



Fotos: Bolz

Roberto Pardini (oben links), Verkaufsleiter von Homag Italia, und die Mitarbeiter von Poliform kennen sich gut – der lombardische Möbelhersteller und der deutsche Maschinenbauer arbeiten seit Jahren erfolgreich zusammen



# Technik für hohe Designansprüche

Poliform aus dem lombardischen Inverigo zählt zu den bekanntesten Möbelherstellern Italiens. Um mit den wachsenden Ansprüchen von Designern und Kunden mithalten zu können, investiert das Unternehmen laufend in seine Fertigungstechnik. Seit kurzem sorgen im Küchenwerk in Lurago d'Erba das zur Ligna 2013 neu vorgestellte Plattenaufteilzentrum „BHC 912 Profiline“ von Weeke sowie eine „KAL 350 Profiline“ mit „Laser Tec“ von Homag für perfekte Ergebnisse. Vor allem die Flexibilität bei der Kantenverleimung und die Prozesssicherheit konnten die Poliform-Geschäftsführung überzeugen.



Die neue Kantenanleimanlage „KAL 350 Profiline“ kann schnell zwischen normalem PU-Schmelzkleber und dem „Laser Tec“-Verfahren wechseln. Mit einem 24er-Kantenmagazin kann sie ihre Flexibilität voll ausspielen

Von Stefan Bolz

Bei Freunden hochwertiger italienischer Möbel hat der Name Poliform einen hervorragenden Ruf. Ursprünglich in den 40er-Jahren als kleiner Handwerksbetrieb gegründet, macht das Unternehmen aus der Region Brianza seit gut 44 Jahren als exklusiver Möbelhersteller von sich reden.

Auf dem Weg von der Manufaktur zum modernen Großbetrieb setzten die Geschäftsführer Alberto Spinelli, Aldo Spinelli und Giovanni Anzani auf italienisches Design, welches mit hoher Funktionalität und Zuverlässigkeit verbunden wird. Ein Schrank von Poliform sieht nicht nur gut aus, er muss auch harte Belastungstests über sich ergehen lassen, bevor er in Berlin, New York oder Moskau die Blicke der Kundschaft auf sich ziehen darf. Darüber hinaus achtet der Familienbetrieb auch bei den Materialien auf

höchste Qualität – ob bei Furnieren, Lacken, Werkstoffen oder Glaselementen. Aus diesen „Zutaten“ entwerfen kreative Köpfe im hauseigenen Design-Laboratorium von der raumfüllenden Ankleide bis zum zierlichen Couchtisch Möbel für gehobene Wohnansprüche. Das Konzept hat sich bewährt: Heute betreibt Poliform in der Region zwischen dem Comer See und Mailand fünf Werke. Im Hauptsitz in Inverigo werden Anbausysteme für den Wohnbereich hergestellt, in Arosio entstehen Schränke und Komponenten für Wohn- und Schlafzimmer, aus dem Werk 3 in Inverigo kommen Sofas, Sessel und Polstermöbel. Das Werk in Mirovano steuert ebenfalls Komponenten für Wohn- und Schlafzimmermöbel bei. Und in Lurago d'Erba bauen die Mitarbeiter von Poliform Varenna hochwertige Küchen.

Im Küchenwerk in Lurago trägt mit Aldo Spinellis Sohn Roberto bereits die dritte Familiengeneration Verantwortung. Der junge

Geschäftsführer setzt wie sein Vater auf Top-Qualität – was auch für die Ausstattung im Werk gilt. „Wir haben hohe Ansprüche an unsere Produkte. Um sie dennoch effizient herstellen zu können, brauchen wir eine entsprechende Technik“, sagt der Unternehmer. Trotz der angespannten wirtschaftlichen Lage in Italien stand daher eine Ersatzinvestition außer Frage, als im Küchenwerk eine betagte Plattenaufteilsäge und eine Kantenanleimanlage von 1998 ausgemustert werden sollten. Mehr noch: Die neuen Anlagen sollten die alten nicht einfach nur ersetzen, sondern auch gleich noch einen großen Sprung in Sachen Qualität und Flexibilität mit sich bringen.

Roberto Spinelli und sein Team sondierten den Markt – und begannen schon bald konkrete Verhandlungen mit der Homag Group. „Wir sind ein langjähriger Homag-Group-Kunde und waren bisher mit unseren Maschinen sehr zufrieden“, erklärt der Ge-

schäftsführer. Dies hören Roberto Pardini und Wolfgang Kläger natürlich gern. Pardini als zuständiger Gebietsverkaufsleiter für Homag Italia und Kläger als Projektleiter im Homag Group Engineering kennen sich in den Poliform-Werken bestens aus und freuen sich, dass auch dieser Auftrag nach intensiven Gesprächen an die Homag Group ging.

Gemeinsam machte man sich im vergangenen Sommer an die Arbeit. Das Team des Homag Group Engineering unter Projektleiter Wolfgang Kläger hatte einige nicht ganz einfache Aufgaben zu lösen.

So sollte das neue System auf ein bestehendes Plattenlager zugreifen können, dessen Dimensionen und Ausrichtung in der Halle vorgegeben waren. Als Ersatz für die alte Säge entschied sich Poliform für das brandneue Plattenaufteilzentrum „BHC 912 Profiline“, das die Homag-Tochter Weeke erst auf der Ligna 2013 vorgestellt hatte. Das Aufteilzentrum spielt seine Stärken besonders bei Stückzahlen von 1 000 bis 1 500 Teilen pro Schicht aus. Es lässt sich gut in nachfolgende Prozesse integrieren, bietet eine ausgefeilte CNC-Technik sowie eine hohe Winkel- und Maßgenauigkeit beim Zerteilen der Rohplatten. „Mit ihm lässt sich sowohl Platten- als auch Strangware EDV-gesteuert und automatisiert verarbeiten“, erklärt Roberto Pardini den Vorteil.

Auch der Standort des „BHC 912“ in der Halle war vorgegeben. Daher erfolgte die Anbindung des Aufteilzentrums an das bauzeitliche Flächenlager kundenspezifisch. Demzufolge werden die Rohplatten einzeln auf einen 90 Grad schwenkbaren Riemenförderer aufgelegt und der „BHC 912“ zeitrichtig zugeführt. Was auf den ersten Blick etwas kompliziert aussieht, trägt der Hallengeometrie Rechnung und erweist sich im täglichen Handling als erstaunlich effektiv.

Im Aufteilzentrum richtet ein Programm-schieber die Platte aus. Die Maschine verfügt über eine Längs- und eine Querbearbeitungsstation, an denen die unterschiedlichen Fräsaggregate angebracht sind. Die Querstation wartet sogar mit zwei Aggregaten auf. „Eine davon dient zum Beispiel für zusätzliche Bearbeitungen wie etwa Bohrungen in die Rückwände“, erklärt der Gebietsverkaufsleiter.

Sind die Teile gemäß den Daten aus dem Schnittplan formatiert, bekommen sie einen individuellen Barcode und werden auf ei-



nem Rollentisch gestapelt. Dieser muss zwar von Hand weitergeschoben werden. Doch da an dieser Stelle auch Teile von anderen Maschinen dem Kantenanleimer zugeführt werden, haben sich Poliform und das Homag Group Engineering gegen ein starres Rollenband entschieden. „Nur so haben wir hier die notwendige Flexibilität“, unterstreicht Roberto Pardini. Als Ersatz für die alte Kantenanleimanlage hat sich die Poliform-Geschäftsführung für ein „KAL 350 Profiline“ aus der „300er“-Linie von Homag entschieden. Der Vorteil: Die Anlage kann

schnell zwischen dem „Laser Tec“-Aggregat und dem Klebeverfahren mittels PU-Schmelzkleber wechseln. Eine Werkstücklänge von 400 mm genügt. In der Praxis lassen sich so alle gängigen Kantenmaterialien verarbeiten, egal ob Laserkante, ABS-, Melamin-, Furnier- oder PVC-Kanten mit und ohne Schutzfolien. Für den Küchenhersteller mit seinen zahllosen Dekoren und häufigen Wechseln ist dies unabdingbar. Hinzu kommen die verarbeiteten Materialien: Eine glatte Hochglanz-Kante in Nullfugen-Optik darf die „KAL“ genauso wenig vor Probleme



Im Poliform-Werk in Lurago D'Erba „füttert“ ein um 90 Grad schwenkbarer Riemenförderer das Plattenaufteilzentrum „BHC 912“ aus einem bestehenden Plattenlager heraus mit Nachschub (unten links). Aufteilzentrum und Kantenanleimanlage sind auf hohe Präzision bei gleichzeitig großer Flexibilität ausgelegt, um eine bestmögliche Kantenqualität zu erzielen (rechts)

stellen wie strukturierte Dekore, die bisweilen mit Höhenunterschieden von mehreren Zehntelmillimetern aufwarten. Wenn da die Kante nicht hundertprozentig passt, wird unnötiges und teures Nacharbeiten fällig.

Die „KAL 350“ ist darum mit einer Dickenmessung bestückt, welche die Unterschiede am Verleimteil misst und sofort an das Anleimaggregat weitergibt. So kann dieses produktionsbedingte Höhenunterschiede der Kanten sofort ausgleichen. Die Kanten kommen von einem 24er-Kantenmagazin, sodass auch hier geringe Umrüst-

Die „KAL 350 Profiline“ im Überblick: Rechts das Portal-Rückführungssystem „ZHR 500“ von Ligmatech

zeiten anfallen. Im Anschluss an das Beileimen sorgt das Formfräsaggregat „FK 31 Power Trim“ für ein perfektes Finish. Das „FK 31“ von Poliform gehört zu den ersten dieser Aggregate, die es über die Alpen geschafft haben, erzählt Roberto Pardini stolz. Es bietet eine hohe Bearbeitungsqualität, insbesondere an den Werkstückecken. Der Formfräser greift nicht wie sonst üblich mittels einer Pneumatik oder einer Feder auf das Werkstück zu, sondern verfügt über eine elektronische Tastung, die eine zuvor festgelegte, kontinuierliche Tastkraft auf das Werkstück ausübt. Außerdem haben die Ingenieure das Aggregat ohne C-Achse gebaut und Fräswerkzeug und Tastrolle auf derselben Achse angeordnet. So werden die Fliehkräfte reduziert, und es lässt sich ein besonders gutes Fräsergebnis erzielen. Dazu tragen auch eine Duo-Ziehklinge und verschiedene Wachs- und Schwabbelaggregate bei. Deren Hauptaufgabe ist es, bei der Verarbeitung von Hochglanz-Küchenfronten auch die dünne Leimschicht zwischen Front und Kante auf Hochglanz zu polieren, um ein perfektes Fugenbild zu erreichen.

Beim Anblick der verschiedenen Aggregate gerät auch Roberto Pardini ins Schwärmen: „So ein Kantenanleimer ist wie ein Orchester, bei dem alle Musiker auf höchstem technischen Niveau zusammenspielen“, sagt er beinahe poetisch. Die zahlreichen Zusatzaggregate, die in der 300er-Linie von Homag kombiniert werden können, machten es möglich, die Anlage auf nahezu alle Produktionsbedingungen und -bedürfnisse abzustimmen.

Am Ende der Kantenanleimanlage wartet ein „ZHR 500“-Portal-Rückführungssystem von Ligmatech auf die Teile. Es erlaubt die Ein-Mann-Bedienung der Anlage bei bester Ergonomie und guten Handlingbedingungen. All dies steigert Effizienz und Flexibilität.

Inzwischen ist die Einführungsphase vorbei, die neue Homag-Anlage steht im Produktionsalltag von Poliform Varenna ihren Mann. Die Mitarbeiter arbeiten gern damit, hat Roberto Pardini in Gesprächen erfahren. Auch Geschäftsführer Roberto Spinelli ist zufrieden mit der Investition. Sowohl die Qualität der Plattenaufteilung als auch die der Kantenanleimung hätten die Erwartungen mehr als erfüllt, lautet sein Fazit. Die nächsten anspruchsvollen Design-Ideen aus dem Entwicklungsstudio können also kommen.



Der Markt dankt es uns, und Sie? Überzeugen Sie sich von der Qualität von

**AIRTAC**

*cost down,  
Your profit up*



**AIRTAC**  
PNEUMATIC EQUIPMENT

European Headquarter ATC Italia s.r.l.  
Via Manzoni 20 - 20020 Magnago (MI)  
Tel: +39 0331 307204 - Fax: +39 0331 307208  
atc.it@airtac.com  
[www.airtac.com](http://www.airtac.com)



Find us around the world