

Leichtgewichte mit schwerwiegenden Argumenten

Möbelteile für Caravans sowie der komplette Innenausbau von Reisemobilen zählt zu den Kerngeschäften der Vöhringer GmbH in Trochtelfingen (Baden-Württemberg). Nach dem Leitsatz "unsere Stärke heißt Service" ist hier Vöhringer zum Problemlöser par excellence geworden, der gleichermaßen spezielle Kundenanforderungen wie auch kleine Losgrößen ab der Stückzahl 1 erfüllt. Just in time, Andienung am Montageplatz der Kunden sowie die Möglichkeit für B2B-Kunden, ihre Aufträge beziehungsweise Bestelldaten unmittelbar in der AV platzieren zu können gehören beinahe schon zu den Selbstverständlichkeiten, die man einfach bieten können muss.

Immer öfter spielt das Gewicht der Einbauteile eine „schwerwiegende“ Rolle. Denn, je leichter die Einbauten um so sparsamer der Spritverbrauch, sind zeitgemäße Argumente für Reisemobil- und Caravanhersteller, die Wettbewerbsvorteile schaffen. Bis zu 40 Prozent möglicher Gewichtsreduzierung sind ein Fakt, der sich rechnen lässt

Begünstigt durch den boomenden Reisemobilmarkt sowie auch vom zunehmenden Interesse der Reisemobilisten an einem Wohnkomfort unterwegs wie zu Hause werden immer öfter freigeformte Einbauteile gefordert. Hinzu kommt noch die Materialvielfalt, die von Spanplatten über Leichtbau-Sperrholz bis jetzt in steigendem Masse zu Wabenkernplatten reicht. Daneben sind ebenso die unterschiedlichsten Bedarfsanforderungen zu bewältigen – für diesen Zweck werden beispielsweise Sperrholzplatten in Vöhringer-spezifischen Qualitäten für

rund 7 Mio. € ständig auf Lager bevorratet – wie auch bearbeitungstechnische Kriterien zu lösen.

Diesen Part übernimmt seit Sommer 2007 das HOMAG Portal-Bearbeitungszentrum "**profi** line BAZ 723", das auf die gemischte Bearbeitung von Span- und Sperrholzplatten (roh und kunststoffbeschichtet), Massivholz und ähnliche Werkstoffe wie auch der Wabenkernplatten (Leichtbauplatten) optimiert ist. Hierauf werden alle Korpusteile, Fronten sowie Tischplatten bearbeitet – überwiegend auftragsbezogen nach Kundenzeichnung. Durch den zweiteiligen Aufspanntisch (Autoclamp-Ausfahrtische) mit zwei unabhängigen Bearbeitungsplätzen können die Teile im Pendelbetrieb aufgelegt und gleichzeitig, beziehungsweise auch unabhängig voneinander, bearbeitet werden.

Begünstigt durch die automatische Verstellung der Aufspannkonsolen in X-Richtung und der automatischen Positionierung der Vakuumspanner-Plattformen war es den Produktionsverantwortlichen von Vöhringer möglich, die Werkstückwechselzeiten deutlich zu minimieren. Das hat beispielsweise bei Freiformtischplatten – automatisch optimiert – zu einer Bearbeitungszeitersparnis von bis zu 30 Prozent geführt.

Mit dem Einsatz von Wabenkernplatten (Egger Eurolight) wurden auch die Arbeitsprozesse des Bearbeitungszentrums erweitert. „Wir sind sehr innovativ, wenn es um die Optimierung bei Arbeitsverfahren geht“ so die Erklärung von Geschäftsführer Thomas Vöhringer für den Einsatz eines Dübelsetzaggregats an seinem BAZ 723 zum automatischen Setzen von Verbindungsdübel in die Wabenkernplatten. Zumeist handelt es sich 28 mm Plattenstärke inklusive 2 x 4 mm Deckschicht. Bekantet werden die Platten mittels dem Standard PowerEdge-Verleimteil mit einer Dickkante (ohne Stützkanten oder Holzeinlagen). Diese Leichtbauweise wird derzeit

meist für Tischplatten, Küchenarbeitsflächen sowie Waschtische verwendet, in Zukunft sind zudem noch modulare Möbellösungen für den Ausbau von Caravans geplant.

Die konvertiblen Anforderungen an das Bearbeitungszentrum sowie auch an die Bearbeitungsprogramme sind damit gestiegen. Zu den „klassischen“ Arbeitsgängen Sägen, Fräsen, Bohren und Bekanten (bis zu 3 mm ABS- sowie 3D-Kanten) werden jetzt auch noch die Befestigungsdübel eingedrückt und ähnlich einer Gewindeinsert verschraubt. Diese Dübel dienen als Verschraubungs- und Verbindungspunkte beim späteren Einbau der Teile sowie bei der Weiterverarbeitung zum Endprodukt.

„Dank ihrer generellen wie auch technischspezifischen Merkmale sowie der Bearbeitungslösungen von HOMAG ist die Wabenkernplatte durchaus prädestiniert die seither eingesetzten Plattenwerkstoffe bei Standardanwendungen weitestgehend zu ersetzen“ so der Problemlöser Thomas Vöhringer in seinem Bestreben, den Kunden mehr zu bieten als üblich. Mit einem etablierten Firmenverbund in der Hinterhand, der "V-Group" (u. a. Schröter: Herstellung ummantelter Profilleisten, PU-Teile / Ross Design: Entwicklung von Produkten und Reisemobilinterieur) sowie dem optimierten HOMAG-Bearbeitungszentrum in der Fertigung sieht sich das Unternehmen bestens aufgestellt, die seit Jahren anhaltende expansive Entwicklung auch in Zukunft beibehalten fort zu setzen. Der nächste Schritt soll noch in diesem Jahr eine neue Halle mit ca. 10.000 m² Fläche für Lager, Logistik und Produktion sowie zur Optimierung neuer Produktionszweige sein.

Bild 1:

Dank der expansiven Entwicklung der V-Group soll noch in diesem Jahr eine neue Halle mit 10.000 qm Fläche für Lager, Logistik und Produktion sowie zur Optimierung neuer Produktionszweige gebaut werden.

Bild 2:

Geschäftsführer Thomas Vöhringer (links) hat sich beim Kauf des Bearbeitungszentrums für die neue Technologie eines Dübeleinsatzaggregates an einem BAZ 723 zum automatischen Setzen von Verbindungsdübeln entschieden.

Bild 3:

Das Verleimteil PowerEdge übernimmt das Bekanten der Platten mit Dick- bzw. Dekorkanten (bis zu 3 mm ABS- sowie 3D-Kanten)

Bild 4:

Möbelteile für Caravans sowie der komplette Innenausbau von Reisemobilen zählt zu den Kerngeschäften der Vöhringer GmbH in Trochtelfingen

Bild 5:

Wabenkernplatte mit Verbindungsdübeln

Für Sie zuständig:

HOMAG Holzbearbeitungssysteme AG

Homagstraße 3 – 5
72296 SCHOPFLOCH
DEUTSCHLAND
<http://www.homag.de>

Herr Gerhard Engelen

Leiter Marketing Services
Tel. +49 7443 13-2476
Fax +49 7443 13-8-2476
gerhard.engelen@homag.de

Autor:

Herr Achim Homeier

Produktmanager Stationärtechnik
Tel. +49 7443 13-2440
Fax +49 7443 13-8-2440
achim.homeier@homag.de