



Technik auf aktuellem Stand

Es muss nicht immer gleich eine neue Maschine sein: Für Unternehmen aus der Holzbranche rentiert sich oft auch der Kauf von gebrauchten Anlagen. „Retro-Fit“-Angebote der Maschinenhersteller geben solchen Schätzen ein zweites Leben, indem sie sie präzise an die Erfordernisse ihrer neuen Umgebung anpassen. Ein Türenhersteller hat diesen Schritt mit drei 5-Achs-CNCs von Reichenbacher gewagt – und ist mit dem Ergebnis sehr zufrieden.

Die Firma Neuform-Türenwerk aus Erdmannhausen bei Ludwigsburg erkundet aktuelle Trends, greift Anforderungen auf und konstruiert dafür Lösungen. Das Ergebnis sind Türen, die eine interessante Kombination aus Design, Ingenieursleistung und Handwerkskunst bieten. In den vergangenen Jahren hatte sich das Produktportfolio immer mehr in Richtung kundenorientierte Objekte ab Losgröße 1 entwickelt. Zudem waren die Serienmaschinen, mit denen man bis dato gearbeitet hatte, in die Jahre gekommen. So musste man sich im Jahr 2015 neu aufstellen. Das Ziel einer Türenfertigung in Großserie mit automatischer Beschickung setzte einen modernen Maschinenpark voraus. Doch erste Sondierungen ergaben, dass neben langen Lieferzeiten vor allem das Investitionsvolumen gewagt sein würde. Bereits für eine einzige der gewünschten CNC-Anlagen

stand ein Wert im fast siebenstelligen Bereich im Raum. Eine andere Lösung musste her. Der Zufall kam den schwäbischen Türrenspezialisten zuhelfe: Ein niederländischer Hersteller, der für Einzelfertigung aus Tropenhölzern bekannt war, bot drei gebrauchte Reichenbacher-Anlagen zum Verkauf an. Das Neuform-Team fuhr nach Holland, verschaffte sich vor Ort einen Überblick und war begeistert. Denn die Umsetzung ihrer Idee, eine Komplettbearbeitung ab Losgröße 1 plus geringe Rüstzeiten, war mit diesen Anlagen zum Greifen nahe. Matthias Wolf, Leiter Service bei Reichenbacher, stand ihnen beratend zur Seite, denn „wir hatten noch keine Erfahrung mit 5-Achs-Technik, aber es war uns klar, dass ein umfangreicher technischer Umbau nötig war“, resümiert Daniel Wacker, Technischer Leiter bei Neuform-Türenwerk.

Wolf versicherte, dass man im Rahmen des „Retro-Fit“ die Anlagen auf die Bedürfnisse des Türenherstellers zuschneiden würde. Die größte Herausforderung war, dass alle Umbaumaßnahmen parallel zur laufenden Produktion vorstatten gehen mussten. Eine große logistische Aufgabe, sowohl für die Produktionsplanung als auch für die Koordination der beteiligten Spezialfirmen. Als die drei baugleichen CNC-Anlagen vom Typ „Vision-II-UT“ mit Portaladesystem ersteigert wurden, waren sie rund acht Jahre alt. Angeliefert per Sondertransport, bewegt mit Spezialkränen, hatte die Ankunft im Industriegebiet von Erdmannhausen fast schon Eventcharakter. Die Aufstellung erfolgte mit allen Feinheiten, da es um Ecken, über Rampen und enge Gassen ging und sogar der betagte Schlüter-Traktor des Nachbarn mit Allradantrieb zum Einsatz kam. Es wurde improvisiert, ein Tor abgebaut und

Links: Als die gebrauchten Maschinen im Türenwerk in Erdmannhausen ankamen, mussten die Monteure alle Register ziehen, um sie an ihren neuen Standort zu bugsieren.



Foto: Beier/Reichenbacher (3); Neuform Türenwerk (1)

mit einer Flex hier und dort an der Maschine etwas nachgeholfen, bis alles millimetergenau passte und die Anlagen in der Halle standen.

Während unmittelbar daneben die Türenproduktion weiterlief, überholte Reichenbacher die gesamte Technik. Aufgrund des Platzmangels war jedoch der zeitnahe Abbau der alten Maschinen, die zweischichtig fuhren, unabdingbar. Man fuhr dort deswegen Stück für Stück die Kapazitäten herunter und erhöhte gleichzeitig die Stückzahlen, die über die neuen Maschinen liefen. Auf diese Weise realisierte man einen fließenden Übergang.

Fließender Übergang

Daniel Wacker ist von der Investition nach wie vor überzeugt: „Eine Reichenbacher ist für die Ewigkeit gebaut, was soll da kaputtgehen“. Am U-förmigen Portalaufbau der drei „Vision-II-UT“-Anlagen sind je zwei kardanisch gelagerte 5-Achs-Aggregate angebracht. Dies erlaubt eine hohe Variantenvielfalt aufgrund der möglichen Parallel- oder Einzelbearbeitung. Ein 60-fach bestücktes Ketten-Werkzeugmagazin unterstützt den hauptzeitparallelen Werkzeugwechsel beider Aggregate. Der Durchlaufstisch verfügt über eine angetriebene Rollenbahn mit Hubeinrichtung. Vorne ist außerdem eine fest installierte, hinten eine über die NC-Achse verstellbare Saugerleiste mit einzeln anwählbaren Vakuumsaugern und Positionierschlägen angebracht. Mit den Bearbeitungszentren kann alles bearbeitet werden: Kabelführungen, Schlosskästen, Lichtausschnitte, verdeckt

Die „Vision-II-UT“ erweist sich in der Türenproduktion als universelle Maschine, mit der quasi alles bearbeitet werden kann.



Trotz der beengten Platzverhältnisse ermöglichen die CNC-Anlagen eine hohe Variantenvielfalt bei den Türen.

liegende Bänder, dreidimensionale Bandsysteme, Mehrfachverriegelungen und vieles mehr. Da Neuform-Türenwerk nur auftrags- sowie objektbezogen arbeitet, können mit dem hauseigenen Konfigurator über 1,2 Millionen Türvarianten erzeugt werden. Keine Tür ist wie die andere, weshalb auch nicht auf fertige Daten zurückgegriffen werden kann. Die Arbeitsvorbereitung programmiert mit „NC-Hops“ jedes Bauteil automatisch, generiert daraus alle notwendigen Daten und erstellt bei Bedarf über einen digitalen Zwilling eine Simulation. Der nachfolgende Bearbeitungsprozess auf der Maschine ist dann relativ einfach. Auch wenn es um Blatt-

maße bis maximal 3200 x 1400 mm und Stärken von bis zu 90 mm geht. Welche Intention das Unternehmen verfolgt, lässt sich an einem Statement des Geschäftsführers Michael Glock erkennen: „Hinter jeder Tür steckt für uns mehr als das Material. Es sind die Menschen dahinter...“. Dies spiegelt das Selbstverständnis wider, individuell je nach Gebäude, Bereich und Aufgabe beratend zur Seite zu stehen und Impulse für stimmige Türösungen geben zu können. ■ **Christina Wegner**

Weitere Informationen
www.reichenbacher.de
www.neuform-tuer.de