



Vierfache Standzeit und 50 % mehr Output dank neuer Werkzeuge

- 1 Seit einigen Monaten setzt Telsler Türen auf Werkzeuge von Oertli
- 2 Früher benötigte Telsler für die Drück-
lochbearbeitung drei Bohrer. Jetzt erledigt
ein Turbex-Fräser von Oertli diese Arbeit
- 3 Das Südtiroler Familienunternehmen Telsler
hat sich auf hochwertige Türen im Privat- und
Objektbereich spezialisiert



TELSERTÜREN

Werkzeug öffnet neue Türen in der Fertigung

Mit neuem Werkzeuglieferanten zu Höchstleistungen

Ivan Telser weiß, dass die beste CNC-Anlage ohne das richtige Werkzeug nie die optimale Leistung bringen wird. Nachdem Telser Türen einige Werkzeuge von Oertli getestet hatte, war man aber dennoch überrascht, wie viel zusätzliche Leistung und Qualität man aus bestehenden Maschinen herausholen kann. So wurden beispielsweise die Standzeiten von drei Tagen auf bis zu drei Wochen ausgedehnt.

✍ Günther Jauk 📷 Telser (1) Günther Jauk (3)

Bei Telser Türen war ein Werkzeugwechsel schon länger angedacht. Die verwendeten Werkzeuge musste man zu oft wechseln und brachten zudem nicht die gewünschte Oberflächenqualität. Aber von Anfang an: Vor über 100 Jahren gegründet, hat sich der mittelständische Familienbetrieb auf die Türenproduktion spezialisiert und bedient heute Kunden im Privat- und Objektbereich. Neben dem Südtiroler Heimmarkt nennt Juniorchef Ivan Telser vor allem Österreich und die Schweiz als zentrale Verkaufgebiete. Das Portfolio reicht von einfachen Innentüren über Haustüren bis hin zu Sonderlösungen, wie beispielsweise maßgeschneiderten Brandschutztüren. Dabei übernehmen zwei CNC-Bearbeitungszentren einen wesentlichen Teil der Bearbeitung.

Optimiertes Einsatzkonzept

Nachdem die dabei eingesetzten Werkzeuge bereits seit längerer Zeit nicht mehr die gewünschte Bearbeitungsqualität erzielt hatten, machte sich das Unternehmen auf die Suche nach einem neuen Hersteller und testete dabei einige Systeme. Fündig wurde man schließlich beim Schweizer Werkzeugspezialisten Oertli. „Wie bei jedem potenziellen Neukunden haben wir uns mit Telser zusammengesetzt und erstmal genau zugehört, um die Problemstellungen und Wünsche genau zu verstehen“, erläutert Veico Strim, der Oertli in Südtirol vertritt, die Vorgehensweise.

In weiterer Folge ermittelte das Oertli-Team den Istzustand vor Ort und erstellte, darauf aufbauend, ein maßgeschneidertes Bearbeitungskonzept. Dabei definierte man genau, mit welchem Werkzeug welcher Bearbeitungsschritt durchgeführt wird.

Im Zuge dessen tauschte Oertli auch bestehende Werkzeuge für einzelne Arbeiten aus. Als Beispiel nennt Strim die Turbex-Werkzeuge für die Drückerlochbearbeitung oder Schlosskastenfräsung: „Für eine Drückergarnitur etwa benötigte Telser früher

drei unterschiedliche Bohrer. Wir schaffen das mit nur einem Fräser.“

Als nächsten Schritt erstellte Oertli unter Einbezug der Einsatzdaten der Maschine ein finales, optimiertes Einsatzkonzept. Erst dann ging es in den Testbetrieb und in weiterer Folge in den Standzeitversuch.

Doppelter Vorschub

„Im Testbetrieb der Oertli-Werkzeuge haben wir sofort gesehen, dass die Qualität der Fräsungen deutlich besser ist. Aber erst beim Standzeitversuch waren wir regelrecht erstaunt darüber, was die Werkzeuge alles können“, zeigt sich Maschinist Thomas Plagg gleichermaßen beeindruckt und zufrieden. „Mussten wir unsere Werkzeuge früher alle zwei bis drei Tage tauschen, liegen wir jetzt bei zwei bis drei Wochen.“

Neben den massiv verlängerten Standzeiten und der besseren Oberflächenqualität schätzt man bei Telser vor allem die höheren Vorschubgeschwindigkeiten. Diese wurden laut Plagg von 5 bis 8 m/min auf 16 und zum Teil sogar auf 18 m/min erhöht: „Damit reduziert sich die Bearbeitungszeit einer Tür von beispielsweise 14 auf 10 Minuten, was unseren Gesamtausstoß maßgeblich erhöht.“

Preis ist zweitrangig

Erst, nachdem sich die Oertli-Werkzeuge im Standzeitversuch bewährt haben, werden diese auch verkauft.

„Somit können unsere Kunden das gesamte Potenzial unserer Werkzeuge und Dienstleistungen kennenlernen, ohne dabei ein finanzielles Risiko einzugehen“, begründet Strim die Vorgehensweise.

Das dieses Konzept bei den Kunden gut ankommt, zeigen wohl am besten die Bestellungen von Telser Türen.

Nachdem man vor einem Jahr mehrere Werkzeuge für die Embleme- und Türfalzfräsung sowie Drückerloch- und Schlosskastenbearbeitung geordert hatte, platzierte man jetzt einen Folgeauftrag. Künftig wird man auch mit Umfaltungswerkzeugen von Oertli arbeiten.

Angesprochen auf die Preise der Oertli-Werkzeuge, findet Ivan Telser eine klare Antwort: „Ja, die Werkzeuge von Oertli sind zwar etwas teurer, aber wenn man die höhere Produktivität dank des doppelten Vorschubs und die vielfach längeren Standzeiten berücksichtigt, spielt das keine Rolle mehr. Der Zusatznutzen übersteigt den Mehrpreis bei Weitem.“ //



Maschinist Thomas Plagg und Juniorchef Ivan Telser von Telser Türen gemeinsam mit Oertli-Vertreter Veico Strim (v. li.)