

bb-Rückblende: Homag Fenstertage 2023

Was gibt's Neues bei Holzfenstern?



Am 1. Juni hatten sich deutsche Fensterbauer und Vertreter von Lack-, Werkzeugherstellern, Anbietern von Alu-Vorsatzschalen, Software sowie Baubeschlaghändlern zu einem der Homag-Fenstertage zusammengefunden.

Fotos: bauelemente bau

Nur wenige Wochen nach der Ligna hatte der Maschinenhersteller Homag Fensterbauer aus dem In- und Ausland zu seinen Fenstertagen an den Standort Schopfloch geladen. Dabei wurde auf das in den vorausgehenden Veranstaltungen bewährte Konzept gesetzt. So wurden mit diversen Vorträgen die unterschiedlichen Aspekte des Holzfensterbaus beleuchtet. Zusätzliche Möglichkeiten zur Vertiefung der Information boten Aussteller wie Klaes, Tesa, Gutmann, die VBH und Zuani. Besonders interessant war für die Gäste aber wieder der Praxisteil. Unter anderem mit der Vorführung von Maschinen in den unterschiedlichen Leistungsstufen und Bestückungen, wie sie Homag zu bieten hat.

CNC-Bearbeitungszentren bietet die Homag-Gruppe seit mittlerweile 25 Jahren an. Über die Jahre hat das Unternehmen diverse Maschinen mit unterschiedlichen Leistungsstufen und zahlreichen Ausstattungsvarianten entwickelt, um so den Anforderungen der Kunden und der Heterogenität der Holzfenster-Branche Rechnung zu tragen. Mit dem BMG 310 bietet Homag gewissermaßen ein Einstiegsmodell, mit dem täglich zwanzig Fenstereinheiten produziert werden können. Am oberen Ende der Leistungsskala steht das BMB 92X. Mit ihm können täglich sechzig Fenstereinheiten produziert werden.

In dieser Leistungsklasse lag auch das Bearbeitungszentrum, das kurz vor der Auslieferung an den Kunden Svenska Fönster, den größten schwedischen Holzfensterhersteller stand. Auf der Anlage werden ausschließlich Fensterflügel produziert. Mit insgesamt vier Spindeln ausgestattet, ist die Maschine in der Lage, ein Teil pro Minute zu fertigen. „Unter Einsatz einer fünften Spindel lässt sich die Kapazität noch einmal um zehn Prozent steigern“, erläuterte Volker Schmieder, Leiter CNC-Fertigung bei Homag, bei der Führung durch die Produktionshallen. Trotz dieser ho-

hen Kapazität hat sich der Kunde für eine manuelle Beschickung entschieden. Je nach Länge des Ein- und Auslauffisches können bis zu 200 Teile gepuffert werden, was ein autonomes Arbeiten über längere Zeiten möglich macht. Optional ist aber auch der Einsatz eines Roboters möglich.

Ausgestattet ist die Maschine mit zwei Werkzeugwechslern mit je zwölf Plätzen sowie zwei weiteren mit jeweils 36 Plätzen. Bei doppelstöckiger Auslegung können auch 72 Werkzeuge untergebracht werden. Maximal sind 200 Werkzeuge für eine Vielfalt an Bearbeitung möglich. Eine Besonderheit an der Maschine: Um den Einsatz eines üblichen Barcode-Etiketts zu vermeiden, werden die Teile zur Identifikation über eine an der Stirnseite eingefräste Nummer gekennzeichnet. „Das ist in zwei bis drei Sekunden passiert, sodass sich das nicht auf die Taktzeit auswirkt“, machte Schmieder deutlich.

An einer BMB 813 wurde die hohe Flexibilität der CNC-Technik sowie der Spanntische demonstriert. Hintereinander wurden Teile für eine typisch niederländische Fensterkonstruktion, ein Wetterschenkel sowie Kleinteile produziert. Bei Einsatz von nur einem Spanner sind Mindestlängen ab 115, bei zwei Spannern von 215 Millimetern möglich. Auf einer BMG 500 wurde zudem die Fertigung eines Rundbogens ohne Glasleistenaustrennung gezeigt.



Mit einem Teil pro Minute bewegt sich die für den Kunden Svenska Fönster gefertigte Maschine am oberen Ende der Leistungsskala.

Eine Lösung für den Mitarbeitermangel

„Mit der CNC-Technik können wir auch eine Lösung für die aktuellen Herausforderungen wie den Mitarbeitermangel, die hohe Vielfalt und für eine wirtschaftliche Fertigung bieten“, versprach Michael Mosner, Verkaufsleiter Fenstermaschinen und Anlagen in der Dach-Region bei Homag, den Gästen. Mosner skizzierte in seinem Vortrag die Entwicklung der CNC-Technik bei Homag, neuer Eckverbindungen und stellte den Teilnehmern das aktuelle Programm an Bearbeitungszentren in den unterschiedlichen Kapazitätsstufen und in sinnvollen Kombinationen vor. Die Leistung jeder Maschine sei jedoch von Faktoren wie der Zahl der Spindeln, der Eckverbindung, der Art der Teilezufuhr, der Zahl der Teile in der Maschine, der Anzahl der Bearbeitungen, Einsatz der Splitting-Technik und der Profilgestaltung abhängig, gab Mosner zu bedenken. Mit einer automatischen Zufuhr und einem automatischen Umspannen ist die Anlage in der Lage, eine gewisse Zeit autark zu arbeiten, sodass die Mitarbeiter für andere Tätigkeiten eingesetzt werden können.

Gutes Zusammenspiel

Achim Binder, Leiter Vertrieb Technik beim Software-Anbieter Klaes, und sein Kollege Matthias Flathe von der Homag Softwaretechnik erläuterten das Zusammenspiel von Fenstererfassung in Klaes und der Übergabe in Form eines maschinenlesbaren Programms und die Darstellung in der Woodwop-Software von Homag.

Verklebung sorgt für hohe Stabilität

Erneut präsentiert wurde die von Homag und einigen Industriepartnern entwickelte Holzfenster-Konstruktion, die sich als Integralfenster mit verdecktem Flügel hinter einer Alu-Deckschale durch schlanke Ansichten auszeichnet. Essenzieller Bestandteil ist das Klebeband ACXplus von Tesa, mit der die Verklebung im Fensterrahmen befestigt wird. Damit wird die Scheibe als aussteifendes Element genutzt. Michael Röhl, Mitarbeiter in der Anwendungstechnik bei Tesa erläuterte die Vorteile der acrylat-Schaumbänder im Einsatz beim Fenster- und Türenbau, die auch für Sprossen, Montageleisten, Anschlussprofile sowie für die Trockenverglasung eingesetzt werden können. Im Rahmen der Führung durch die Produktion wurde den Gästen auch eine Maschine zum Auftrag des Primers sowie des Klebebandes vorgestellt.



Die Mitarbeiter von Tesa und der VBH hatten gemeinsam die verschiedenen Möglichkeiten zum Einsatz von Klebebandern bei der Produktion von Fenstern und Türen präsentiert.

Ergänzend stellte Georg Buschner, Key Account Manager bei SFS, den MC-Eckverbinder für die mechanische Eckverbindung vor.

Werner Spohn, zuletzt als Key Accounter für Gutmann tätig, unternahm den erfolgreichen Versuch, mit acht Thesen zu belegen, dass modulare Holz/Alu-Fenster- und Fassadensysteme nachhaltig und modern sind. „Das wird aber leider nicht ausreichend von den Anbietern nachgewiesen“, beklagte Spohn. Zudem sei die Kommunikation über nachhaltige Fenster noch sehr verbesserungswürdig.

Außergewöhnliche Fensterkonstruktion

Christian Zuani, Geschäftsführer des Werkzeugherstellers TWT Zuani stellte mit Laser S, Laser HP, und der NanoDiamant-Beschichtung „Nadia“ die Spezialitäten im Werkzeugprogramm seines Unternehmens vor. Zudem wurde mit der „Next Window Generation TWT Style“ eine außergewöhnliche Fensterkonstruktion vorgestellt, die sich dank ihrer ungewöhnlichen Konstruktion und dem Verzicht auf eine herkömmliche Glasleiste durch eine rationelle Fertigung sowie reduzierte Produktionskosten auszeichnet.

Wertstoff statt Sondermüll

Bei Holzfenstern kommt ein nachwachsender Rohstoff zum Einsatz. Der Einsatz von Holzschutzmitteln mit Bioziden und Lacken macht daraus am Ende des Lebenszyklus Sondermüll, der nur noch thermisch verwertet werden kann. Ein Problem, das der Branche keine Ruhe lässt. Umso interessanter die Informati-



Michael Mosner: „Wir halten nichts von verketteten Großanlagen. Denn versagt eine Komponente, dann steht die gesamte Produktion.“

onen, mit denen Martin Wiesmann, Bereichsleiter RTS Industrie bei Remmers, in seinem Vortrag aufwarten konnte. Das Unternehmen kann mit dem Produkt „Induline IW 130“ eine biozidfreie Imprägnierung anbieten, sodass damit behandelte Fenster dem Wertstoff-Kreislauf zugeführt werden könnten. „Der Verzicht auf einen chemischen Holzschutz reduziert die Menge an Sondermüll deutlich“, betonte Wiesmann. Weitere Spezialitäten von Remmers sind „Induline X“ für extrem klimatische Belastungen wie Hagelschlag sowie die Infrarot-reflektierende Beschichtung „Induline Cool +“. ■

www.homag.de