

BM

Innenbau / Möbel / Bauelemente

03/19

Fenster- und Türenfertigung – ab Seite 14

Mit Speed und reichlich Grip

/ Objektbericht – ab Seite 62
Spektakulär gefaltet

/ Wohntrends 2019 – ab Seite 78
Keiner will modische Möbel

/ Neue BM-Serie – ab Seite 113
Herausforderung CAD/CAM/CNC



Fotos: Range + Heine

/ Die von Range + Heine eingebaute Halogenbestrahlung forciert die Trocknung des Lackfilms auf dem Werkstück. Dabei härten die Lackschichten innerhalb von 30 bis höchstens 50 min vollständig aus – selbst bei schwierigen Teilegeometrien.

Fensterbauer Döpfner setzt auf Halogentrocknung von Range + Heine

Schneller trocken

Mit dem Umbau des Flutkreislaufs und der Installation einer innovativen Förder- und Trockentechnik startet das Fensterbauunternehmen Döpfner die komplette Erneuerung seiner gesamten Oberflächenbeschichtungsanlage, die Range + Heine 2004 einbaute.

Seit Ende Januar hat das Fensterbauunternehmen Döpfner aus Gerolzhofen zwei Halogentrockner von Range + Heine in seiner Fertigung installiert. Geschäftsführer Mario Döpfner ist von der neuen Trocknungstechnik überzeugt: „Die Qualität der Halogentrocknung ist deutlich besser und schonender als unsere bisherige. Durch die neue Trockentechnik richten sich die Fasern der Holzteile weit weniger auf und die Werkstücke sind deutlich glatter. Dadurch haben wir einen viel geringeren Schleifaufwand. Hinzu kommt der angenehme Nebeneffekt, dass die Arbeitsumgebung für alle Mitarbeiter jetzt deutlich besser ist. Denn die großen Ventilatoren der

alten Trocknung haben sowohl viel Lärm gemacht als auch Staub aufgewirbelt. Mit der Halogentrocknung ist es nun deutlich leiser in der Fertigung und auch die Staubbelastung ist merklich geringer.“

Halogentrocknung spart Zeit

Mit der Halogenbestrahlung ist eine forcierte Trocknung des Lackfilms auf dem Werkstück möglich. Dabei dauert der Trocknungsvorgang zwischen 30 und höchstens 50 min. Während dieser Zeit härten die Lackschichten vollständig aus, selbst bei schwierigen Teilegeometrien. Die von den Lampen abgegebene Strahlung dringt tief in den Werkstoff ein und

trocknet ihn von innen nach außen. Auch sehr dicke Lackschichten werden dadurch nicht zu stark erwärmt, wodurch Holzfeuchteänderungen nahezu ausgeschlossen werden können. Ein weiterer Vorteil ist, dass aufgrund der schnellen Trocknungszeit weniger Platz für die Zwischenlagerung benötigt wird. Die Halogentrocknung eignet sich besonders für wasserbasierende Lacke und für die Trocknung horizontaler Einzelteile.

Bei Döpfner stehen gleich zwei Halogentrockner. Einer trocknet die Werkstücke nach dem Aufbringen der Grundierung in einer der drei Flutanlagen, den anderen durchlaufen die Teile nach der Flut-Zwischenbeschichtung.

Claudia Max-Heine, Geschäftsführerin des Anlagenbauers Range + Heine aus Winnenden erklärt: „Die im Vergleich zu anderen Verfahren deutlich reduzierte Trocknungszeit ermöglicht einen schnelleren Durchsatz und steigert somit die Effizienz der Anlage. Es ist ein verlässliches Trocknungsverfahren, das wir vermehrt bei unseren Kunden einsetzen – vor allem dort, wo es um hohe Kapazitäten geht.“

Die ganze Anlage wird modernisiert

Neben den neuen Halogentrocknern baute Range + Heine innerhalb von knapp zwei Wochen den Flutkreislauf komplett um. Dabei ist gleichzeitig eine neue Fördertechnik mit automatischer Traversenschrägstellung hinter den Flutanlagen installiert worden. Dadurch werden die Teile weit früher schräg gestellt als in den bestehenden Systemen, was das Ablaufverhalten positiv beeinflusst.

Im Mai steht mit dem Bau eines Stand-alone-Lackierplatzes für übergroße Teile und Haustüren der nächste Modernisierungsabschnitt an. Anschließend werden dann die bisherigen Handspritzstände durch Spritzstände mit Lackierrobotern ersetzt und ganz zum Schluss

erfolgt der Zusammenschluss des Flut- und des Lackierkreislaufs sowie die Einführung einer Leitrechnersteuerung.

„So umfangreich war das gar nicht geplant,“ sagt Mario Döpfner. „Eigentlich wollten wir nur unsere beiden Handspritzstände durch zwei Spritzstände mit Lackierroboter ersetzen, aber dann kam halt eines zum anderen. Wir dachten, wenn wir schon am Modernisieren sind, können wir ja auch die anderen Teile unserer Anlage mitberücksichtigen. Das bedeutet, den Flut- und Lackierkreislauf zu einem zusammenschließen und die Fördertechnik so organisieren, dass wir die Teile nicht mehr abhängen müssen, sondern hängend schleifen können. Also eine umfangreiche Modernisierung, die durch moderne Technologie zu mehr Effizienz führt.“ (Ip/Quelle: Range + Heine) ■

Range + Heine GmbH
71364 Winnenden
www.range-heine.de
www.doepfner.de



Die neue Fördertechnik mit automatischer Traversenschrägstellung verbessert das Ablaufverhalten.

PERFEKTION zum Aktionspreis!

FELDER®

Kluge entscheiden sich jetzt für eines unserer Stückzahl-limitierten Sondermodelle zum einmaligen Werks-Sparpreis.

Sondermodell

Schnitthöhe 133 mm | Vorritzaggregat | Elektrische Höhenverstellung | Sägeblattschwenkung 90°–45° | Kreissäge-Oberschutz | 10 Jahre Garantie auf Formatschiebetisch X-Roll, Schnittlänge 3200 mm | Auslegetisch mit Ablänganschlag 3200 mm | Schnittbreite 1250 mm

statt 12.590,-

7.495,-

€ ohne MwSt.*



Sondermodell

Schnitthöhe 104 mm | Vorritzaggregat | Kreissäge-Oberschutz (optional – Aufpreis € 599,-) | 10 Jahre Garantie auf Formatschiebetisch X-Roll, Schnittlänge 3200 mm | Auslegetisch mit Ablänganschlag 3200 mm | Schnittbreite 800 mm

statt 9.127,30

5.695,-

€ ohne MwSt.*



*Preis ab Ausstellungszentrum Deutschland, solange der Vorrat reicht

SOFORT-INFO Tel. 089 371 590 08 | www.felder-maschinen.de