Er bedient diese ihm eigentlich fremde Maschine und kommt dennoch sicher ans Ziel: Wolfgang Huttenlau beim Objekteinrichter Hoetzel

DDS VOR ORT

Kennst du eine, kennst du alle

Was geschieht, wenn der Kollege an der 5-Achs-CNC in Urlaub geht und der Vertreter mit der Maschine noch nicht gearbeitet hat? Die Schreinerei Hoetzel tauschte vier ältere Maschinen gegen aktuelle Modelle aus und löste damit, wenn auch nicht geplant, dieses Problem.

»Mit PowerTouch kann ich meine Mitarbeiter flexibler einteilen.«

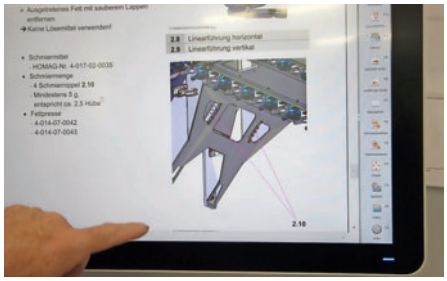
Horst Kugler
Hoetzel GmbH

DER KOLLEGE, der sonst beim Ladenbauer und Objekteinrichter Hoetzel in Deggingen das große Bearbeitungszentrum bedient, ist im Urlaub. Jetzt muss Wolfgang Huttenlau das übernehmen, obwohl er mit der Maschine noch nie selbstständig gearbeitet hat. Der Tisch der BMG 512 von Homag ist 6 m lang und 1,8 m tief. Die Maschine ist ausgestattet mit einer 5-Achs-Spindel, einer drehbaren Dübel- und Reihenlochbohreinheit und einem Kantenanleimaggregat. Im Vergleich zu seinem gewohnten Minibearbeitungszentrum für Korpusteile BHX 055 von Weeke ist die BMG sowohl größenmäßig als auch von den Bearbeitungs- und Programmiermöglichkeiten ein Riese.

Der Schreiner muss sich mit der Aufgabe vorkommen, als habe ihn sein Vorgesetzter ins kalte Wasser gestoßen. Doch weit gefehlt, ruhig und gelassen macht er sich an die Arbeit und schaltet den Hauptschalter der Maschine ein, so wie bei seiner BHX. Beide Maschinen arbeiten nämlich mit der POWERTOUCH-Steuerung und sind in den Grundfunktionen gleich zu bedienen. Weiß der Maschinenführer nicht weiter, nimmt ihn der Touchscreen an die Hand und lotst ihn auf dem Bildschirm zum Ziel. Links oben auf dem Maschinenbildschirm befindet sich eine Ampel. Die steht auf Rot und somit ist die Maschine nicht betriebsbereit. Es erscheint die Meldung, dass er noch die Druckluft und das Vakuum einschalten muss. Er schaltet beides mit einem Fingertipp auf den Bildschirm ein.

Lotse für die Maschineneinrichtung

Auch die nächste Meldung bringt ihn nicht aus der Ruhe. Ein Fenster poppt auf und fordert ihn auf, die Linearführung im 72-fach-Kettenwechsler zu schmieren. Er weiß zwar noch nicht wie, aber nach vielleicht drei weiteren Fingertipps auf dem Bildschirm hat er Einblick in die Wartungsanweisung.



Wie ist die Führung des Kettenwechslers zu schmieren? PowerTouch weiß es

Virtuelle Bestückung des Wechslers mit dem fehlenden Werkzeug T348

Eine App liest den QR-Code und erstellt die Bestückungstabelle des Wechslers

Auf die virtuelle Zuordnung eines Werkzeugs in den Wechsler folgt die reale

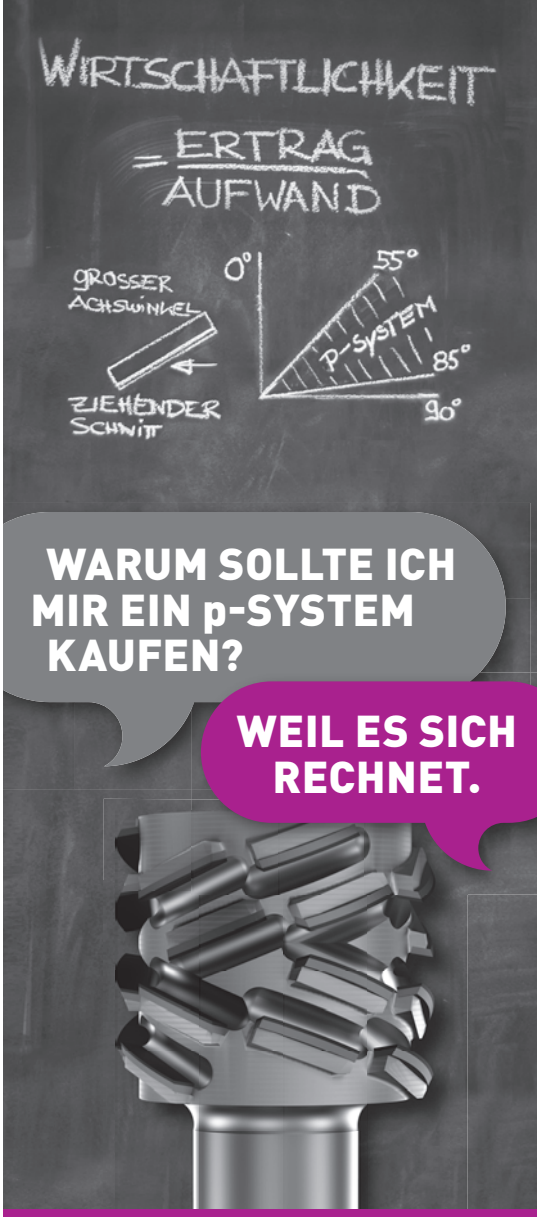
Eine Skizze zeigt den Wechsler samt Schmiernippeln und der Aufforderung mit der Fettpresse mindestens jeweils 2,5 Hübe einzugeben. Das ist in Nullkommanix erledigt. Huttenlau tippt sein Kürzel ein und quittiert damit seine Wartungsarbeit. Dennoch steht die Ampel immer noch auf Rot; es fehlt noch das Referenzieren. Nach einem Fingertipp ist das nun auch geschehen. Die Ampel steht auf Grün, er kann ein Programm laden.

Die Arbeitsweise bei Hoetzel sieht vor, dass einfache und gleichartige Werkstücke parametrisch programmiert sind, der Maschinenführer die Parameter an der Maschine in WoodWop eingibt und das Programm ausführen lässt. Komplizierte, einmalige Teile programmiert der Arbeitsvorbereiter, sodass sich der Maschinenführer das Programm vom Server holen kann. Genau dies hat Wolfgang Huttenlau jetzt getan und erhält die Meldung, dass das Werkzeug T348 im Wechsler fehlt. Auf dem Bild-

KONTAKT

Anwender: Hoetzel GmbH
73326 Deggingen
hoetzel-deggingen.de

Maschinen: Homag Group AG
72296 Schopfloch
Tel.: (07443) 13-0, Fax: -82670
www.homag-group.com



WARUM SOLLTE ICH MIR EIN p-SYSTEM KAUFEN?

WEIL ES SICH RECHNET.

SO GEHT WIRTSCHAFTLICHKEIT

Das LEUCO p-System mit dem patentierten Achswinkel ab 55° übertrifft alle Standwege um Längen.

+ weniger Druck pro Schneide
+ weniger Verschleiß pro Schneide
= längerer Standweg

DIESE STANDWEGVERLÄNGERUNG MACHT DAS p-SYSTEM ZUM WIRTSCHAFTLICHSTEN WERKZEUG DER BRANCHE.

Gratis dazu gibt es ...

+ Beste Schnittqualität, optimal für Nullfuge, auch in schwierigen Materialien
+ Werkstoffe und Anwendungen, die bislang als unmöglich galten
+ Reduktion von Ausschuss, Nacharbeiten und Rüstzeiten

Video

p-system®
Fügen, Fasen, Falzen und Nuten!

LEUCO

www.leuco.com

Die neue Säge-Lager-Kombination mit der Säge HPP 300 profiLine von Holzma und dem Flächenlager TLF 411 von Bargstedt

Wolfgang Meier an der BMG 512 von Homag mit 6 m langem und 1,8 m tiefem Tisch, einer 5-Achs-Spindel und einem Verleimteil

Wolfgang Huttenlau an seinem Bearbeitungszentrum für Korpusteile BHX 055 von Weeke

»PowerTouch erleichtert den 5-Achs-Betrieb und vermeidet auch ohne Simulation Kollisionen.«

Wolfgang Meier
Hoetzel GmbH

schirm schiebt er virtuell das fehlende Werkzeug auf einen freien Platz. Statt sich die Werkzeugnummer und seinen Platz zu notieren scannt mit dem Smartphone den QR-Code auf dem Bildschirm ein und erhält damit die aktuelle Belegungsliste des Magazins nach der er das Werkzeug einsteckt und dieses wiederum quittiert. Jetzt rückt er mit LED-Unterstützung die Spanner in Position, spannt das Werkstück auf und quittiert das am Bildschirm. Die Ampel steht auf Grün. Er startet das Programm.

Unerwarteter Zusatznutzen

Der Objekteinrichter Hoetzel beschäftigt auf knapp 1600 m^2 Werkstattfläche 30 Mitarbeiter und hält seinen auf die Plattenverarbeitung spezialisierten Maschinenpark stets auf dem Stand der Technik. Zu Jahresbeginn investierte das Unternehmen in die beiden Bearbeitungszentren sowie eine Säge-Lagerkombination von Holzma und Bargstedt – allesamt mit der neuen Steuerung.

Der Betriebsleiter Horst Kugler machte sich über die neue PowerTouch-Steuerung zunächst einwenig lustig und stufte es als eine oberflächliche Spielerei ein. Inzwischen ist er von der vereinheitlichten Bedienerführung überzeugt. Er kann jetzt seine Mitarbeiter flexibler an den Maschinen einsetzen. Sein Kollege Wolfgang Meier, Digitalschirmherr der Firma, Spezialist für komplizierte Programme und außerdem Betreuer von Großkunden im Ladenbau, freut sich, dass diese Steuerung die Bearbeitung simuliert, um einen Crash zu vermeiden, oder, wenn dafür keine Zeit ist, im Echtbetrieb frühzeitig vor einem Crash warnt.

dds-Redakteur **Georg Molinski** war in der Schreinerei Hoetzel vor Ort und hat die Arbeit der Vertretungskraft an den neuen Maschinen beobachtet.