durch seine physische Robustheit. Die Schränke sind für den rauen Werkstattalltag gebaut, stoßfest, kompakt und wartungsarm. Damit ist das System nicht nur digital leistungsfähig, sondern auch mechanisch langlebig – eine Kombination, die bei Penn auf ganzer Linie überzeugt“, so Muck weiter.

### Hybridhalter aus dem 3D-Drucker

Effizienz endet nicht bei der Werkzeugausgabe – sie setzt sich im Prozess fort. Bei Penn zeigt sich das am Hybrid-Drehhalter von Arno Kofler, einem additiv gefertigten Werkzeug, das in der CNC-Drehbearbeitung von Schmiedeteilen zum Einsatz kommt. Der Halter kombiniert einen konventionellen Grundkörper mit einem im LPBF-Verfahren aufgebauten Werkzeugkopf. Drei gezielte Kühlkanäle – zwei von oben, einer von unten, führen das Medium direkt an die Schneidkante. Das Resultat: weniger Hitze, sauberer Spanfluss und >>



Additiv gefertigt, funktional optimiert: **Der Hybridhalter von Arno Kofler kombiniert konventionelle und gedruckte Komponenten** – inklusive integrierter Kühlkanäle für maximale Standzeit.

# ES10 LINE

MIT WELLENBAUSATZ  
FÜR EIN OPTIMALES  
REPARATURMANAGEMENT



**myHSD READY**

ÜBERWACHUNG & AUSWERTUNG

**HSD**  
MECHATRONICS



**Drehmaschinen im Dauereinsatz:** In Stratzdorf laufen 55 Spindeln rund um die Uhr – für hochpräzise Zerspanung direkt im Anschluss an die Umformung.



längere Standzeiten. Beim Drehen von Stützscheiben auf einer CTX 450 von DMG Mori erzielte Penn so eine Standzeiterhöhung von über 20 Prozent – bei unveränderten Schnittdaten.

„Bei diesem Hybridhalter handelt es sich um eine patentierte Weiterentwicklung eines klassischen, innengekühlten Drehhalters. Während bei konventionell gefertigten Drehhaltern die Kühlkanäle meist gebohrt und anschließend mit Schrauben verschlossen werden, bietet unsere Lösung dank Additiver Fertigung deutlich mehr Gestaltungsfreiheit. Dadurch konnten sowohl der Kühlkanal als auch das Strömungsverhalten gezielt optimiert werden“, erklärt Muck einen wesentlichen Unterschied zum Wettbewerb. Das zeigt Wirkung, denn inzwischen prüft Penn den Einsatz weiterer Varianten – überall dort, wo konventionelle Kühlkonzepte an ihre Grenzen stoßen oder wo Bauraum und Spanverhalten besondere Anforderungen stellen. Für Sebastian Muck ist das kein Zufall, sondern die Folge gezielter Entwicklungsarbeit: „Wir hören genau hin, wenn der Kunde ein Problem hat und versuchen, immer eine passende Lösung zu liefern. Und sollte das Standardwerkzeug einmal nicht reichen, entwickeln wir auch Sonderlösungen.“

### Fazit: Präzise Prozesse

Seit fast zwei Jahrzehnten verbindet Penn und Arno Kofler eine enge Zusammenarbeit. Was einst mit Standardwerkzeugen begann, ist heute eine gewachsene Partnerschaft – geprägt von technischem Know-how, Flexibilität und Handschlagqualität. „Die Zusammenarbeit mit Penn lebt vom gegenseitigen Verständnis. Wir wissen, worauf es ankommt, und sprechen die gleiche Sprache“, sagt Sebastian Muck. „Was wir brauchen,

sind Lösungen, die in unser System passen – schnell, verlässlich und auf den Punkt. Genau das bekommen wir bei Arno Kofler“, fasst Florian Mandl abschließend zusammen.

[www.mkofler.at](http://www.mkofler.at)



### Anwender



Die Penn GmbH mit Sitz in Senftenberg-Imbach ist ein traditionsreiches Familienunternehmen, das sich auf die Herstellung von Stahlfertigteilen in Klein-, Mittel- und Großserien spezialisiert hat. Mit eigenem Werkzeugbau, moderner Zerspanung und jahrzehntelanger Erfahrung in der Umformtechnik bietet das Unternehmen eine hohe Fertigungstiefe und beliefert namhafte Kunden aus der Automobilindustrie, dem Maschinen- und Anlagenbau sowie der Bauindustrie.

#### Penn GmbH

Kremserstraße 7-9,  
A-3500 Senftenberg - Imbach  
Tel. +43 2732-85537-0  
[www.penn.at](http://www.penn.at)

VIDEO

