



Für den Besäumschnitt schiebt Michael Mühlberger die Brücke mit dem Sägeaggregat nach rechts

DDS VOR ORT

# Zuschnitt neben der Zelle

Hightech löst nicht alles. Das Gros des Plattenzuschnitts erfolgt bei Erform zwar mannlos in einer Nestingzelle, ein paar Meter weiter links jedoch schneidet Michael Mühlberger Einzelstücke und Magnettafeln mit hauchdünnem Stahlkern auf einer stehenden Plattensäge zu.

**NUR EIN TEIL** aus einer bestimmten Platte hat Michael Mühlberger bei Erform in Simbach am Inn zu fertigen. Weil aus dem Rohformat nur ein Stück herauszuschneiden, und der Rest wieder einzulagern ist, erfolgt dieser Zuschnitt nicht in der Nestingzelle, sondern auf der vertikalen Plattensäge »V60« von

Format-4. Ein Gabelstapler stellt die Platten bereit. Mithilfe des Vakuumpattenhebers »V-Motion« stellt er eine mit Schutzfolie versehene Platte auf die Säge. Das Sägeaggregat dreht er in die Waagerechte und führt oben einen Besäumschnitt aus, indem er die Sägewagenbrücke nach rechts schiebt. Die Säge taucht

KONTAKT

**Anwender:**  
Erform GmbH  
84359 Simbach a. Inn  
Tel.: (08571) 6039-0  
[www.erform.de](http://www.erform.de)

**Maschine:**  
Format-4,  
A 6060 Hall in Tirol,  
Tel.: (089) 37159008  
[www.felder-gruppe.de](http://www.felder-gruppe.de)

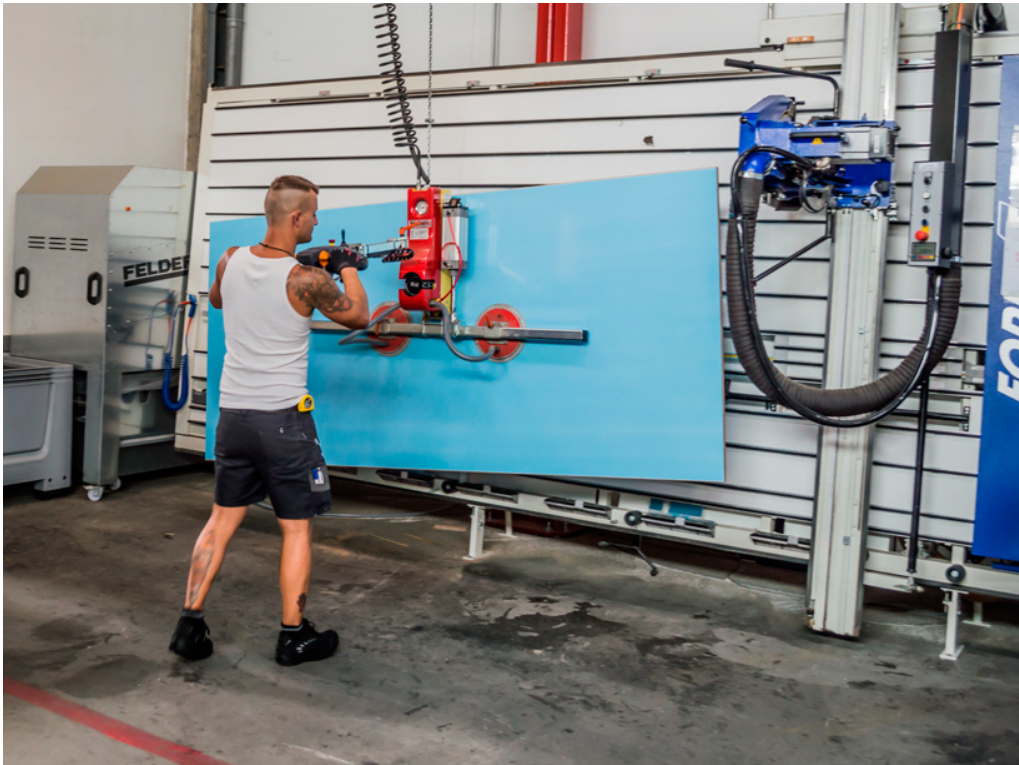


Ablängenschlag mit Digitalanzeige



Links entsteht der Zuschnitt, rechts ein Reststück

Fotos: Georg Molinski, dds



Mit dem Vakuum-Plattenheber lassen sich schwere Platten ganz allein bewältigen

wieder auf, Mühlberger schiebt die Brücke zurück und zieht das Aggregat nach unten bis das Display die gewünschte Streifenbreite anzeigt. Er klemmt das Aggregat fest und schneidet einen Streifen von der Platte ab, stellt diesen beiseite, um das Reststück zurück auf die Palette zu bringen. Um den wieder auf die Maschine aufgesetzten Streifen abzuteilen, dreht der Maschinenführer das Aggregat, fixiert die Brücke an einem der Rastpunkte, schiebt das Plattenende zur Schnittlinie und führt einen senkrechten Besäumschnitt aus. Die Anschlagklappe stellt er nach Digitalanzeige auf das gewünschte Maß, schiebt den Streifen dagegen und führt den letzten Schnitt aus. Den Zuschnitt stellt er für die Kollegen bereit, den Reststreifen legt er zum Wiedereinlagern ebenfalls auf die Palette.

## Verbundplatten und Postforming

Erform ist Zulieferer von Möbelfertigteilen und Verbundplatten sowie Postforming-Spezialist. Das 1858 in Böhmen als Schreinerei gegründete Unternehmen zog nach dem Zweiten Weltkrieg nach Bayern und entwickelte sich zum Zulieferer von Möbelteilen. In den 70er-Jahren spezialisierte es sich auf Postforming-Teile. In den letzten Jahren hat sich das neue Hauptgeschäftsfeld, das Herstellen von Verbundplatten mit PUR-Hotmelttechnik, prächtig entwickelt. Damit las-

sen sich ohne aufwendiges Lackieren hervorragende Hochglanz- aber auch Supermattflächen erzeugen. Klaus Bubl führt das Unternehmen mit 86 Mitarbeitern in vierter Generation. Seine Tochter Katharina Bubl-Schendzielorz kümmert sich um das Marketing und den Vertrieb.

Hans Meier, technischer Leiter bei Erform, entschloss sich für die vertikale Säge, um Kratzer beim Schieben der liegenden Patten zu vermeiden. Neben der Nestinganlage brauchte er außerdem wegen des Explosionsschutzes eine Einzelsäge mit eigener Absaugung für den Zuschnitt von ABS-Magnettafeln mit hauchdünnem Stahlkern. Format-4 stimmte die Maschinenkonfiguration und den daneben aufgestellten Entstauber auf diese Aufgabe ab.

## Sanft, komfortabel, präzise

Hans Meier sagt: »Die Säge erfüllt, wie auch unsere weiteren Felder- und Format-4-Maschinen, exakt unsere Erwartungen. Sanft schon sie empfindliche Oberflächen, lässt sich komfortabel bedienen und schneidet präzise und sauber.«



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte das im Sinne von Industrie 4.0 organisierte Erform-Werk. Trotz aller Hightech trägt hier auch eine konventionelle, stehende Plattensäge zur Logistik just in time bei.