



BM-Fotos: Manfred Maier

Arbeiten in bester Schreinermanier: Klaus Hornburg (l.) und Hans Thumann profitieren von den unbegrenzten Möglichkeiten moderner 5-Achs-CNC-Technologie.

Schreinerei Andersartig: Mit fünf Achsen gut gestärkt

CNC avanciert zur Standardmaschine

Kreatives Schreinerhandwerk und leistungsfähige CNC-Technik finden auch in kleinen Betrieben zu einem produktiven Duett. Die Regensburger Schreinerei Andersartig ist dafür ein bezeichnendes Beispiel. Inzwischen läuft dort fast alles über die ganz universelle 5-Achs-CNC. MANFRED MAIER

„Zu zweit sind wir mehr als doppelt so stark, allein weniger als die Hälfte“, erklären die sympathischen Klaus Hornburg und Hans Thumann. Getreu dieser schlüssigen Erkenntnis haben die beiden Schreinermeister 2004 ihre kleinen Betriebe vereint und sind mit der „Schreinerei Andersartig“, zunächst noch in Miete, neu durchgestartet.

Eine echtes Win-Win-Konzept, wie sich herausstellen sollte: Inzwischen arbeiten Hornburg und Thumann längst im eigenen, gut eingerichteten Firmendomizil. 2013 konnte ein schmucker Neubau mit 1000 m² Nutzfläche an der Wernberger Straße am Stadtrand von Regensburg bezogen werden – Fotovoltaik auf dem Dach und E-Tankstelle in-

klusive. Die beiden Partner teilen sich die Betriebsführung und die Auftragsabwicklung. Hans Thumann ist mehr technisch orientiert und Klaus Hornburg stärker in der Beratung und beim Kunden vor Ort aktiv. Gleichwohl schreiner beide in der Werkstatt aktiv mit. Als eingespieltes Team erklären sie ganz selbstbewusst: „Wir wissen, was wir können.“



Foto: Schreinerei Andersartig

/ Damit lässt sich's gut arbeiten: Formatkreissäge Kappa 550 und Kantenanleimmaschine von Format-4.



Foto: Schreinerei Andersartig

/ In Leimbinder- und ökologischer Holzbauweise: Das schicke Firmengebäude der Schreinerei Andersartig.



/ Mit praxisbezogener Komplettausstattung auf vergleichsweise kompaktem Raum: Das 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum Profit H50 von Format-4.



/ Schneller Abruf an der Maschine: In der Programmiersoftware von Format-4 hat Hans Thumann zahlreiche Teile parametrisch abgelegt.

Mit dem Slogan „Wohnkultur ist Ansichtssache“ haben sie sich mit derzeit mit vier Mitarbeitern ganz dem kreativen Schreinern verschrieben. Klaus Homburg verdeutlicht: „Wir machen nichts, womit man sich auf die Schnelle leicht tut, sondern erfüllen anspruchsvolle Wohnwünsche.“ Kundenorientierung wird demnach großgeschrieben. Abheben will sich „Andersartig“ mit ausgeprägter Dienstleistung, perfektem Service und bester Qualität beim Möbel- und Innenausbau nach Entwurf und Maß. Zu rund 80 % schätzen Privatkunden diese Offerte. Der Rest der Aufträge kommt über Architekten und Gewerbekunden. Für die gute Stammkundschaft wird das Leistungsspektrum mit Produkten von spezialisierten Schreinerpartnern ergänzt. Holz- und Holz-Alu-Fenster, Saunen und Sitzmöbel sind dafür einige Beispiele.

Technologisch gut beraten

Bereits in der Planungsphase für die neue Werkstatt wurde auch die künftige Technik detailliert vorbereitet und der Maschinenmarkt gecheckt. Nach frühen und besten Erfahrungen mit der legendären Kombi-Tischlereimaschine von Felder war der Weg fast schon vorgezeichnet: „Mit Bauplänen und Werkstattlayout im Gepäck sind wir nach Hall in Tirol gereist“, berichtet Klaus Homburg und fügt hinzu: „Felder hat kompetent beraten und uns ein attraktives Leistungspaket mit Format-4-Maschinen geschnürt, das wir Schritt für Schritt umgesetzt haben.“ Nach Formatkreissäge, Dicke und Kantenanleimmaschine war 2014 die CNC an der Reihe. Eine 5-Achs-Maschine lag nahe, so Hans Thumann: „Massivholzbearbeitung in allen Facetten spielt bei uns eine sehr wesentliche Rolle.“

Flexibler Alleskönner

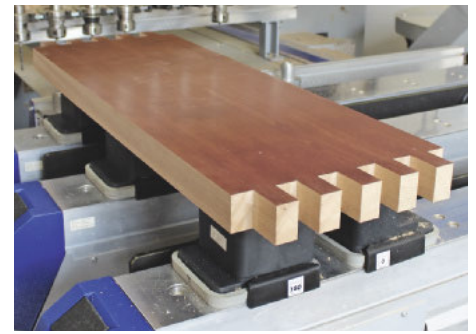
Die Entscheidung fiel auf ein 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum vom Typ Profit H50 der Felder Premiummarke Format-4. Klaus Homburg: „Dieser 5-Achser konnte mit einer erstaunlich umfangreichen und kompletten Standardausstattung und sehr gutem Preis-Leistungs-Verhältnis punkten.“ In Regensburg wird darüber hinaus auf einen entscheidenden Vorteil der 5-Achs-Technologie hingewiesen: „Mit der universellen 5-Achs-Spindel können wir mit wenigen Standardwerkzeugen ein großes Bearbeitungsspektrum abdecken. Dadurch sparen wir uns etwaige Folgekosten für Spezialaggregate und Fräsköpfe.“ Herzstück der Maschine ist die leistungsstarke, wassergekühlte 5-Achs-Spindel mit 12 kW für das Fräsen, Bohren und Sägen in jedem Winkel und ohne Einschränkung. Ein



/ Freiheit in fünf Achsen: Die kardanisch gelagerte, wassergekühlte Hauptspindel kommt in jeden Winkel.



/ Völlig ausreichend: Der mitfahrende Tellerwechsler und ein stationärer Pick-up bieten Platz für 34 Werkzeuge.



/ Einmal programmiert und immer präzise: handwerkliche Details wie z. B. Fingerzinken.



/ Ehemals ein riesiger manueller Aufwand: Komplettbearbeitung einer profilierten MDF-Front.



/ Jegliche Form und jede Konstruktion: Die 5-Achs-CNC schafft alles nach Programm.

Inverter regelt stufenlos die Drehzahl bis 24 000 Umdrehungen pro Minute. Die Maschine bietet einen mitfahrenden Tellerwechsler mit 24 sowie einen Pick-up-Wechsler mit zehn weiteren Werkzeugpositionen. Mit an Bord ist ein 350-mm-Sägeblatt. Hinzu kommt ein Bohrkopf mit 18 einzeln abrufbaren Spindeln, der die gesamte Bearbeitungsfläche in der x- und y-Achse abdeckt. Zwei separate z-Achsen ermöglichen den schnell wechselnden Einsatz des Bohrkopfes und der Hauptspindel. Ausreichend Bearbeitungsspielraum für 5-Achs-Bearbeitungen bietet die z-Achse selbst mit einer Bearbeitungshöhe von 350 mm über den Konsolen. Trotz kompakter Außenabmessungen bietet die Profit H50 mit 3740 mm in der x- und 1570 mm in der y-Achse geräumige Flächenbearbeitung samt zwei Bearbeitungsfeldern für die Pendelbelegung. Furnieranschläge, ein mitfahrender Laser zur Konsolen- und Vakuumsaugerpositionierung, ein kabelloses Barcode-Lesegerät, automatische Zentralschmierung und das Teleservicepaket über Internet sind weitere nützliche Ausstattungsdetails. Als sehr praktisch wertet Hans Thumann die separaten Anschläge zum Schablonenfräsen und die Möglichkeit, die Konsolen einzeln zu entriegeln. An jeder

Konsole steht zudem eine zweite Anschlagreihe für das präzise Aufspannen von Schmalteilen zur Verfügung. Regelrecht angetan ist Thumann vom standardmäßig integrierten WOP-System mit einer intuitiven Bedienoberfläche zur einfachen Programmierung über voll variable Parameter und Makros. „Dort haben wir alle gängigen Standardteile variabel hinterlegt. Die Bearbeitungsprogramme lassen sich so an der Maschine komfortabel und schnell modifizieren.“ Gerade am Start, aber noch nicht voll integriert ist darüber hinaus das 3D-CAD/CAM-System TopSolid Wood als neue Gesamtlösung für Konstruktion und Fertigung bis zur 5-Achs-Bearbeitung.

... fast alles über die CNC

Gleich, ob Platten aller Art oder Massivholz: Die Regensburger Schreinerei profitiert heute von rationeller und flexibler Komplettbearbeitung. Mit der 5-Achs-CNC als zentrales Produktionsmittel ist man für jede Bearbeitungsaufgabe bestens gerüstet. Nach inzwischen 1600 Betriebsstunden reiner Bearbeitungszeit möchte man den flexiblen Alleskönner nicht mehr missen: „Wir nutzen die CNC praktisch wie eine Standardmaschine. Heute läuft fast alles über die CNC,“ erklärt Hans Thumann und erinnert sich an den

ehemals großen manuellen Zeitbedarf besonders für aufwendige Teile: „Fronten, 3D-Teile, Tischplatten mit Gratleisten und vieles andere waren vorher immer eine Riesenaktion.“ Thumann ergänzt: „Ein raumgreifendes Bücherregal mit insgesamt 9500 Bohrlöchern hätte auf der inzwischen verkauften Bohrmaschine deutlich höhere Rüst- und Fertigungszeit bedeutet.“

Alles aus einer Hand

Nur ein Ansprechpartner für Maschinen und Technologie: Das Konzept „alle Maschinen aus einer Hand“ hat sich in der Schreinerei Andersartig offensichtlich gut bewährt. Klaus Hornburg stellt dazu das Paket des Maschinenherstellers heraus: „Beratung, Leistung, Preise und Abwicklung haben von Anfang an bestens gepasst.“ Die räumliche Nähe der Felder-Niederlassung zeige sich als zusätzlicher Vorteil. Hornburg betont ausdrücklich den zuverlässigen Service und die gute Zusammenarbeit mit der Crew des Felder-Stützpunkts im nahen Wörth an der Donau.

Weiter automatisieren

Bis über den April 2018 hinaus ist die Regensburger Schreinerei praktisch ausgelastet. Da stellt sich schon die Frage nach Expansion.



*/ Die Bearbeitung von Massivholz hat in der Schreinerei
Andersartig hohen Stellenwert. Dafür...*



*/ ... ist eine Dickenhobelmaschine unverzichtbar.
Auch diese stammt von Format-4*

Der Raum dazu ist vorhanden: Derzeit sind noch rund 250 m² der Halle vermietet. Aber weitere gute Schreiner zu gewinnen, ist derzeit bekanntlich ein Lotteriespiel. Hans Thumann will deshalb aus der Not eine Tugend machen: „Trotz unserer Ausbildungsleistung, für die wir 2015 mit dem Ausbilderpreis der Stadt Regensburg ausgezeichnet wurden, bleibt uns kaum eine Wahl: Die Technisierung und Automatisierung müssen wohl weitergehen.“ ■

www.schreinerei-regensburg.de
www.format-4.de

Der Autor

Dipl.-Ing. (FH) Manfred Maier war viele Jahre BM-Chefredakteur und arbeitet heute als freier Fachjournalist.

