

# Leistungsstarker CNC-Abbund

## Flexible Fünf-Achs-Bearbeitung in Westerkappeln

Möglichst leistungsstark und automatisiert, aber dennoch kompakt und universell einsetzbar. So könnte man das Anforderungsprofil von Derix an seine neuen CNC-Bearbeitungszentren für Brettsperrholz grob zusammenfassen. Fündig wurde man bei Reichenbacher Hamuel – in enger Zusammenarbeit mit Derix entwickelten die Spezialisten für schwere Fünf-Achs-Bearbeitung eine maßgeschneiderte Sonderlösung.

☒ Günther Jauk ☒ Jauk, Reichenbacher Hamuel

**S**eit wenigen Monaten steht im Nordwesten von Deutschland ein großes und vor allem wohldurchdachtes Brettsperrholz-Werk. Mit der Inbetriebnahme des 100.000 m<sup>3</sup>/J-Standortes in Westerkappeln zählt die Derix-Gruppe ab sofort zu den größten BSP-Produzenten in Mitteleuropa. Bei der Planung des neuen Werks legten Markus Derix und sein Team auf zwei Dinge besonderen Wert: die Realisierung möglichst einfacher Denkansätze sowie eine redundante Bauweise aller zentralen Anlagenkomponenten. „Dies ermöglicht uns eine relativ einfache Produktionsplanung und gewährleistet uns zudem eine hohe Ausfallsicherheit“, erläutert Geschäftsführer Markus Derix. In der Praxis bedeutet dies den Einsatz kleinerer Universalanlagen anstelle einer großen oder mehrerer hoch spezialisierter Maschinen. In puncto CNC-Abbund entschied sich Derix nach reichlicher Überlegung für drei baugleiche Anlagen von Reichenbacher Hamuel, Dörfles-Esbach/DE.

### Kompakt und leistungsstark

Als wichtiges Entscheidungskriterium für Fünf-Achs-CNC-Anlagen von Reichenbacher Hamuel nennt Derix die Leistungsfähigkeit: „Wir haben vorab Bearbeitungsgeschwindigkeiten mit einzelnen Werkzeugen definiert – Reichenbacher hat diese übertroffen.“ Die Gründe für

diese hohen Leistungszahlen ortet Reichenbacher-Vertriebsmitarbeiter Hubertus Hünker in der großen Erfahrung im Bau schwerer CNC-Anlagen, der kompakten stabilen Bauweise sowie der 55 kW-Spindel. Das Fünf-Achs-Aggregat hat Zugriff auf einen 30-fach-Werkzeugwechsler und erledigt damit alle Bearbeitungsschritte. „Natürlich haben wir uns auch Konzepte mit mehreren Spindeln und Spezialanlagen für einzelne Bearbeitungsschritte angesehen. Im Endeffekt war uns dann aber die Möglichkeit, dass jede Maschine alles kann, wichtiger“, betont Derix. Die Anlagen verfügen auch über ein Tiefenlochbohraggregat für bis zu 1800 mm tiefe Bohrungen in der Kante.

Ein weiterer zentraler Punkt, der für eine Lösung von Reichenbacher sprach, war die Erfahrung im Automotive-Bereich. „Die Einbindung unserer Anlagen in vollautomatische Produktionen machen wir schon seit Jahren – das haben wir im Griff“, berichtet Hünker.

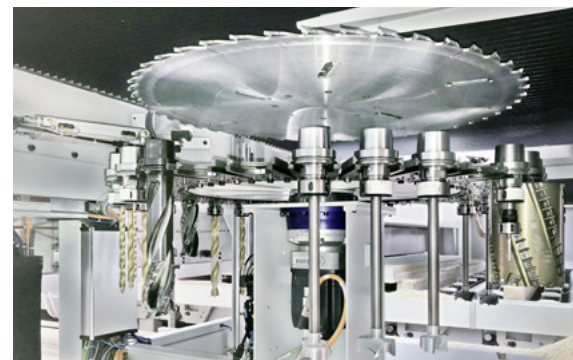
### Viele Detaillösungen

Die bei Derix installierten CNC-Anlagen sind eine Kombination aus bewährten Baugruppen, wie etwa dem Fünf-Achs-Aggregat samt Werkzeugwechsler, und speziell für Derix und die BSP-Anwendung entwickelten Detaillösungen. Als Beispiele nennt Hünker das Tischkonzept, das Druckrollensystem zum Fixieren der

Platten oder die Absaugung. Letztgenannte verfügt über 14 Absaugschieber, wodurch die benötigte Leistung immer punktgenau zum Einsatz kommt. „Ein geschlossenes Konzept, bei dem die Späne nicht aus der Anlage fallen, sondern sofort abgesaugt werden, ist für eine reibungslose Produktion unabdingbar“, beschreibt Hünker den Vorteil dieser Lösung.

Was den neuen CNC-Anlagen bei Derix noch fehlt, ist eine genaue Typenbezeichnung. Da der Grundaufbau der Maschinen der Baureihe „Vision“ entstammt, wäre für Hünker „Vision Holzbau“ ein passender Name – und das in vielerlei Hinsicht. ●

**Die 55 kW-Spindel** hat Zugriff auf 30 unterschiedliche Werkzeuge



Bei Derix in Westerkappeln installierte Reichenbacher Hamuel ausgesprochen kompakte und leistungsstarke Fünf-Achs-CNC-Zentren