



Karl-Heinz Pledl hat nicht viel Platz in der Werkstatt. Für eine CNC reicht es dennoch

Wohnhaus und Werkstatt der Schreinerei Pledl in Viechtach



DDS VOR ORT

Platz ist in der kleinsten Hütte

Die Werkstatt ist klein, die zur Verfügung stehende Fläche fast bis auf den letzten Quadratmeter genutzt. Was tun, wenn dennoch eine CNC her soll? Die Schreinerei Pledl in Viechtach hat eine im wahrsten Sinne des Wortes passende Lösung gefunden.

WENN IN EINER 200-M²-WERKSTATT eine Formatkreissäge, zwei Tischfräsen, Kantenanleim- und Breitbandmaschine, Vierseiter und Furnierpresse stehen, kann man sich vorstellen, dass es ziemlich eng zugeht. Für Karl-Heinz Pledl war dennoch klar: Wenn sein Betrieb auch zukünftig im Wettbewerb mithalten will, braucht er ein Bearbeitungszentrum. Die Schreinerei Pledl aus Viechtach in Niederbayern

beschäftigt zwei Gesellen und zwei Azubis, neben Karl-Heinz Pledl ist zudem der Seniorchef aktiv im Unternehmen tätig. Der Betrieb übernimmt so ziemlich alles, was an Möbel-, Innenausbau- und Bauschreinerarbeiten anfällt und muss daher schnell und flexibel auf die unterschiedlichsten Aufträge reagieren können. An ein normales

Bearbeitungszentrum, soviel ist klar, ist aufgrund der Platzverhältnisse nicht zu denken.

Pledls Wahl fiel deshalb auf ein kompaktes, von unten arbeitendes CNC-Bohr- und Fräszentrum, das gerade mal dreieinhalb Quadratmeter Platz beansprucht. Die **C-EXPRESS 920 CLASSIC** von Format-4 ist mit 15-Spindel-Bohrkopf, Frässpindel und Nutsäge ausgestattet und erlaubt die Bearbeitung von Teilen bis 920 mm Breite. Die Werkstückhöhe ist von 10 bis 50 mm stufenlos einstellbar. Die Maschine ist mit einem 19"-LCD-Farbdisplay ausgestattet, programmiert wird mit der Format-4-eigenen Software »Woodflash«.

Woodflash läuft auch auf dem Bürorechner von Karl-Heinz Pledl. Gerade hat der Holzingenieur in AutoCad die Zeichnung für ein Sideboard fertiggestellt. Er überträgt die Maße von Seiten, Mittelwän-

STECKBRIEF

Anwender: Schreinerei Pledl, 94234 Viechtach, www.schreinerei-pledل.de

Maschine: C-Express 920 classic

Hersteller: Format-4 www.felder-group.com www.format-4.de



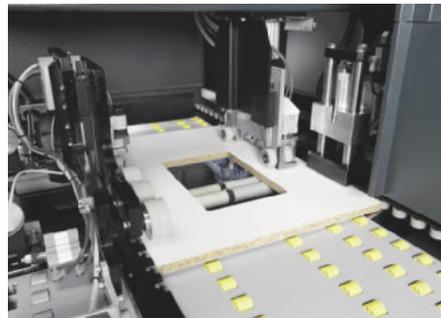
Braucht kaum Platz: Bohr- und Fräszentrum C-express 920 classic



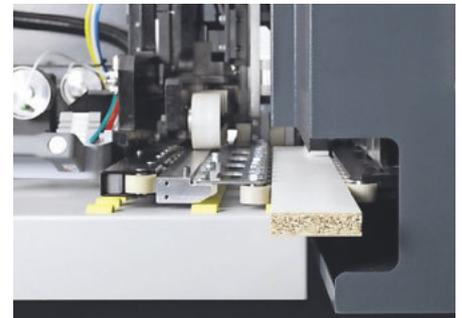
Programmiert wird im Büro oder auch direkt an der Maschine



Aggregat mit Fräser, Nutsäge sowie sechs Horizontal- und neun Vertikalspindeln



Ausschnitte, Taschen und Fälze lassen sich problemlos fräsen



Das Bearbeiten schmaler Werkstücke bis 70 mm ist möglich

Fotos: H. Graffé/dds (4), Felder: (3)

den, Böden etc. in eine Excelliste, die für den Zuschnitt gebraucht wird. Diese Liste importiert er dann in die Verschnittoptimierung Woodworks. »Das ist ein simples Programm, das zu einem Preis von um die 100 Euro so ziemlich alles bietet, was wir brauchen« sagt Pledl. Mit dieser Software erzeugt er zudem für jedes zuzuschneidende Teil ein Etikett, auf dem Bezeichnung, Maß und Kantenart vermerkt ist.

Zur Erstellung der benötigten CNC-Programme öffnet Karl-Heinz Pledl jetzt Woodflash, entnimmt der Excelliste zunächst das Maß der Möbelseite und gibt es ein. Er weist über ein Makro die Bohrungen für die Schubkastenführungen zu, setzt Dübellöcher und Lochreihen und definiert die Rückwandnut. Das Programm für die gegenüberliegende Seite wird ganz einfach über den Befehl »spiegeln« erstellt. Einige Minuten später sind auf diese Weise auch Böden, Mittelwände, Sockel und Rückwand erstellt. »Die Arbeitsvorbereitung für so ein Sideboard mit zwei Türen und drei Schubkästen dauert knapp ein Stunde« so Pledl. »Wir haben auch VectorWorks Interiorcad im Haus und setzen es für bestimmte Sachen ein. Für Aufträge wie z. B. das Sideboard hat sich aber die beschriebene Vorgehensweise eingespielt, damit komme ich prima zurecht.«

Draußen in der Werkstatt wird an der CNC das jeweils benötigte Programm aufgerufen, das entsprechende Teil von vorne in die Maschine eingelegt und bearbeitet. Der Nullpunkt liegt an der Werkstückunterkante, wodurch exakte Bohr- und Frästiefen garantiert sind. Die Entnahme erfolgt ebenfalls von vorne, bei größeren Mengen gleicher Teile kann jedoch auch auf Durchlaufbetrieb umgestellt werden. Die minimale Teilebreite beträgt 70 mm.

Karl-Heinz Pledl bearbeitet mit der C-Express nicht nur Korpusteile, sondern fräst z. B. auch die Ausschnitte von Küchenarbeitsplatten. Dabei lässt er mehrere dünne Stege stehen, damit das Teil nicht herausfällt. Die Frässpindel eignet sich prinzipiell auch zum Formatieren, was Pledl allerdings eher selten nutzt. Für alles andere ist sie jedoch täglich im Einsatz. Pledl: »Wir dübeln unsere Korpusse jetzt, anstatt sie mit Lamellos zu verbinden. Allein dadurch sind wir bedeutend schneller. Mit der Maschine haben wir einen echten Schritt nach vorne gemacht.«



dds-Chefredakteur **Hans Graffé** besuchte den Familienbetrieb der Plelds im Bayerischen Wald. Er fand eine Schreinerei vor, die sich als echten Allrounder sieht und auch vor der gelegentlichen Fertigung von Fenstern nicht zurückschreckt.