

# Passende Puzzleteile

Seit Jahren ist Maschinenteknik von Homag erfolgreich bei der Firma Plath Treppenbau im Einsatz. Das Handwerksunternehmen vor den Toren Wismars stellt ausschließlich Treppen her – meist nach den Wünschen seiner Kunden. Um der vielfältigen Nachfrage gerecht zu werden, muss in der Produktion alles aufeinander abgestimmt sein. Vor allem durch drei Maschinen aus Schopfloch gelingt die Treppenherstellung an der Ostseeküste schnell und effizient. Dabei kommt seit über fünf Jahren auch Nestingtechnik mit großem Erfolg zum Einsatz. **THOMAS MEILER, FREIER JOURNALIST**

➤ Mit dem Erwerb des Bearbeitungszentrums BOF211 im Jahr 2011 erlebte die Treppenproduktion bei Plath eine Art Quantensprung. Möglich macht es Nesting. Das Verfahren erlaubt es, großformatige Platten in den Maßen 5 000 x 1 200 mm zu bearbeiten. Dabei werden sie hochgradig ausgenutzt, der Verschnitt wird geringgehalten. „Heute ist es mir ein Rätsel, wie wir vorher überhaupt klargekommen sind. Das Nesting passt optimal zu unseren Arbeitsabläufen“, betont Robert Plath. Der Geschäftsführer von Treppenbau Plath war am Anfang skeptisch. „Wir hatten eine Entscheidungsfindung von gut zwei Jahren. Vor allem die Softwareabstimmung war uns wichtig“, so der 37-Jährige. Zusammen mit Homag und dem Softwareentwickler Compass wurde die optimale Lösung für die Wismarer erstellt. Heute harmonisiert alles reibungslos miteinander. „Das Nesting muss in unseren Produktionsablauf passen und nicht umgekehrt. Das ist der Fall, und damit sind wir sehr zufrieden“, unterstreicht Plath. Natürlich überzeugt auch die Materialeinsparung, mit der die Kosten deutlich gesenkt werden.

**Nesting überzeugt** Bis zu 1 400 Treppen produziert die Firma aus Mecklenburg-Vorpommern im Jahr. „Das Volumen ist in etwa

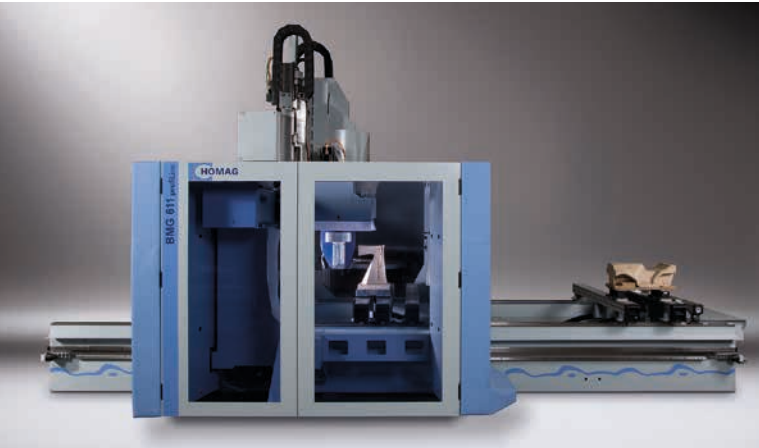
gleich wie vor fünf Jahren. Allerdings hat sich der Anspruch der Kunden geändert“, erzählt der Geschäftsführer. Mittlerweile kümmern sich vier Konstrukteure um die Umsetzung der Kundenwünsche. Oft sind auch knifflige Fälle dabei. Um eine Lösung verlegen ist man in der Hansestadt allerdings nie – auch dank der ausgefeilten Maschinenteknik von Homag. „Eigentlich ist der Einsatz einer Nestingmaschine in mit-

## „Das Nesting passt optimal zu unseren Arbeitsabläufen“

telständischen Betrieben, die spezielle Kundenwünsche realisieren, eher ungewöhnlich. Man findet sie zumeist bei Firmen, die Standardtreppen in hohen Volumina fertigen. Bei Plath funktioniert das aber bestens“, findet Friedhelm Rempp, Senior Manager Produktmanagement und CNC-Technik bei Homag. Das Arbeiten mit der BOF211 zahlt sich für den Treppenbauer aus. Die Software übernimmt die Verschnittoptimierung von allein und schlägt dem Bediener eine Standardverschachtelung vor. Er kann dann dem Vorschlag folgen oder die Arbeit manuell beeinflussen. Die flüssigkeitsgekühlte 4-Achs-Frässpindel hat eine kräftige Leis-

tung. Dank des zwölffachen Tellerwechslers liegen die Span-zu-Span-Zeiten unter 10 s. Der Arbeitsbereich beim Umfräsen liegt bei 5 375 mm in der X- und 1 550 mm in der Y-Richtung. Die einzelnen Bauteile werden anschließend auf einer separaten Linie gerundet und geschliffen. Das alles geschieht hochgradig integriert in den weiteren Arbeitsablauf bei Treppenbau Plath.

**Spezialitäten problemlos umsetzen** Seit fast 20 Jahren arbeitet die Firma aus Wismar mit dem schwäbischen Maschinenbauer zusammen. „Das klappt immer sehr gut“, freut sich Plath. „Der Service ist in Ordnung und passt zu unseren Anforderungen.“ Darum kam es 2012 zum Erwerb eines Bearbeitungszentrums BMG511, mit dem sich Treppen in allen Varianten fertigen lassen. Die CNC-Maschine verfügt über einen automatischen Tisch mit Klemmelementen zum mechanischen Umspannen der Werkstücke. Der 18-fache Tellerwechsler und der Pick-Up-Platz für die Säge sorgen für einen reibungslosen Produktionsablauf. Eine Spezialität des Hauses Plath sind individuelle Handlaufkrümmlinge. Dank der 5-Achs-Spindel Drive5C+ können sie mit der BMG511 formschön gefertigt werden. „Die Frässpindel bietet eine hohe Zerspanungsleistung und hervorragende Bearbeitungsergebnisse“, hebt



Homag-Produktmanager Rempp hervor. Und Plath ergänzt: „Auch das passt perfekt in unsere Arbeitsabläufe.“ Die Technik der BMG511 überzeugt auch weiter: „Das hochsteife, schwingungsabsorbierende Maschinenbett aus Sorb-Tech-Mineralguss sorgt für hohe Oberflächengüte – auch bei schwerer Zerspanung“, so Rempp. Die positiven Folgen sind längere Standzeiten für Werkzeuge und geringere Belastungen für Lager und Antriebe. Der Arbeitsbereich beim Umfräsen liegt für diese Maschine bei 6 175 mm in X und 1 550 mm in Y. Damit das Werkstück sicher

bearbeitet werden kann, sorgen Alu-Vakuumspanner mit Reibbelag für sichere Haftung.

**Für größere Werkstücke** Für die Fertigung von höheren Bauteilen wie größere Krümmlinge oder Pfosten ist das jüngst installierte CNC-Bearbeitungszentrum BMG611 ausgelegt. Die 5-Achs-Maschine ist mit einem automatischen Tisch ausgestattet und verfügt über eine hohe Z-Höhe: Die Arbeitshöhe der Maschine liegt bei 500 mm ab Konsole. Ein 30-fach-Kettenwechsler sorgt für einen schnellen Tausch der Werkzeuge. „Auch von

der Absaugtechnik sind wir überzeugt. Die setzt erst ein, wenn gefräst wird“, berichtet Plath. Sonst vereint die BMG611 alle Vorzüge des kleineren Bruders BMG511. Mit den Maschinen lässt sich flexibel und hochwertig produzieren. Das ist dem Wismarer wichtig: „So lassen sich die Kundenwünsche flexibel und schnell umsetzen.“

### Die richtigen Puzzlestücke gefunden

Die Firma Plath Treppenbau hat Kunden von Hannover bis nach Berlin wie auch im gesamten norddeutschen Raum. In Hamburg gibt es ein eigenes Treppenstudio, nach Wismar in den großen Showroom kommen jede Woche zahlreiche Kunden von weit her, um sich über passende Stufen fachgerecht zu informieren. „Wir fertigen für den Endverbraucher, sind aber auch als Zulieferer für Tischlereien tätig. Natürlich montieren wir die Treppen auch direkt auf der Baustelle“, erzählt der Plath-Geschäftsführer. 50 Mitarbeiter sind in Wismar tätig. Dem Handwerksbetrieb geht es gut. Im vergangenen Jahr wurde eine zusätzliche Produktionshalle gebaut, ein weiterer Anbau folgt im Frühjahr 2017. Und das alles bei laufendem Betrieb. Die Produktion steht nicht still und damit auch nicht die drei Bearbeitungszentren. „Was mich besonders freut, ist, dass die Maschinen, die aus dem Standard zusammengestellt sind, einfach zu uns passen“, betont Plath. „Das Tolle ist, dass alle drei wie Puzzlestücke passend in unseren Arbeitsablauf integriert sind. Das ist bemerkenswert und zahlt sich für uns aus.“ Worte, die man bei Homag gern hört. „Die Zusammenarbeit mit Treppenbau Plath klappt bestens, und wenn der Kunde zufrieden ist, dann sind wir das natürlich auch“, freut sich Rempp.

► [www.homag-group.com](http://www.homag-group.com)

► [www.treppenbau-plath.de](http://www.treppenbau-plath.de)



▲◀ (von links) Zu Beginn war man bei Treppenbau Plath noch skeptisch, ob Nestingtechnik zum Betrieb passt – doch dann hat die Technologie schnell überzeugt (Bild: Homag Group)

Mit dem CNC-Bearbeitungszentrum BMG511 werden bei Plath alle Treppenteile gefertigt (Bild: Thomas Meiler)

Die BMG611 verfügt über eine große Z-Höhe, sodass auch hohe Bauteile gefertigt werden können (Bild: Homag Group)

Der 30-fach-Kettenwechsler der BMG611 sorgt für einen schnellen Werkzeugtausch (Bild: Thomas Meiler)

◀ Robert Plath, Geschäftsführer von Plath Treppenbau, ist zufrieden mit der Maschinenteknik von Homag (Bild: Thomas Meiler)