



Markus Bäumer an der Fünfachs-CNC von Format-4: Per drag & drop positioniert er die Bandaufnahmen am Türblatt

Die Brandschutztürenprofis

Die Tischlerei Bäumer in Altenberge ist ein Spezialist in Sachen Trockenbau, Akustik und Brandschutz. T30-Türen in den verschiedensten Ausführungen fertigt der Betrieb schnell und effizient auf einer Fünfachs-CNC-Maschine von Format-4.

MIT EIN PAAR KLICKS hat Markus Bäumer das zu bearbeitende Türblatt angelegt. Höhe und Breite des Flügels entnimmt er mit einem kurzen Blick der Zeichnung, die neben dem Bedienpult des CNC-Bearbeitungszentrums befestigt ist. Die Dicke nimmt er der Genauigkeit wegen mit der Schieblehre von dem bereitliegenden Türblatt ab. Zurück am Bildschirm weist er nun über hinterlegte Makros die Bearbeitungen zu: Bandaufnahmen fräsen, Bodendichtungsnut, Fälze, Schlosskasten, Schließblech und Drückerbohrungen. Hie und da sind einige variable Parameter einzugeben, wie z.B. Länge

und Breite der Ausfräsung etc. Nicht einmal drei Minuten dauert es, und das Programm ist fertig. Bevor Markus Bäumer das Türblatt mit dem Vakuumheber auf die Maschine legen kann, müssen noch die Sauger positioniert werden. Auch dies erledigt er am Bildschirm. Er ruft den entsprechenden Programmteil auf, blendet das zu bearbeitende Werkstück ein und verschiebt Konsolen und Sauger an die passenden Stellen. Ein prüfender Blick und er drückt »Start«.

Markus Bäumer ist Geschäftsführer der Tischlerei Bäumer in Altenberge im Münsterland. Der Familienbetrieb beschäftigt rund 40 Mitarbeiter. Eines der beiden wesentlichen Standbeine des Unternehmens ist der Trockenbau, in dem bis zu zwei Drittel des Umsatzes erwirtschaftet werden. In der eigentlichen Tischlerei hat Bäumer sich auf Brandschutztüren spe-

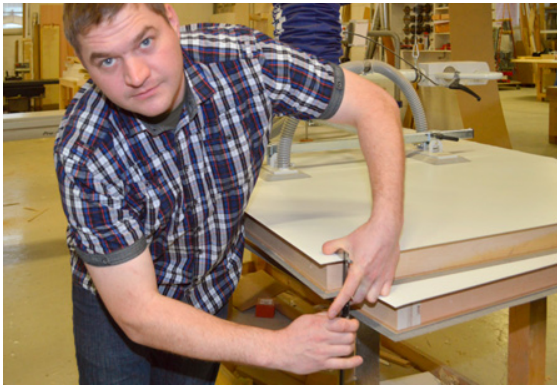
STECKBRIEF

Anwender: Tischlerei Bäumer, Altenberge,
www.baeumer-gmbh.de

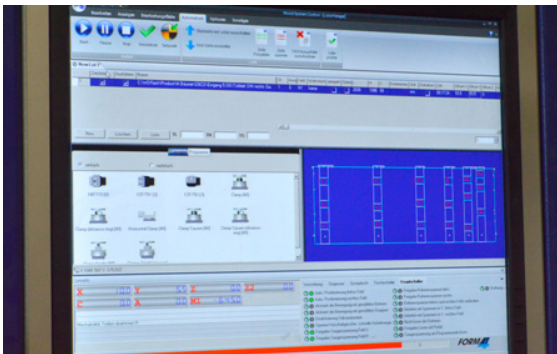
Fünfachs-CNC »Profit H50«: Format-4,
www.felder-gruppe.at

CAD »Interiorcad«: Vectorworks,
www.extragroup.de

Brandschutztüren-Lizenz: TSH GmbH,
www.tsh-gmbh.de



Abnehmen der exakten Türdicke mit der Schieblehre



Positionieren von Konsolen und Saugern in WoodFlash



Markus Bäumer legt die HPL-beschichteten Türen auf

zialisiert. Als Lizenznehmer der TSH Systeme GmbH fertigt Bäumer T30-Brandschutztüren in ein- und zweiflügliger Ausführung bis 3 m Flügelhöhe, mit Seitenteilen und Oberlichtern sowie Einbruchhemmung und Schallschutz. Die TSH verfügt darüber hinaus über Lizenzen für Rauch- und Schallschutztüren, klimastabile und einbruchhemmende Türen sowie Haustüren, auf die Bäumer bei Bedarf zugreifen kann. Als Brandschutztürenhersteller ist der Betrieb zur werkseigenen Produktionskontrolle verpflichtet (»WPK«) und unterliegt der Fremdüberwachung durch eine zertifizierte Stelle.

Mittlerweile hat die Fünffachs-CNC, eine »Profit H50« von Format-4, fast alle Bearbeitungen ausgeführt. Die Überstände des HPLs sind sauber abgefräst. Bäumer fräst fast ausschließlich im Gleichlauf,



Fliegengitter?

„Da setze ich als Fachbetrieb auf die Spezialisten vom Marktführer Neher. Das sind die Experten, die machen's mir leicht und unterstützen mich mit allem, was ich dafür brauche.“

- Große Produktvielfalt
- Ausgereifte Fertigungstechnologie
- Praxiserprobte Werbekonzepte
- Kontinuierliche Schulungen
- Innovative Produkte, wie z.B. das fast unsichtbare Transpatec-Gewebe
- Zugriff auf alle Informationen vor Ort mit der innovativen Neher App, immer topaktuell



www.neher.de
www.neher.de/app
 Tel. 07426/52820



Markus Bäumer kontrolliert die Bearbeitung auf der Fünfachmaschine. Mit dem Handterminal steuert er die Verfahrensgeschwindigkeit



Die Zahl der benötigten Werkzeuge und Aggregate ist dank Fünfachstechnik überschaubar.



Um extrem saubere Kanten auch bei großen HPL- und Furnierüberständen zu erzielen, wird im Gleichlauf gefräst

da dies das Ausreißen der empfindlichen HPL- und Furnieroberflächen verhindert und für ein optimales Fräsergebnis sorgt. Die Maschine ist mit einer kardаниchen 12-kW-Spindel und einem Bohrkopf ausgestattet, der über 12 vertikale und 6 horizontale Spindeln sowie eine Nutsäge in X-Richtung verfügt. Das Bearbeitungsfeld ist mit 3740 x 1505 mm groß genug, um auch übergroße Türen zu bearbeiten. Der Z-Hub der Profit H50 beträgt 250 mm.

Die Maschine ist mit einem mitfahrenden 24-fach-Tellerwechsler sowie einem seitlich am Maschinenständer angebrachten 10-fach-Wechsler ausgestattet. Vorteil der Fünfachstechnik: Es werden weniger Aggregate und Werkzeuge benötigt, so dass Bäumer mit weniger als 20 Werkzeugen auskommt. Das war einer der Gründe, weshalb der Betrieb vor drei Jahren in diese Technik investiert hat. Zudem war das Vorgänger-BAZ von der Leistung als auch von den Abmessungen her für die gewachsenen Ansprüche zu klein.

Markus Bäumer steht jetzt mit dem Handterminal bewaffnet vor der Maschine und kontrolliert die Bearbeitung. Die Tür, deren Fälze gerade gefräst werden, hat er zuvor im CAD-System Vectorworks Interiorcad gezeichnet. Anhand der ausgedruckten Zeichnung – zwei Schnitte, eine Ansicht – hat er direkt an der Maschine im Felder-eigenen Wop-System »Wood-Flash« die erforderlichen Bearbeitungen zugewiesen.

Auch die Frieze von Rahmentüren werden auf der Maschine bearbeitet, ebenso wie alle zu den Türen gehörenden Rahmen. Hierbei ersetzt Markus Bäumer die Vakuumsauger durch Spannzangen, die für sicheren Halt sorgen. Von Vorteil ist hierbei der schlauchlose Wechsel ohne weitere Umbauarbeiten. Die automatische Konsolen- und Saugerpositionierung (»E-Motion«) ermöglicht das toleranzfreie Umspannen der Teile, sodass sie rundum fertig bearbeitet werden können. Jede Konsole kann einzeln deaktiviert werden, um z.B. Abfallteile zu entnehmen.



Nachdem beide Türblätter gebohrt und gefräst sind ...



... geht es in Nachbearbeitung und zum Lackieren



Der Altenberger Betrieb ist nicht nur im CNC-Bereich gut aufgestellt, sondern auch sonst tiptop eingerichtet

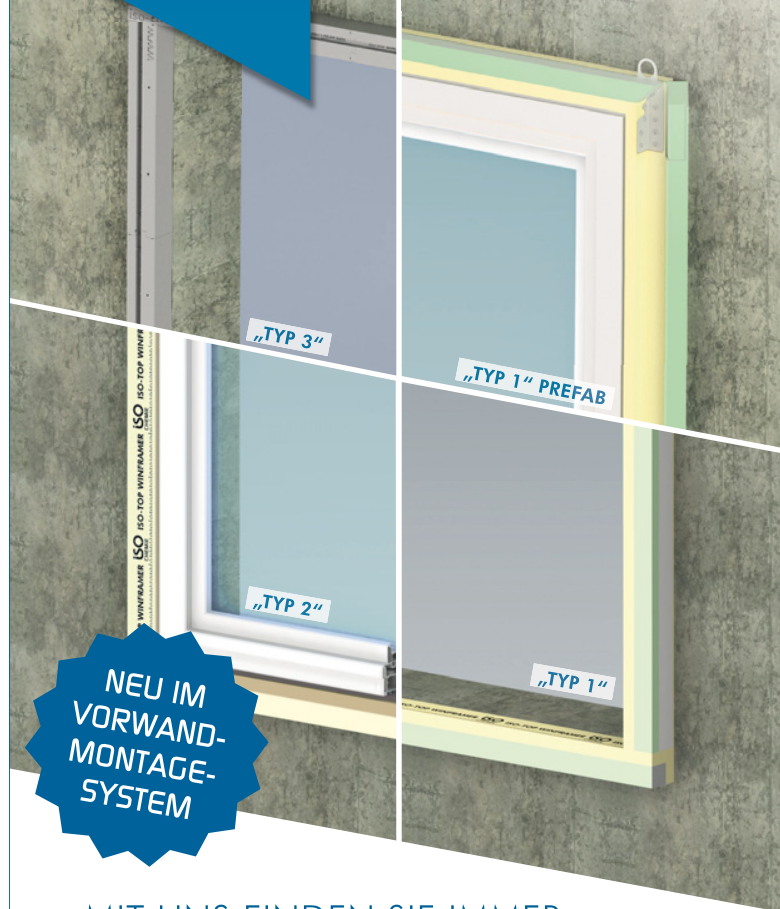
Eine Viertelstunde später sind die beiden Türblätter der zweiflügeligen Tür fertig bearbeitet. Der nächste Auftrag wartet bereits. Neben Türen in allen möglichen Ausführungen produziert Bäumer auch Möbel- und Innenausbauteile auf der Profit H50. Die ist nicht die einzige Maschine von Format-4 im Betrieb. In der Werkstatt stehen u.a. zwei Formatkreissägen, eine Tischfräse und eine Breitbandmaschine der Premiummarke der Felder-Gruppe. Die Nähe zur Felder-Niederlassung in Greven war für Markus Bäumer mit ein Grund für diese Entscheidung. Die jüngste Investition, eine »Kappa«-Druckbalkenensäge ist bereits bestellt und befindet sich auf dem Weg nach Altenberge.



dds-Chefredakteur **Hans Graffé** lernte in Altenberge nicht nur Markus Bäumer kennen, sondern auch dessen Bruder Christian sowie Seniorchef Bernhard und dessen Frau Christel. Bäumer – ein Familienbetrieb par excellence!

40
JAHRE
HERSTELLER

ISO
CHEMIE
Use the blue technology.



MIT UNS FINDEN SIE IMMER DEN PASSENDEN TYP!

Unser VORWANDMONTAGESYSTEM ISO-TOP WINFRAMER bietet nun für jede Gebäudesituation den richtigen Typ! Der neue „**TYP 1**“ **PREFAB** besitzt alle technischen Vorteile des bewährten „TYP 1“. Die Auslieferung in individualisierbaren Lieferlängen bis maximal 3.600 mm ermöglicht eine Vorfertigung der Montagezarge mit vormontiertem Fensterelement als geschlossenes Rahmensystem im Werk.

Der neue „**TYP 3**“ überzeugt durch hohe Tragfähigkeit und Lastabtragung in Einem. Er lässt sich perfekt in Wärmedämmverbundsysteme integrieren. Besonders gute Ψ -Werte in Kombination mit dem B1-Material lassen dem Planer viele Möglichkeiten offen. Die Systemkanteln können zur zusätzlichen Stabilisierung mit Aluminiumwinkeln ausgesteift werden, um bei großen Elementen bei Bedarf genug Spielraum für erhöhte Lastanforderungen zu haben.

Mehr unter: www.iso-chemie.de/vorwandmontage



GEBÄUDEABDICHTUNG DER
NÄCHSTEN GENERATION

Mehr unter: BAUFUGE4.0.iso-chemie.eu