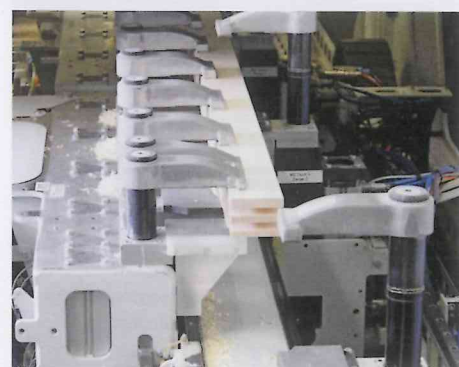


/ Von Euw setzt auf eine enorm hohe Fertigungstiefe. Das beginnt bei der Holz Trocknung samt eigener Herstellung der Kanteln auf einer Keilzinkenanlage.



/ Auf der Conturex bei von Euw werden zwei Teile pro Minute auf insgesamt 16 Tischen mit zwei Laufbahnsuren komplett CNC-bearbeitet.

/ Flexibel, präzise, effizient: Die Conturex-Anlage hat bei von Euw fertigungstechnisch ein neues Zeitalter eingeläutet.

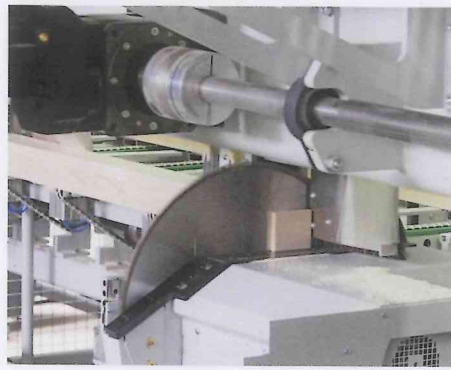
Von Euw Fenster AG investiert in maßgeschneiderte Conturex-Technologie

Leistung trifft Flexibilität

Der Schweizer Fensterhersteller Von Euw Fenster AG hat im Februar dieses Jahres seine Fertigung auf neue Beine gestellt: Eine auf seine Bedürfnisse hin maßgeschneiderte Anlage aus dem Conturex-Systembaukasten von Weing ermöglicht dem Unternehmen jetzt die hochflexible CNC-Einzelteilbearbeitung von rund 8000 Fenstereinheiten pro Jahr. **BM-CHEFREDAKTEUR CHRISTIAN NÄRDEMANN**



In der Conturex sorgen sechs Portale, sieben Haupt- und drei Universalspindeln, ein Mehrspindelbohrkopf und Ritzaggregat für Präzisionsbearbeitung.



Beim Einlauf in die Conturex-Anlage aus dem Teilepuffer heraus werden die Enden der Fensterteile zunächst auf der Doppelkappsäge exakt abgelängt.



Auslauf der Conturex-Anlage mit abschließender Qualitätskontrolle: Hier werden die CNC-bearbeiteten Teile nochmals in Augenschein genommen.



Adi von Euw führt das 1919 gegründete Unternehmen in dritter Generation. Motto des Perfektionisten: „Qualität ohne Kompromisse“.

Das in dritter Generation von Adi von Euw geführte, 1919 gegründete Unternehmen beschäftigt 47 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. Für diese Betriebsgröße bemerkenswert ist die hohe Fertigungstiefe. Diese beginnt bereits bei der Holz Trocknung und Kantelherstellung auf einer eigenen Keilzinkenanlage und erstreckt sich bis hin zur Verarbeitung der eigenen Alusysteme. „Den größten Einfluss auf die Qualität unserer Produkte haben wir, wenn wir möglichst viel selber machen“, betont von Euw und macht deutlich, dass er kompromisslos auf hochwertige Produkte setzt. Der Vertrieb der Fenster und Türen erfolgt ausschließlich direkt – inklusive Montage – und nur auf dem Schweizer Markt. Hier hat sich das Unternehmen einen hervorragenden Ruf erarbeitet – der nicht nur auf einer hohen

Produktqualität beruht, sondern besonders auch mit der ausgeprägten Serviceorientierung des des Unternehmens zu tun hat.

Die Zukunft eingeläutet

Seit 1998 produzierte von Euw Fenster und Türen auf einer Winkelanlage UC-Matic von Weinig. Insbesondere aufgrund der Entwicklungen der letzten Jahre hin zu immer größeren Scheibendicken infolge des gestiegenen Anteils von Dreifachverglasungen hat Adi von Euw bereits 2010 begonnen, über neue Wege in der Fertigung nachzudenken. Hinzu kamen eine absehbar immer weiter zunehmende Vielfalt und Komplexität der Profilquerschnitte. Auch wenn er mit der UC-Matic stets sehr zufrieden war, hat von Euw nach umfangreichen Vorgesprächen und Vorüberlegungen mit den Weinig-Experten im Jahr 2012 den



ISOPLUS

DIE NEUE
KUNSTSTOFF-KLASSE
VON UNILUX

Nur 76 mm Bautiefe.

Erfüllt die Anforderungen der EnEV 2014 für Neubauten.

- Rahmen und Flügel flächenversetzt und halbfächenversetzt
- 40 Folierungen zur Auswahl
- 6-Kammer Mitteldichtungssystem mit U_w -Wert bis zu 0,79
- 26, 32, 40, 48 mm Glas im Standardsortiment
- Bis zu 130 kg Flügelgewicht
- Bis zu Schallschutzklasse 5 (48 dB)



UNILUX[®]
Fenster und Türen

WO QUALITÄT ZU HAUSE IST.

UNILUX GmbH · 54528 Salmtal
Telefon: +49/65 78/189-0
E-Mail: info@unilux.de

www.unilux.de



/ Bei großen Friesbreiten werden auf der Conturex gedübelte Konter-Eckverbindungen hergestellt. Sämtliche Teile erhalten ein Barcode-Etikett.



/ Adi von Euw favorisiert die klassische Schlitz-Zapfen-Verbindung, wobei er fertigungstechnisch mit der Conturex natürlich alle denkbaren Optionen hat.



/ Die Beschlagsmontage erfolgt bei von Euw komplett papierlos. Ein Bildschirm am Montagetisch liefert dem Mitarbeiter dazu sämtliche erforderlichen Informationen. Die Arbeitsplätze sind ergonomisch optimiert, Beschläge, Zubehörteile und Werkzeuge sind jederzeit im schnellen Zugriff.



/ Qualität ist Trumpf: Die Alurahmen werden vor dem Einbrennlackieren montiert. Der Anteil an Holz-Alu-Fenstern bei von Euw liegt bei 85 bis 90 %.

Startschuss für die Konzeption einer neuen CNC-Fensterfertigungsanlage gegeben. Der auch in Zukunft zunehmend geforderte Grad an Individualität und Flexibilität machte einen Technologiewechsel erforderlich.

Hightech trifft Qualität

Basis für die Planung der neuen Anlage war der Conturex-Systembaukasten von Weinig. Die Experten des Tauberbischofsheimer Maschinenherstellers entwickelten daraus im intensiven Dialog mit von Euw ein maßgeschneidertes Anlagenkonzept. Auf 17 Sattelschleppern rollten schließlich, generalstabmäßig koordiniert, die Conturex-Komponenten auf den Hof des Fensterherstellers und wurden nach einem exakt getakteten Zeitplan aufgestellt. Am Ende hat alles perfekt funktioniert, sodass vom Beginn des Abbaus

der UC-Matic bis zur Inbetriebnahme der Conturex nicht einmal zwei Monate vergingen – inklusive neuer Fundamente etc. Seit Anfang Februar ist die Anlage das Herzstück der weitgehend papierlosen Fertigung bei von Euw. In ihr verrichten sechs Portale mit sieben Hauptspindeln, drei Universalspindeln, ein Mehrspindelbohrkopf und ein Ritzaggregat Präzisionsarbeit. Die Teile werden mithilfe von 16 Tischen auf zwei Laufbahnschienen komplett CNC-bearbeitet. Nach dem Formatieren auf einem Powermat 1200 erfolgt zunächst das Schleifen. Hier kommen rotierende Schleifwerkzeuge zum Einsatz und geben der gehobelten Oberfläche quer und längs zur Faser einen Feinstschliff. Dann laufen die Teile auftragsbezogen in den Einlaufpuffer. Auf diese Weise wird der Leistungsunterschied zwischen dem Hobeln

(5 Teile/min) und der Anlagenleistung (2 Teile/min) kompensiert. Nach dem Passieren der Doppelkappsäge erfolgt die Endenbearbeitung. Vier Einzelzangentische versorgen die Bearbeitungsaggregate im Wechsel auf zwei Laufbahnschienen mit Fensterteilen. Zwei Hauptspindeln mit je 30 kW, ein Ritzaggregat und eine Universalspindel bearbeiten parallel die Werkstücke. Im Anschluss erledigen ein Mehrspindelbohrkopf und eine Universalspindel alle Bohr- und Fräsbearbeitungen. Für die Längsprofilierung schließlich stehen fünf Hauptspindeln (30 kW) und eine Universalspindel zur Verfügung, inklusive Tauchfunktionen im Durchlauf. ■

www.voneuw.ch
www.weinig.com