

➤ FENSTERSYSTEMLIEFERANT SETZT BEI PRODUKTION AUF CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM

INVESTITION IN DIE ZUKUNFT



Alois Lang, Georg Kreuzhuber und Siegfried Deisenhammer (v. li.) vor dem neuen CNC-Bearbeitungszentrum



Mit der Bearbeitungsqualität und -flexibilität sind die Projektpartner zufrieden.

Das auf Fenstersanierung spezialisierte Unternehmen Dila in Eberschwang arbeitet seit Kurzem mit einem Bearbeitungszentrum von Handl. Ziel war es, schnell, rationell und kostengünstig produzieren zu können. Für die Geschäftsführer, Ferdinand Diesenreither und Alois Lang, war die Investition ein wichtiger Schritt, um das Unternehmen fit für die Zukunft zu machen.

Die Oberösterreicher spezialisierten sich auf Aluminiumverkleidungen für die Sanierung von Holzfenstern, Türen oder Wintergärten. Das Oberflächenangebot reicht von der rustikalen Holzoptik bis zu jeder denkbaren Farbe.

Eigenes System für Kastenfenster

Unter der Marke Aldura vertreibt das Unternehmen seit rund drei Jahren einen außen aufsetzbaren Fensterrahmen für Kastenfenster. Dieses System entwickelte man für den Einsatz bei klassischen Gründerzeithäusern – mit Erfolg, wie Alois Lang berichtet. Gemeinsam mit Ferdinand Diesenreither führt er die Geschäfte. „Bei der Sanierung von Kastenfenstern wird meistens der äußere Stock aus- und ein neuer samt Fenstern eingebaut. Wir bieten diese Lösung aus Aluminium und jeder beliebigen Oberfläche an“, erklärt Lang. Den Vorteil sieht er in der langen Haltbarkeit der originalgetreu nachgebauten Fenster. Dabei arbeitet man unter anderem mit Fensterproduzenten, wie Kranz Fenster aus Schwannstadt, Jirka und Fenster Ludwig aus Wien oder Hans Timm Fensterbau aus Berlin, zusammen.

Investition bereits geplant

Um die Fertigung zu modernisieren, suchte man bei Dila nach passenden Maschinenlö-

sungen. Dabei kontaktierten die Geschäftsführer unter anderem den langjährigen Partner Handl Maschinen aus Wels.

„Wir waren zu Beginn auf der Suche nach einer Bohrmaschine, mit der wir die Gewindelöcher einfacher und schneller herstellen können. Früher haben wir jeden Arbeitsschritt manuell ausgeführt“, erzählt Lang. Nach Gesprächen mit Handl Maschinen entschied man sich für ein Drei-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum Phantomatic T3A des italienischen Herstellers Emmegi.

Mehrere Bearbeitungsschritte gleichzeitig

Der Vorteil des Bearbeitungszentrums liegt in der Ausführung mehrerer Arbeitsschritte gleichzeitig, unabhängig von der Profilform. Die neue Maschine bohrt, fräst und erstellt bereits die Gewinde in den Profilen. Die Auftragsvorbereitung erfolgt im Büro. Von dort aus überspielt ein Mitarbeiter die Produktionsdaten direkt auf das Bearbeitungszentrum. „Dadurch entfällt das Anzeichnen jedes einzelnen Bearbeitungsschrittes“, erklärt Siegfried Deisenhammer von Handl Maschinen.

Ein weiterer Vorteil in der Erstellung fertiger Bauteile ist, dass die Anzahl der Manipulationsvorgänge sinkt. Dadurch nimmt ebenso die Möglichkeit ab, die Oberfläche zu beschädigen.



Deisenhammer, Lang und Kreuzhuber mit einem Musterfenster des Kastenfenstersystems Aldura

Höhere Produktivität und Flexibilität

„Neben der Bearbeitungsgenauigkeit nahm die Flexibilität zu. Zudem sind wir pro Bauteil um rund 50% schneller“, führt der Geschäftsführer aus. Das Bearbeitungszentrum ist nach einer kurzen Einarbeitungszeit leicht bedienbar. Sollten seitens Dila Fragen auftreten, kann ein Techniker von Handl schnell über die Fernwartungsfunktion auf Fehlersuche gehen. Auch die örtliche Nähe ist für den Dila-Geschäftsführer ein Pluspunkt.

Die Anlage ist mit einem Achtfach-Werkzeugwechsler ausgestattet. Eine Spezialität ist das Flowdrill-Werkzeug zur spanlosen Herstellung eines Gewindeloches. Dabei wird das Aluminium bis zur Fließgrenze erwärmt und anschließend das Loch eingedrückt. Dadurch entsteht eine Gewindelänge in mehrfacher Ausgangswandstärke, was vor allem bei dünnen Profilen ein Vorteil ist.

Neben der Planung und der Produktion im eigenen Haus erfolgt die Montage des Aldura-Systems durch die Fensterproduzenten.

lp ■