



Fotos: AKE

/ Saubere Kanten in einem Fräsgang: Das CNC-Bearbeitungszentrum Format 4 Profit H22 und Diamant-Schaftfräser machen es möglich.

Alb Display setzt bei anspruchsvoller CNC-Bearbeitung auf Diamant-Schaftfräser

Klare Kanten

In Schömburg, nahe der Schwäbischen Alb im Zollernalbkreis, befindet sich die Schreinerei Alb Display. Ihr umfangreiches Leistungsportfolio zeigt, dass Ideen hier mit viel Kreativität entstehen. Bei ihren exklusiven Unikaten setzt die Schreinerei auf saubere Kanten in einem Arbeitsgang. Möglich machen das eine clevere Kombination aus CNC-Maschine und passendem Werkzeug.



/ Showroom/Veranstaltungsraum: Die 62 parallel angeordneten Lamellen ergeben eine stilisierte Wand. Alle Segmente wurden auf der Profit H22 mit nur einem DP-Schaftfräser Z3 in der 2.0-Ausführung bearbeitet.



/ Erfahrungsaustausch wird bei Alb Display großgeschrieben – egal ob man Feedback bekommt oder gibt.

Alb Display konzipiert, entwirft und produziert für zahlreiche namhafte Unternehmen quasi alles, was man unter dem Begriff Displays oder Objekt-Design zusammenfassen könnte. Dabei sind die Ansprüche der Kunden stets hoch und die Wünsche immer individuell. Eines ist klar: Hier bekommt der Kunde keine Massenware, sondern ein exklusiv gestaltetes Unikat. Egal ob es sich um eine Verkaufsvitrine oder eine besonders komplexe Produktinszenierung handelt. Von der Idee bis zum fertigen Produkt entsteht hier ein perfektes individuelles Markendesign.

Passende Maschinen für individuelle Lösungen

Für Andreas Kühn, zuständig für den Vertrieb und die Kundenbetreuung, ist es eine absolute Selbstverständlichkeit, den Kunden nicht nur ein individuelles Produkt, sondern auch eine absolut hochwertige Umsetzung anbieten zu können. Hans-Peter Beck, verantwortlich für die Arbeitsvorbereitung und die Materialbeschaffung, achtet daher nicht nur auf die ver-

wendeten Materialien, sondern auch auf die Werkzeuge, die im Maschinenpark eingesetzt werden. Der oft wechselnde Materialmix macht es notwendig, dass die Fräswerkzeuge, die zum Einsatz kommen, möglichst lange und universell einsetzbar sind. So können längere und teure Maschinenrüstzeiten vermieden werden.

Der Maschinenpark bei Alb Display kann sich sehen lassen. Er besteht aus einer Plattenaufteilsäge Typ HPP 350/38/38 New, der Kantenanleimmaschine KDE 650 Edition von Homag, einer Altendorf-Formatkreissäge F-45 und dem Herzstück der Schreinerei, dem CNC-Bearbeitungszentrum Format 4 Profit H22 von Felder.

„Wir setzen auf Diamant-Schaftfräser“

Hans-Peter Beck verdeutlicht an einem Beispiel, warum Alb Display auf Diamant-Schaftfräser setzt: „Bei einem unserer letzten Innenausbauprojekte für einen neuen Besprechungs- und Showroom haben wir eine groß- und vierteilige Wand aus Multiplex-

Platten-Lamellen gefertigt. Jede Lamelle – etwa 2,75 m hoch – erhielt ein individuelles Design, wodurch jedes Wandelement ein Unikat ist.“ Da hier insgesamt 62 Lamellen gefertigt wurden, war der Anspruch an das Werkzeug besonders hoch. Es galt eine saubere Schnittkante zu erzeugen, die von Anfang bis Ende eine durchgängige Qualität aufweisen sollte. „Um diese Qualität zu gewährleisten, setzten wir auf Diamant-Schaftfräser (DP). Diese sind zwar etwas teurer bei der Anschaffung, halten dafür aber deutlich länger. Derzeit haben wir ein DP-Schaftfräser Z3 in der 2.0-Ausführung des Werkzeugherstellers AKE Knebel im Einsatz. Dieser Fräser ist auch in verschleißenden Holzwerkstoffen wie Multiplex besonders effizient und hinterlässt eine saubere Fräskante ohne größere Nacharbeit.“

Beck hebt hervor: „Mit diesem Fräser hätten wir noch zehn weitere Räume fertigstellen können. Zum Vergleich: Ein hochwertiger Hartmetallfräser würde etwa zehn Teile ver-



/ Die Kreativ-Schreinerei ist mit einem umfangreichen Maschinenpark ausgestattet. Das Herzstück bildet die CNC-Maschine Format 4 Profit H22 von Felder.



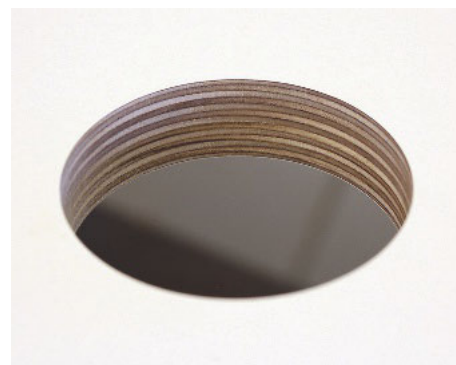
/ Fertigschnitt: Der DP-Schaftfräser Z3 ermöglichte, dass die 62 Lamellen ohne große Nacharbeit eingebaut werden konnten.



/ Der Werkzeugwechsler bietet ein umfangreiches Portfolio an Fräs Werkzeugen. Vorne links der DP-Schaftfräser.



/ Der DP-Schaftfräser Z3 in Kombination mit dem rundlaufgenauen HP-Spannzangenfutter.



/ Klare, saubere Kanten in einem Arbeitsschritt machen sowohl den Kunden als auch Alb Display glücklich.

arbeiten, bis sich Scharten bilden und die Qualität dann rapide nachlassen würde.“

Erfahrungsaustausch bringt voran

Alb Display ist mit seinen Werkzeuglieferanten im regen Austausch. „Feedback ist uns wichtig – egal, ob wir es von unseren Kunden bekommen oder es unseren Lieferanten geben. Nur so ist es möglich, besser zu werden“, sagt Beck. „Ein Beispiel: Vor einiger Zeit waren wir auf der Suche nach einer Alternative für Schrumpffutter. Grund dafür: Das Schrumpffutter ist zwar ein sehr genaues, sicheres und verlässliches System, doch haben wir damit keine Möglichkeit, einen Schaftfräser kurzfristig zu tauschen. Und da wir uns die teuren Gerätschaften dafür nicht extra anschaffen wollten und das Standard-Spannsystem im Vergleich dazu nicht so rundlaufgenau ist,

suchten wir nach einer Alternative. In einem der letzten Gespräche mit unserem Lieferanten wurden wir dann auf das HP-Spannzangenfutter von AKE aufmerksam. Dieses versprach eine ausgesprochen hohe Laufruhe und Festigkeit unter Verwendung herkömmlicher Spannzangen. Wir haben es ausprobiert und das präzise Spannzangenfutter ist heute bei uns im Einsatz. Wir werden jetzt nicht alle Aufnahmen ersetzen, aber diese Lösung bietet uns in kritischen Situationen eine echte Alternative, wenn es um kurze Rüstzeiten und eine sichere Bearbeitung bei hohen Drehzahlen geht. Gerade hier zeige sich, dass Feedback und Gespräche immer ein Gewinn sind.“

Der Kunde ist zufrieden

Andreas Kühn und Produktionsleiter Alwin Unterhuber sind in jedem Fall mit dem

Projektergebnis sehr zufrieden: „Es wurde ein moderner Showroom mit einem einzigartigen Lammellen-Design geschaffen. Festzuhalten bleibt, dass die Realisierung den Ansprüchen der Kreativ-Schreinerei entspricht und was viel entscheidender ist: Die Qualität der 62-gliedrigen Lamellenwand erfüllt in Gänze die Anforderungen des Kunden.“ Für Beck ist klar: „Ohne unser CNC-Bearbeitungszentrum Format 4 Profit H22 im Zusammenspiel mit den passenden Fräsern, hätten wir diesen Auftrag nicht so reibungslos erledigen können.“ (Ip/Quelle: AKE Knebel GmbH & Co. KG)

Alb Display OHG
www.alb-display.de
www.ake.de
www.felder-group.com