



Fensterbauer mit Dokortitel:
Dr.-Ing. Steffen Maier aus dem
württembergischen Ilsfeld

Gut geplant ist halb lackiert

Dr.-Ing. Steffen Maier hat den traditionsreichen, elterlichen Fensterbaubetrieb komplett neu aufgestellt – eine perfekte Gelegenheit, auch die Oberfläche neu zu denken.

WAREN VOR KURZEM Winkelanlage, Tauchbecken und Handspritzstand Alltag bei Fensterbau Maier in Ilsfeld, sind es heute Bearbeitungszentrum und Lackierroboter. Buchstäblich auf der grünen Wiese hat Dr.-Ing. Steffen Maier eine fast 1800 m² große Halle gebaut, die den 13-Mitarbeiter-Betrieb beherbergt. Wesentlicher Baustein der neuen Ferti-

gung ist der Lackierbereich, der in Zusammenarbeit mit dem Anlagenbauer Range + Heine konzipiert und realisiert wurde. »Wir wollten einen effizienten, zukunftsfähigen Prozess, mit dem wir auch in ein paar Jahren noch gut aufgestellt sind«, beschreibt der promovierte Maschinenbauer seine Gedanken bei der Wahl der Anlagentechnik. Maier produziert Holz-

STECKBRIEF

Maier Fensterbau und Schreinerei GmbH, Ilsfeld
www.fenster-tueren-maier.de

Lackieranlage:
Range + Heine GmbH
www.range-heine.de

Weitere Partner:
Akzo Nobel Wood Coatings,
Weinig, MB Maschinenbau,
Zuani, Klaes u.a.



Im Vordergrund der Einlauf in den Flutunnel, hinten der Handspritzstand



Platz für mehr: Bisher verrichten drei Pumpen in der Farbwechselstation ihren Dienst

Fotos: Hans Graffé für dds



Abtropfzone mit Hochdruckbefeuchtung und Teileschrägstellung

Die Absaugwand der Roboterzelle ist mit Ecola-Vorabscheider ausgestattet. Drei PP-beschichtete Platten fangen den Overspray auf. Das reduziert Müll und zeitaufwendiges Filterwechseln



und Holz-Alu-Fenster, Haustüren und Sonderelemente, überwiegend für private Kunden aus der Region.

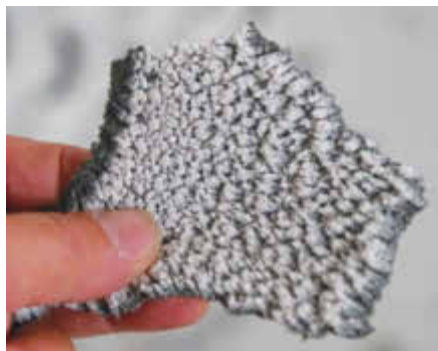
Auf einer Fläche von 25 m x 17 m stehen nun ein »Flowcomat P+«-Fluttunnel, eine Lackierzelle mit CMA-Lackierroboter, eine Abtropfzone mit Schrägstellung und Hochdruckbefeuchtung und der Pufferbeziehungweise Trockenbereich. Zum Auf- und Abhängen der Elemente gibt es eine Hub-Senkstation. Zudem installierte Range + Heine einen Schleißbereich mit integrierter Unterflurabsaugung. In der Förderanlage befinden sich 25 Traversen mit je vier Metern Länge, wobei die

Traversenanzahl in der Zukunft bei Bedarf bis auf das Doppelte erhöht werden kann. Teile bis zu einer Höhe von 2,80 m können durch die Anlage transportiert werden, zum Lackieren größerer Elemente dient ein Handspritzstand. Drei Pumpen sorgen für die Farbzufuhr, wobei auch hier eine Erweiterung auf bis zu fünf Pumpen problemlos möglich ist.

Bei Maier wird die Grundierung gefluttet, Zwischen- und Decklack appliziert der Roboter dann im Spritzverfahren. Nadelhölzer imprägniert der langjährige Sikkens-Verarbeiter zunächst mit der propiconazolfreien Imprägnierung »Cetol



Ecola-Vorabscheider: Wasserlack haftet nicht auf PP und lässt sich leicht abziehen



Die getrocknete Lackschicht kann problemlos mit dem Hausmüll entsorgt werden



MEHR ALS NUR EIN FENSTER...

Mit unseren Fenstersystemen setzen Sie auf ein innovatives und zukunftsicheres Fenster mit exzellenten Dämmwerten.

Wir verbauen bei allen Profilreihen Profilqualität der KLASSE A nach DIN EN 12608, denn mehr Materialstärke bedeutet ein formstabiles und sicheres Fenster, dass über viele Jahre gebrauchstauglich bleibt.

Wir tragen unseren Teil zu Ihrer Gesundheit bei, weil wir Elemente bauen, die nachweislich die Raumluft nicht mit gesundheitsschädlichen Stoffen belasten.

Fenster-Systeme

KUNSTSTOFF | ALUMINIUM | HOLZALU | HOLZ

Haustüren

ALUMINIUM | KUNSTSTOFF | HOLZ

GUGELFUSS GmbH

89275 Elchingen

Telefon 07308 815-0

www.gugelfuss.de



Neue Fenster
**KLIMASCHUTZ
MIT WEITBLICK**

Profitieren Sie von den staatlichen Förderungen!

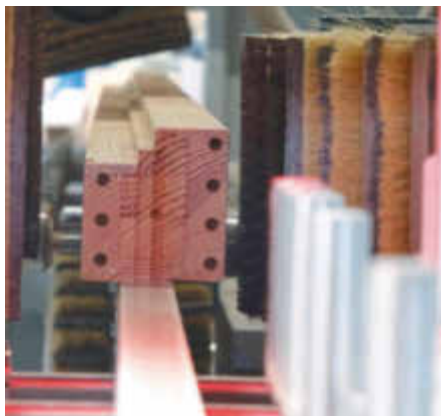
Windoer Fenster



Auch die spannende Fertigung ist mit Weinig-Cube, Powermat 700 und Conturex Artis+ sehr gut aufgestellt



Alle Kanteln werden auf einer ROBA Fentech von MB Maschinenbau vorgeschliffen



Ein Scanner am Einlauf erkennt die Größe des Werkstücks und stellt die Aggregate ein



Die Schleifköpfe haben einen Ø von 400 mm. Für gleichmäßige Abnutzung oszillieren sie

WP 5000-02«. Im Lasurbereich wird anschließend mit den Cetol-Produkten »WP 566« (Grundierung) und »WF 960« sowie »WF 945« gearbeitet. Im Decklackbereich kommt als Grundierung »Rubbol WP 1900-02« zum Einsatz, »Rubbol WF 382« als Schlussbeschichtung – alle von Akzo Nobel Wood Coatings.

Nach dem ersten Lackauftrag erfolgt ein leichter Zwischenschliff mit dem Schwamm. Wobei »Schliff« es nicht ganz trifft, denn es handelt sich eher um ein leichtes Abziehen. Steffen Maier schickt alle Kanteln vor dem Verleimen durch eine Schleifmaschine des Typs »ROBA Fentech« von MB Maschinenbau. Das glättet die Oberfläche und reduziert das spätere Aufstellen der Fasern und damit den Schleifaufwand auf ein Minimum. Praktisch: Die Maschine muss weder programmiert noch gerüstet werden. Ein Scanner am Einlauf erkennt die Kontur der Teile und stellt die Schleifbürsten entsprechend ein. Geschliffen wird auf allen vier Seiten. Durch ein Vakuumtransportsystem können alle erdenklichen Teile verarbeitet

werden, auch sehr kurze Kanteln oder schmale Leisten. Nicht nur beim Lackieren und Schleifen legt Steffen Maier Wert auf Qualität: Die Fertigung ist nahezu komplett mit Weinig-Maschinen der jüngsten Generation ausgestattet – vom Bearbeitungszentrum »Conturex Artis+« über den Vierseitenhobel »Cube« bis hin zum Kehlautomat »Powermat 700«.

Da nahezu die gesamte Technik neu angeschafft worden war, konnte Maier bis zum Umzugstag in den alten Räumlichkeiten weiterproduzieren. Seit März dieses Jahres läuft nun der Betrieb am neuen Standort. Nicht nur für den Chef ein ganz neues »Fensterbau-Gefühl«: Auch die Mitarbeitenden möchten die perfekt geplante Arbeitsumgebung und die zeitgemäße Technik nicht mehr missen.



dds-Autor **Hans Graffé** fand es beeindruckend, wie konsequent Dr.-Ing. Steffen Maier den Betrieb modernisiert hat. In Ilsfeld legt man Wert auf Qualität – das spiegeln auch die Produkte des Unternehmens perfekt wider.