### Nestle Fenster setzt auf neue HOMAG Hobelmaschinen

# Bewährte Hobeltechnik mit neuer Steuerung

Auf der LIGNA 2017 präsentierte HOMAG erstmals in seiner Geschichte Hobelmaschinen und wagte sich mit einer Erfahrung aus über 20 Jahren im Massivholzbereich erstmals in ein neues Marktsegment. Die erste Reaktion der Kunden war positiv – denn damit bietet HOMAG die Möglichkeit, die gesamtheitliche Prozesse in der Massivholzbearbeitung mit Maschinen aus einer Hand abzudecken. Ganz nach HOMAG Standard bekommt man die Hobelmaschinen inklusive der Bedienoberfläche powerTouch. Das bedeutet: Möglich sind jetzt Zellenlösungen mit ideal aufeinander abgestimmter Steuerung – sowohl für die Bearbeitung von Massivholz, als auch für Holzwerkstoffe. Doch lässt sich das auch in die Praxis übertragen?

## Mut und Weitsicht lohnen sich

Das Unternehmen Nestle Fenster aus dem Waldachtal im Schwarzwald war eines der ersten, das sich für eine der neuen Hobelmaschinen entschieden hat. Seit Januar hat das Unternehmen die HOMAG LPP 300 (heute MOULDTEQ M-300) mit fünf Spindeln im Einsatz. Was „gestern“ noch als Prototyp auf der LIGNA vorgestellt wurde, soll ab sofort zwei Fenstermaschinen des Typs „powerProfiler“ (heute CENTATEQ S-800) mit Material versorgen.

Bisher arbeitete das Unternehmen mit einem Fünfspindler eines anderen Herstellers. Ausschlaggebend für die Investition in eine neue Maschine waren für Geschäftsführer Jürgen Nestle vor allem zwei Gründe: „Ein großer Vorteil ist für uns die Steuerung der Maschine. Das Prinzip mit der powerTouch Bedienung kennen wir von unserem HOMAG powerProfiler. Die Maschine ist viel einfacher zu bedienen und die Mitarbeiter können viel einfacher an beiden Maschinen eingesetzt werden, da sie die Bedienung schon kennen. Hinzu kam aber noch ein weiterer Aspekt: Wir wollten erreichen, dass wir im Pfosten-Riegel-Bereich noch größere Dimensionen aushobeln können – das brauchen wir für unser Produktspektrum.“

Dass Jürgen Nestle ein Vorreiter im Fensterbau ist, ist seit Jahrzehnten in der Region bekannt. Die Historie und die Entwicklung des Unternehmens sind außergewöhnlich beeindruckend. Jürgen Nestle leitet das Unternehmen (heute mit rund 70 Mitarbeitern) bereits in der 11. Generation und setzt das, was Ulrich Nestle im Jahre 1622 begann, heute noch sehr erfolgreich fort. Wo früher das klassische Handwerk, die Bleiverglasung, die Kirchenfenster etc. eine große Rolle spielten, sind heute effiziente Produkt-Ideen, perfekte Qualität und erstklassige handwerkliche Produktionstechnik entscheidend.

## Der Schritt in die CNC-Welt kam schon früh

Um sich hier von anderen Fensterbaubetrieben abzuheben, traf Nestle in den letzten Jahren einige – wie sich im Nachhinein zeigte – sehr richtige Entscheidungen. So machte das Unternehmen beispielsweise bereits im Jahr 2000 den Schritt in die Fensterfertigung mit CNC-Technik. „Dieser Schritt war für uns entscheidend. Hier waren wir einer der ersten. Die Bearbeitungsqualität mit CNC-Maschinen hat uns damals schon überzeugt. Wir sind den Schritt damals mit HOMAG gegangen, weil es aus unserer Sicht zu diesem Zeitpunkt noch keinen anderen gab, der uns eine adäquate Lösung bieten konnte. Ein positiver Nebeneffekt war natürlich auch die räumliche Nähe zu HOMAG und zu unseren Ansprechpartnern.“

2011 investierte Nestle dann schon in die dritte HOMAG CNC und holte sich den ersten powerProfiler ins Haus, im Jahr folgte der zweite. Mit seinen Maschinen fertigt Nestle heute Fenster in allen Variationen. Holz-Alu-Fenster und Fenster für denkmalgeschützte Gebäude nehmen dabei den größten Anteil ein. „Vorrangig fertigen wir Holz-Aluminium-Fenster, Holz-Fenster und Pfosten-Riegel-Konstruktionen. Im Holz-Fensterbereich sind es vor allem auch Denkmalschutzfenster, mit ihren speziellen Anforderungen. Wir haben immer größere und komplexere Elemente und hier liegt unser großer Vorteil: Mit einer guten Arbeitsvorbereitung und guten Technikern sind wir in der Lage komplexe und individuelle Lösungen zu schaffen. Wir arbeiten hier durchgängig vom Wunsch des Kunden und der Entwicklung des Produkts bis zur Montage und anschließenden Wartung.“

Parallel zur Investition in moderne Maschinentechnik setzte Nestle weitere entscheidende Meilensteine. Dazu gehört beispielsweise der Bau eines neuen Werks in Hörschweiler im Jahr 2012 oder der Neubau einer Lager- und Logistikhalle in 2015. Insgesamt fertigt Nestle heute insgesamt rund 15.000 Fenstereinheiten auf einer Fläche von rund 5000 m² – weitere Veränderungen sind bereits geplant. So soll als nächstes die bereits jetzt schon größte Ausstellung von Fenstern und Türen in der Region erneut vergrößert werden.

Die Beständigkeit des Unternehmens über Jahrhunderte hinweg, aber auch der Weitblick und der Mut für Neues sind vermutlich Nestles Erfolgsrezept – was ihm Vertrauen bei den Kunden in seiner Region, aber auch in Ländern wie die Schweiz, Frankreich, Irland oder Belgien beschert.

## Gestern Weltpremiere, in Zukunft fester Bestandteil der Fertigung

Jürgen Nestle hat sich auf seinem Erfolg nie ausgeruht. So folgte 2017 seine jüngste Entscheidung: die Investition in den neuen Hobel. Die Maschine fand ihren Platz inzwischen in der neuen Halle, gleich neben dem powerProfiler BMB 812. Der zweite powerProfiler wird in den kommenden Wochen am Standort Tumlingen abgebaut und ebenfalls in die neue Halle umgezogen. Dann steht die LPP im Zentrum der Holz- und Holz-Alu-Fensterfertigung und wird beiden Maschinen mit Material versorgen. Das Ziel ist, beide Maschinen mit gehobelten Teilen aus der LPP zu befüllen. Für Jürgen Nestle ist das der entscheidende Schritt, um weiter zu wachsen. Dabei spielt sein Mitarbeiter Carsten Rosner eine entscheidende Rolle. Rosner ging in den letzten Wochen die ersten Schritte mit der neuen Maschine. Veränderungen im Vergleich mit der Zeit vor der neuen Maschine sind für ihn schon jetzt spürbar. „Die Oberflächen, die wir mit der Maschine fertigen sind deutlich besser. Rattermarken sind kaum mehr zu erkennen, bzw. existieren nicht mehr. Allein schon die Vorschubwalzen und wie das Werkstück durch die Maschine durchgeführt wird, sind deutlich stabiler als bei unserer anderen Maschine und transportieren das Material viel leichter. Auch der Andruck der neuen Maschine ist deutlich besser.“, so der Produktionsleiter der Abteilung Holz.

## Einzigartig: Hobelmaschinen mit powerTouch

Besonders positiv bewertet Rosner allerdings alles rund um die Bedienung der Maschine. Die Hobelmaschinen sind mit powerTouch ausgestattet – und dies hat sich als die Bedienphilosophie von HOMAG inzwischen weltweit am Markt etabliert. Das System vereint Design und Funktion zu einer einzigartigen Steuerungsgeneration. Dabei dreht sich alles um den 21,5“ Multitouch-Monitor im Breitbildformat, an dem durch direktes Berühren die Funktionen der Maschine gesteuert werden. Speziell für die Hobelmaschinen hat man hier einen zusätzlichen Bedienkomfort entwickelt. Dem Bediener wird eine intuitive Handhabung der Maschine durch Gestensteuerung (z.B. „wischen“, um die Spindeln zu wechseln) ermöglicht. Mit nur wenigen Handgriffen kann der Bediener Bearbeitungsprogramme am touchfähigen Bildschirm laden und auswählen.

„Unsere Mitarbeiter sollen sowohl die beiden powerProfiler, als auch den Hobel gleichzeitig bedienen können. Das ist mit der neuen Benutzeroberfläche sehr einfach. Die Erstellung von Rezepturen oder der Werkzeugtausch ist deutlich einfacher zu erlernen, da wir alle das powerTouch System schon kennen. Zudem darf man nicht vergessen, dass schon die grundsätzliche Erlernung der Maschinenbedienung mit powerTouch sehr einfach und intuitiv ist. Wir wollen, dass alle Mitarbeiter heute und in Zukunft in der Produktion mit dem System klar kommen – und das ist damit absolut gegeben.“, so Rosner.

## Wichtig für Nestle: Der variable Vorschub

Neben der Bedienung hat sich HOMAG auch über die Maschinentechnik Gedanken gemacht. Das Ergebnis ist ein variabler Vorschub, eine variable Spindeldrehzahl, ein Werkzeug-Managementsystem sowie eine Prolock-Spindelklemmung. Diese bezeichnet Rosner als „deutlich schneller und einfacher“. So kann im Handumdrehen gerüstet werden.

Rosner erwähnt aber auch den variablen Vorschub. Dieser sei sehr wichtig für die Produktion bei Nestle. Aktuell fährt er mit der Hobelmaschine eine Vorschubgeschwindigkeit von 12 m/min – technisch würde das auch schneller gehen, dann wäre allerdings die Investition in eine Automatisierungslösung sinnvoll. Die Vorschubgeschwindigkeit und die Drehzahl der einzelnen Spindeln kann optimal auf das zu bearbeitende Material abgestimmt werden. Als standardmäßige Ausstattung ist hier eine variable Drehzahl von 4.000 – 8.000 U/min und eine Vorschubgeschwindigkeit von 4 – 26 m/min möglich.

## In Summe: Die optimale Lösung

Unterm Strich ist Jürgen Nestle mit seiner Entscheidung für die neue Maschine sehr zufrieden: „Die Verbindung der Steuerung von der Hobelmaschine zu unserer CNC-Bearbeitung war uns sehr wichtig. Wir haben endlich einen einheitlichen Stand beim Programmieren der Maschinen und in der Bedienung. Zudem war die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit HOMAG schon immer da. Mir gefällt, dass man schon immer versucht, Lösungen zu schaffen, die beiden Seiten einen Vorteil bringen.“

Schaut man in die Zukunft, so könnte es für Nestle eine Option sein, den Fünfspindler durch eine sechsspindlige Maschine zu ersetzen. Diese verfügt über eine zweite obere Welle, durch die eine noch bessere Oberflächenqualität erzielt und die Werkzeugstandzeit erhöht werden kann.

Durch die Auswahl einer speziellen Fensterkonfiguration wäre es zusätzlich zu den Finish-Oberflächen oben und unten auch möglich bereits im Hobel die Glasleiste auszutrennen. Diese Leisten werden nach dem Hobel gesammelt und anschließend in einem Durchgang direkt auf der gleichen Anlage profiliert. Dies spart Zeit und gibt die Möglichkeit die Fenster-CNC zu entlasten.

Bilder

Quelle Bildmaterial: HOMAG Group AG

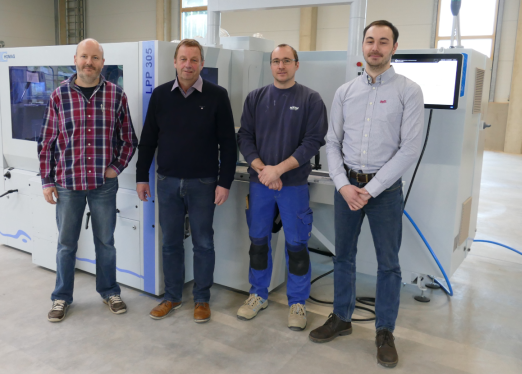


Bild 1:

Von links nach rechts: Volker Pfefferle (Leiter Arbeitsvorbereitung Holz und Holz-Alu), Geschäftsführer Jürgen Nestle, Carsten Rosner (Produktionsleiter Abteilung Holz), Johannes Lang (Produktmanager Hobelmaschinen)



Bild 2:

Geschäftsführer Jürgen Nestle investierte als einer der Ersten in eine HOMAG Hobelmaschine



Bild 3:

Bereits seit dem Jahr 2000 arbeitet das Unternehmen Nestle mit CNC-Technik in der Fensterfertigung

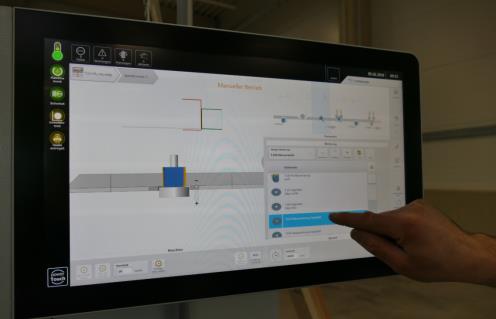




Bilder 4-5:

Die Maschine fand ihren Platz in der neuen Halle, neben dem powerProfiler BMB 812 (heute CENTATEQ S-800). Der zweite powerProfiler wird in den kommenden Wochen am Standort Tumlingen abgebaut und ebenfalls in die neue Halle umgezogen. Dann wird die LPP beide Maschinen mit Material versorgen.











Bilder 6 - 10:

Intuitive Maschinenbedienung per powerTouch: Das Prinzip mit der powerTouch Bedienung kennen die Mitarbeiter von Nestle schon vom HOMAG powerProfiler (heute CENTATEQ S-800).

Die Erstellung von Rezepturen oder der Werkzeugtausch ist dadurch deutlich einfacher zu erlernen. Zudem darf man nicht vergessen, dass schon die grundsätzliche Erlernung der Maschinenbedienung mit powerTouch sehr einfach und intuitiv ist.





Bilder 11 - 12:

Carsten Rosner machte bei Nestle die ersten Schritte mit der neuen Maschine.



Bild 13:

Bearbeitung der Werkstücke in der LPP 300



Bild 14:

Fertig bearbeitete Werkstücke mit perfekter Oberfläche nach einem Durchlauf



Bild 15:

Kurzer Test: Die Maße passen perfekt



Bild 16:

Das „Innenleben“ der HOMAG Hobelmaschine





Bilder 17 - 18:

Mit der Prolock-Spindelklemmung kann im Handumdrehen gerüstet werden.

Bilder

Quelle Bildmaterial: HOMAG Group AG

**Bei Fragen wenden Sie sich gerne an:**

**HOMAG Group AG**

Homagstraße 3–5

72296 Schopfloch

Deutschland

www.homag.com

**Frau Julia Weber**

Customer Communication Manager

Tel. +49 7443 13-2588

Fax +49 7443 13-8-2588

julia.weber@homag.com