



Links in einer Reihe stehen vier CNCs. Die Maschinenführer schaffen das Material herbei und wieder fort, montieren und verpacken

**DDS VOR ORT**

# Vier CNCs im Dauereinsatz

Teuto Bauelemente in Recke stellt Türzagen für die Sanierung von Plattenbauten her und lastet vier CNCs im Zweischichtbetrieb aus. Sowohl die effiziente Fertigungsweise als auch die hohe Maschinenauslastung tragen maßgeblich zum wirtschaftlichen Erfolg bei.

**DIE VIER AN DER FENSTERSEITE** aufgereihten CNC-Maschinen sägen, fräsen und bohren und zwar unentwegt über zwei Schichten pro Tag hinweg. Pro Woche fertigen sie bei Teuto Bauelemente im münsterländischen Recke 1200 Türfutter und Blockrahmen für die Sanierung von Plattenbauten. Dennoch geht es in der 2000 m<sup>2</sup> großen Halle weder laut noch hektisch zu. Jetzt arbeiten hier an jeder CNC ein Tischler sowie ein weiterer an den Doppelgehrungssägen für die Zierbekleidungen. Die Maschinenführer ziehen Gum-

midichtungen ein, verpacken oder kommissionieren ihr Material aus Regallagern in Hordenwagen. Ein Auftrag umfasst die Zagen für eine Wohnung und wird in längstens zehn Tagen ausgeliefert. Teuto bündelt sie zu Fertigungslosen für jeweils eine Woche. Ist das CNC-Programm abgelaufen, löst der Maschinenführer die pneumatische Werkstückspannung, entnimmt die zwei aufrechten und das Querteil des Futters, legt sie in einen Hordenwagen, bestückt die Maschine mit Rohteilen und startet den nächsten Zyklus. Das 1989 gegründete Unternehmen beschäftigt an den Standorten Recke, Berlin und Korbußen bei Gera insgesamt 43 Mitarbeiter und ist auf Sanierungstüren

**KONTAKT**

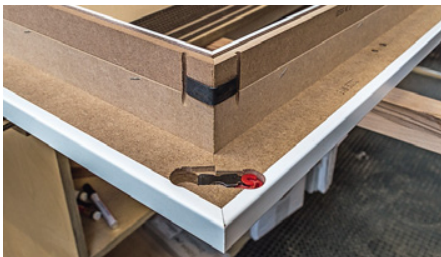
**Anwender:** Teuto Bauelemente GmbH,  
www.teuto-tueren.de  
**Maschinen:** Format-4, A 6060 Hall in Tirol,  
www.format-4.de



Die Spanner aus dem Format-4-Sonderbau decken das ganze Teuto-Programm ab



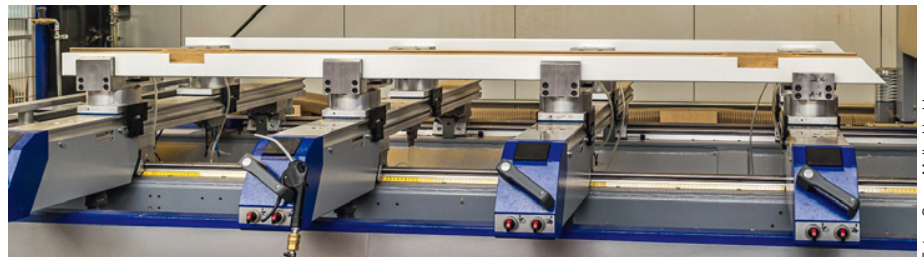
Der Wechsler mit Schwenkaggregaten und Werkzeugen



Auf den CNCs lassen sich ganz individuell komplizierteste Verbindereinfügen



Format-4 hat die eigens für Teuto entwickelte pneumatische Spannvorrichtung in der Ausbildungswerkstatt in Hall in Tirol hergestellt



Die Spannvorrichtung eignet sich nicht nur für Futter, sondern auch für Blockrahmen. Das Querstück befindet sich rechts außerhalb des Bildausschnitts

Fotos: Georg Molinski, dds

für den Plattenbau spezialisiert. Zum einen sind die Maueröffnungen in den Plattenbauten nicht auf die Normtürblattmaße abgestimmt, zum anderen sind die Gebäudewände teilweise nur 4,5 cm dick. So dünne Futter können die Türenhersteller auf ihren Durchlaufanlagen gar nicht herstellen. In Korbußen unterhält Teuto ein Lager mit 5000 Türblättern in Teuto-eigenen Sonderformaten. Sie stammen aus der Produktion von Garant, Jeld-Wen, Moralt, Prüm oder Westag. Die Formate hat Teuto so gewählt, dass sich die im Plattenbau üblichen Mauerlöcher ohne Einzelanfertigung schließen lassen. Die auftragsbezogen in Recke gefertigten Futter haben mit 85 mm einen besonders großen Maueraufschlag, um mit einem Türblattformat eine möglichst große Spanne für die Mauerlochbreite und -höhe abzudecken. Damit sich in jedes Badezimmer eine 60 cm breite Waschmaschine hineinragen lässt, sind die Futterbretter nicht wie üblich 24, sondern nur 12 mm dick.

Bis 2011 lief die Fertigung konventionell, dann kaufte Teuto die CNC »Profit H22« von Format-4 und betrieb sie zunächst mit Vakuumspannschablonen.

2012 bestellte Teuto die zweite CNC und ließ sich von Format-4 für beide Maschinen Pneumatikspanner herstellen, die das ganze Produktprogramm abdecken. Diese lassen sich ganz einfach in die Tischtraversen einsetzen. Inzwischen läuft mit dem aktuellen Portalmodell »Profit H200« die vierte CNC bei Teuto.

### »Effizient und wirtschaftlich«

Teuto-Produktionsleiter Karsten Moschner sagt: »Die CNCs arbeiten präzise und genauso schnell, wie meine Leute das Material herbei- und fortschaffen können. Die robusten Maschinen sind auch dem Zweischichtbetrieb gewachsen. So läuft der Betrieb effizient und jede CNC hat sich schnell amortisiert. Wir von Teuto sponsern die Nationalmannschaft der Rennrodler in Oberhof, Thüringen, und fräsen nach Feierabend auf den CNCs die Kufen der Schlitten.«



dds-Redakteur **Georg Molinski** war zu Besuch bei Teuto in Recke. Er hat einen regen, aber dennoch ruhigen Betrieb wahrgenommen. Während die Maschinen produzieren, lenken die Menschen das Geschehen.