

TT Türenfabrik Turbenthal AG mit HOMAG powerProfiler BMB 922

„Präzise und profitabel – schon ab Losgrösse 1!“

Vollautomatisch bohren, sägen, fräsen – hoch flexibel, auftragsbezogen und auf den Zehntelmillimeter genau: Mit dem HOMAG powerProfiler BMB 922 setzt die TT Türenfabrik Turbenthal AG neue Massstäbe in der Türenfertigung. Das CNC-Bearbeitungszentrum verfügt über modernste Greif- und Spanntechnik, 4- und 5-Achs-Spindeln zum parallelen Bearbeiten mehrerer Werkstücke sowie einen Werkzeugwechsler mit 162 Plätzen. TT-Produktionsleiter Kurt Kellermüller im Interview.



Herr Kellermüller, für welche Arbeiten setzen Sie den HOMAG powerProfiler BMB 922 vorwiegend ein?

Von der Vielseitigkeit unseres neuen CNC-Bearbeitungszentrums profitieren wir als Hersteller von Qualitätstüren vor allem in der Blind- und Blockrahmenfertigung sowie in der Blocktüterproduktion. Das Spektrum der Maschine ist enorm: Wir stellen darauf je nach Auftrag gefaste, gerundete oder scharfkantige Rahmen her. Auch Eckverbindungen in allen Varianten – ob stumpf gestossen oder auf Gehrung. Sogar Sonderwünsche können wir damit, jetzt im Handumdrehen und wirtschaftlich profitabel erfüllen – etwa bei der Beschlagsfräsung.

Schwort „Wirtschaftlichkeit“: Konnten Sie mit der Neuinvestition die Effizienz in der Fertigung steigern? Und wenn ja, wodurch?

Absolut! Die BMB 922 hat uns in puncto Effizienz einen grossen Schritt nach vorn gebracht. Ausschlaggebend dafür ist der hohe Automatisierungsgrad des Bearbeitungszentrums. Alle Werkstücke werden inklusive sämtlicher Bearbeitungsparameter im Büro geplant und die Auftragsdaten direkt ans Bearbeitungszentrum übertragen. Wir stellen dann nur noch einen



Handwagen mit den richtigen Rohlingen an die Maschine – von einem Mitarbeiter nach Auftragsliste sortiert. Den Rest erledigt die BMB 922 so gut wie von allein. Und zwar so schnell und flexibel, dass wir individuell auf Kundenwünsche eingehen und sie schon ab Losgrösse 1 wirtschaftlich rentabel umsetzen können. Das ist ein klarer Wettbewerbsvorteil.

Wie zufrieden sind Sie mit den Bearbeitungsergebnissen?

Sehr, denn im Vergleich zu unserem bisherigen Fertigungsprozess erreichen wir mit der BMB 922 in kürzerer Zeit eine noch höhere Qualität und Genauigkeit. Wir produzieren heute auf den Zehntelmillimeter genau. Und das bei einer enormen Fertigungstiefe und -breite der Maschine, die uns viele neue Bearbeitungsmöglichkeiten eröffnet.

Wie hat die Inbetriebnahme Ihre internen Arbeitsabläufe verändert, welches waren die grössten Herausforderungen?

Durch den hohen Automatisierungsgrad ersparen wir uns viele körperlich anstrengende und personalintensive Tätigkeiten in der Produktion. Hier gab es eine merkwürdige Entlastung. Gestiegen sind die Anforderungen dagegen in der Arbeitsvorbereitung. Verstärkt gefragt sind hier umfassende IT- und CAD-Kenntnisse, die wir bei unseren Mitarbeitern nach und nach weiter aufbauen. Die Schulungsangebote der HOMAG Schweiz und das intensive Training mit den Experten vor Ort waren und sind dabei für uns sehr wichtig.

Würden Sie die Investitionsentscheidung mit dem Wissen von heute noch einmal treffen?

Die Entscheidung war für unser Unternehmen genau richtig. Wir sparen mit der HOMAG BMB 922 in Summe sehr viel Zeit ein, können noch flexibler auf Kundenanforderungen reagieren und individuelle Türösungen in bester TT-Qualität schon ab Losgrösse 1 anbieten. Dank der vielseitigen Bearbeitungsmöglichkeiten steckt noch jede Menge Potenzial in der Maschine. Wir sind überzeugt, damit für alle aktuellen und künftigen Anforderungen bestens gerüstet zu sein und würden die Investition jederzeit wiederholen.

Welche Rolle spielen die Service- und Trainingsangebote bei Ihrer Kaufentscheidung?

Das waren für uns ganz zentrale Aspekte. Natürlich muss vor allem die Technik stimmen. HOMAG Group Maschinen sind dafür bekannt und genossen einen exzellenten Ruf. Darüber hinaus legen wir aber grossen Wert auf Lieferanten, die Nähe und Erreichbarkeit gewährleisten. Mit der HOMAG Schweiz in Hötli haben wir einen Partner, der genau das erfüllt und individuell auf unsere Anforderungen einget. So musste die BMB 922 beispielsweise speziell an unsere Platzverhältnisse angepasst werden. In der Umsetzung ist das sehr überzeugend gelungen. Und auch mit der Betreuung im laufenden Betrieb sind wir sehr zufrieden – übrigens nicht nur bei dieser Maschine.



Das Unternehmen

TT Türenfabrik Turbenthal AG

- Firmensitz: Turbenthal im Zürcher Oberland
- Gründung: 1982
- Portfolio: Türen und Türelemente
- Mitarbeiter: 35

www.tt-tueren.ch

Kontakt:

HOMAG (Schweiz) AG

Holzbearbeitungssysteme

Heldenstrasse 5 | CH-8181 Hötli
Tel. +41 44 872 51 51
Fax +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

www.oertli.com



Die neue Werkzeugengeneration für 20 m/min
Vorschub, eine bessere Oberflächenqualität und
eine wirtschaftliche Schneidverwertung.

Drei Entwicklungen – ein Ziel: Leistungssteigerung.



■ SP-Technik

Mehr Effizienz in der CNC-Fertigung
dank spielfreier Zentrierung

■ Hybrid Werkzeuge

Höhere Zerspanungsleistung,
keine Splitter

■ Schneidkonzept

Für eine optimale
Schneidbewirtschaftung

OERTLI
Excellence in solid wood