



# Express

Magazin zur Blechbearbeitung



### *Nachgefragt*

Ferdinand Hein erfährt nachts beim Bäcker, was seine Kunden wollen

### *Strahlend*

Leuchtenbauer Erich Ludwig steht eine Revolution ins Haus

**Special**  
automatisiert Biegen

# Einladend

Wer Blechlösungen für seine Produkte sucht, findet sie bei Michael Knake — in seiner Fertigung gibt es für jede Aufgabe die passende Maschine



# Facettenreich

Michael Knake ist Lohnfertiger und Senkrechtstarter.

Wer mit ihm durch seine Fertigung geht, erfährt warum.

Wenn Michael Knake so zwischen seinen 2-D-Laserschneid- anlagen und Stanz-Laser-Maschinen steht, erscheint ihm die Unternehmensgründung im Jahr 1990 fast surreal: „Ich hatte damals nur gebrauchte Maschinen: Ständerbohr- maschinen, eine klapprige Schlagschere und ein betagtes Schutzgasschweißgerät.“ Auf den alten Maschinen fertigte der Werkzeugmachermeister Prototypen – sie überzeugten, die Kunden wollten mehr. Dann ging es Schlag auf Schlag: neue Mitarbeiter, neue Maschinen, schließlich baute Knake 1995 die erste eigene Halle, heute Halle 1. Hier steht er jetzt neben seiner TruMatic 7000 und berichtet, welche Rolle der 1995 gekaufte „Urahn“ der Maschine bei der Entwick- lung der M. Knake GmbH gespielt hat: „Die Kombimaschi- ne TRUMATIC Laserpress 260 von TRUMPF war Basis für unser Wachstum“, so Knake. „Damit konnten wir höhere Losgrößen zu einem attraktiven Stückpreis fertigen und uns noch besser positionieren.“

## Richtig oder gar nicht

Er läuft weiter zur Halle 2. Im Jahr 2000 gebaut, bot sie den Platz, den Maschinenpark durch zwei Schutzgasschweiß- roboter und eine TruLaser Cell 1005 Laserschweißzelle zu ergänzen. „Ich wollt mich möglichst breit in der Ferti- gungstechnik aufstellen, um alle Anforderungen der Kun- den erfüllen zu können“, sagt Knake und ergänzt mit einem Schmunzeln: „Außerdem war ich es leid. Bauteile für

einzelne Bearbeitungsschritte zu anderen Unternehmen zu fahren.“ Seinen Kunden eilt er schon mal voraus: „Als Un- ternehmer muss ich den ersten Schritt machen.“ Wie beim Laserschweißen: Hier dauert es laut Knake wohl noch ei- nige Zeit, bis die Kunden die Möglichkeiten der Techno- logie verinnerlicht haben. „Doch wenn ich erfolgreich in diesem Markt tätig sein will, muss ich technologisch vorne mitschwimmen“, betont er.

Effiziente Prozesse sind für ihn ein Muss. Sämtliche La- sermaschinen hat er mit automatischen Be- und Entlade- systemen ausgestattet: „Das ist meine Mentalität – entwe- der ich mache es richtig oder gar nicht.“

## Mit dem Festkörperlaser Up-to-Date

Diese konsequente Strategie trägt Thomas Grieshop als Ge- schäftsführer bei Knake mit. Er wartet in Halle 2 und zeigt die jüngste Anschaffung des Unternehmens: Eine TruLa- ser 5030 fiber. „Für uns ist der Festkörperlaser der nächs- te Technologieschritt“, sagt er. „Für Blechstärken bis drei Millimeter ist die Festkörperlasermaschine unschlagbar schnell.“ Während sich Grieshop verabschiedet, betont Mi- chael Knake: „Stillstand ist Rückstand.“ Bei dieser Phrase muss er lachen: „Früher habe ich diese Sprüche immer ge- hasst. Heute zitiere ich sie selbst – weil viel Wahrheit darin steckt. Man muss sich weiterentwickeln, sonst überholen ei- nen die Wettbewerber.“

„Als Unternehmer muss ich den ersten Schritt machen und technologisch vorne mitschwimmen.“

Michael Knake eilt durch seine Fertigung in Vechta. In sieben Hallen entstehen dort Lösungen aus Blech.



Die M. Knake GmbH deckt alle Prozess- schritte ab: Vom 2-D-Laserschneiden, über das Laserschweißen bis zur Montage von Baugruppen.



## Blech in Form

**Wer:** M. Knake Blechbearbeitung & Gerätebau GmbH, Vechta. Gegründet 1990, 135 Mitarbeiter. [www.knake.com](http://www.knake.com)

**Was:** Der Full-Service-Dienstleister deckt sämtliche Technologien ab: Laserschneiden und -schweißen, Stanzen, Nibbeln, Biegen, Schweißen, Oberflächenbehandlung und Baugruppenfertigung sowie Baugruppenmontage. Knake bearbeitet Blechdicken von einem bis 25 Millimeter

**Womit:** TruMatic 7000, 2 x TruLaser 5030, TruLaser 5040 mit RotoLas zur Rohrbearbeitung, TruLaser 5030 fiber, TruBend 7036, TruBend 5230, TruBend 8130, TruBend 8300, TruShear 5063, TruLaser Cell 1005

Nach einem Blick in die Halle 3, in der Bauteile durch verschiedene Schweißverfahren und Oberflächenbehandlungen ihr individuelles Finish erhalten, geht es weiter Richtung Halle 4. Hier zeigt sich die ganze Bandbreite der Produkte, die Knake herstellt: Direkt am Eingang steht ein fein strukturiertes Gehäuse für einen Augenlaser. Am Ende der Halle geht es robuster zu: Dort schweißen einige Mitarbeiter Fahrerkabinen für Radlader. „Unsere Kernkompetenz ist die Blechbearbeitung – wir decken alle Aspekte ab“, betont Knake und listet die fünf Säulen seiner Fertigung auf: Lasern, Stanzkombibearbeitung, Biegen, Schweißen und Oberflächenbehandlung. Er ist offen für alle Branchen. Das Spektrum reicht von Teilen für die Medizintechnik bis zu vormontierten Baugruppen für Kartoffelroder. „Wir wissen nicht, was morgen von uns verlangt wird. Mit unserer breiten Aufstellungen können wir Risiken minimieren und schnell umschwenken, falls es einer Branche nicht so gut geht.“ Mit dieser Strategie ist Knake gut gefahren.

### Breit aufgestellt

Der Rohstoff für diese Flexibilität liegt in Halle 5 – dem Wareneingang. „Wir bevorraten im Schnitt 800 bis 900 Tonnen an Blechen in rund 270 Formaten“, sagt Knake. Viel gebundenes Kapital. Aber damit kann er schnell auf jeden

Auftrag reagieren. In Halle 6 zeigt der Unternehmer schließlich das letzte noch fehlende Fertigungsverfahren: das Abkanten. Neun Biegemaschinen stehen hier, ein Großteil von TRUMPF. „TRUMPF ist breit aufgestellt und deckt fast alle Bereiche der Blechbearbeitung ab. Das passt gut zu uns“, so Knake. Maschinen aus einer Hand haben zudem einen ganz praktischen Vorteil: „Die Software zur Programmierung ist kompatibel – ob für Biege-, Laser- oder Kombimaschine.“

### Anforderungen an die Logistik steigen

Auf dem Weg in die Halle 7, das Fertigwarenlager, erklärt Knake, dass zum erfolgreichen Lohnfertiger heute mehr gehört als ein guter Maschinenpark. „Die Ansprüche unserer Kunden an die Logistik sind in den letzten Jahren gestiegen“, betont er und nennt Stichworte wie Abrufaufträge, Just-in-time-Lieferung oder das Bevorraten von Reserve-Losgrößen, falls eine Ersatzlieferung nötig sein sollte. Um dem gerecht zu werden, baute er die 2.500 Quadratmeter große Halle mit 2.300 Regalplätzen. Drei eigene Lkw und ein Transporter sorgen für eine flexible, von Spediteuren unabhängige Belieferung der Kunden.

Auf dem Rückweg zeigt uns Michael Knake schnell noch eine Maschine, die auf den ersten Blick so gar nicht in den hochmodernen Maschinenpark passt: Eine Stanzmaschine, die mindestens 30 Jahre auf dem Buckel hat. „Das ist meine erste Maschine, mit der 1990 alles begann. Eine Kombimaschine aus Profil- und Stabstahlschere und Lochstanze.“ Michael Knake wird einen Moment nachdenklich. „Damals hätte ich mir nicht träumen lassen, was daraus wird.“ Was entscheidend war für dieses Wachstum? „Es ist nicht ein Faktor, der uns dahin gebracht hat, wo wir heute sind. Es ist die Summe einer Vielzahl von Faktoren.“ Und nach einer kleinen Pause: „Ein bisschen Glück gehört auch dazu.“ □

#### > Ihre Fragen beantwortet:

Philipp Zwirner, Telefon: +49 (80) 7156 303-30360  
E-Mail: [Philipp.Zwirner@de.trumpf.com](mailto:Philipp.Zwirner@de.trumpf.com)



Knake übernimmt auch schwergewichtige Aufgaben wie das Schweißen von Fahrerkabinen für Radlader. Zwischen modernsten Maschinen stehen bei Knake betagte Anlagen aus Zeiten des Firmenstarts.