

Perfektion in der Stationärtechnik

Hunger Möbelproduktion ist überzeugt von der Hochglanz-Bearbeitungsqualität der BIMA Gx50 mit Laser Edging

Seit die Laserbekantung von Hochglanzteilen in der Durchlauftechnik dank neuer innovativer Lösungen kein Problem mehr darstellt, können hochwertige Produkte in der Möbelindustrie deutlich effizienter und kostengünstiger hergestellt werden. Vorbei sind die Zeiten, in denen erst das Werkstück gefräst und anschließend samt Kante lackiert werden musste. Nur so war es möglich, eine durchgehend hochglänzende Oberfläche zu erhalten, bei der auch am Fräsradius der gleiche Hochglanz herrschte wie beim übrigen Werkstück.

Eine entsprechende Lösung zur Bearbeitung von Freiformplatten hat IMA auf der diesjährigen LIGNA mit dem Bearbeitungszentrum Typ BIMA Gx50 E gezeigt, das für die Firma Hunger Möbelproduktion aus Bünde produziert wurde. Die von IMA entwickelte Anlage stellt eine optimale Erweiterung des bestehenden Produktionsumfeldes der Hunger Möbelproduktion dar. Flexibilität, Schnelligkeit und höchste Qualität waren die Anforderungen von Geschäftsführer Oliver Hunger an die Leistungsfähigkeit der BIMA Gx50 E. Als Fahrportalmaschine mit Gantry-Antrieb bietet sie für Industrie und Handwerk gleichermaßen viele Anwendungsmöglichkeiten: Ob Möbelfronten, Arbeitsplatten, Treppen, Fassadenelemente, Leichtbauplatten und sogar Alu- oder Kunststoff-Profile. Mit der BIMA Gx50 ist prozesssichere Qualität ebenso garantiert wie eine hohe Verfügbarkeit der Anlage.



v.l. Axel Sprenger (Gebietsverkaufsleiter IMA); Dominik Kröger; Oliver Hunger (beide Firma Hunger Möbelproduktion)

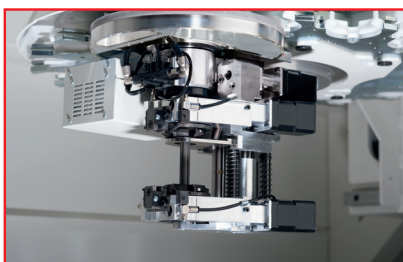
Eine hochwertige und rundum homogene Optik ohne Alterungs- und Abnutzungserscheinungen bietet das patentierte IMA Laser Edging-Aggregat jetzt auch für die Herstellung von Freiformteilen mit Nullfuge in der Stationärtechnik. Präzise Produktionsergebnisse mit unschlagbaren Vorteilen: die Verfügbarkeit der Maschine wird durch den Wegfall von Aufheizzeiten, Leimwechselzeiten und aufwendigen Reinigungsintervallen gegenüber konventionellen Verleim-Aggregaten deutlich erhöht. Umweltbelastungen und Energieverbrauch werden reduziert.

Das von den IMA-Innovationspartnern gemeinsam entwickelte AEK-Aggregat mit der integrierten Radiusziehklinge sorgt für ein Hochglanz-Finish, bei dem keine Wünsche offen bleiben. Auch Hunger ist Mitglied dieser Partnerschaft. AEK steht dabei für "Automatisch einstellbares Kombinationsaggregat" und ist eine von IMA patentierte Entwicklung. Grundvoraussetzung für ein perfekt bearbeitetes Möbelteil ist die Winkligkeit und die Maßhaltigkeit der Ausgangsmaterialien. Schon geringste Abweichungen in der Kantenmaterialdicke beeinflussen das Endergebnis nachhaltig. Erst durch das automatisch einstellbare Kombiaggregat inklusive Kantendickenmessung ist eine qualitativ hochwertige und prozesssichere Bearbeitung möglich.

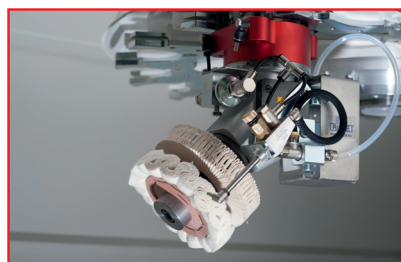
Im Produktionsablauf erfolgt zunächst die Vermessung des zu verarbeitenden Kantenmaterials. Anhand dieser Werte wird die Fräskontur berechnet, um das gewünschte Fertigmaß der Möbelteile zu erhalten. Nach Übernahme der Korrekturwerte in der Steuerung erfolgt eine automatische Einstellung der Tastungen im AEK mittels rückgeführten Schrittmotoren auf die gewünschten Maße. Die Daten können werkstückspezifisch gespeichert werden. So kann auch bei unterschiedlichen Anforderungen eine maximale Wiederholgenauigkeit der Werkstückqualität garantiert werden. Ein Anfräsen der Deckschicht oder unansehnliche Kantenüberstände gehören somit der Vergangenheit an. Die spezielle Schneidegeometrie der Radiusziehklinge erzeugt nach dem Lasern eine für den Hochglanz vorbereitete Oberfläche, die durch anschließendes Polieren und Reinigen weiterbearbeitet wird. Durch die spezielle Anordnung der Klingen wird zudem der Radius des Kantenbandes so bearbeitet, dass der sonst so oft entstehende Weißbruch kein Thema mehr ist. Das Ergebnis ist eine Hochglanzkante mit absolut homogener Optik, die sich vom Rest des ebenfalls hochglänzenden Werkstoffes nicht mehr unterscheidet.

Firma Hunger kann mit der bereits eingesetzten Kantenbearbeitungsmaschine schon auf zahlreiche Erfahrung aus dem Bereich Laser Edging und Polieren der Radien zurückgreifen, so dass sich mit dem neuen Bearbeitungszentrum BIMA Gx50 E zukünftig sowohl in der Stationär- als auch in der Durchlauftechnik viele neue Möglichkeiten bei der Entwicklung neuer, innovativer Möbelbauteile ergeben. Beide Maschinen arbeiten mit dem IMA Laser Edging und den innovativen Polieraggregaten, so dass das komplette Produktionsprogramm mit fugenlos hochglänzenden Werkstücken punkten kann.

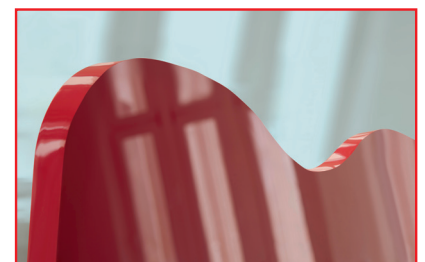
Für Fragen zum IMA-Produktprogramm stehen wir Ihnen gerne im persönlichen Gespräch zur Verfügung.



Automatisch einstellbares Nachbearbeitungsaggregat AEK



Schwabbelaggregat zum Reinigen und Polieren



Das Endergebnis. Perfekte Werkstückqualität mit hochglänzenden Kanten - auch im Bereich des Radius.