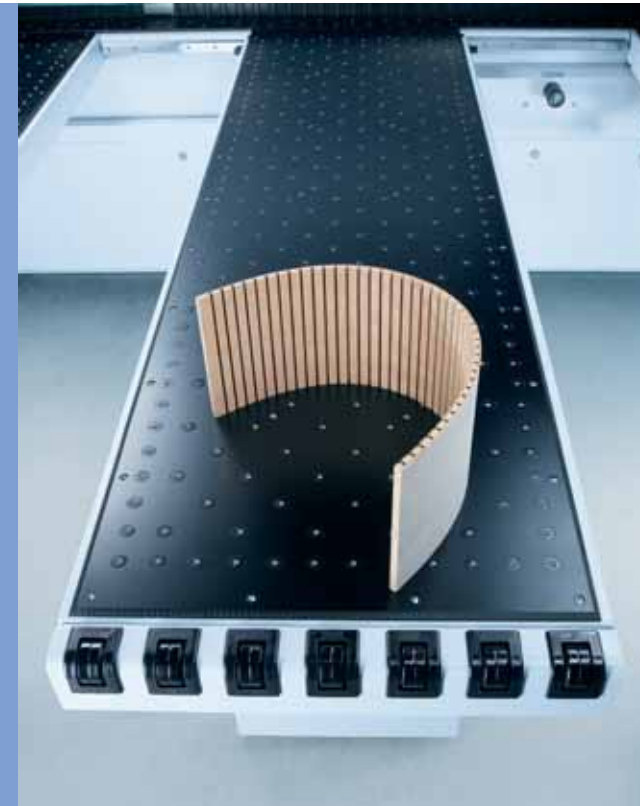


Für Bernd (links) und Arnd Ruttkowski ist die Säge-Lager-Kombination von Holzma und Bargstedt ein wichtiger Baustein für mehr Produktivität



Links: Mit der Zusatzausstattung „Turbo-Nuten“ ist dieser Arbeitsgang in beiden Sägerichtungen möglich und spart entsprechend viel Zeit

Mit dem „Power Concept“ lassen sich mehrere Streifen mit unterschiedlicher Queraufteilung gleichzeitig ablängen. Das sorgt für bis zu 40 Prozent mehr Leistung bei deutlich verkürzten Zyklen



Hochflexibel und ausbaufähig

Eine Säge-Lager-Kombination eignet sich nicht nur für rein industrielle Anwendungen, das moderne Handwerk profitiert ebenfalls mehr und mehr von dieser Art des Zuschnitts und des Handlings. Denn auch dort zählen hohe Produktivität durch optimierten Materialfluss, schnelle Reaktionszeiten und automatisierte Lagerverwaltung. Dass eine solche Investition für verschiedenste Auftragsmengen von 10 bis zu 120 Platten pro Tag sinnvoll ist, beweist die Holzma-Bargstedt-Lösung bei der Ruttkowski Innenausbau GmbH im niedersächsischen Brüggen.

Von Carsten Krüger

Krankenhäuser, Alten- und Pflegeheime oder Kindergärten – Objekte dieser Art sind die Domäne von Ruttkowski. Die Schreinerei hat sich seit der Übernahme der Geschäfte 1990 durch die beiden Enkel Arnd und Bernd des Firmengründers Otto Ruttkowski auf die Herstellung und den Vertrieb von Einbaumöbeln im Objektbereich spezialisiert. „Schon unser Vater Erhard investierte zu seiner Zeit konsequent in eine moderne technische Ausstattung“, erinnert Bernd Ruttkowski an die Entwicklung des Betriebes, der heute insgesamt acht Mitarbeiter zählt, und ergänzt: „Investitionen in Technologie sind heute wichtiger denn je, um am Markt bestehen zu können.“ Im Laufe der Jahre legte man sich einen Maschinenpark mit CNC-Bearbeitung, Kanten-

anleimen und Säge zu und vertraute dabei komplett auf Anlagen aus der Homag-Group, um Schnittstellenprobleme von vornherein auszuschließen. Die alte Holzma-Plattenaufteilsäge, die noch mit einem manuellen Kran beschickt wurde, war zwar bereits 13 Jahre alt. „Allerdings hatten wir in der ganzen Zeit nie einen Monteur im Haus“, berichtet Bernd Ruttkowski zufrieden über die Maschine und die langjährige Beziehung zu Homag.

Stark wechselnde Anforderungen

Jürgen Huber, Holzma-Regionalvertriebsleiter Zentraleuropa aus der Niederlassung Herzebrock-Clarholz, erzählt: „Normalerweise rechnet sich eine Säge-Lager-Kombination erst, wenn etwa 30 chaotische Platten pro Tag bearbeitet werden müssen.“ Das ist bei Ruttkowski eher sel-

ten der Fall, aber dass sich die beiden Brüder dennoch für diese Investition – die übrigens den Bau einer neuen Halle erforderlich machte – entschieden haben, hat triftige Gründe und nichts damit zu tun, dass man sich den „Luxus“ einfach leisten wollte. „Kleine Losgrößen, schnelle Reaktionszeiten und flexible Auftragsbearbeitung machen heute den Unterschied, wenn man Aufträge bekommen und dann auch wirtschaftlich umsetzen will“, erklärt Arnd Ruttkowski. „Dabei geht es nicht allein um die Bearbeitung von Einzelplatten, die inzwischen schon zwischen 80 und 90 Prozent ausmacht. Es geht auch um das Beherrschen der äußerst unterschiedlichen Plattenmaterialien, deren möglichst optimale Ausnutzung und um die Resteverwaltung bzw. -nutzung.“ Und letztlich um die Heraus-

forderung, bei größeren Aufträgen die nötigen Schnittkapazitäten vorzuhalten. Denn die Firma Ruttkowski musste bei ihren Überlegungen eben nicht von der durchschnittlichen Anforderung von zehn Platten pro Tag ausgehen, sondern von möglichen Spitzen, die dann durchaus bei 120 Platten pro Tag liegen können, wenn Serien gesägt werden müssen. Dafür steht die Säge an anderen Tagen auch schon einmal still.

Mit der seit Kurzem in Betrieb befindlichen Kombination aus einem Bargstedt-Flächenlager „TLF 210“ und einer Holzma-Plattensäge „HPP 380 Profi Line“ mit 4300 mm Schnittlänge sieht sich Ruttkowski bestens für die wechselnden Anforderungen gerüstet. Wie schon in der Vergangenheit war der Homag-Vertriebspartner Heinrich Kuper in Rietberg für die gesamte Abwicklung verantwortlich. Technologie von Bargstedt verwaltet und bedient also das vollchaotische Lager mit Gewichtserkennung und vollautomatischem Restteilehandling. Besonders Letz-

teres erweist sich für Ruttkowski als echter Pluspunkt, werden doch äußerst unterschiedliche Materialien verarbeitet. Mit der Einführung der neuen „Baureihe 3“ setzte Holzma Ende 2010 neue Maßstäbe im Segment der Plattenaufteilsägen. Inzwischen hat sich die 3er-Reihe der Homag-Tochter zu einem wichtigen Bestandteil des Programms entwickelt – insbesondere in Kombination mit Lager-systemen der Schwester Bargstedt. Ein Hauptgrund für den Erfolg ist die große Bandbreite der möglichen Einsatzbereiche. Die Plattensäge bei Ruttkowski entstammt dieser neuesten Generation der 3er-Baureihe und wurde in der „Profi Line“-Ausführung mit 4300 mm Schnittbreite geliefert. Schon die Grundausstattung kann sich sehen lassen. Das „Eco Plus“-Prinzip spart mit Stand-by-Taste, energieeffizienten Motoren, geringerem Druckluftverbrauch und vielen weiteren Details Energie über den gesamten Prozess, sodass der Energieverbrauch um bis 20 Prozent unter dem des Vorgängermodells

liegt. Die Maschinentische sind komplett bedüst, um schwere und empfindliche Materialien leicht und schonend bewegen zu können. Durch die patentierte zentrale Winkelandrückvorrichtung lässt sich das Plattenmaterial schonend und materialabhängig ausrichten, so ist ein maß- und winkelgenauer Zuschnitt gewährleistet.

Mehr Solidität für mehr Präzision

Besonderen Wert legt Holzma auf die erreichte Stabilität und Solidität der Maschine. Der Maschinenstander ist besonders schwer ausgelegt, um so Vibrationen zu dämpfen und dadurch die Schnittpräzision und die Standzeit der Sägeblätter weiter zu erhöhen. Der neu konzipierte Sägewagen tut sein Übriges. Hier standen Laufruhe und geringer Energieverbrauch ganz oben in der Prioritätenliste. Zu seinen Besonderheiten zählt, dass nicht mehr der Hauptsägemotor angehoben wird, sondern lediglich das Hauptsägeblatt. Es wird durch eine Linearführung mit Schwinge verschleißarm, schnell und präzise über Hydropneumatik positioniert. Einige sinnvolle Zusatzausstattungen erweitern die Möglichkeiten der „HPP 380“ bei Ruttkowski. Dazu gehören die Winkelschnitteinrichtung, das



Pflegen gute Beziehungen: Jürgen Huber von Holzma und die beiden Ruttkowski-Brüder Bernd (Mitte) und Arnd (rechts)

Bedienung ebenso wie die Möglichkeit, den Bildschirm auch mit Handschuhen bedienen zu können.“ Trotz der guten Grund- und den zahlreichen Sonderausstattungen denkt Ruttkowski bereits über weitere Zusatzoptionen nach. Denn das so genannte Domino-System von Holzma erlaubt auch nachträgliche Aufrüstungen der Säge. „Wir liebäugeln beispielsweise mit der automatischen Etikettierung, bei der sich der Etikettierer hinter dem Druckbalkenverkleidungsblech befindet und während des Sägevorgangs die Werkstücke etikettiert“, erklärt Bernd Ruttkowski. Für seinen Bruder Arnd erscheint ein weiterer Domino-Stein ebenso wichtig: der Abstapelpuffer. Damit können fertig gesägte Teile zwischengelagert werden, um den Luftkissentisch schnell frei zu bekommen, um ohne Zeitverzögerung den nächsten Streifen zur Queraufteilung am Winkellineal anzulegen. Während dann die Säge die weiteren Schnitte macht, können die Teile aus dem Zwischenpuffer bequem abgestapelt werden. „Beide Optionen sind besonders im Verbund mit dem bei uns ja bereits vorhandenen ‚Power Concept‘ überaus sinnvoll.“ Und sie beweisen, dass die Grenzen zwischen Handwerk und Industrie fließender werden.

Nut- und Ausschnittpaket, der Spannungsfreischnitt, der Etikettendrucker und nicht zuletzt die Holzma-Schnittoptimierung „Schnitt Profi(t)“. Die Spannzangenfreischaltung verhindert, dass die Ecken druckempfindlicher Platten beschädigt werden. Da das „Turbo-Nuten“ das Nuten in beiden Richtungen ermöglicht, ergibt sich gegenüber der CNC-Bearbeitung ein Zeitvorteil um den Faktor 5. So können Formteile kostengünstig selbst hergestellt werden. Zudem fällt viel weniger Abfallbelastung an, weil die Absaugung an der Säge ebenfalls um ein Vielfaches effektiver ist als bei einem BAZ. Ein weiterer wichtiger Baustein der Säge ist das „Power Concept“. Dadurch wird der Output deutlich erhöht, weil sich durch eine separat verfahrbare Spannzange bei unterschiedlicher Teilegröße mehrere Streifen gleichzeitig aufteilen lassen. So sind beim Queraufteilen oft viel weniger Sägezyklen notwendig als

beim herkömmlichen Verfahren, was bei bunten Schnittplänen zu einer Mehrleistung von bis zu 25 Prozent führt. Bei aller Leistung der Holzma-Säge – diese arbeitet natürlich nur dann im Sinne ihres Betreibers, wenn sie zuvor mit den entsprechenden Daten gefüttert wurde.

Erfahrung in der Programmierung

Durch den bereits langjährigen Einsatz moderner Maschinenteknologie haben sich die beiden Ruttkowski-Brüder inzwischen einen tiefen und breiten Erfahrungsschatz in der Programmierung erarbeitet. Deshalb bereitet dieser Teil des Prozesses keine Probleme, zumal Wissensauffrischung und -erweiterung immer möglich sind, sei es bei Holzma-Schulungen oder über Online-Support. „Im Übrigen gefällt mir die Maschinenbedienung am 19-Zoll-Touch-Screen“, berichtet Bernd Ruttkowski. „Große Icons und intuitive Benutzerführung erleichtern die



Nach dem ersten Aufteilen legt Bernd Ruttkowski die Platten für den weiteren Zuschnitt auf



Das Bargstedt-Flächenlager des Typs „TLF 210“ ist chaotisch organisiert



Die Säge-Lager-Kombination fand Platz in der neu errichteten Halle



Die Druckluftdüsen der Arbeitstische erleichtern das Handling der Platten