

Kappen, bohren und fräsen

Universal-Kappanlage macht's möglich

✂ & 📷 Martina Nöstler

Ein breites Produktspektrum in verschiedenen Segmenten macht es der Behindertenwerkstätte Oberpfalz, Cham/DE, möglich, 140 Menschen mit besonderen Bedürfnissen Unterstützung bei der Arbeit zu geben. In der Holzabteilung in Bad Kötzing/DE sind unter der Leitung von Gerhard Beck 32 Mitarbeiter beschäftigt. In mehreren Montagegruppen werden Möbel, Paletten sowie Verpackungsmaterial oder Sonderlösungen für den Bau erzeugt.

Beck kümmert sich um die Abstimmung mit den Kunden und gibt die Aufträge an die Montageleiter weiter. „Unsere Kunden sind im Maschinenbau, in der Automobilbranche oder Medizintechnik daheim. Für sie erstellen wir etwa Kisten, Paletten oder Transportböden“, erzählt Beck. 3500 m³ Massivholz und 8000 m² Plattenmaterial werden jährlich dafür verarbeitet. Vor allem beim Massivholz gilt es, die Rohware bestmöglich aufzutrennen und den Verschnitt zu minimieren. Darum schaffte sich die Behindertenwerkstätte Oberpfalz bereits vor mehreren Jahren eine OptiCut S50 von Dimter, Illertissen/DE, an. Anfang 2013 bekam diese einen großen Bruder zur Seite gestellt: die OptiCut S90 XL Superdrill. Seit wenigen Wochen steht daneben eine zweite OptiCut S50 zur Verfügung.

Nicht nur sägen

Die Besonderheit dieser neuen Kappanlage: Die Zusatzbezeichnung „Superdrill“ verrät, dass diese OptiCut S90 XL die Rohware nicht nur kappt, sondern die Bearbeitungen Kappen, Bohren und Fräsen in einem Arbeitsvorgang durchführen kann. „Das erleichtert die Produktion vor allem bei Paletten und Kisten ungemein“, ist Montageleiter Josef Ostermeier überzeugt. In der Kappstation ist die Bohreinheit vor dem Sägeblatt angeordnet. Die Positionierung des Aggregates erfolgt servogesteuert. In der Längsrichtung erfolgt der Transport mit dem Positionierschieber der Kappsäge. Zur Bearbeitung lässt sich das Werkstück durch zwei seitlich angeordnete Andruckvorrichtungen klemmen. Die Holzspäne werden über eine Absaugeinrichtung abtransportiert. Die Werkzeugaufnahme erfolgt am Aggregat über ein Spannzangenfutter.

Zahlen, Daten, Fakten

Die Behindertenwerkstätte in Bad Kötzing verarbeitet mit der OptiCut S90 XL Superdrill Eingangslängen von 0,3 bis 6,3 m. Die maximalen Querschnitte beziffert Dimter-Vertriebsleiter Werner Blum mit 280 mal 180 mm oder 300 mal 160 mm. Fixlängen von 80 mm bis 6 m lassen sich mit dieser Kappanlage erzeugen. Der Vorschub reicht bis 60 m/min. Starke Motoren von Schieber und Säge transportieren beziehungsweise kappen die schweren Werkstücke mühelos.

Der Mitarbeiter legt die Rohware mithilfe von Auflagearmen auf den Zuführbereich vor der OptiCut S90 XL. Der schwenkbare Schieber mit Längenerkennung ermittelt die Dimension des Werkstückes. Je nach Schnittliste beziehungsweise gewünschter Bearbeitung kommt jetzt das Bohraggregat zum Einsatz. Für eine exakte Bearbeitung wird das Werkstück vor und nach dem Aggregat geklemmt. Es können Bohrungen bis 18 mm sowie Sacklöcher bis 60 mm Durchmesser durchgeführt werden. Auch Querfräsungen sind möglich. „Die Maschine ist mit einem Genauigkeitspaket ausgerüstet“, erklärt Georg Scheiner, zuständig für den Vertrieb in der Weinig-Gruppe, und spricht dabei die Positioniergenauigkeit von $\pm 0,1$ mm an. Kappen und Bohren können auch im Paket durchgeführt werden.

Dimter achtete bei der Konstruktion der „Superdrill“ auch besonders auf die Sicherheit für deren Bediener. Diese OptiCut wurde mit einer Sicherheitsausrüstung für das Fräsen ausgerüstet. „Die Maschine hat eine verstärkte Spezialhaube mit schusssicheren Cella-Vorhängen“, führt Blum aus. Zudem verfügt die OptiCut S90 XL Superdrill über die bewährte OptiCom Direct-Steuerung. Die Zuschnittlisten werden meist händisch an der Maschine eingegeben. Eine Netzwerk- anbindung an den Büro-PC wäre aber möglich.

„Die ‚Superdrill‘ ist bei uns täglich im Einsatz. Aufgrund der Maschine rechnen wir mit einer Zeitersparnis von rund 20 % pro Palette. Das ist ein schlagendes Argument für diese Kappanlage – ebenso wie die Qualität von Dimter und das Preis-Leistungs-Verhältnis“, ist Beck zufrieden. //



Kappen, bohren, fräsen in einem Durchgang – die OptiCut S90 XL Superdrill von Dimter macht's möglich



Dimter-Vertriebsleiter Werner Blum, Mitarbeiter Stefan Korber, Werkstättenleiter Gerhard Beck, Dimter-Vertriebsmitarbeiter Georg Scheiner und Montageleiter Josef Ostermeier (v. li.)

Das Ergebnis – ein fertig gekapptes und mit allen Bohrungen versehenes Werkstück

