

## M&T Metallhandwerk & Technik

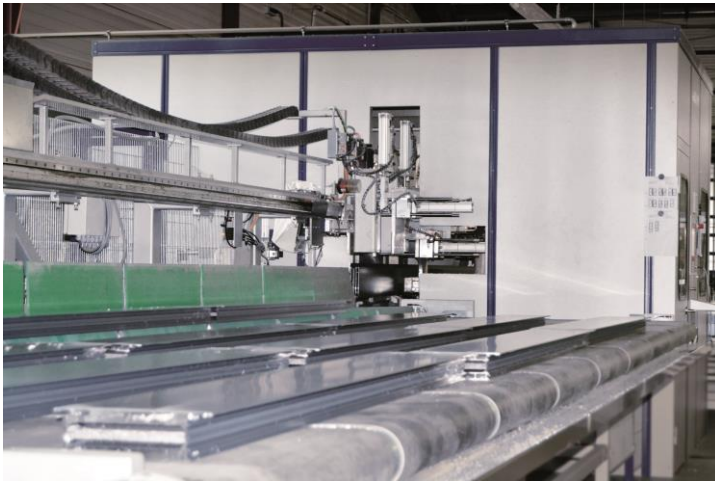
### **Planung**

#### **Was bei der Arbeit mit der Maschine an Arbeit bleibt**

Mit einem Bearbeitungszentrum bekommt die weitsichtige Planung der vor- und nachgelagerten Arbeitsschritte mehr Bedeutung. Das beginnt am Werktor: Prüfen Sie, ob die Profile maßhaltig und an der Oberfläche einwandfrei sind. „Liegen die Profile nicht innerhalb der Maßtoleranzen, kann sie die CNC-Maschine nicht verarbeiten“, warnt Florian Foppe, Produktionsleiter bei Foppe und Foppe. Für Schutz der Profile ist es Standard, diese vor den Zuschnitten und Bohrungen zu folieren. Kommen die Profile aus der Maschine, sind nur noch Späne und gegebenenfalls Schneideöle zu entfernen. Zu empfehlen ist außerdem, Maße und Qualität der Verbindungen zu prüfen. „Der positive Effekt zeigt sich dann beim Zusammenbau beziehungsweise der Endmontage in der Werkstatt.“

Selbstverständlich erfolgen alle Schritte eng verknüpft mit der EDV – angefangen mit der Prüfung der Werkaufträge bis hin zu einer eventuell notwendigen Sonderprogrammierung.

### **Weitere Bilder**



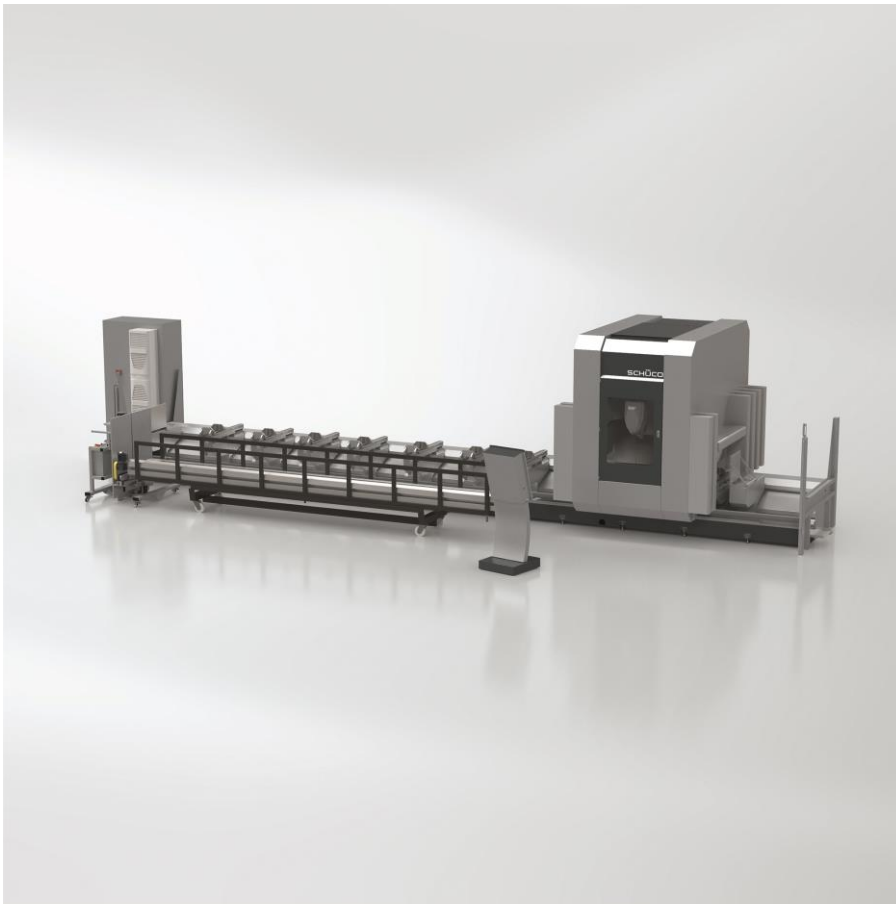
*Das vollautomatische Stabbearbeitungszentrum bei Foppe: fräst, bohrt und schneidet Profile.*

*Fotos: Foppe*



*Pfosten-Riegel-Konstruktion in der Endmontage.*

## M&T Metallhandwerk & Technik



*Mit der Sechs-Seiten-Bearbeitung ist die Schüco AF 500 eine effiziente Bearbeitungsmaschine für Aluminium- und Stahlprofile.  
Foto: Schüco*