



Gar nicht schwer: Mit dem Saugheber bewältigt Daniel Knauer jede Halbformatplatte

DDS VOR ORT

Allein und effizient

Obwohl Daniel Knauer neuerdings eine Gesellin angestellt hat, hat er seine Schreinerei so eingerichtet, dass sich nahezu jede Arbeit allein und effizient bewältigen lässt. Dafür setzt er inzwischen nicht mehr nur Saugheber und Hubwagen ein.

OHNE GEHILFEN bedient Schreinermeister Daniel Knauer im oberfränkischen Breitengüßbach bei Bamberg seine neue Kantenanleimmaschine. Etwa 30 mit Schichtstoff beschichtete, 35 x 35 cm große und 38 mm dicke Zuschnitte sind vierseitig zu bekanten. Rechts von ihm steht die Maschine, links die Auslaufrollenbahn des Werkstückrücktransports. Hinter ihm rechts am Einlauf der Maschine befindet sich ein Hubwagen mit den zu bekantenden Werkstücken, links daneben am Ende des Rücktransports wartet ein weiterer Hubwagen auf fertige Werkstücke. Ohne sei-

nen Platz zu verlassen hat er Zugriff auf den Touchscreen der Maschine, beide Werkstückstapel, den Maschineneinlauf und den Werkstückrücklauf.

Vor fünf Minuten hat er das kalte, mit weißem EVA-Klebstoff befüllte Beleimaggregat gegen das zweite mit transparentem Kleber ausgetauscht und dann die Maschine eingeschaltet. Die Aufheizzeit nutze er für den Kantenbandwechsel und die Programmwahl beziehungsweise das Einstellen der Maschine über den Touchscreen. Dazu hat er die Werkstückdicke, die Kantenbanddicke sowie den



Die Werkstückrückführung und Hubwagen erübrigen das Bücken, Heben und Laufen

anzufräsenden Radius eingegeben. Die weiteren Einstellungen, wie die Leimtemperatur oder das Positionieren der Flächen- und Profildrehklingen, erfolgen über einmal angelegte Programme. Daniel Knauer schneidet seine Werkstücke grundsätzlich auf das Endmaß zu. Die auf der Maschine hinterlegten Programme lassen die Fügefrässtation automatisch Material in der Dicke des Kantenbandes abräsen.

Grünes Licht für orange Kanten

Das Licht am Maschineneinlauf leuchtet jetzt nicht mehr rot, sondern grün. Die Beileimstation ist auf 190 °C aufgeheizt. Daniel Knauer schiebt ein Werkstück nach dem anderen in die Maschine. Ein kleiner Sperrzylinder am Maschineneinlauf sorgt für den nötigen Mindestabstand zwischen den Werkstücken. Nach dem er das siebte Teil eingeschoben hat, ist bereits das erste über den Rücktransport zurückgekommen. Der Schreiner gibt nur dann neue Werkstücke in die Maschine ein, wenn kein Teil auf der Rück-

föhrrollenbahn liegt. Siebenmal entnimmt er jeweils einen Rückläufer, dreht ihn um 180° und schiebt ihn in die Maschine. Alle sieben Platten sind jetzt an zwei gegenüberliegenden Seiten bekantet. Also schaltet der Tischler den Befehl »Eckenrunden« mit einem Tipp auf den Touchscreen zu. Danebentippen kann er nicht, weil in der aktuellen Arbeitssituation alle benachbarten Bildschirmicons deaktiviert sind. Daniel Knauer lässt alle sieben Teile noch zweimal durch die Maschine laufen und stapelt die fertigen Stücke ab. Bevor er neue Teile auflegt, schaltet er das Eckenrunden wieder ab.

Daniel Knauer betreibt seine Schreinerei seit 2005 und bedient Privatkundschaft. Bisher hat er ganz alleine gearbeitet. Seit zwei Wochen beschäftigt er jedoch eine Gesellin und sucht weitere Fachkräfte.

Seit vier Jahren arbeitet er in einer größtenteils selbst gebauten 500 m²

STECKBRIEF

Anwender: Daniel Knauer
96149 Breitengüßbach
www.schreinerei-knauer.de

Maschinen: Format4, A 6060 Hall
in Tirol, www.format-4.com

Vakuumheber: Barbaric GmbH
A 4020 Linz, www.barbaric.at

Titelthema Plattenbearbeitung



Daniel Knauer bedient seine neue Kantenanleimmaschine



Mit wenigen Eingaben ist die Maschine auf die dicken orangen Werkstücke umgerüstet



Lichtschranken lassen Querförderbänder automatisch auf- und abtauchen



Daniel Knauer beschickt die Durchlauf-CNC. Er braucht keine Sauger zu positionieren

dds-Fotos: Georg Molinski, Konradin Medien GmbH

großen Halle. Darin sollen sich alle Arbeiten alleine bewältigen lassen. Die Platten im Halbformat bewegen er oder seine Gesellin mithilfe eines Schwenkarm-Saughebers von Barbaric ganz alleine zur vollautomatischen, stehenden Plattensäge. Ab dem Zuschnitt liegen die Platten auf Hubwagen von Format4.

Mit dem Umzug hat Daniel Knauer neue Tischleimaschinen und die Durchlauf-CNC »C-Express 920«, von Format4 angeschafft. Die alte Kantenanleimmaschine hat er gegen die »Tempora F800« von Format4 ausgetauscht, weil sie sich mit der Rückführung »Umotion« ausstatten lässt. Damit kann er jetzt auch für eine höhere Hitze- und Feuchtebeständigkeit unkompliziert auch PUR-Kleber verwenden. Da er seit längerem plant, den Betrieb auf Nesting umzu-

stellen, hat er die Maschine mit entsprechenden Tastschuhen ausstatten lassen.

Die Arbeit läuft leicht und flüssig

Daniel Knauer sagt: »Bei der alten Kantenanleimmaschine musste ich nach jedem dritten Teil nach hinten rennen. Die Rückführung erübrigt das. Bis auf den Querdurchlauf überlanger Teile bewältigt sie alles vollautomatisch. Die Maschine ist nestingfähig. Damit sind für mich alle Optionen offen. Die Kantenqualität stimmt und die Arbeit läuft leicht und flüssig«



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte Daniel Knauer in Breitengüßbach. Er traf einen Schreiner, der ständig die Effizienz und damit die Wettbewerbsfähigkeit seines Betriebes verbessert. Die Kunden freuen sich wohl darüber.