



Werner Hartung (rechts) und sein Sohn Christian legen einen Haustürblattrohling in die neue Breitbandschleifmaschine ein

DDS VOR ORT

»Es läuft runder«

Nicht nur die zentralen Maschinen, wie das Bearbeitungszentrum oder die Winkelanlage beim Fensterbauer, tragen entscheidend zur Effizienz eines Betriebes bei. Dass sich auch ein Blick auf scheinbar unwichtigere Bereiche lohnt, bestätigt die Schreinerei Hartung.

DREI WAGEN mit Blend- und Flügelrahmen aus Meranti- und Kiefernholz stehen in der Schreinerei Hartung vor der nur zwei Monate alten Breitbandschleifmaschine »Master« von Kündig.

Der Schweizer Maschinenbauer mit Niederlassung im thüringischen Gotha wollte diese ganz neue Basismaschine mit 1350 mm Arbeitsbreite, Kalibrierwalze und Kontaktschleifaggregat mit Gliederdruckbalken eigentlich im März auf der Messe Holz-Handwerk in Nürnberg der Branche vorgestellt haben, – Corona hat das jedoch nicht zugelassen.

Der Geselle Michel Margraf schaltet die Maschine ein und wählt das Programm »IV 68« für 68 mm dicke Fensterrahmen. Daraufhin stellt sich die Maschine zunächst auf eine 5 mm größere Durchlaufhöhe, also 73 mm, ein und schaltet das zweite Aggregat für den Kontaktschliff ein. Das Transportband für den Vorschub setzt sich jedoch noch nicht in Bewegung. Der Schreiner entnimmt den ersten der rund 30 in senkrechte Fächer eingeordneten Rahmen, legt ihn auf den Einlauftisch der Maschine, schiebt ihn etwa 20 cm weit in die Maschine hinein und drückt den Joystick unter dem Touchscreen nach unten. Die obere Ma-

schinenhälfte fährt mit allen Aggregaten und Druckwalzen solange herunter, bis der Sensor für die Werkstückdicke anspricht. Das Transportband beziehungsweise der Maschinentisch ändert dabei seine Höhe nicht.

Michel Margraf schaltet den Vorschub ein und schleift Rahmen für Rahmen die ganze Kommission jeweils einmal von oben und einmal von unten. Das dauert etwa 20 Minuten. Der Kontaktschliff erfolgt mit Körnung 180. Ein 180er-Band schleift einerseits die Hobelschläge komplett heraus und hinterlässt andererseits auf den quergeschliffenen Friesen keine sichtbaren Riefen.

15 Fenster am Tag

Die Schreinerei Hartung im nordhessischen Ringau-Datterode bei Eschwege beschäftigt insgesamt 17 Mitarbeiter, sieben davon in der Werkstatt. Im Schnitt verlassen täglich rund 15 Holz- und/oder Holzalufenster sowie einige Haustüren die Werkstatt. Vor drei Jahren hat die Schreinerei die Fensterfertigung von einer Winkelanlage auf die flexiblere »Winline«-CNC von Biesse umgestellt. Mit neun Pro-



Geselle Michel Margraf wählt das Schleifprogramm IV68, ...



... überzeugt sich, dass Station 2 mit Körnung 180 bestückt ist ...



... und schleift einen Blend- und Flügelrahmen nach dem anderen

dds-Fotos: Georg Molinski, Konradin Medien GmbH

filsystemen und dem angefrästen »PlugTec«-Zapfen agiert Hartung schlagkräftig auf dem Markt, vor allem wenn es um Denkmalfenster geht.

Betriebsinhaber Werner Hartung und sein Sohn Christian haben sich für die Investition in die Schleifmaschine entschieden, um die Belastung der Mitarbeiter mit Schleifstaub zu reduzieren. Die über 20 Jahre alte Breitbandschleifmaschine mit nur einem Aggregat war nur 1100 mm breit und erforderte immer mehr Nacharbeit mit dem Exzentrerschleifer. Da passte die neue breitere Maschine mit zwei Aggregaten von Kündig exakt zum Bedarf. Neben dem Kontaktschliff der Rahmen schleift die Schreinerei damit auch Türblätter und sämtliche Leisten. Gerade bei Leisten erweist sich das Kalibrieren als Arbeitserleichterung.

Sauber, effizient, einfach

Werner Hartung sagt: »Mit der neuen Breitband läuft der Betrieb runder. Das Gros des Schleifstaubs belastet uns nicht mehr, sondern verschwindet in der Absaugung. Außerdem sparen wir den zweiten Lackzwischen Schliff und erreichen unser Qualitätsziel mit täglich zwei Arbeitsstunden weniger als bisher. Auch die Bedienung ist klasse. So lässt sich etwa die Schleifintensität zu den Werkstückrändern hin zwar leicht anpassen, jedoch ist die Grundeinstellung so gut, dass wir überhaupt nicht eingreifen müssen.«



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte Werner und Christian Hartung. Sie halten den Betrieb auf dem Stand der Technik, haben die Belange der Belegschaft im Blick und sorgen für gute Arbeitsbedingungen.

STECKBRIEF

Anwender: Werner Hartung
Bau- und Möbelschreinerei,
Fensterbau
37296 Ringgau-Datterode,
www.schreinerei-hartung.de

Maschine: Kündig GmbH
99867 Gotha, www.kundig.de

LUFT NACH OBEN



Lösungen für:

Innovative
Absaugtechnik



Energieeffizienz
& Fördermittel



Automatisierung



Brand- und
Explosionsschutz



Betreiberpflichten



Lärmschutz



Schuko

Absaug-, Oberflächen- und Filtertechnik

www.schuko.de
☎ 0180 / 11 11 900