



/ Bei der Planung und Konstruktion setzen die Küchenspezialisten auf CAD-Software aus dem Hause RSO.

BM-Fotos: Christian Nürdemann

*Schreinerei Jungbeck setzt auf flexible Nestingtechnologie*

## Das richtige Rezept gefunden

*Man nehme leistungsstarke Maschinen, flexible Software – und jede Menge Lust auf Zukunft. Die Schreinerei Jungbeck hat aus genau diesen Zutaten ein schlüssiges und durchgängiges Gesamtkonzept für die Herstellung hochwertiger Küchen definiert. In den zurückliegenden zwei Jahren wurde die Werkstatt mit vielen neuen Maschinen bestückt. Jüngste Investition ist ein flexibles Nesting-CNC-Bearbeitungszentrum. BM-CHEFREDAKTEUR CHRISTIAN NÜRDEMANN*



*/ Blick in die gut organisierte Werkstatt: Rechts die Nestingmaschine Profit H08, dahinter das 5-Achs-Bearbeitungszentrum Profit H350. Im Vordergrund die Kantenanleimmaschine vom Typ Tempora F800. Kurze Wege und ein durchgängiger Datenfluss sorgen in der Schreinerei für eine hohe Produktivität.*



*/ Nesting-CNC bei der Arbeit: Die Profit H08 formatiert die Teile und führt alle Fräs- und Bohrbearbeitungen in der Fläche durch.*



*/ Im Anschluss an die Bearbeitung wird das Nest automatisch über ein Transportband aus der Maschine herausgefahren. Danach ...*



*/ ... erfolgt der Etikettendruck. Dabei zeigt der Bildschirm dem Bediener eindeutig grafisch an, für welches Teil das aktuell gedruckte Etikett vorgesehen ist.*



*/ Die Etiketten enthalten sämtliche für die Weiterbearbeitung erforderlichen Informationen. So werden sie an der CNC für den Programmstart eingeschannt.*

Die Schreinerei Jungbeck hat ihren Sitz im Bayerischen Wald – genauer gesagt in Zachenberg, rund 15 km nördlich von Deggendorf gelegen. Schreinermeisterin Ernestine Jungbeck, die den Betrieb 1990 von ihrem Vater als klassische Bau- und Möbelschreinerei übernahm, stellte vor 20 Jahren die Weichen neu und spezialisierte die Schreinerei konsequent und sehr erfolgreich auf die Planung und Herstellung hochwertiger, individueller Küchen. Seit Jahren freuen sich die Küchenspezialisten über deutlich steigende Umsatzzahlen. Die allermeisten Aufträge kommen dabei über Empfehlungen zufriedener Kunden zustande. Der Betrieb beschäftigt aktuell 12 Mitarbeite-

rinnen und Mitarbeiter und verfügt über eine sehr attraktive und großzügige Ausstellung mit vielen außergewöhnlichen Küchenexponaten. Rund 60 % der insgesamt 100 Küchen, die pro Jahr geplant und verkauft werden, produziert die Schreinerei selber. Darüber hinaus kooperiert Jungbeck mit ausgewählten Küchenherstellern. „Wenn es allerdings sehr individuell und besonders sein soll, fertigen wir immer selber“, so die Chefin.

#### „Wir sind Schreiner aus Leidenschaft“

Bis vor drei Jahren bestand der Maschinenpark der Schreinerei ausschließlich aus typischen Standardmaschinen. Zusammen mit ihrem Sohn Norbert stand Ernestine

Jungbeck damals vor einer grundsätzlichen Entscheidung, die für die Zukunft des Unternehmens von großer Bedeutung war:

Die Schreinermeisterin bringt es so auf den Punkt: „Uns war klar, dass wir entweder technologisch und softwaremäßig erheblich aufrüsten oder uns auf den Handel konzentrieren müssen.“ Sohn Norbert ergänzt schmunzelnd: „Letztendlich haben wir uns allerdings ganz klar dafür entschieden, auch in Zukunft hochwertige Küchen selber zu fertigen. Schließlich sind wir Schreiner aus Leidenschaft.“

In der Konsequenz bedeutete das: Um in Zukunft wirtschaftlich, hochwertig und absolut individuell produzieren und am





/ Die Kantenbearbeitung erfolgt an einer Format-4 Tempora F800. Sämtliche Maschinen- bzw. Bearbeitungsfunktionen lassen sich vom großen Touchscreen aus hochpräzise steuern, ohne dass die Maschinenhaube geöffnet werden muss.



/ Die Bedienung der Kantenanleimmaschine ist unkompliziert. Grafisch unterstützt, führt der Bildschirm den Nutzer zum gewünschten Ziel.



/ Bietet reichlich Flexibilität: Das 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum Profit H350 bewährt sich als Multitalent für unterschiedlichste Bearbeitungen.



/ Der Aufruf der lauffähigen CNC-Programme am Bearbeitungszentrum erfolgt einfach, indem das Teiletikett gescannt wird.



/ Neben aller modernen Bearbeitungstechnologie sind bei Jungbeck jede Menge handwerkliches Können und engagierte Mitarbeiter gefragt.

Markt bestehen zu können, war ein komplett neues und durchgängiges Fertigungskonzept erforderlich.

#### **CAD und CNC im durchgängigen Doppel**

2016 fiel dann der Startschuss und Jungbeck schaffte sich die CAD-Software RSO sowie das 5-Achs-Bearbeitungszentrum Format-4 Profit H350 inklusive CAM-Software WoodFlash an. Dieses leistungsstarke „Doppel“ perfektionierte Norbert Jungbeck derart, dass von der Planung mit der AutoCAD-basierenden RSO-Software bis hin zur Komplettbearbeitung auf dem CNC-Bearbeitungszentrum absolute Datendurchgängigkeit herrscht. Nach der Planung und Konstruktion mit RSO

stehen zunächst sämtliche Teile- und Stücklistendaten zur Verfügung. Daraus generiert Norbert Jungbeck dann mit dem buchstäblichen einen Mausklick in der RSO-Software die CNC-Programme. Im Hintergrund greift das Programm dabei auf die Format-4-CAM-Software WoodFlash zurück. Die erzeugten CNC-Programme sind damit fix und fertig und erfordern keinerlei Nachbearbeitung.

#### **Nesting für flexibles Plattenaufteilen**

In diesem Jahr haben Ernestine und Norbert Jungbeck das Plattenaufteilen auf neue Beine gestellt. Sie entschieden sich nach intensiver Beratung durch die Spezialisten der Felder-Niederlassung in Wörth a. d. Donau erneut für

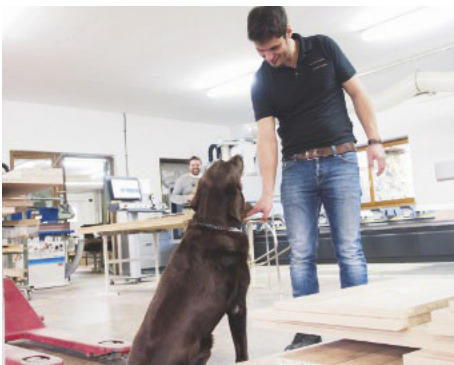
Format-4-Technologie: eine Nestingmaschine vom Typ Profit H08 sowie für eine voll gesteuerte Kantenanleimmaschine Tempora F800.

#### **Optimierte Fertigungsabläufe**

Auch bei der neu angeschafften Nestingmaschine sind Datendurchgängigkeit und ein klar definierter Workflow angesagt. Dabei öffnet der Maschinenbediener zunächst die Stückliste des zu bearbeitenden Auftrags am Maschinen-Touchscreen. Dann optimiert er diesen mit einigen wenigen Klicks mit der Format-4-Optimierungssoftware FlashNest, legt die zu nestende Platte auf und startet die Bearbeitung. Die Maschine hat einen Bearbeitungsbereich 3090 x 2100 x 85 mm und führt



*/ Die saugt was weg: Ein Blick hinter die Werkstatt der Küchenspezialisten aus Zachenberg zeigt die moderne Filteranlage.*



*/ Norbert Jungbeck zusammen mit Mitarbeiter Nr. 13: Labrador Sam fühlt sich in der Werkstatt offensichtlich ebenso wohl wie das engagierte Schreinerteam.*

neben dem Formatieren sämtliche Bohrungen und Fräsungen in der Fläche aus. Schließlich wird das Nest von der Maschine abgesaugt, über ein Transportband ausgefahren und der Bediener klebt entsprechend der Anzeige auf dem Bildschirm die Etiketten auf. Fertig! Ernestine und Norbert Jungbeck haben bereits das nächste größere Projekt im Auge – ein Plattenlager, aus dem heraus die Nesting-CNC rationell mit Material versorgt werden soll. ■