

# Noch effizienter Holz biegen

»Stuzama II« mit zwei stirnseitigen Niederhaltern ausgerüstet

Die Holzbiegespezialisten der GHE Bavaria, Eibelstadt, haben als Messepremiere und Neuheit die „Stuzama II“ mit zwei stirnseitigen Niederhaltern gezeigt. Sobald das Werkstück in Längsrichtung geklammert ist, drücken die beiden Niederhalter das Holz nach unten in die Form und halten es in dieser Position bis zum Ende des Biegevorgangs. Die Wiederholgenauigkeit ist gewährleistet, weil das Holz dadurch stets in der gleichen Position in der Maschine liegt.

Werden die Niederhalter nicht verwendet, ist es dagegen möglich, dass das Holz beim Biegen aus dem Blech ein wenig herauspringt und dann mit einem Weichstoffhammer wieder hineingedrückt werden muss. Außerdem wird so die Wiederholgenauigkeit der Niederhalter nicht erreicht. Mit den Niederhaltern können auch leichte S-Formen gebogen werden, z. B. leicht geschwungene Hinterstollen, oder Sitzrahmen für Stapelstühle. Durch die vollständige Integration in die automatische Steuerung läuft der Biegevorgang unterbrechungsfrei und damit noch schneller ab, der Prozess verkürzt sich um etwa 3 bis 6 s/min bzw. 5 bis 10 %. Auch geht die Arbeit dem Bediener leichter und ermüdungsfreier von der Hand, betont Dr. Otto Eggert, Ge-

schäftsführer des 145-jährigen Familienunternehmens. „Die Maschine kommt gut an“, so Eggert weiter, „bei einer Vorpremiere eine Woche vor der Messe mit verschiedenen Kunden sowie auf der Messe konnten wir mehrere Bestellungen entgegennehmen“. In der Woche nach der „Ligna“ wurde die erste „Stuzama II“ mit Niederhaltern an einen Kunden in Japan ausgeliefert.

Im Grundsatz hat sich beim Biegen von Vollholz auch zur diesjährigen „Ligna“ nichts geändert. Zunächst wird das Holz im Dampf erweicht, dann in einem Zugband gebogen und hinterher getrocknet. Im Trocknungsvorgang bauen sich die Spannungen ab, danach kann das jeweilige Teil weiter bearbeitet werden.

„Aufgrund der nötigen Produktionsanlagen (Dämpfer, Biegeanlage, Trockner), des dafür nötigen Kapitaleinsatzes und der Arbeitsabläufe ist Holzbiegen aber eher eine Methode für die industrielle Fertigung“, sagt Eggert. Über große Stückzahlen gesehen, ist es eine sehr

effiziente wie preisgünstige Fertigungsmethode mit Vorteilen, sowohl in der Produktion, als auch für das Produkt (Kraftverlauf längs der Faser, schlanke Querschnitte, dadurch leicht, trotzdem hoch belastbar und haltbar usw.).

Daher hat die GHE Bavaria in den letzten Jahren ihr Angebot auf Anlagen für die Serienproduktion ausgerichtet, ab Stückzahlen von 200 Stühlen/Tag oder ab 10000 Rodel und Schlitten in der Saison. „Natürlich haben wir auch Bestandskunden, die heute 5000 Stühle oder Rodel im Jahr machen, und es ist unser Ehrgeiz, auch diesen gute Lösungen anzubieten. Unser Fokus liegt aber ganz klar bei größeren Produktionsvolumina.“



„Stuzama II“: neu mit zwei Niederhaltern

Werkfoto