

Chancen mit Bearbeitungszentrum

Arbeitszeit reduzieren und Datendurchgängigkeit erhöhen – darin sieht Ing. Günter Pesendorfer von der gleichnamigen Elektromaschinenbau GmbH die Zukunft des Schaltschrankbaus. Erste Schritte macht Pesendorfer mit einer Perforex Bearbeitungsmaschine und einem Angebot an Schaltschrankwerkstätten.

Hinter jedem erfolgreichen Mann, steht eine starke Frau – das besagt zumindest ein Sprichwort. So unterstützt „Chantal“ mit ihren Talenten die Projekte der Ing. Pesendorfer Elektromaschinenbau GmbH. Warum das Team des Gmundner Unternehmens der Kiesling Perforex einen Namen gegeben hat, bleibt ein Geheimnis. Dass die Investition in die Maschine ein Gewinn für den Betrieb war, ist hingegen keines. Das Unternehmen ist seit 1997 auf Schaltschrankbau, Serienfertigung, Maschineninstallation und Kabelkonfektion spezialisiert. Mit rund 30 Beschäftigten werden Kunden aus dem Anlagen- und Maschinenbau sowie der Lüftungs- und Heizungsindustrie mit Individual- als auch Serienfertigungen beliefert.

Parallel zur Anschaffung der Maschine gründete Günter Pesendorfer, Gründer und Geschäftsführer des Unternehmens, die Firma pacbs Handels GmbH mit dem Ziel modulare Paketlösungen im Bereich Schaltschrankbau anzubieten. Der Kunde entscheidet welche Bereiche des Schaltanlagenbaus er auslagern möchte und Pesendorfer übernimmt die Aufgaben vom Schaltschrankbau über die Kabelkonfektion, die Maschineninstallation bis zu Montagearbeiten von Kleinanlagen.

Rittal Produktlösungen:

- Perforex BC 1007 HS
- TS 8 inkl. Systemzubehör
- Klima- und Stromverteilungssystem
- Planungssoftware

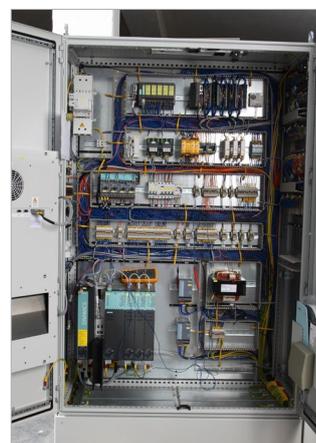
Maschinelle Bearbeitung rechnet sich

Pesendorfer bearbeitet an die 1.000 Gehäuse im Jahr, 90 % davon stammen von Rittal, mit der ihn eine langjährige „eingeschweißte“ Partnerschaft verbindet, erklärt Günter Pesendorfer. Neben den Gehäusen, vor allem dem Verkaufsschlager TS8, verwendet das oberösterreichische Unternehmen das umfangreiche Rittal-Systemzubehör, die Klima- und Stromverteilungssysteme, aber auch die Planungssoftware wie RiTherm oder Power Engineering.

Seit Sommer 2014 verwendet Pesendorfer die Perforex BC 1007 HS und die Investition macht sich längst bezahlt. Mit der Maschine lassen sich sämtliche mechanischen Bearbeitungsschritte bei der Konfektionierung von Schaltschränken – wie Bohren, Gewindeschneiden sowie Fräsen von Ausschnitten in einem Arbeitsgang erledigen. Dank „Chantal“ konnten nicht nur die Durchlaufzeiten reduziert, sondern auch das Spektrum der bearbeitbaren Materialien maßgeblich erweitert werden.



Das Kiesling-Bearbeitungszentrum hat Ing. Günter Pesendorfer ein neues Geschäftsfeld eröffnet.



Rund 1.000 Gehäuse werden jährlich in Gmunden bearbeitet.



Die Spezialität von Pesendorfer: Individual- und Serienfertigung