

Homag Bearbeitungszentrum steigert Leistungsfähigkeit

Elmer fertigt ganz flexibel

Der Familienbetrieb Elmer im oberösterreichischen Oberneukirchen fertigt mit 40 Mitarbeitern hochwertige Bauprodukte aus Holz. Das Herzstück des neuen Bearbeitungszentrums von Homag sei nicht die Greif- und Spanntechnik, sondern die Software, berichtet der Juniorchef Jan Elmer.



Seit Januar 2017 steht in der Produktionshalle von Elmer das Bearbeitungszentrum PowerProfiler BMB 813 von Homag.

GFF vor Ort

Autor/Fotos: Matthias Metzger

Von Wohnraumerweiterungen wie Flachdachwintergärten über den Fensterbau mit Hebeschiebe-Türen, Fenstern und Haustüren bis zum konstruktiven Holzbau – der oberösterreichische Familienbetrieb Elmer ist breit aufgestellt, profitiert aber auch von der hohen Wertschöpfung im eigenen Unternehmen. Schließlich kommen etwa Fenster und Hebeschiebe-Türen auch in den Anbauten und Ausbauhäusern des Unternehmens zum Einsatz. „Wir bieten alles aus einer Hand – von der Beratung über die Planung bis zur Montage – und arbeiten gewerkeübergreifend“, betont Geschäftsführer Martin Elmer.

Der Fokus liegt dabei auf hochwertigen Bauprodukten, mit denen sich das Unternehmen von der Konkurrenz abhebt. Speziell bei den Fensterelementen achtet der Produzent aber nichtsdestoweniger darauf, dass trotz der Exklusivität Standardkomponenten zum Einsatz kommen. „Das ist nachhaltiger für den

Kunden, wenn z.B. irgendwann mal die Dichtungen getauscht werden müssten“, sagt der Geschäftsführer. Auch die Trockenverglasungen ermöglichen in diesem Sinn einen schnellen Glastausch.

Eine Maschine für alle Fälle

Um den eigenen Ansprüchen in der Fertigung gerecht zu werden, muss natürlich auch der Maschinenpark entsprechend aufgestellt sein. Seit Januar arbeitet in der

Produktionshalle das Bearbeitungszentrum powerProfiler BMB 813 von Homag. Die neue Anlage war notwendig geworden, weil sich mit der alten Winkelkombination nur Holzfenster bis zu einer Bautiefe von maximal 73 Millimeter fertigen ließen – zu wenig für die Anforderungen von heute. „Wir konnten die Fenster nicht mehr vermarkten. Der U-Wert war zu schlecht, und dickere Gläser konnten wir auch nicht einbauen“, sagt Elmer.

Auf den powerProfiler fiel die Wahl aber nicht nur, weil die Anlage die gewünschte Bautiefe von 90 Millimeter ermöglicht. Die Ansprüche waren weitaus größer. So sollte sich die Anlage flexibel programmieren lassen und einen Großteil des Produktprogramms abdecken. Der powerProfiler erfüllt diese Anforderungen. So fräst die Anlage z.B. 4,20 Meter lange Bauteile ohne Umgreifen und eignet sich somit für die Herstellung großer Elemente, auf die sich Elmer ebenfalls spezialisiert hat. Insgesamt fertigt Elmer auf der Maschine u.a. verschiedene Fenstersysteme in den Bautiefen 78 und 90 Millimeter – von flächenbündig bis flächenversetzt – Haustüren, Pfosten-Riegel-Fassaden mit spezieller Eckverbindung – und auch Grabkreuze.

Auf die Software kommt es an

Bekannt ist das Homag Bearbeitungszentrum insbesondere für seine Greif- und Spanntechnik. Beispielsweise lässt sich ein Bauteil auch im Falz greifen, wodurch selbst bei sehr schlanken Profilen die freie sechsseitige Bearbeitung möglich ist. Für Juniorchef und Maschinenbediener Jan Elmer ist das Maschinenkonzept allerdings nur zweitrangig. Er sieht vielmehr in der Leistungsfähigkeit und Anwenderfreundlichkeit der Steuerungssoftware woodWOP das ausschlaggebende Argument für die Anlage. Diese sei das eigentliche Herzstück der Maschine. „Erst die Ansteuerung gewährleistet, dass die

Anzeige

© fotolia.com – phyZick



Jan Elmer an seinem Lieblingsplatz: Mit der Software woodWOP optimiert er die Bearbeitungsmakros der Homag-Anlage.

Qualität der Endprodukte stimmt“, betont Elmer. Mit der Software bearbeitet und optimiert der Juniorchef inzwischen regelmäßig die zu Beginn von Homag für die einzelnen Profile eingerichteten sog. Makros, um die Produktqualität zu erhöhen und um mit den Werkzeugen nachhaltiger zu arbeiten. Das sei bei anderen Herstellern nicht möglich. „Das ist unsere erste CNC-Anlage. Am Anfang war ich noch überfordert mit der Software, aber inzwischen habe ich gelernt, das Potenzial, das in der Maschine steckt, zu nutzen“, sagt Elmer. So dreht sich der Fräser etwa mittlerweile in Schlangenlinien in das Holz, um die Bohrung für die Griffolive herzustellen.

Die Möglichkeit, auf die einzelnen Bearbeitungen zuzugreifen, ist nicht ohne Risiken. „Die Maschine ist nur so schlau wie der Bediener“, weiß

Elmer. „Man kann auch sehr viel falsch machen.“ Neben der Software ist der Juniorchef angetan vom Flächentisch, auf dem das Unternehmen u.a. Rundbögen, Haustüren und Fassadenplatten bearbeitet. „Den Flächentisch haben wir zunächst unterschätzt. Dabei kommt dieser sehr oft zum Einsatz.“

Es hat sich gelohnt

Insgesamt hat Elmer für Maschine, Softwareanbindung und Werkzeuge zirka 900.000 Euro ausgegeben. Mit der Flexibilität und der Präzision der Anlage ist Martin Elmer zufrieden. „Wir fertigen wesentlich leistungsfähiger und können dadurch auch dem Kunden günstiger anbieten“, sagt der Geschäftsführer. Besonders betont er, dass die Bauteile fertig von der Maschine kommen; aufwändige Nacharbeiten seien damit nicht erforderlich.



Elmer stellt auf dem powerProfiler viele unterschiedliche Profilsysteme her – alle in höchster Qualität.

Keine RC3 Fensterscheibe ist besser ...

Keine ist sicherer, einbruchhemmender, beschusssicher, wärmedämmender, energiesparender, transparenter, farbneutraler, individueller, leichter, langlebiger und als Scheibe so schlank, dass sie geradezu ideal ist für die Umrüstung von einer alten Doppel- auf eine moderne Dreifachverglasung. Auch keine Beratung und kein Service ist kompetenter als die vom Isolierglas- und Panzerglasspezialisten Roflag – immer mit Rat und Tat in Sachen Glas.

... als die von Roflag.

Rosenheimer Flachglashandel AG, Riedstraße 12, 83126 Flimsbach am Inn
Telefon: 08034 9059-0, Fax: 08034 2014, E-Mail: glas@roflag.de, Internet: www.roflag.de

