



Für die neue Düspohl-Anlage wurde bei Somaform extra eine neue Halle angebaut.

Klarer Auftrag von Beginn an: Ein Mitarbeiter muss die neue Kaschieranlage alleine bedienen können.



Die wichtigsten Highlights der „Powerwrap Wide“ von Düspohl sind laut Somaform die Einfädelhilfe und das automatische Rüsten der gesamten Anlage per Knopfdruck.

Somaform: Mit Maschine von Düspohl technisch top aufgestellt

Hochglanzfolien bedienfreundlich kaschieren

Einen Vorsprung gegenüber anderen Marktbegleitern haben: Das hat sich der Formholzteil-Spezialist Somaform von einer Investition in eine neue Beschichtungsanlage erhofft. Die passende Lösung kam letztlich von Düspohl. Und sorgt tatsächlich dafür, dass die Marienfelder technologisch ganz vorn dabei sind.

Die Firma Somaform aus Marienfeld den Trend zu hochwertigen Hochglanz- und Mattfolien schon früh voraussah, beschloss sie, in eine geeignete Kaschieranlage zu investieren. Das erklärte Ziel: Die Pole Position am Markt. Die Wahl fiel letztlich auf eine Düspohl-Anlage mit vielen Lösungen, die die Bedienfreundlichkeit der 1.400 Millimeter breiten Maschine so gestalten, dass ein Maschinenführer sie problemlos allein bedienen kann.

Am Standort in Marienfeld in der Möbelregion Ostwestfalen-Lippe stellt die Somaform GmbH sowohl gerade, als auch gebogene Möbelteile für die Ausstattung von Wohnwagen, Schiffen, den Ladenbau und die Objekteinrichtung her. Die 85 Mitarbeiter fertigen die Produkte,

zumeist Fronten, ausgehend von der Rohplatte bis hin zum montagefertigen Möbelteil. Gerade die gebogenen Fronten für den Caravanbereich sind hochwertige, aufwändige Fertigungsteile, für die Somaform ein einzigartiges Verfahren entwickelt hat.

2017 beschloss Joachim Sonnberger, Geschäftsführer der Somaform GmbH, in eine neue Kaschieranlage zu investieren, die insbesondere auch hochwertige matte sowie Hochglanzfolien verarbeitet. „Es gehörte immer schon zu meiner Philosophie, dass das Unternehmen mit hochwertigen modernen Anlagen ausgestattet sein muss, um den Mitbewerbern einen Schritt voraus zu sein,“ erklärt Sonnberger. Um Platz zu schaffen für die Anlage, wurde eine neue Halle angebaut. Dadurch konnte das Unternehmen insgesamt den Produktionsfluss und die Logistik Effizienz steigernd optimieren.

Bei der Suche nach einem geeigneten Partner für das Projekt überzeugte die Düspohl Maschinenbau GmbH, ebenfalls aus Ostwestfalen-Lippe, mit ihrem Gesamtkonzept für eine bedienfreundliche und effiziente 1.400 Millimeter breite Anlage. „Zentrale Herausforderungen der neuen Kaschieranlage waren

die Führung der extrem dünnen Platten, die im späteren Produktionszyklus gebogen werden, sowie der absolut homogene Klebstoffauftrag, den die hochwertigen Folien erfordern um den hohen qualitativen Ansprüchen des Kundenkreises gerecht zu werden“, erklärt Uwe Wagner, Geschäftsführer von Düspohl Maschinenbau.

Wie konstruiert man eine 2.400 Millimeter hohe und über 11 Meter lange Anlage, inklusive automatischem Rollenwechselsystem so, dass eine Person sie bedienen kann? Die Lösung liegt in einem hohen Grad an Automatisierung sowie intelligent designten mechanischen Komponenten.

Die größte Herausforderung war der 1.400 Millimeter breite Rollenwechsler für das Umantelungsmaterial. Zum Einsetzen der Rollen wird die Einheit seitlich herausgezogen. Auf Grund der sehr breiten Rollen erfordert auch der Einfädelprozess eine smarte Lösung. Das fast 1,5 Meter breite Material muss absolut gleichmäßig über mehrere Umwicklungen gezogen werden.

Damit die Bahn parallel positioniert wird, und der Maschinenführer den Vorgang im Alleingang durchführen kann, unterstützt eine speziell für diese Breite konstruierte Einfädelhilfe den Prozess.

Auch die Reinigung der 1.400 Millimeter breiten Schlitzdüse sowie der drei massiven Kalandern muss beim Design der Anlage bedacht werden: Die Düse wird zum Reinigen seitlich motorisch ausgefahren, die Kalandereinheit lässt sich auf einem Schienensystem herausziehen. Anschließend sind die Walzen leicht zugänglich und kinderleicht zu reinigen.

Das Einrichten der Anlage erfolgt auf Knopfdruck. Der Maschinenführer wählt auf dem

Touchpanel ein vorher gespeichertes Programm, woraufhin alle relevanten Komponenten inklusive Schlitzdüse und Kalandern gemäß Folienbreite, Plattenstärke und Plattenbreite passend positioniert werden. Dies erhöht die Produktivität, senkt den Workload des Maschinenführers und garantiert wiederholbare Ergebnisse. „Die wichtigsten Highlights der Anlage sind die Einfädelhilfe und, dass die Anlage per Knopfdruck alle Positionierungen automatisch vornimmt“, urteilt Bülent Aslan, der Leiter der Kaschierung bei Somaform und Maschinenführer der „Powerwrap Wide“ von Düspohl.

Abgesehen von Service und kompetenter Beratung war das PUR-Klebstoffauftragssystem mittels Schlitzdüse ein weiterer zentraler Faktor für die Entscheidung zur Düspohl-Anlage. „Ausschlaggebend waren die Dosierbarkeit und Auftragsmengensteuerung, die uns das Klebstoffauftragssystem ermöglicht“, erklärt Antonius Hanhart, ehemaliger technischer Geschäftsführer der Somaform. Diese Funktionen seien unabdingbare Voraussetzungen für die erforderliche Oberflächenqualität.

Nach über drei Jahren Betrieb äußert sich Sonnberger maximal zufrieden mit seiner Investition: „Mit der Düspohl-Anlage und den entsprechenden auf ihr beschichteten Oberflächen haben wir uns einen Vorsprung im Markt erarbeitet.“ Für Firma Düspohl war das Projekt eine spannende Herausforderung, durch die das Schloß Holter Team beweisen konnte, dass es nicht nur in der Profilmantelung hohe Expertise mitbringt, sondern auch effiziente sowie bedienfreundliche Lösungen für qualitativ hochwertig kaschierte Endprodukte konstruiert.



Somaform Sonnberger GmbH ist ein Formholzhersteller mit Sitz in Marienfeld. Zu den Kernprodukten zählen Formteile in Leichtbauweise (siehe oben). Der Kundenkreis besteht insbesondere aus deutschen, aber auch aus anderen europäischen Caravan- und Reise-möbelherstellern, Ladenbauern und Objekteinrichtern.