

Elektronisch gesteuerte Sprossenproduktion von Rottler & Rüdiger:

Schnell und flexibel auf Kundenwünsche reagieren

Im September 1999 wurde beim Glaszentrum Knoch im thüringischen Gräfinau-Angstedt eine komplette, elektronisch gesteuerte Sprossenproduktion aus dem Hause Rottler & Rüdiger in Betrieb genommen. Heute, nach einjähriger Bewährungszeit, können Betreiber und Maschinenlieferant – nicht ohne Stolz – behaupten, daß die Aktion ein voller Erfolg war. Denn Knoch verfügt damit über eine der modernsten Sprossenproduktionsanlagen in Deutschland.

Rudolf Marsching vom GZ Knoch, der in der Branche als anspruchsvoller Anlagenspezialist gilt, hatte seine Wahl nach dem Motto „wenn schon, denn schon“ getroffen: Quasi aus dem Stand sollten im Glaszentrum ab Mitte September 1999 Sprossen selbst gefertigt werden. Da bis zu diesem Zeitpunkt der gesamte Sprossenbedarf des Hauses Knoch zugekauft wurde, war dies eine echte Herausforderung sowohl für den Maschinenlieferanten als auch für die Mitarbeiter im eigenen Haus.

Nach gründlicher Vorplanung seitens R&R und vielen konstruktiven Gesprächen, in denen auch die Wünsche und Vorstellungen des Glaszentrums Gehör und Beachtung fanden, erschien an einem Freitag, pünktlich zum Schichtende, das Team von R&R, um übers Wochenende die gesamte Montage und Installation der modernsten Sprossenproduktionsanlage Deutschlands vorzunehmen. Bereits am darauffolgenden Montag sollte der Betrieb aufgenommen werden. Dies waren die Vorgaben des Kunden.



Bild 1: Gehrungsäge und elektronischer Längenschnitt

Sie wurden genauso realisiert wie eine intensive Schulung der Mitarbeiter von Knoch, damit sie für die neuen Aufgaben gerüstet sind.

Komplettes Sprossenmaschinenprogramm

Im Lieferumfang waren alle Komponenten des aktuellen R&R-Sprossenmaschinenprogramms enthalten. Herzstück der automatisierten Fertigung stellt der Produktions-PC dar, der die Auftragsdaten aus der Arbeitsvorbereitung empfängt und sie dann online an die entsprechenden Maschinensteuerungen weiterleitet. Auf diese Weise werden Fehler bei den Meßeinstellungen vermieden und ein absolut korrektes Maß (+ 0,2 mm) beim Ablängen, Bohren und Montieren der Sprossengitter erreicht.

Das vertikale R&R-Sprossenlager ermöglicht es, auf spezielle Kundenwünsche schnell und flexibel reagieren zu können. Gradfreies Ablängen der Sprossenprofile nimmt die Gehrungssäge „MGS-95“ in bewährter Weise vor. Der elektronische Längenschnitt „LAS-99-E“ positioniert schnell und präzise (Bild 1).

Wer einen täglichen Sprossenanteil von über 300 Gittern wie das Glaszentrum Knoch in seiner Produktion abwickelt, muß optimal organisiert sein. Die Transport- und Sortierwagen von R&R bieten hier eine interessante Alternative. Schnell und sicher werden die einzelnen Auftragspositionen im „TSS-98“ (Bild 2) sowie die fertigen Sprossenkreuze im „TSG-94-H“ gehandelt.

Die elektronische Doppelbohrvorrichtung „DB-99-E“ arbeitet nicht nur schnell und exakt, sondern benötigt durch die vertikale Bauweise nur wenig Platz. Auch hier werden die Auftragsdaten vom PC in die Steuerung übertragen und dort zügig abgearbeitet. Besonderes Merkmal dieser Maschine ist ihre Robustheit und die ausgereifte Sprossenklammer für alle vorhandenen Sprossensysteme (Bild 3).

Die beiden Sprossenfräsen „HRF-96“ und „HRF-98-M“ sind weitere Eckpfeiler der Produktion. Hier werden nach dem Vorkappen der Profile saubere Fräsungen für alle gewünschten



Bild 2: Transport- und Sortierwagen



Bild 4: Elektronischer Sprossenmontagetisch

Systeme („EUROPA“, „76“, „10 × 8“, „2000“) durchgeführt. Durch speziell gefertigte Hartmetallfräser wird über lange Zeit ein qualitativ hohes Fräsergebnis gewährleistet.

Nach dem Zusammenbau der Gitter tritt der elektronische Sprossenmontagetisch „AKT-99-E“ in Aktion. Noch vor dem Einlegen des Abstandhalterrahmens haben die Meß- und Fixierschieber ihre Position erreicht. Nach



Bild 3: Elektronische Doppelbohrvorrichtung



Bild 5: Sägelinie für Edelstahlprofile mit Gehrungsschnitt und elektronischem Längensschlag Bilder: Rottler & Rüdiger

Einlegen des Abstandhalters und des Sprossengitters wird rechtwinklig gespannt, fixiert und festgeheftet. Ein integrierter Höhenausgleich und automatische Sprossenzentrierung minimieren hier die Rüstzeiten (Bild 4).

Da im Hause Knoch auch Modelle hergestellt werden, kommt der Sprossenbieger „SB-98“ häufig zum Einsatz. Es ist schon bemerkenswert, in welcher kurzer Zeit sich die Mitarbeiter die nötigen Fachkenntnisse angeeignet haben. Sollten jedoch einmal Fragen auftreten, stehen die Sprossenspezialisten der R&R-Gruppe jederzeit zur Unterstützung bereit.

Bei der Sprossenproduktionsanlage in Thüringen handelt es sich – darin sind sich Betreiber und Maschinenlieferant einig – um einen wirklichen Referenzbetrieb, der sich sehen lassen

kann. Für die Zufriedenheit des Kunden spricht auch, daß im Hause Knoch eine weitere Sägelinie für Edelstahlprofile mit Gehrungsschnitt und elektronischem Längensschlag installiert wurde (Bild 5).

Das gesamte vorgestellte Sortiment von Rottler & Rüdiger ist auch auf der Glasstec 2000 in Düsseldorf zu sehen, erweitert um eine absolute Weltneuheit im Bereich der Sprossengitter-Montage.

Halle 15, Stand D 59

Rottler, Rüdiger und Partner GmbH

90579 Langenzenn

Tel. (0 91 01) 9 94 70