



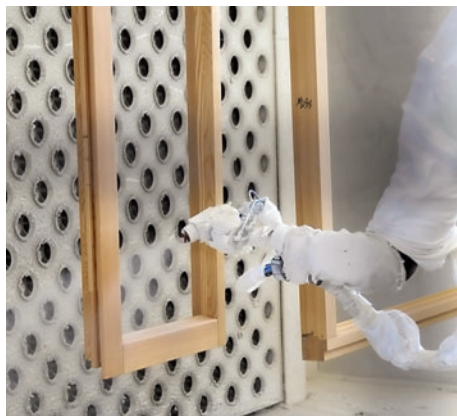
Die neue Oberflächenabteilung bei Walter: Bis zu 40 Fenster pro Tag können hier lackiert werden

Scannen und Lackieren

Walter Fensterbau produziert Holz- und Holzalufenster für Privatkunden und Wiederverkäufer. Jetzt hat das Unternehmen in eine neue Oberflächenanlage investiert.

IM JAHR 1962 hat Walter Fensterbau das erste Holzalufenster Augsburgs gebaut. Die Ursprünge des Unternehmens reichen aber noch viel weiter zurück: Vor 300 Jahren hat Caspar Walter den Betrieb gegründet, seitdem ist er in Familienbesitz. Markus Walter führt das Unternehmen heute in der zehnten Generation. Mit rund 60 Mitarbeitern produziert er Fenster und Türen aus PVC, Holz und Holzaluminium.

Aus Qualitäts- und Kapazitätsgründen wurde jetzt die Oberflächenabteilung im Holzfensterbereich neu konzipiert. Sie besteht aus Flutanlage, Spritzroboter und Trockenstraße und ist auf bis zu 40 Holzfenster pro Tag ausgelegt. Projektiert und geliefert hat sie die Range+Heine GmbH aus Winnenden, die Beschichtungsmaterialien kommen von Adler aus Österreich. Zwei Mitarbeiter sind in der Abteilung tätig: Sie programmieren den Robo-



Wird nie müde: der Spritzroboter des italienischen Herstellers CMA



Für eine Optik fast wie unbehandeltes Holz setzt Walter Aquawood von Adler ein



Qualität im Detail: die Holzfenster von Walter Fensterbau

WIR MACHEN TÜREN

zuverlässig
kompetent
nachhaltig



ter, kümmern sich um den Zwischenschliff und kontrollieren das Ergebnis. Für einen Farb- bzw. Produktwechsel brauchen sie ca. 20 Minuten. Sie lackieren bei reinen Holzfenstern 60 bis 70 Prozent deckend, vor allem weiß, denn Walter liefert viel für denkmalgeschützten Objektbau.

Grundiert wird am Einzelstab, dann wird gedübelt und verleimt und die fertigen Rahmen werden zweimal vom Roboter gespritzt – Zwischenbeschichtung und Deckschicht. Zwischen den beiden Aufträgen fahren die Trassen durch die mit sechs Ventilatoren belüftete Trockenstraße. Nach drei bis vier Stunden ist die Grundierung trocken, die beiden Mitarbeiter können am hängenden Rahmen zwischenschleifen, weil sich die Trasse absenken lässt, und dann geht es in die zweite Runde zum Roboter. Ein Scanner misst die Rahmen bei der Einfahrt in die Anlage ab, sodass der Roboter millimetergenau weiß, wo er zu lackieren hat. – HJG

STECKBRIEF

Anwender: Fensterbau
Walter, Augsburg

Anlage: Range + Heine GmbH,
71364 Winnenden
www.range-heine.de

Lack: Adler-Werk
Lackfabrik GmbH & Co KG,
A-6130 Schwaz
www.adler-lacke.com



Fotos: Adler

Firmenchef Markus Walter (l.) mit Betriebsleiter Herbert Höb und Adler-Geschäftsführerin Claudia Berghofer



PortaLit®

Seit 40 Jahren bewährt
und immer neu interpretiert

**WESTAG &
GETALIT AG**