

>> Fortsetzung von Seite 35



„Die neu installierte BHX 200 entlastet unsere CNC-Fertigung erheblich, sodass wir nicht mehr zwingend im Schichtbetrieb arbeiten müssen.“

Andreas Mark, Geschäftsführer
Roesch Schreinerei AG
in Diessenhofen
www.roeschag.ch

Effiziente Arbeitsabläufe sind das A und O in der Produktion. Hat die BHX 200 Ihre Erwartungen diesbezüglich erfüllt?

Wir konnten unsere Arbeitsabläufe bei unverändert hoher Qualität deutlich beschleunigen. Die Gründe dafür liegen nicht nur bei der wirklich schnellen BHX 200. Wichtig ist das Zusammenspiel aller Bearbeitungsstationen – und in diesem Punkt sind wir mit unseren HOMAG Group Maschinen sehr gut aufgestellt. Wir fräsen Werkstücke zum Beispiel nicht mehr auf Grösse. Alle Teile kommen auf Mass geschnitten von der HOLZMA Plattenaufteilsäge, gehen nach dem Kantenanleimen direkt weiter zur CNC-Bearbeitung und werden anschliessend palettiert. Das Ganze ist bei uns ein fließender, präzise getakteter Prozess.

Wie zufrieden sind Sie mit der neuen Split-Head-Technologie der BHX 200.

Diese Technologie ist aus unserer Sicht ein echter Gewinn. Durch die beiden parallel und unabhängig voneinander arbeitenden Aggregate ist das Bohren auf der BHX sehr rationell. Für grosse Zeitersparnis sorgen zudem weitere Features wie das automatische Eintreiben der Dübel.

Ihr Fazit?

Unsere hohen Erwartungen wurden erfüllt. Jetzt arbeiten wir daran, die BHX 200 in der Produktion noch besser einzusetzen und alle Abläufe weiter zu optimieren.



„Bei der Durchlaufgeschwindigkeit haben wir in der Fertigung nicht nur einen, sondern zwei Schritte nach vorn gemacht.“

Oliver Ochsner, Produktionsleiter
W. Rüegg AG in Kaltbrunn
www.ruegg-kaltbrunn.ch

Sie haben in eine BHX 200 investiert, obwohl Sie mit dem HOMAG BAZ 211 bereits über eine leistungsstarke CNC-Maschine verfügten. Warum?

Die neue Maschine ist kein Ersatz für das BAZ 211, sondern aus unserer Sicht die perfekte Ergänzung. Denn dank guter Auftragslage entwickelte sich die CNC-Bearbeitung bei uns mehr und mehr zum Flaschenhals. Mit der BHX haben wir jetzt wieder genug freie Kapazität und die nötigen Spielräume für weiteres Wachstum. Die komplexe Türen- und Rahmenproduktion erledigen wir weiterhin auf dem BAZ 211, viele andere CNC-Bearbeitungen übernimmt aber inzwischen unsere neue BHX 200 – und zwar in beeindruckender Geschwindigkeit.

Sehen Sie weitere Vorteile im Vergleich zu Ihrer liegenden CNC?

Das hohe Bearbeitungstempo ist sicherlich der grösste Vorteil. Ein Grund dafür sind die gegen Null tendierenden Rüstzeiten der BHX und die Tatsache, dass an der Maschine selbst keine Programmierarbeit mehr anfällt. Die Produktionsdaten werden per CAD vollständig im Büro erstellt und steuern die Maschine komplett. Zudem sind die Investitions- und Betriebskosten wesentlich niedriger als bei einer liegenden CNC-Maschine.

Haben Sie Ihre Investitionsziele mit der BHX 200 erreicht?

Wir sind mit der Neuanschaffung sehr zufrieden. Im Vergleich zum BAZ 211 sind die Bearbeitungsmöglichkeiten konstruktionsbedingt zwar begrenzt, aber wenn man das weiß und die Maschine richtig einsetzt, erreicht man mit der BHX 200 enorme Effizienzsteigerungen. Davon profitieren wir inzwischen auf ganzer Linie.



„Durch die BHX 200 mit Dübelaggregat sparen wir in der Montage viel Zeit ein und konnten unsere Stückkosten senken.“

Martin Läng, Geschäftsleiter
Läng Schreinerei und
Küchenbau AG in Ersigen
www.laeng.ch

Wie haben sich mit der BHX 200 die Abläufe in Ihrer Fertigung geändert?

Wir sind wesentlich schneller geworden und sparen dank der zwei unabhängig zueinander verfahrbaren Bohrgetriebe viel Bearbeitungszeit ein. Die Produktionsabläufe selbst haben sich aber nicht verändert, da wir mit der BHX 055 ja schon bisher ein vergleichbares, nur deutlich kleineres Modell im Einsatz hatten. Mit der Neuinvestition sind wir jetzt konsequent den nächsten Schritt gegangen, um auch grössere Teile hoch

Hatte das Auswirkungen auch auf Ihr Produktportfolio?

Ja, wir können jetzt Werkstücke mit wesentlich grösseren Abmessungen als in der Vergangenheit vollautomatisch auf der neuen CNC-Maschine bearbeiten. Dadurch sinken die Stückkosten. Wir sind noch wettbewerbsfähiger geworden und bieten Spitzenqualität zu fairen Preisen.

War der Maschinenwechsel für Ihre Mitarbeiter eine Herausforderung?

Im Gegenteil: Die BHX 200 ist so einfach, sicher und komfortabel zu bedienen, dass selbst Lehrlinge schon nach kurzer Zeit völlig eigenständig mit der Maschine arbeiten können. Die Maschinensteuerung über HOMAG powerControl ist absolut intuitiv und selbsterklärend.

Kontakt:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Hörli