

Durch sein spezielles Schneidenprofil erreiche der Turbex-Sprint besonders hohe Zerspanungsleistung und könne mit bis zu 40 % höherem Vorschub fahren, sagt Bernd Jörg von Oertli

OERTLI

Hightech-Holzbau

Werkzeugbestückung für Multifunktionsbrücke

Für moderne Holzbaubetriebe dürfte die Nagelbrücke eine logische Nachfolgeinvestition zur Abbundanlage darstellen. Die Bearbeitung zeitgenössischer Werkstoffe, wie BSP oder Baubuche, lässt indes die Funktionsvielfalt solcher Brücken wachsen, weshalb man sich bei Holzbau Bruno Kaiser im Schwarzwald intensiv mit Werkzeugpartner Oertli unterhielt.

✍️ & 📷 Robert Kittel

Eben werden die Wandelemente für einen achtgeschossigen Holzhochbau in Freiburg/Breisgau bearbeitet: „Holzbau Bruno Kaiser hat als Einmannbetrieb begonnen, sich aber von Anfang an auf den Hausbau spezialisiert. Inzwischen haben wir rund 110 Mitarbeiter“, berichtet der geschäftsführende Gesellschafter, Andreas Wiesler. 2018 habe man entschieden, in eine Multifunktionsbrücke als Ergänzung zur Abbundanlage zu investieren: „Das hing ganz klar damit zusammen, dass die Projekte im mehrgeschossigen Bereich immer größer wurden.“ Werkzeughersteller Oertli sei bei dieser Anlageninvestition vor allem durch seinen Service aufgefallen: „Wir haben uns deshalb entschieden, mit Oertli zusammenzuarbeiten, weil das die einzigen waren, die uns gleich gefragt haben: Was wollt ihr machen und was sollen wir erreichen?“

Seit Ende Februar sei nun die neue Produktionslinie von Technowood in Betrieb, erzählt Produktionsleiter Michael Baur: „Die Linie ist 50m lang, hat 4m Arbeitsbreite und wir können damit Wände bis

zu 3,8m Höhe und 65cm Stärke produzieren.“ Die Multifunktionsbrücke nagelt dabei nicht nur ab, sie kann auch BSP-Elemente bearbeiten: „Also alle Ausschnitte und Fräsungen – die Technowood ist Nagelbrücke und Abbundanlage in einem.“ Auf der bestehenden Abbundanlage binde man nun vorwiegend Dachstühle ab, sagt Baur.

Maximale Qualität bei hohem Durchsatz

Die Arbeitsweise habe sich seither spürbar verändert und sei effizienter geworden: „Die Anforderungen an das Werkzeug waren natürlich eine lange Standzeit, aber auch ein gutes Schnittbild.“ Man habe immer Qualität produziert, „aber es ist auch wichtig, dass wir hohe Vorschübe fahren können, damit wir in der engen Taktung der Produktionsplanung eine optimale Durchsatzleistung erzielen.“ Erreicht werde das unter Verwendung einiger Oertli-Kerntechnologien, erläutert der zuständige Oertli-Verkaufstechniker, Bernd Jörg: „Wir haben vom Castor-Kerfenfräser über Schwalbenschwanzfräser, Schlan-



7



6



ONLINE STREAMEN

Video dazu ansehen:
QR-Code mit dem
Smartphone scannen



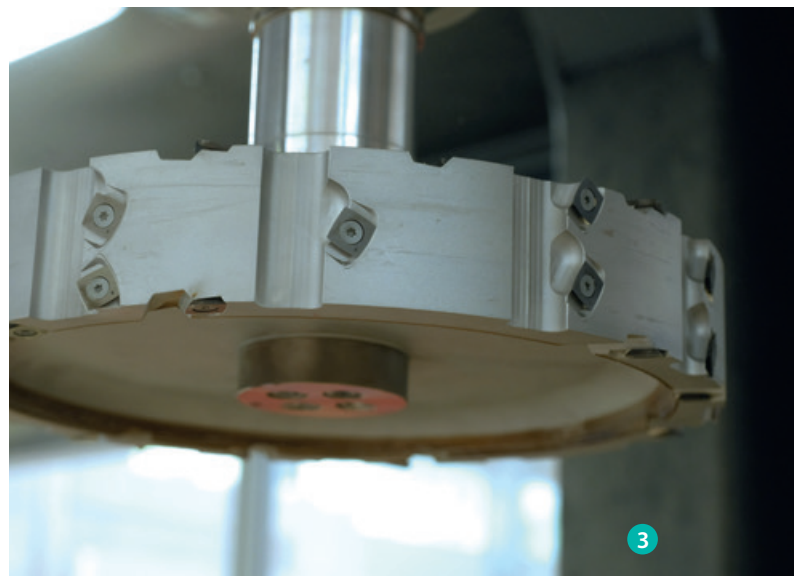
- 1 Der Turbex-Sprint hat eine komplexe Facettenschneide
- 2 Der Castor-Kervenfräser im Einsatz
- 3 Wendepplatten erleichtern bei Castor-Fräsern die Wartung
- 4 Bernd Jörg bei der Inbetriebnahme eines neuen Werkzeuges
- 5 Der Dosenfräser fräst die Bohrung auch gleich
- 6 Die Technowood-Linie vereint Abnageln und Abbund
- 7 Michael Baur: „Wurden da schon sehr gut betreut von Oertli.“



1



2



3



4

genbohrer, Sägen bis hin zum Turbex-Sprint mit hoher Zerspanungsleistung und Nutzlänge praktisch alles im Einsatz.“ Dabei sei der Werkzeugsatz sehr flexibel angelegt: „Ich bin gerade dabei, einen Castor-Steckdosenfräser in Betrieb zu nehmen, der die Dose mit nur einer Umdrehung fräst und den Ausschnitt gleichzeitig anfast.“ Diese Flexibilität ermögliche es dem Kunden, jederzeit schnell auf neue Anforderungen zu reagieren, meint Jörg.

Wendemesser oder Vollhartmetall

Nach Anforderung und Einsatzzweck kämen dabei zwei Schneidensysteme infrage: „Wir haben einerseits die Castor-Werkzeuge, wie den Kervenfräser oder den Dosenfräser. Sie haben einheitliche Wendemesser, die sich besonders einfach und schnell tauschen lassen. Ein Torx-Schraubendreher genügt mir zum Service.“

Für schwere Massivholzbearbeitungen – z.B. Sacklöcher in BSP – werden Turbex-Sprint-Fräser verwendet: „Das sind Vollhartmetallfräser mit einem facettierten Profil, welches den Schnittdruck verringert. Dadurch erreichen wir eine fast konkurrenzlose Zerspanungsleistung. Der Vorschub kann bis zu 40 % höher sein als bei herkömmlichen Fräsern.“

„Gut, am Anfang haben wir beim Werkzeug Neuland betreten, aber wir wurden da von Oertli schon sehr gut betreut“, fasst Michael Baur zusammen. Und Andreas Wiesler resümiert über die Zusammenarbeit mit Oertli: „Ich kann eigentlich nur sagen, wir sind sehr zufrieden.“ //



5