



Flexibel bohren ohne Rüstzeiten

Handwerkliche Tradition, höchste Qualität in Verbindung mit modernem Design – das zeichnet die maßgenauen Einrichtungslösungen von Thielemeyer Markenmöbel in Delbrück-Westenholz aus. Leistungsfähige Technologie ist neben handwerklichem Können ein Garant für den Erfolg. So komplettierte kürzlich ein modernes Bohrzentrum den Maschinenpark des Betriebes. **CARSTEN BUCKI**

➤ Aus einer von Bernhard Thielemeyer, dem Großvater der jetzigen Inhaber und Geschäftsführer Bernd und Ulf Thielemeyer, 1922 gegründeten kleinen Tischlerei in Westenholz ist über die Jahre ein renommierter Spezialist für Schlafzimmer- und Wohnraummöbel aus Massivholz gewachsen. Der Massivholzmöbelhersteller beliefert vor allem den Möbelfachhandel, vom spezialisierten Fachgeschäft bis zum Großflächen-Möbelhaus, im deutschsprachigen Raum. Daneben gehen die Einrichtungslösungen aber auch in die Benelux-Länder und die USA. Zudem hat sich in den letzten Jahren auch das Geschäft mit dem Einrichtungsfachhandel in Russland gut entwickelt. Die gefertigten Massivholzmöbel mit hohem Qualitätsanspruch werden in handwerklicher Tradition und modernem Design gefertigt, wobei Thielemeyer flexibel auf Kundenwünsche reagieren kann. Möglich macht dies leistungs- und anpassungsfähige Technologie in der Fertigung. Erst kürzlich wurde wieder investiert, um den gestiegenen Anforderungen an die Flexibilität gerecht zu werden. Ein neues CNC-gesteuertes Bohr- und Bearbeitungszentrum von BreMa komplettiert seit Anfang August den Maschinenpark des Unternehmens.

„Auf die Anlagentechnik von BreMa“, so berichtet Ulf Thielemeyer, „sind wir erstmals auf der Ligna 2007 aufmerksam gewor-

den.“ Erst kurz zuvor war BreMa Teil der Biesse-Gruppe geworden und präsentierte auf dem Gemeinschaftsstand ihre Anlagentechnik. „Da wir seit vielen Jahren mit dem Maschinenbauer Biesse zusammenarbeiten, haben wir auch ihren Messestand besucht“, erinnert sich Norbert Buczka, Betriebsleiter im Schlafraummöbelwerk. „Die Biesse Gruppe hat durch die Integration von BreMa einen Zugewinn im Bereich Bohr- und Montagetechnik, wo es zuvor Defizite gab“, so Sebastian Marschner, Produktmanager bei Biesse. BreMa indes habe sich durch die weltweit starke Marktdurchdringung von Biesse vertriebstechnisch noch besser positionieren können.

„Die BreMa-Technik inspirierte uns“, erinnert sich Ulf Thielemeyer, „zumal wir uns ohnehin gerade mit dem Gedanken trugen, in flexible Bohr- und Montagetechnik zu investieren.“ Benötigt wurde eine hochflexible Anlage, die speziell auf die das hochwertige Material des Massivholzmöbelherstellers abgestimmt sein und weniger Rüstzeiten benötigen sollte. Denn das Massivholz, welches sich je nach Luftfeuchtigkeit etwas „bewegt“ und leicht seine „Flächigkeit“ verändert, machte auf den Bearbeitungszentren mit Vakuumspannsystemen mitunter Probleme. Zudem ging recht oft viel Zeit beim Rüsten der Maschinen sowie dem Einrichten der Anschlüsse und Spannvorrichtungen verloren.



◀ Handwerkliche Qualitätsarbeit in Verbindung mit modernem Design zeichnet die Einrichtungslösungen von Thielemeyer aus (Fotos: Thielemeyer Markenmöbel)

▲ Norbert Buczka, Sebastian Marschner, Stefan Mayer und Ulf Thielemeyer vor dem neuen Bohr- und Montagezentrum ‚Vektor 15-13‘ von BreMa

„Da unser Produktionsprogramm und die Teilevielfalt immer umfangreicher, das Materialspektrum immer breiter und die Losgrößen immer kleiner wurden“, so Buczka weiter, „waren wir gezwungen, im Fertigungsprozess flexibler zu werden und die Rüstzeiten zu senken.“ Nach einer gründlichen Marktanalyse habe sich die Technik von BreMa als die erwiesen, die den Erfordernissen bei Thielemeyer am besten gerecht wird. „Das Transportsystem über Transportkette und das Spannsystem über gummierte Rollen der ‚Vektor‘-Baureihe ist für uns ideal“, betont Buczka. Zudem sei die Maschine sehr flexibel. „Während der normalen Serienproduktion, bei der wir in der Regel Losgrößen von 50 bis 200 Bauteilen fahren, kommt es häufig vor, dass wir zwischendurch schnell mal ein paar Sonderteile fertigen müssen.“ Typisch seien Zwischengrößen von Standardmöbelteilen, wie beispielsweise Schlafzimmerkonsolen in Sonderbreiten nach Kundenwunsch. Diese seien normalerweise zwar programmtechnisch hinterlegt, störten bisher jedoch immer den Produktionsablauf. „Mit der neuen Maschine ist es problemlos möglich, mitten in einer Serienproduktion schnell mal ein anderes Bauteil dazwischen zu schieben und es zu bearbeiten“, so Buczka begeistert. Auch wenn das Bauteil völlig andere Maße und ein anderes Bohrbild aufweise, ist es ohne Rüstaufwand schnell bearbeitet und der normale Fertigungsablauf könne weitergehen. „Wichtig anzumerken ist“, so Buczka, „dass auch die Sonderteile in gleich hoher Bearbeitungsqualität die Maschine verlassen, wie die Serienteile. Daneben sind kleine Losgrößen bis zur Stückzahl 1 jetzt für uns kein Problem mehr – einfach Programm aufrufen und los geht’s.“ Die neue BreMa lasse zudem eine Bearbeitung von Platten- als auch Leistenmaterial zu – ohne Rüstzeitverluste und

egal ob die Teile unterschiedlich dick oder lang seien.

„Der Vorteil bei BreMa ist“, erklärt Stefan Mayer, zuständig für die technische Kundenbetreuung bei BreMa, „dass wir bei der Projektierung unserer Anlagen kundenspezifisch auf die jeweiligen Leistungsanforderungen der Kunden eingehen können. Im Rahmen unseres modularen Baukastensystems können wir die Anlagen exakt an die jeweiligen Erfordernisse anpassen – sowohl im Bereich der Maschinenstände der verwendeten Automationseinheiten, bis hin zu den Aggregaten.“ Die CNC gesteuerten, vertikalen Durchlaufmaschinen vom Typ ‚Vektor‘ zum Bohren, Nuten und Fräsen



▲ Das Bauteil wird automatisch in die ‚Vektor‘ eingezogen, ohne irgend welche manuellen Einstellungen (Fotos: C. Bucki)

► Blick auf ein Revolvermagazin ohne Absaughaube (Foto: BreMa)



wurden von BreMa speziell für die kommissionsweise Fertigung von Werkstücken unterschiedlichster Abmessungen konzipiert. Die Maschinen können sowohl als Stand-Alone-Lösung genutzt werden oder auch integriert in eine Fertigungslinie eingesetzt werden. Die Module können mit Bohraggregaten mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln oder zehnfach Revolveraggregaten mit einer Wechselzeit von Span zu Span unter 1,5 Sekunden ausgerüstet werden, ausserdem ist eine Vielzahl von Einpressaggregaten im Programm. „Die Maschinen stellen sich programmgesteuert automatisch ein“,

so Mayer weiter. „Dabei werden die zu bearbeitenden Werkstücke seitlich von gummierten Rollen gespannt sowie durch gummierte Oberdruckrollen auf die gummierte Transportkette gepresst, über die die Positionierung der Teile erfolgt. Beim Programmstart über Barcode oder Fertigungsliste stellt sich die ‚Vektor‘ selbständig auf das zu bearbeitende Bauteil ein und die Nullpunktahnahme erfolgt automatisch. Es sind keine manuellen Einstellungen nötig, was die Bedienung und das Handling sehr einfach gestaltet.“

Das Durchlauftransportsystem über Transportkette erlaube eine kontinuierliche, praktisch unterbrechungsfreie Fertigung, un-

abhängig von der Art der Bearbeitungen. „Dabei durchlaufen die Werkstücke die Maschine vertikal, was auch bei der Massivholzbearbeitung Vorteile hat. So werden von der Maschine optional automatisch an vier Bezugskanten der Werkstücke die Maße abgenommen, auf deren Basis dann die Bearbeitung der Teile erfolgt. Wenn Massivholzteile durch klimatische Veränderungen in ihren Maßen kleine Unterschiede aufweisen, werden diese automatisch berücksichtigt, was natürlich Vorteile für die Maßhaltigkeit und die Montage des Endprodukts hat.“

„Wir arbeiten seit vielen Jahren mit Maschinen aus der Biesse-Gruppe und haben damit gute Erfahrungen gemacht“, so Betriebsleiter Buczka. „Wir arbeiten mit einigen ‚Rover‘ Bearbeitungszentren von Biesse sowie einer Korpuspresse vom Typ ‚Xpress‘“. Daneben sind auch klassische ‚Techno-Logic‘ Durchlaufbohrmaschinen mit einem automatischen Handlingssystem von RBO zum Ab stapeln der fertigen Teile dahinter im Einsatz.

„Die neue Technologie stärkt unser Unternehmen“, so Geschäftsführer Thielemeyer abschließend, „weil wir jetzt noch

schneller und flexibler auf Kundenwünsche reagieren können. Wir sind mit der Technik und dem Service der Biesse-Gruppe sehr zufrieden und überzeugt, auch mit BreMa den richtigen Partner gewählt zu haben. Die ‚Vektor 15-13‘ entspricht genau dem, was wir erwartet haben.“

► www.biesse.de

► www.brema.it

► www.thielemeyer.de