

dds

DAS MAGAZIN FÜR MÖBEL UND AUSBAU



GUT AUFGELEGT

Wie Tischler und Schreiner heute Platten verarbeiten

ZWISCHEN WIPFELN

Split-Level-Ebenen gliedern das Volumen eines Baumhauses

ÜBER TREPPEN

Einseitig fixiert, statt völlig losgelöst: Solide Kragarmtreppen

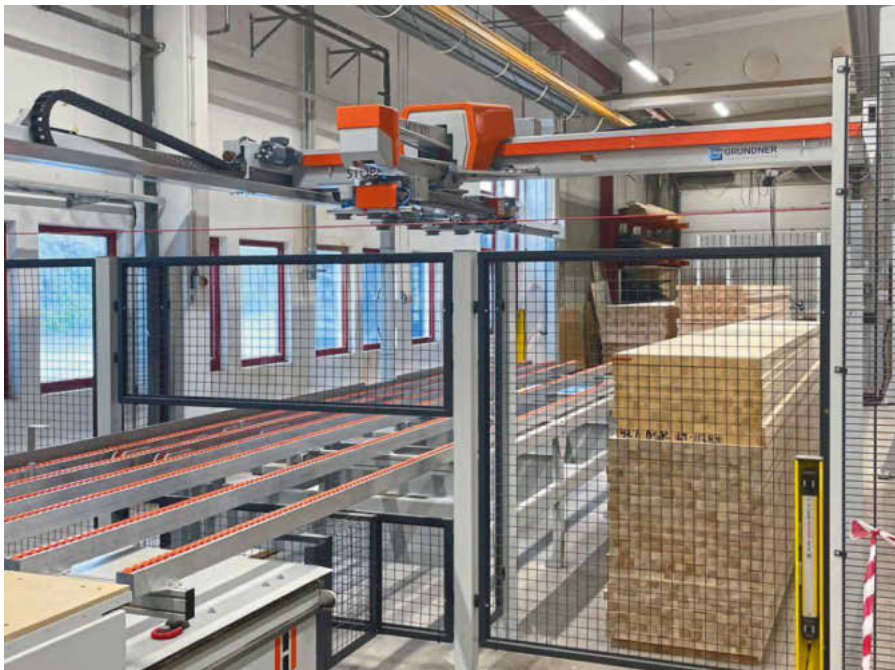
UNTER MEISTERN

Meisterstücke aus Südtirol und aus Baden-Württemberg

Ein Kran lädt automatisch das definierte Material auf das Förderband

DIE SOFTWARE ALS TURBO

Treppenhersteller Hafrsfjord setzt seit rund 30 Jahren Compass Software zur Optimierung der Produktion ein. Die neuste Erweiterung ist ein automatisches Lagersystem mit angeschlossener Nestingmaschine.



ARVID HEBNES

aus Stavanger arbeitet seit 30 Jahren mit Compass Software

DIE NEUSTE Erweiterung beim norwegischen Treppenspezialisten Hafrsfjord ist ein automatisches Lagersystem mit angeschlossener Nestingmaschine, die dem Treppenbauer rund 15 Prozent an Materialeinsparung bringt und Treppenelemente komplett fertig bearbeiten kann. Inhaber Arvid Hebnes ist begeistert und rechnet mit einer Produktionssteigerung von etwa 40 Prozent. Das Treppenbauunternehmen Hafrsfjord Tre A/S wurde 1977 in Stavanger gegründet. Seit Anfang der 90er-Jahre optimiert das Unternehmen seine Treppenproduktion mit

COMPASS SOFTWARE. Damals wurden die Treppen noch mit dem DOS-System konstruiert und anschließend im 1:1-Format für die manuelle Produktion ausgedruckt. Bereits 1999 wurde dann die erste CNC-Maschine angeschafft.

Inzwischen sind zwei CNC am Start. Seit 30 Jahren setzt Arvid Hebnes auf die Compass Software für eine effiziente Produktion. Heute arbeitet Hafrsfjord mit einem von Compass Software gesteuerten Kran, der die Platten auf fünf Stapel gleicher Größe und gleichen Materials verteilt. Sobald die CAD-Konstruktion einer Treppe für die Produktion freigegeben wird, kann der Maschinenbediener einen vorbereiteten Barcode scannen, der alle erforderlichen Bearbeitungen enthält, und der CNC-Code wird in diesem Moment automatisch mit allen aktuellen Maschineninformationen generiert. Compass Software teilt dem System dann mit, welches Material benötigt wird, und der Kran lädt automatisch eine Platte dieses Materials auf das Förderband. Der Kran korrigiert dann die Position der Platte auf dem Förderband und die Platte kann zur Nestingmaschine transportiert werden.



Nach dem Fräsen druckt der Maschinenbediener für jedes Teil einen Barcode

Compass Software GmbH
44379 Dortmund
www.compass-software.de



Eine Holzher Dynestic-7535R-Nestingmaschine mit 5 Achsen zieht die Platte auf den Arbeitstisch und bearbeitet sie nach Bedarf komplett