

Auswahlkriterien zum Kauf einer Holzbearbeitungsmaschine

Die vorliegende Checkliste zum Kauf einer Holzbearbeitungsmaschine wurde von den Mitgliedern des Ausschuss Technik erarbeitet. Sie ist ein Ratgeber von Kollegen für Kollegen und beinhaltet neutrale Informationen und Tipps, die dazu beitragen sollen, dass Sie im Vorfeld einer Kaufentscheidung alle für Sie wichtigen Kriterien beachten. Die Checkliste erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

Allgemeine technische Daten

Reicht die vorhandene Absaugleistung aus? Ja Nein

Benötigte Absaugleistung: _____ m³/h

Wird ein höherer Stromanschluss benötigt? Ja Nein

Anschlusswert der Maschine: _____ kW/h

_____ Ampere

Reicht die Kompressorleistung aus? Ja Nein

Benötigter Druck an der Maschine: _____ Bar

_____ Liter/min

Reicht die Belastbarkeit des Bodens aus? Ja Nein

Gewicht der Maschine: _____ kg

Wie groß ist der Platzbedarf der Maschine (inklusive Arbeitsbereich)?

Wie kommt die Maschine an ihren Standort?

Sind bauliche Veränderungen notwendig?

Welche Kosten entstehen für die Montage/Inbetriebnahme?

Welche Kosten entstehen eventl. für die Schulung der Mitarbeiter?

Wie hoch sind die laufenden Wartungskosten bzw. Kosten für Ersatzteile (Preisvergleich)?

Welche Kosten entstehen für Zuleitung EDV und/oder Telefon- (Hotline)?

Welche Kosten entstehen für die online Datenanbindung (ERP-System an Maschine, Maschine an ERP-System)?

Tipp:

Bei der Inbetriebnahme sollte der Monteur zusammen mit dem Bediener die notwendigen Wartungsarbeiten durchsprechen und einen Wartungsplan erstellen.

!!!! Fragen Sie nach Referenzadressen !!!!

Beim Kauf einer Maschine ist zusätzlich darauf zu achten, dass die Maschine mit einer CE-Kennzeichnung versehen ist. Der Maschine muss darüber hinaus eine EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II Abschnitt A und eine Betriebsanleitung in deutscher Sprache nach Anhang I der EG-Maschinen-Richtlinie beigelegt sein.

Anforderungsprofil: Kantenanleimmaschine

Materialdaten

Werkstückarten

Korpusfertigung	<input type="checkbox"/>	Arbeitsplatten	<input type="checkbox"/>
Fronten	<input type="checkbox"/>	Tischplatten	<input type="checkbox"/>
Gemischtes	<input type="checkbox"/>	Türen	<input type="checkbox"/>

Sonstiges: _____

Verarbeitungsmaterial

Spanplatten, roh	<input type="checkbox"/>	Spanplatten, beschichtet	<input type="checkbox"/>	Spanplatten, furniert	<input type="checkbox"/>
MDF, roh	<input type="checkbox"/>	MDF, beschichtet	<input type="checkbox"/>	MDF, furniert	<input type="checkbox"/>
Tischlerplatte	<input type="checkbox"/>				
Massivholz	<input type="checkbox"/>	Weichholz	<input type="checkbox"/>	Hartholz	<input type="checkbox"/>
Kunststoff	<input type="checkbox"/>				

Sonstiges: _____

Werkstückabmessungen

Werkstückgröße:	min. Länge mm
	max. Länge mm
	min. Breite mm
	max. Breite mm
	min. Dicke mm
	max. Dicke mm

Kantenmaterial

Streifenware

Wird Streifenware verarbeitet? Ja Nein

Furnier bis Dicke mm

Schichtstoff bis Dicke mm

PVC bis Dicke mm

ABS bis Dicke mm

Melamin bis Dicke mm

Alu bis Dicke mm

Sonstiges: _____

Rollenware

Wird Rollenware verarbeitet? Ja Nein

Furnier bis Dicke mm

Schichtstoff bis Dicke mm

PVC bis Dicke mm

ABS bis Dicke mm

Melamin bis Dicke mm

Alu bis Dicke mm

Sonstiges: _____

Kantenabmessungen, massiv

Min. Breite mm

Max. Breite mm

Min. Dicke mm

Max. Dicke mm

Bearbeitung

Trennmittel Fläche

Fügen

Leimauftrag Schmelzkleber
 PU-Verleimung
 Laser-Verklebung

Druckzone eine große Rolle, 3 kleine Rollen
 eine große Rolle, 3 – 6 kleine Rollen

Kunststoffkanten

Bündig fräsen	<input type="checkbox"/>	Flächenziehklinge	<input type="checkbox"/>
Fase	<input type="checkbox"/>	Schwabbeln	<input type="checkbox"/>
Radius	<input type="checkbox"/>	Ecken abrunden	<input type="checkbox"/>
Radienziehklinge	<input type="checkbox"/>	Reinigungsmittel (Finishbearbeitung)	<input type="checkbox"/>

Sonstiges: _____

Massivholz

Kantenfläche schleifen	<input type="checkbox"/>	Radien schleifen	<input type="checkbox"/>
Fase schleifen	<input type="checkbox"/>	Ecken abrunden	<input type="checkbox"/>

Sonstiges: _____

Allgemein

Nuten	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Fälzen	<input type="checkbox"/>	
Profilfräsen		<input type="checkbox"/>

Sonstiges: _____

Umwelt

Staubwerte nach E DIN 33893

Eingabeseite mg/m³ Abnahmeseitemg/m³

Geräuschwerte nach DIN EN ISO 11202

Leerlauf dB(A) Bearbeitung dB(A)

Weitere Tipps von Kollegen:

- Kleber- und Farbwechsel sollte innerhalb kurzer Zeit möglich sein (Vergleich der Leimbeckenwechselzeit).
- Die Systeme sollten leicht zu reinigen bzw. selbstreinigend sein.
- Bei hohen Anforderungen an die Lösungsmittel-, Wasser-, Dampf-, Hitze- und Kältebeständigkeit von Verklebungen sind vorzugsweise Polyurethan-Schmelzklebstoffe (PUR) zu empfehlen.
- Vergleichen Sie die Zeit, bis die Maschine Einsatzbereit ist (Aufheizzeit).
- Rüst- und Einstellvorgänge sollten automatisch von einem Bedienerpult aus durchgeführt werden können.
- PC-Steuerungen mit grafikfähiger Bildschirmoberfläche ermöglichen einen genauen Überblick über den Bearbeitungszustand der Maschine. Häufig benötigte Einstellungen können in Form von Bearbeitungsprogrammen abgespeichert, bei Bedarf wieder abgerufen und die Aggregate wieder umgerüstet werden.
- Alle Aggregate der Kantenanleimmaschine sollten übersichtlich und leicht zugänglich angeordnet sein.
- Wird die Trägerplatte auf einem BAZ formatiert oder auf einer hochpräzisen Druckbalkensäge zugeschnitten, kann eventl. auf ein zusätzliches Fügefräsaggregat verzichtet werden.
- Das Kappaggregat sollte mit zwei unabhängig voneinander arbeitenden Kappmotoren ausgestattet sein, die beim Schneiden mit dem Werkstück mitfahren.
-

- Mit sog. Multifunktionsaggregaten lassen sich die Nachbearbeitungszeiten mehr als halbieren.
- Beim Einfahren der Maschine durch die Monteure sollten sämtliche Programme 2 x abgefahren werden, um die Einstellungen für alle eingesetzten Kantenmaterialien abzuprüfen.
- Bei Maschinen mit Fügeaggregat sollten die Werkzeuge wahlweise mit Hartmetall- oder Diafräser bestückt sein, Diafräser besitzen eine höhere Standzeit, sind aber auch teurer in der Anschaffung.
- Bei Nachbearbeitungsaggregaten sollten die Werkzeuge mit Wendemesser bestückt sein, bei Festbestückung sollten zumindest Ersatzwerkzeuge vorgehalten werden.
- Die Werkzeuge sollten eine Schneidengeometrie haben, welche den Spanabhub direkt in die Absaugung führen.

Wir freuen uns, wenn Sie uns nach dem Kauf Ihrer Maschine von Ihren Erfahrungen berichten, damit wir auch Ihre Tipps an die Kollegen weitergeben können. Senden Sie uns eine E-Mail an Kastner@schreiner-bw.de. Vielen Dank!

Stand: 26.01.2012