



Die Arbeit erledigt diese Maschine, der Chef kümmert sich neben seinen eigentlichen Aufgaben darum, dass sie fleißig bleibt

DDS VIRTUELL VOR ORT

Möbelteile fast ohne Arbeit

Seit Jahren läuft die Fertigung von Möbelteilen nach demselben Schema: Zuschnitt auf der stehenden Plattensäge, Flächenbohrungen auf der CNC und die stirnseitigen Bearbeitungen auf der Dübelbohrmaschine. Siegfried Reichenberger hat jetzt einen anderen Weg eingeschlagen.

MARTIN BADER, der Leiter der Schreinerei von Möbel Reichenberger in Ainring bei Freilassing, sitzt am Schreibtisch und sieht am Webcam-Monitor, dass die Nesting-CNC auf Materialnachschiebung wartet. Die »Schreinertraum«-Maschine und ist ein gemeinsames Produkt des Maschinenhändlers Grupp und dem Hersteller SCM. Martin Bader geht zur Maschine, legt die fertigen Teile auf einen Rollwagen, wirft die Reststücke

in die Tonne, legt mithilfe eines Hebeegeräts von Gis die nächste Halbformatplatte auf, startet das Fräsprogramm und kehrt zurück an seinen Schreibtisch.

So ein Einsatz dauert fünf Minuten und findet täglich drei- oder viermal statt. Die Maschine ist 15 bis 20 Minuten beschäftigt und bei weitem noch nicht ausgelastet. Das horizontale Dübeleinbohren erfolgt später auf einer Weeke-Maschine. Geschäfts-

STECKBRIEF

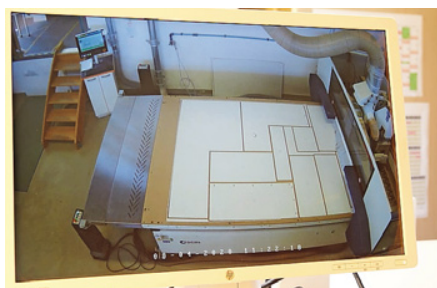
Maschine: SCM Group Deutschland GmbH
72622 Nürtingen, www.scmgroup.com

Händler und Patent: Maschinen-Grupp GmbH, 89564 Nattheim, www.grupp.de

Nesting-Software: CAD Line GmbH
32549 Bad Oeynhausen, www.cadline.de

Etikettieraggregat: Grotefeld GmbH
32339 Espelkamp, www.grotefeld.com

Leuco Ledermann GmbH & Co. KG
72160 Horb, www.leuco.com



Über diesen Bildschirm hält der Chef die Maschine im Blick



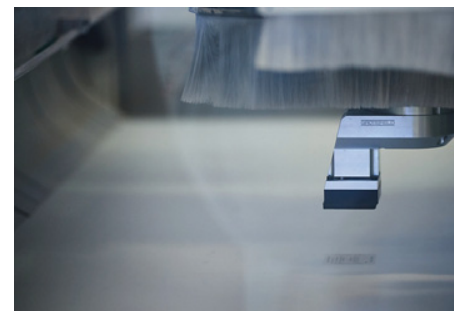
CAD Line optimiert die Schnittpläne und lässt kompakte Reststücke zurück



Bis zu viermal am Tag räumt Martin Bader den Tisch ab und legt eine neue Platte auf



Zur Maschine gehört ein Etikettendrucker mit Etikettieraggregat ...



... Mit der Spindelenergie saugt es das Etikett an und appliziert es nach Programm

führer Siegfried Reichenberger, der auch ein Möbelhaus mit 40 Mitarbeitern unterhält, möchte auch sehr kleine Werkstücke sauber herstellen können. Weil die Zykluszeit keine Rolle spielt, entschied er sich für das Nesting-Verfahren mit Schokoladenschnitten.

Schokoladenschnitte

Der Messebauer Dirk Schweinforth hatte es mit Leuco entwickelt (siehe »Quadratisch, praktisch ...«, dds 7, 2018, Seite 76). Um Leckageverluste bei der Vakuumspannung zu vermeiden und auch kleine Werkstücke sicher zu halten, fräst die Maschine das Material nicht in voller Tiefe durch, sondern lässt 1 mm Material stehen. Wenn Maschine dann im zweiten Durchgang die Platte vollständig durchtrennt, treten aufgrund des geringen Zerspanungsvolumens nur sehr geringe Schnittkräfte auf, sodass auch kleine Teile sicher liegen bleiben. Durch die zwei Fräsvorgänge ist die Fräsnut frei von Spänen, die beim Abschieben der

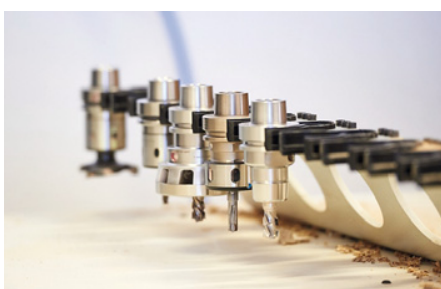
Werkstücke Kratzer verursachen könnten. Eine tischbreite Saugdüse hinter dem Materialschieber sorgt dafür, dass kein Staub das Vakuum unter der nächsten Platte schwächen kann. Die geschlossene Saugturbine weist Abfallstücke zurück. Das verhindert Beschädigungen an der Maschine und den Werkstücken.

Die Maschine rechnet sich

Siegfried Reichenberger sagt: »Mit Nesting habe ich schon lange geliebäugelt. Die Ersparnis an Arbeitszeit beträgt an der stehenden Plattensäge und an der CNC monatlich jeweils 80 Stunden. Die Maschine rechnet sich trotz ihrer geringen Auslastung.«



dds-Redakteur **Georg Molinski** tauscht sich mit Siegfried Reichenberger regelmäßig über Fragen der Technik und Betriebsführung aus. Diese Geschichte entstand auf der Basis eines Telefoninterviews.



Wenige Werkzeuge decken ein breites Spektrum an Bearbeitungen ab



Reichenberger arbeitet mit dem Schaftfräser Diamax von Leuco und einer Absaugturbine



Ein Schokoladenschnitt geht nicht ganz durch, es folgt ein zweiter Schnitt

Fotos: Reichenberger