

Systemhaus übernimmt Konfektionierung des Blendrahmenadapters

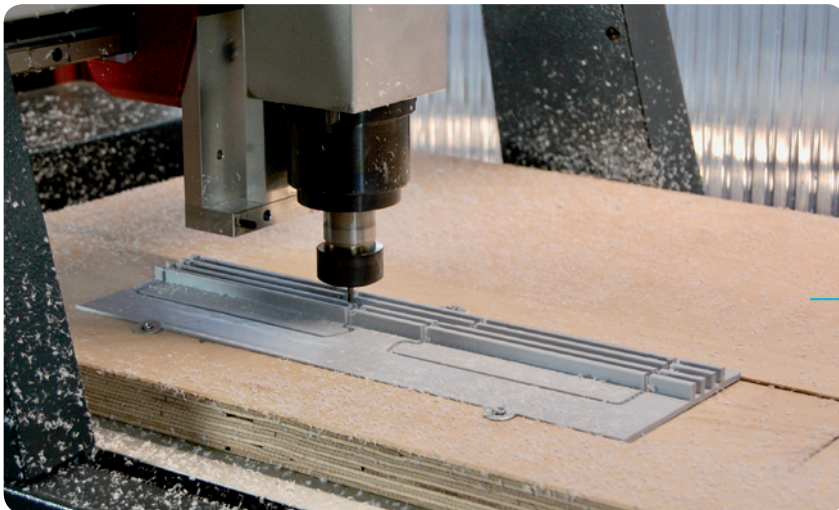


BILD 1

Der Fräskopf frisst sich millimetergenau durch den Kunststoff des Blendrahmenadapters - genau diesen Arbeitsschritt nimmt ALUMAT auf Grundlage der gelieferten CAD Zeichnung der Holzfensterbauer künftig ab.

BILD 2
Für die werksseitige Konfektionierung des Blendrahmenadapters schickt der Holzfensterbauer die Daten zu seinem Profil im .dxf- bzw. .dwg-Format (Blendrahmen + Beschlagsachse) mit der Bestellung an ALUMAT. Diese werden - hier in Blau - in die Maschine eingelesen, deren Fahrweg hier in Rot schematisch dargestellt ist.

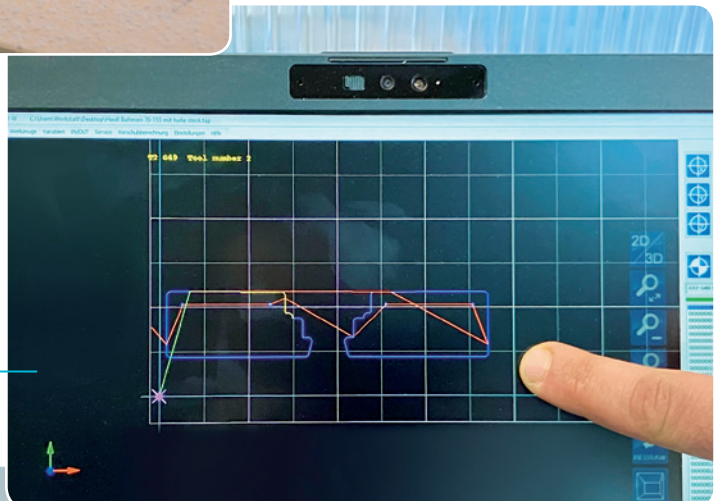


BILD 3

Stefan Anwander, bei Nullschwellen-Spezialist ALUMAT im Bereich Prüfwesen und Produktmanagement tätig, hat die Schnittzeichnung des Kunden in der CNC Fräse hinterlegt, um den Partnern im Holzfensterbau den konfektionierten Blendrahmenadapter mit den Konturen ihres Profils zur Verfügung stellen zu können.

Fotos: Kober/ALUMAT

Mehr Verständnis bei uns, weniger Mühe bei Ihnen

Anders als bei Kunststoff verarbeitenden Fenster- und Türenherstellern hat bekanntlich jeder Holzfensterbauer sein individuelles Profil. Bisher hieß dies: Wer die Magnet-Nullschwelle von ALUMAT einsetzte, bekam den Kunststoffadapter zugeschickt und arbeitete dann nach vorherigem Anzeichnen darauf mit der Bandsäge die Konturen seines Profils heraus. **Diesen Schritt übernimmt gegen einen geringen Aufpreis künftig der Lieferant.**

„Größere Partner im Holzfensterbau hatten uns dazu das eine oder andere Mal angesprochen“, sagt Stefan Anwander, bei ALUMAT im Prüfwesen und Produktmanagement tätig. Hintergrund: Qualifiziertes Personal für die Konfektionierung sei oft nicht mehr vorhanden oder zumindest Mangelware. Darauf reagiert der Spezialist für die Magnet-Nullschwelle, dem es wichtig ist, Kundenwünsche in die permanenten Überlegungen einzubeziehen, wie sich Produkt und Serviceleistung weiter verbessern lassen. So auch hier: Die Betriebe, die sich den Arbeitsschritt des Anzeichnens des Profilquerschnitts bzw. das Herausarbeiten der entsprechenden Konturen am Blendrahmenadapter aus Kunststoff sparen möchten, senden künftig mit der Bestellung für die diversen, für ihr Design ausgezeichneten und ihre bauphysikalische Qualität zertifizierten, Nullschwellen-Varianten eine CAD Zeichnung des Holzfenster- oder Holztürprofils mit nach Kaufbeuren zu ALUMAT. Wichtig: „Die Daten sollten im .dxf- oder .dwg-Format bei uns ankommen“, sagt Anwander.

Unterstützung für Fachbetriebe

Der Fachmann hinterlegt die Profilquerschnitte für den jeweiligen Fertigungsbetrieb anschließend in der CNC Fräse, so dass auf Knopfdruck die exakten Konturen aus dem Blendrahmenadapter herausgefräst werden. Bequem erhält der Kunde den Kunststoffadapter zusammen mit seiner Bestellung wie gewohnt innerhalb längstens zwei Wochen zugeschickt. Danach dichtet der Holzfensterbauer den Zwischenraum zwischen dem Kunststoff und dem Hirnholz seines Profils ab, verschraubt den Blendrahmenadapter mit zwei Schrauben im Profil und stellt dieses gemäß ALUMAT Einbaurichtlinie auf die Nullschwelle. Von hier folgen die weiteren Montageschritte, z. B. das Fixieren der Halteplatte, wie sie den Fachleuten bekannt sind.

„Wir wissen, dass wir unsere Partner in den Fachbetrieben brauchen, um unser Ziel zu erreichen, allen Nutzern unabhängig von ihrem Alter und möglichen Einschränkungen den größtmöglichen Komfort und die maximale Zugänglichkeit in den mit unseren Nullschwellen ausgestatteten Gebäuden zu ermöglichen. Deshalb freue ich mich, dass wir Holzfenster- und Holztürenbauer künftig mit der Übernahme der Blendrahmenadapter-Konfektionierung hier bei uns in der Fertigung noch besser unterstützen können“, sagt **Claudia Rager-Frey, Geschäftsführerin von ALUMAT.**

