

SCHWEIZER HOLZ ZEITUNG

Nr. 6 | 8. März 2012
124. Jahrgang | Einzelexemplar: Fr. 6.30
Druckauflage: 8000 Ex.
www.holz-portal.ch

Das unabhängige Fachmedium
für die Wertschöpfungskette Holz

Eine grenzenlose Profilvielfalt



Erste Bearbeitungsstation: Auf dem Weinig Unimat 23 EL wird das Werkstück vierseitig vorgehobelt.

Foto: zvg

Ein Fensterbauer, der mit Top-Architekten wie Renzo Piano und Matteo Thun zusammenarbeitet, muss in Qualität und Individualität Massstäbe setzen können. Die Wolf Fenster AG aus Südtirol erfüllt diesen Anspruch und hat mit einer neuen, einzigartigen Fertigungslinie das Tor für die Zukunft weit aufgestossen.

«Wir stehen dafür, jede Kundenvorstellung verwirklichen zu können», sagt Helmut Wolf, kaufmännischer Geschäftsführer des Fensterbauers mit Hauptsitz in Natz-Schabs nahe Brixen. Dazu gehört zum Beispiel ein so ausgefallenes Produkt wie das trendige, innen und aussen flächenbündige Holz-Alu-Fenster, das auf Wunsch eines Architekten selber entwickelt

wurde. Lange Zeit hatte man bei Wolf auf die Technologie gewartet, um solche Aufgaben ohne Einschränkungen in herausragender Qualität und gleichzeitig wirtschaftlich erfüllen zu können. «Bisher mussten Produkte an die vorhandene Fertigungs-Technik angepasst werden, oder wir mussten immer neu investieren, wenn wir innovative Fensterkonstruktionen realisieren wollten», erklärt Helmut Wolf.

Erst in 2008 hatte das Unternehmen in ein CNC-Bearbeitungszentrum zur vorhandenen Fensteranlage angeschafft. Dieses sei aber schnell an die Grenzen seiner Kapazitäten gelangt, sagen die Verantwortlichen, die Brüder Helmut und Walter Wolf. Zudem hätten sich durch

den häufigen Werkzeugwechsel auf der Fensteranlage Ungenauigkeiten eingestellt. Zwei Jahre später war dann endlich die Zeit reif für das Konzept, das handwerkliche Finesse und industrielle Kapazitäten zu einem zukunftsorientierten System vereinte. Wolf fand es in der hochmodernen Conturex-Technologie von Weinig, griff sofort zu und ist seitdem rundum zufrieden. «Es handelt sich hier um die flexibelste Holzfensteranlage in Europa», betont Klaus März, Konstruktions- und Entwicklungsleiter für den Produktbereich Fenster bei der Weinig AG. Die Arbeit von insgesamt 160 Achsen musste dafür koordiniert werden. An die Steuerung werden höchste Ansprüche gestellt.

Fortsetzung Seite 4

Fortsetzung von der Titelseite

Wolf ist deshalb froh, einen starken Partner wie Weinig an der Seite zu haben. Bei der gemeinsamen Planung mit dem Projektmanagement des Herstellers und der Abarbeitung eines Musterauftrags wurde die komplexe Anlage bis ins Detail perfektioniert und auf die Wünsche der Wolf AG abgestimmt. Die permanente Verfügbarkeit ist durch ein Depot für Verschleisssteile vor Ort und die Anbindung an den Weinig-Teleservice gesichert.

Grundsätzlich basiert die Conturex-Technologie auf Komplettbearbeitung im Durchlauf. Die Wolf Fenster AG entschied sich allerdings bewusst für eine verkettete Anlage «Wir hatten für jede einzelne Komponente eine klare Vorstellung, um maximale Qualität sicherzustellen, betont der technische Geschäftsführer Walter Wolf. Ausserdem räumte der Fensterbauer dem Zapfen-Schlitz-Verfahren den Vorrang vor dem Dübeln ein. «Wegen der Präzision und dem schnellen Verleimen», sagt Walter Wolf. Allerdings habe erst die neue Weinig-Technik diese Entscheidung möglich gemacht.

Für das vierseitige Vorhobeln und das Austrennen der Glasleisten mit anschliessender Profilierung sind zwei Weinig Kehlautomaten zuständig. Nach dem Schleifen werden auf zwei Weinig Unirex-Maschinen die Fensterrahmen abgelängt, die Brüstungen gerundet und die Bohrungen angebracht.

An der ersten Maschine können an zwei Stationen zwei Teile parallel bearbeitet werden. Vorritzer in der Zapfen-Schlitz-Kontur sorgen dafür, spätere Ausrisse zu vermeiden. Die zweite Maschine führt alle Bohrungen stirnseitig und längs sowie alle Fräsungen, vom Schlosskasten über die Olive bis zum Beschlag, durch. Dann erfolgt die Quer- und Längsbearbeitung durch die Herzstücke der Anlage, zwei vollautomatische Weinig Conturex. Vier Spindeln teilen sich dabei die Profilbearbeitung auf. Die Drehzahl ist variabel für jedes einzelne Werkzeug einstellbar. Pro Werkstück sind mit der Anlage insgesamt bis zu 32 Arbeitsgänge möglich. Für die Bedienung bis hin zur Verleimung und der Arbeit an der Rahmenpresse werden lediglich zwei bis drei Personen benötigt. Besonders wichtig war es für Wolf, eine perfekte Oberflächenquali-

tät zu erzielen. «In dieser Hinsicht ist die Zangentisch-Technologie ein Riesenschritt», betont Walter Wolf. Den prinzipiellen Vorteil sieht er darin, dass die Werkzeuge nicht verfahren, sondern das Werkstück zur Bearbeitung an den Werkzeugen vorbeigeführt wird. Das von Weinig patentierte System hält das Teil bewegungsfrei mit bis zu 160 kg Klemmkraft pro Prätze und gewährleistet eine absolut positioniergenaue Übergabe an die nächste Arbeitsstation. Die Übergabe selbst findet direkt statt und garantiert dank abtakter Holzauflage eine reibungslose Behandlung der Oberfläche. Trotz der ausgefeilten Technik wird eine hohe Taktfrequenz erreicht. Dadurch können bei der Wolf AG bis zu 100 hochwertige Fenster pro Schicht durch die Anlage laufen. Werkzeugwechsel sind nicht erforderlich. Gesteuert vom Fensterprogramm, liefern die Magazine für jeden Auftrag – egal ob Losgrösse 1 oder Grossserie – stets das passende Werkzeug für eine lückenlose Produktion.

Derzeit fertigt die Firma Wolf 30 Fenstersysteme in den unterschiedlichsten Varianten. Die Anlage ist jedoch für eine unendliche Anzahl von Profilen ausgelegt. Neben einer leistungsstarken Steuerung und den entsprechenden Aggregaten sorgen die Werkzeugmagazine für genügend Reserven. Die Dorne der Werkzeugteller bieten ausreichend Platz für fast jede erforderliche Erweiterung. Bei Bedarf kann durch Werkzeugsplitting zusätzliche Kapazität geschaffen werden. Sollten selbst dann noch Wünsche offen sein, sind externe Magazine verfügbar. Auf der Basis dieser Technologie ist eine Fertigung möglich geworden, die den Traum von der grenzenlosen Flexibilität erfüllt. Das Warten hat sich für die Wolf AG gelohnt.

THOMAS MAY



Die Weinig Conturex in der Totale.

Fotos: zvg



Zufriedene Geschäftsführer: Dank der neuen Anlage ist das Unternehmen von Helmut und Walter Wolf bestens für die Zukunft gerüstet.

WOLF FENSTER AG

Gründungsjahr: 1963

Geschäftsführung: Helmut und Walter Wolf

Mitarbeiterzahl: 130

Produkte: Holzfenster, Holz/Alu-Fenster, Haustüren, Schiebetüren

Holzart: 80 Prozent Fichte

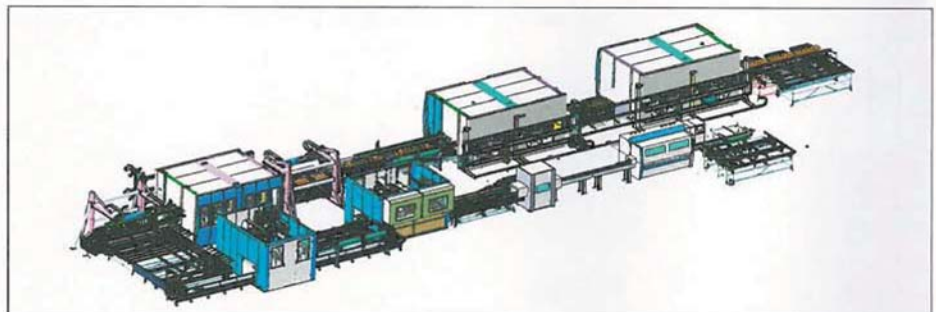
Kunden: kaufkräftige private Immobilienbesitzer, Objektbau

Verbreitung: Oberitalien, Deutschland (über Niederlassung in Sachsen)

Wolf Fenster AG

I-39040 Natz-Schabs

www.wolf-fenster.it



So sieht die Anlage im Modell aus.

Foto: zvg