



Robert Schmidgall hat das Kopfschnittende der Halbformatplatte aufgelegt und wird diese am Parallelanschlag in Streifen aufteilen

DDS VOR ORT

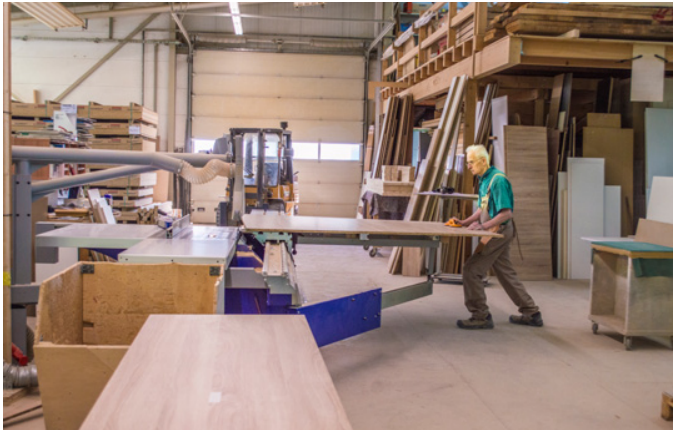
»Wir bleiben beim Klassiker«

So mancher Betrieb liebäugelt mit einer liegenden Plattensäge, hat aber Angst sich damit zu übernehmen. Hansjörg Schmidgall weiß inzwischen, dass es für ihn derzeit weder die Liegende noch eine Kompromisslösung gibt. Er setzt beherzt auf die Formatkreissäge.

AUF DIE HALBFORMATPLATTE setzt Seniorchef Robert Schmidgall einen Sauggriff, legt die Spannhebel um, zieht sie am Griff vom Stapel auf einen kleinen Fahrtisch und schiebt sie zur Formatkreissäge. Den Plattenzuschnitt bewältigt er ganz allein, durchschnittlich zehn Halbformatplatten am Tag. Den Winkelanschlag am Auslegertisch hat er aktuell abgebaut und stattdessen eine 12 mm dicke Sperrholzschonplatte im Format des Auslegertisches aufgelegt. Kantenhölzer an der Unterseite verhindern ein Verrutschen der Platte. Von seinem Fahrtisch hebt er die aufzuteilende Platte mit dem Sauggriff leicht an und zieht sie auf die Schonplatte. Am auf Augenhöhe schweben-

den Bedienpanel schaltet er die Säge ein und tippt die Breite für den folgenden Kopfschnitt mit 2 cm Maßzugabe ein und der Parallelanschlag fährt auf Position. Robert Schmidgall zieht den Schlitten zurück, und schiebt die Platte gegen den Parallelanschlag, führt den Kopfschnitt aus und stellt den Abschnitt an die Wand.

Den Rest der Platte dreht er auf der Schonunterlage um 90° und teilt sie in Streifen auch mit jeweils 2 cm Maßzugabe auf, die er auf einen hinter der Säge stehenden Wagen stapelt. Nachdem er zwei weitere Platten genauso aufgeteilt hat, fährt er ihn links vor die Säge, um die Platten auf das Endformat zu schnei-



Auf dem Wagen rechts hat Robert Schmidgall die Platte geholt, ...



... schneidet sie mit Übermaß in Streifen ...



... und stapelt sie auf einen Wagen hinter der Säge

den. Die Schonplatte stellt er zur Seite, wechselt den Winkelanschlag ein und bringt über das Bedienpanel die Vorritzsäge in Position. Vom Stapel nimmt er eine Platte, legt sie auf den Formatschlitten, führt den Besäumschnitt aus, tippt die Breite ein und schneidet den Streifen am Parallelanschlag. Den Streifen dreht er gegen den Winkelanschlag, schneidet den ersten Winkelschnitt, dreht die Platte um 180°, stellt die Anschlagklappe nach Digitalanzeige auf das gewünschte Maß und längt den Streifen ab.

1979 hat Robert Schmidgall die Schreinerei in Großbottwar bei Heilbronn gegründet und sie 2003 an seinen Sohn Hansjörg übergeben. Hansjörg

ENTSPANNT SCHWENKEN

Winkel-Schwenkaggregat „VARIO VISO“
CNC-Zerspanungsaggregate zum Bohren, Fräsen und Sägen.

www.atemag.com Aggregatetechnologie & Manufaktur AG
D-77716 Hofstetten

ATEMAG

Bild: A: Fließtext stdys<dfvdsbhdhbsdhbsdvj

Über 25 Jahre

Reinbold Entsorgungstechnik

BÄRENSTARK UND BEWÄHRT

Bärenstarke Zerkleinerer – AZR 600 bis AZR 2000 S:
Für sperrige und größere Volumen von Holzabfällen

Bärenstarke Brikettierpressen – RB 20 SV bis RB 400 RS:
Brikettierung von Spänen, Stäuben zu stabilen Briketts

Über 25 Jahre Reinbold – Der Spezialist für Zerkleinerer und Brikettierpressen

T: +49-7062-97885-0 · info@reinbold.de
www.reinbold.de

Technik Fertigung



Inzwischen hat er den Wagen vor die Säge geholt und schneidet die Steifen mit einem Besäum- und einem Parallelschnitt auf Endformat



Die Anschlagklappe hat er nach Digitalanzeige eingestellt und längt den Streifen jetzt von beiden Seiten ab



Es lohnt sich nicht die Tischfräse für eine Nut einzustellen. Mit dem Nutprogramm lässt sich das auf der Säge flink erledigen



Jeden Durchgang quittiert Hansjörg Schmidgall mit Start sodass der Parallelanschlag um eine Sägeblattstärke weiterrückt

Schmidgall beschäftigt einen Meister, zwei Gesellen, zwei Lehrlinge sowie einen Hilfsarbeiter und befasst sich mit dem Ladenbau, Objekteinrichtungen und dem Innenausbau für Privatkunden. Die Schreinerei konzentriert sich auf die Fertigung und überlässt den Verkauf und die damit verbundenen Planungsaufgaben größtenteils Partnerunternehmen, wie Frank Sammet Möbelkonzepte in Asperg bei Ludwigsburg.

Er ist sich bewusst, dass bei seinem Plattendurchsatz eine liegende Druckbalkensäge sich vielleicht schon rechnen könnte. Dennoch zaudert er: »Der Engpass lag bei uns noch nie im Zuschnitt, sondern eher beim Bearbeitungszentrum, hier bräuchte eine Investition wesentlich mehr Nutzen.« Als Kompromisslösung tauschte er vor eineinhalb Jahren die Formatkreissäge gegen eine Hybridsäge aus. So eine Säge hat einen Winkelanschlag wie an einer Formatkreissäge, einen Sägewagen und Druckbalken wie eine Pattensäge, aber keinen Materialschieber mit Greifern. Die Hybridsäge erwies sich jedoch als umständlich, langsam und ungenau. Ihr Konzept sieht vor, die Platte in Streifen ohne Maßzugabe aufzuteilen. Ma-

terialspannungen verbiegen die Streifen jedoch oft wie eine Banane. Beim herkömmlichen Verfahren gleichen die Endformatschnitte diese Verformungen aus. Nach einem Jahr trennte sich die Schreinerei von der Hybridsäge und kaufte in der nur 30 km entfernten Felder-Niederlassung in Bretzfeld die Formatkreissäge »Kappa 550« mit CNC-Steuerung für den Parallelanschlag, die Schnitthöhe, die Sägeblattneigung sowie für die seitliche Vorritzerposition.

»Die Arbeitsweise rechnet sich«

Hansjörg Schmidgall hat diesen Schritt nicht bereut: »Mein Vater und wir alle kommen mit der Maschine bestens zurecht. Wir schneiden ganz komfortabel fast zehntelgenau. Das Vorschneiden kostet zwar etwas Zeit, beseitigt jedoch den Bananeneffekt und vermeidet Probleme, das rechnet sich. Die Steuerung erleichtert die Arbeit, beispielsweise mit dem Nut-Programm.«

KONTAKT

Anwender: Hansjörg Schmidgall
Bau- und Möbelschreinerei,
71723 Großbottwar

Formatkreissäge: Format-4
A 6060 Hall in Tirol
www.format-4.com



dds Redakteur **Georg Molisnki** besuchte die Schreinerei und schaute Robert Schmidgall beim Plattenzuschnitt über die Schulter. Er staunte, wie schnell es sich mit Vor- und Endschnitten aufteilen und präzise formatieren lässt