



1

nau, auf was es bei einem derartigen Projekt in erster Linie ankommt: „Es geht nicht primär um das Bestücken einer Maschine, sondern viel mehr um das Verständnis, was die Kunden unseres Kunden wollen und wie man diese Wünsche mit unseren Werkzeugen bestmöglich umsetzt. Um das zu verstehen, muss man sich viel Zeit nehmen und zuhören, zuhören und nochmal zuhören.“

Anlage voll ausfahren
Konkret bestückte Oertli die Anlage mit 35 Profilwerkzeugen der Serie HPC+. Mit diesen, bis zu 300mm langen und bis zu 15kg schweren, Werkzeugen der jüngsten Oertli-Generation sind Drehzahlen von durchwegs über 10.000 und vereinzelt sogar bis zu 13.000 U/min möglich. „Somit kann Hinze seine neue Maschine bis an die Leistungsgrenze bringen und bestmöglich ausnutzen“, erläutert Lanske. In Kombination mit den oben genannten Verbesserungen ergibt sich für Hinze daraus eine Kapazitätssteigerung von 100% gegenüber der alten Anlage. 15 Schaftwerkzeuge ergänzen die Werkzeuglösung bei Hinze.

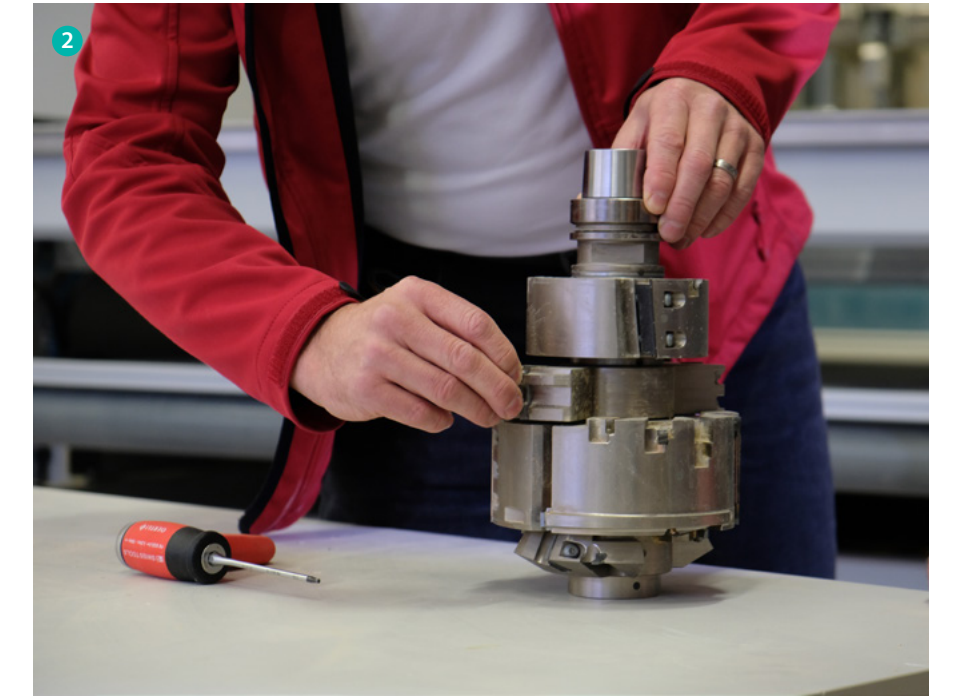
Zudem stattete Oertli sämtliche Profilwerkzeuge mit der eigens entwickelten CAT (Centrifugal Applied Technology) Schneidetechnologie aus. Mit diesem Schneidesystem ermöglichen die Werkzeugspezialisten ihren Kunden einen rascheren und einfacheren Schneidewechsel, ohne dabei Qualitätseinbußen hinnehmen zu müssen.

Messer- statt Werkzeugwechsel
Speziell für die Fertigung von Denkmalschutz-Holzfenstern bestückte Oertli die entsprechenden Profilwerkzeuge mit CAT Flex Schneidesystemen. Da hier für einen Auftrag lediglich die Profilschnitten und nicht ganze Werkzeuge neu gefertigt werden müssen, ergibt sich für Hinze ein deutlicher Wettbewerbsvorteil. „Wenn ich einen Denkmalschutz-Auftrag annehme, setzte ich mich mit Jochen in Verbindung

und habe zwei Tage später ein entsprechendes Angebot auf dem Tisch. Nur kurze Zeit später habe ich dann auch die neuen Messer im Haus und kann mit dem Auftrag beginnen. Müssten wir hier jedes Mal neue Werkzeuge bestellen, würde das mehrere Wochen dauern und viel Geld kosten“, erläutert Hinze die Vorteile dieses Systems.

Neben den zahlreichen technischen und wirtschaftlichen Vorteilen die sich für Hinze aus der Zusammenarbeit mit Oertli ergeben, schätzt er vor allem das Vertrauen und die langjährige gute Zusammenarbeit mit Lanske und dem Oertli-Team: „Unsere Anfragen werden immer rasch beantwortet. Entweder erhalten wir sofort ein konkretes Angebot oder, bei kniffligeren Projekten, entsprechende Lösungsvorschläge. Gemeinsam finden wir dann immer einen guten Weg.“ //

- 1 **Experten unter sich:** Oertli-Fensterspezialist Jochen Lanske im Gespräch mit Karlheinz Hinze von Hinze Fensterbau (v. li.)
- 2 **Oertli-Werkzeuge mit CAT** (Centrifugal Applied Technology) ermöglichen bei Hinze einen raschen und einfachen Schneidewechsel
- 3 **Oertli bestückte die neue CNC-Anlage bei Hinze** mit 35 HPC+ Profilwerkzeugen für den Hochleistungseinsatz mit bis zu 13.000 U/min
- 4 **Zuhören und verstehen was genau der Kunde benötigt,** gehört zu den Hauptaufgaben von Jochen Lanske (li.). Hier im Gespräch mit Karlheinz Hinze vor der neuen CNC-Anlage



2

HINZE FENSTERBAU

100 % Kapazitätssteigerung

Das passende Erfolgsrezept: Hochleistungswerkzeuge und Einsatzberatung

Nach nicht einmal zehn Jahren tauschte Hinze Fensterbau als erstes Schweizer Unternehmen der Branche seine CNC-Anlage gegen eine neue, wesentlich leistungstärkere Maschine desselben Herstellers aus. Um die Möglichkeiten dieser Hochleistungsanlage auch voll ausschöpfen zu können, setzen man dabei abermals auf Werkzeuglösungen von Oertli.

& Günther Jauk

Holzfenster für den Denkmalschutz sind für viele Hersteller ein rotes Tuch, da die Fertigung in der Regel mit viel Aufwand und Zeit verbunden ist. Anders ist es bei Hinze Fensterbau, wo man Aufträge dieser Art gerne annimmt. Aber von Anfang an: der Unternehmer Karlheinz Hinze gründete 2007 eine Schreinerei und sechs Jahre später Hinze Fensterbau. Seither wuchs die Mitarbeiterzahl von zwei auf 20 Fachkräfte an. Neben klassischen Holz- und Holz-Alufenstern sowie Schiebetüren zählen Fenster für denkmalgeschützte Gebäude zum Hauptaufgabengebiet des Unternehmens.

Seit dem Start der Fenstermanufaktur arbeitet für Hinze zudem eine CNC-Fenster-

anlage von Saomad. „Wir waren mit der Anlage zwar sehr zufrieden, doch konnte diese in puncto Leistung schon bald nicht mehr mit unserem Wachstum mithalten“, berichtet Hinze, der bereits seit mehreren Jahren über einen Maschinentausch nachdachte. Die Bestellung einer neuen Saomad CNC-Anlage des Typs Woodpecker WP15/2 erfolgte 2020, woraufhin die Maschine Anfang 2021 in Betrieb genommen wurde. Es war der erste CNC-Maschinentausch eines industriellen Fensterherstellers in der Schweiz.

Zuhören und verstehen

Als zentralen Vorteil der neuen Anlage nennt der Geschäftsführer die deutlich höhere

Leistungsfähigkeit. Diese resultiert aus der Aufgabenteilung „manipulieren“ und „bearbeiten“, einer zusätzlichen winkelverstellbaren 22kW-Spindel und dem möglichen Einsatz ausgesprochen leistungsstarker Werkzeuge. Diese stammen, wir bereits für die alte Anlage, von Oertli. Seit knapp zehn Jahren arbeiten die Werkzeugspezialisten mit dem Fensterhersteller zusammen und lieferten auch für die neue Anlage eine komplette Werkzeugbestückung.

„Nur mit den entsprechenden Werkzeugen kann man die Möglichkeiten einer solchen Anlage auch tatsächlich nutzen“, weiß Oertli-Fensterspezialist Jochen Lanske. Er betreut Hinze von Anfang an und weiß ge-



3



4