

Details zu einer Neuentwicklung aus Tirol

Hinterfragt

Das Unternehmen Ganner mit Sitz im österreichischen Telfs ist bekannt für seine Holzbearbeitungsmaschinen für das Handwerk und die Industrie. Auf der diesjährigen Ligna in Hannover präsentierte der Spezialist aus Tirol eine neue Maschinenreihe – die ‚Gannomat ProTec‘, eine CNC Durchlauf/Rücklauf Bohrmaschine für das Bohren, Nuten, Fräsen und Dübeleintreiben. Carsten Bucki, Chefredakteur der HOB, sprach mit Geschäftsführer Ing. Erwin Ganner.

HOB: Was war der Hintergrund für die Entwicklung der neuen Maschinenreihe ‚Gannomat ProTec‘?

Erwin Ganner: Die Anforderungen in Klein- sowie Mittelbetrieben wie auch in der Industrie haben sich dahingehend verändert, dass Kunden folgende Anforderungen an „Klein-CNC-Maschinen“ stellen:

- Wenig bis keine Rüstzeiten, höchste Flexibilität für Stückzahl 1 und Serien
- geringere Investitionssumme im Vergleich zu anderen großen CNC-Bearbeitungszentren
- geringeren Platzbedarf.

Dies waren die Hauptgründe für uns, die neue Baureihe zu entwickeln, die jetzt unser Maschinenprogramm im Bereich CNC-Bohren abrundet. Zudem sind wir immer wieder von unseren Händlern und auch von Kunden auf eine kompakte CNC gesteuerte Bohrmaschine für Korpusbohrarbeiten angesprochen worden.

HOB: Was zeichnet das neue Bohrzentrum aus?

Ganner: Eines der herausragendsten Merkmale der ‚Gannomat ProTec‘ ist die CNC-Technologie im Bezug auf hochwertigste Antriebs- und Steuerungstechnik. Daneben zeichnet die Maschine die an-

1: Die ‚ProTec T3 100‘ mit klappbarem Rollentisch für die Maschinenvorder- und Rückseite

2: ‚ProTec T2‘ Mehrspindel-Bohrkopf mit einzeln abrufbaren Bohrspindeln und zusätzlicher vertikaler Nutsäge

3: Für das Bohren, Nuten, Fräsen und Dübeleintreiben konzipiert – die multifunktionale ‚Gannomat ProTec‘ (Fotos: Erwin Ganner GmbH)

wenderfreundliche Gannomat Software aus, die wir selbst mit eigenen Programmierern erstellt haben. Dadurch können auch Sonderwünsche von Kunden schnell und einfach von uns realisiert werden. Im Maschinenkonzept wurde auch praxisbewährte CNC-Technologie, wie in den Gannomat Modellen ‚Index CNC‘, ‚Express CNC‘ oder ‚Vector CNC‘ verwendet. Der Maschinentisch aus Stahl sowie der robuste Aufbau des Maschinenbettes, in Verbindung mit einem speziellen Spannsystem garantieren höchste Präzision am Werkstück.

HOB: Wo lagen die Herausforderungen bei der Entwicklungsarbeit?

Ganner: Die Herausforderungen lagen darin, eine CNC-Maschine zu entwickeln, welche



den technischen Herausforderungen in Bezug auf: kürzeste Rüstzeiten, höchste Präzision auch beim horizontal Bohren, einfachste Anwendersoftware, geringen Platzbedarf und einem Einstiegspreis in CNC-gesteuerte-Bearbeitungszentren entspricht. Eine weitere Herausforderung war, dem Kunden eine Maschine anbieten zu können, welche die größtmögliche Optionsauswahl für Komplettbearbeitung wie: Rückwandnuten, Fräsen, Beschlagbohren, Leimen und Dübeleintreiben ermöglicht.

HOB: Wie lange hat die Umsetzung, von der Idee zur Marktreife, gedauert?


Ganner: Die Umsetzung von der Idee zur Marktreife hat elf Monate gedauert.

HOB: Kann die Maschine auf

spezielle Kundenanforderungen hin angepasst werden?

Ganner: Ja, das Eingehen auf spezielle Kundenanforderungen oder Kundenwünsche wird durch unsere eigene Konstruktionsabteilung und Software- und Elektronikabteilung wahrgenommen. Wir können das ‚ProTec‘-Maschinenkonzept mechanisch sowie softwaretechnisch unseren Kundenanforderungen anpassen. Es wurden bereits vor der Ligna ‚ProTec‘-Maschinen verkauft, die an spezielle Anforderungen angepasst wurden. Ein weiterer großer Vorteil ist, dass wir im Werk Telfs alle mechanischen Komponenten selbst produzieren können.

HOB: Sagen Sie etwas zur Anwendersoftware der ‚ProTec‘, mit der die Maschine ausgestattet ist.



Ganner: Die Maschinen verfügen über eine PC-Steuerung mit Windows XP Professional und einen 15" Touchscreen. Die Programmierung erfolgt über eine menügeführte Anwendersoftware mit Datei-System. Die Anwender-Software der ‚ProTec‘ wurde speziell im Hause Ganner entwickelt. Einfachste Programmierung der Bohrungen mit Absolut-, Relativ-, Raster-Bemaßung etc.. Die ProTec-Software verfügt daneben über eine 6-Seiten-Programmierung, einen Objekteditor, eine Parameterliste sowie über programmierbare Arbeitslisten etc. Post-Prozessoren für Designersoftware oder auch DXF-Import-Editoren, Bar-Code Leser und ‚ProTec‘-Büroversionen sind optional lieferbar. Die Netzwerkanbindung ist bei der ‚ProTec‘ Standard.

HOB: Für welche Arbeiten bzw. für welchen Anwenderkreis ist die Maschine hauptsächlich konzipiert?

Ganner: Das Maschinenkonzept ist ausgelegt auf die Komplettbearbeitung von Korpusanteilen wie z.B. Korpusseitenteile, Korpusböden, Relingen, Möbeltüren und Schubladenfronten etc. in Klein-, Mittel und Industriebetrieben (z.B. für den Prototypenbau oder für die Einzelteilfertigung). Daher stellt die Maschine auch eine ideale Stand-Alone-Solution für die Korpusproduktion dar. Beispielsweise können Dübellöcher, Lochreihenbohrungen, Bohrungen für Montageplatten, Bohrungen für Verbinder, Sockelausfräsungen, Bohrungen für Schubladenführungen, Bohrungen für Beschläge, Griffbohrungen, Schlossbohrungen etc. und Rückwand-Nuten oder Nuten bei Schubladenfronten sowie Dübel Leim- und Eintreibarbeiten durchgeführt werden.

HOB: Welchen Zuspruch hat die Maschine seit Ihrer Präsentation auf der Ligna 2009 in

Hannover bisher bei Ihrer Kundschaft gefunden?

Ganner: Wir haben die ‚ProTec‘-Baureihe erstmalig auf der Ligna 2009 unseren weltweiten Kunden und Händlern vorgestellt. Das sehr große internationale Kundeninteresse und erfolgreiche Maschinenverkäufe auf der Messe Ligna haben uns in unserer Entwicklung der Maschine bestätigt. Das Interesse an der neuen Baureihe ist geweckt und steigt seither konstant. Kundengespräche bestätigen uns, dass das Konzept der ‚ProTec‘ enorme Vorteile bietet.

HOB: Wo sehen Sie weiteren Entwicklungsbedarf in Ihrem Maschinenprogramm?

Ganner: Derzeit bieten wir ein sehr umfangreiches Maschinenprogramm mit 28 verschiedenen Maschinenmodellen an. Das Maschinenprogramm ist aufgeteilt in: Beschlägebohr- und Einpressmaschinen, Universal-Dübellochbohrmaschinen, Doppelreihen-Bohrmaschinen, Rahmendübel- und Langlochbohrmaschinen, Bohr-, Beileim- und Dübeleintreibmaschinen, Ecklager- und Olivenbohrmaschinen, Korpuspressen sowie CNC-Maschinen. Selbstverständlich ist eine laufende Weiter- sowie Neuentwicklung von Maschinen Voraussetzung, um den Erfolg eines Unternehmens auch in Zukunft gewährleisten zu können. Ständiger intensiver Kontakt zu Kunden ermöglicht, neue sich ändernde Kundenanforderungen zu erfassen und dementsprechend die Maschinenentwicklung anzupassen. Um diesen Kundenforderungen entsprechen zu können, verfügen wir über eine eigene Konstruktionsabteilung sowie Software- und Elektronikabteilung.

HOB: Es bleibt also spannend. Vielen Dank, Herr Ganner für das Gespräch.