

FRANZ LECHNER FENSTER-TÜREN-INNENAUSBAU

Werkzeug ermöglicht Höchstleistungen

Maßgeschneidertes Werkzeugsystem für kompakte CNC-Anlage

Fensterspezialist Martin Bauer weiß, dass man bei der Bestückung einer kleinen CNC-Anlage auf ganz andere Parameter achten muss als bei einer großen. Nimmt man allerdings das richtige Werkzeug und achtet dann auch noch auf den optimalen Schwerpunkt, die Wuchtgüte, die Schnittgeschwindigkeit sowie auf weitere Spezifika, sind auch kompakten CNC-Anlagen bei der Bearbeitung kaum Grenzen gesetzt. Ein gutes Beispiel dafür ist ein unlängst von Oertli umgesetztes Projekt bei Franz Lechner Fenster-Türen-Innenausbau im Pinzgau.

 Günther Jauk  Günther Jauk (5), Lechner (1)

13 m lang, 2,7 m hoch und auf 1200 m Seehöhe eingebaut. Das sind die Eckdaten einer ganz besonderen Holz-Aluminium-Hebeschiebe-Türe, die Lechner Fenster für die Tom Almhütte in Maria Alm realisierte und das Gesamtprojekt beim Salzburger Tischlerpreis in der Kategorie „Bautischler“ einreichte. Für Elemente dieser Dimension und Qualität braucht es ebenso viel Erfahrung wie Innovationsgeist, Mut und Präzision. Das alles sind Eigenschaften, für die das Familienunternehmen seit über 60 Jahren steht, wobei man heute neben Innenausbauten wie Küchen und Innentüren in erster Linie Holz- und Holz-Aluminium-Fenster fertigt.

Die Pinzgauer arbeiten ausschließlich projektbezogen und bieten ihren Kunden ein eigens entwickeltes Holz-Aluminium-Perfektsystem. „Es beinhaltet einen Sonnenschutz, Insektenschutz, eine Absturzsicherung sowie ein Rigolsystem, was es zum Rundum-sorglos-Paket macht“, berichtet Tischlermeisterin und Juniorchefin Stefanie Graber. Zum Kundenstamm zählen Gastronomie- und Hotelbetriebe ebenso wie Privatpersonen und Architekturbüros, wobei über 90 % der Aufträge aus der Region kommen.

Konstruktive Zusammenarbeit

Da Präzision und Qualität bei Lechner entscheidende Rollen spielen, investiert das Unternehmen immer wieder in neue Maschinen, wie zuletzt in ein CNC-Bearbeitungszentrum des Typs Vario MC50 von Weinig. Im Zuge der Anschaffung dieser 5-Achs-Anlage kontaktierte Graber auch Oertli, da ihr deren Werkzeugsysteme von ihrem Ehemann, der ebenfalls eine Tischlerei betreibt, empfohlen wurden. Kurze Zeit später saß sie mit dem Oertli-Fensterspezialisten Martin Bauer zusammen, wobei man

gleich beim ersten Treffen tief in die Fenstertechnik einstieg. „Unser Austausch war von Anfang an ausgesprochen konstruktiv, weshalb ich eingeladen wurde, eine Komplettbestückung der neuen Anlage auszuarbeiten und anzubieten“, erinnert sich Bauer, der den Auftrag schließlich auch erhielt.

„Nur wenn ein Fenster einwandfrei bearbeitet wird, kann es auch tadellos funktionieren.“

*Tischlermeisterin Stefanie Graber
Franz Lechner Fenster-Türen-Innenausbau*

Das Vario MC50 ist ein voll automatisches CNC-Bearbeitungszentrum, bei dem eine Fünf-Achs-Spindel sämtliche Bearbeitungen ausführt. „Die Kunst ist es, diese Spindel möglichst gut auszulasten, ohne dabei die Maschine zu überfordern“, erläutert der Fensterspezialist die Anforderungen und ergänzt: „Wenn man die Gegebenheiten bestmöglich ausnutzt, steht eine Kompaktanlage einer Großanlage mit mehreren Spindeln in puncto Bearbeitungsmöglichkeiten und Oberflächenqualität um nichts nach.“ Um das zu erreichen, stimmen Bauer und seine Kollegen die Werkzeuge exakt auf die Maschine ab und achten dabei besonders auf bestimmte Parameter wie etwa den Schwerpunkt, die Wuchtgüte oder die Schnittgeschwindigkeit. Um der Maschine dabei nicht zu viel abzuverlangen, werden Konturen nur

selten im Ganzen, sondern meistens im Werkzeugsplitting gefräst.

Zum Einsatz kommen Oertli-Werkzeuge der Linien HPC und HPC+ (High Performance Cutting). Diese Hochleistungswerkzeuge mit Wende-, Profil- und Formatschneiden entwickelte man für die speziellen Anforderungen präziser, hochdrehender CNC-Anlagen.

Rundum-sorglos-Paket

Die Arbeit des Oertli-Teams beginnt in der Regel mit einer Handskizze und endet, wenn die Maschine wirklich sauber eingestellt und abgenommen ist. „Wir stehen unseren Kunden die ganze Zeit über mit Rat und Tat zur Seite“, berichtet Bauer und Graber ergänzt, dass die Expertise von Bauer weit über das Werkzeug hinaus geht: „Martin liefert uns auch bei vielerlei anderen Fragestellungen hilfreichen Input.“

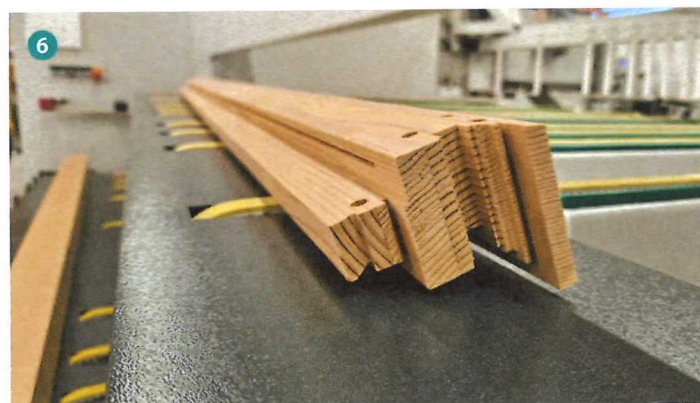
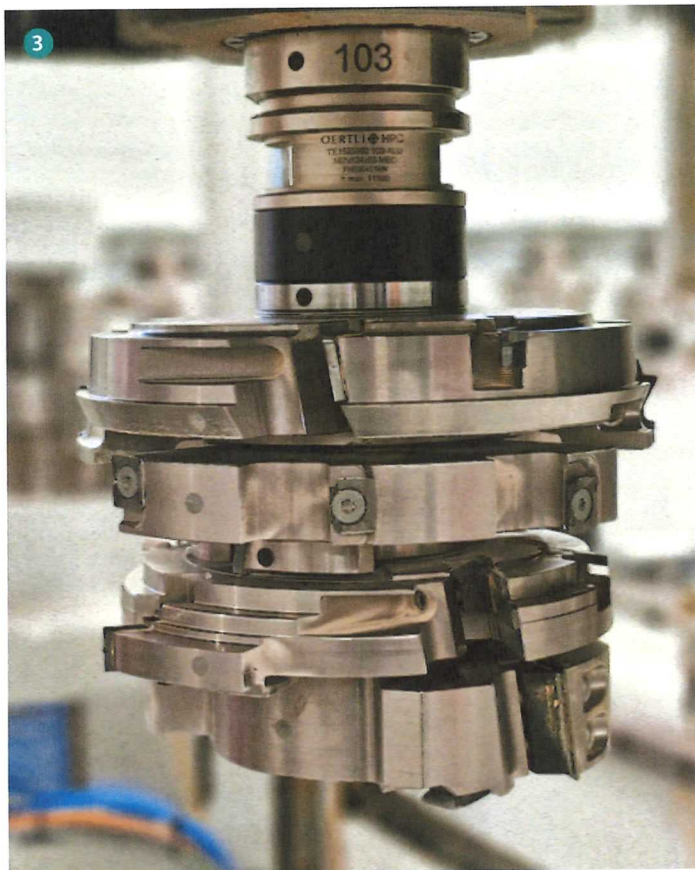
Neben zahlreichen Standardanwendungen realisierte Oertli für Lechner auch mehrere Sonderlösungen. Als Beispiele nennt Bauer eine spezielle Überplattung, genannt Badewanne, für Längs- und Eckverbindungen oder auch eine Brüstungsfuge, die wahlweise offen oder geschlossen ohne Werkzeugwechsel produziert werden kann: „Das war etwas tricky für die Software, aber am Ende hat es gut geklappt.“

Mehr Zeit, mehr Präzision

Für Graber bedeutet die erfolgreiche Umsetzung des Projekts eine Qualitätssteigerung bei zeitgleicher Zeit- und Arbeitskräftesparung: „Damit konnten wir alle mit der Investition gesetzten Ziele auch erreichen: die Entlastung unserer Mitarbeiter und eine weitere Steigerung der Präzision und Qualität. Denn nur wenn ein Fenster einwandfrei bearbeitet wird, kann es auch tadellos funktionieren.“ //

MEHR ZUM
THEMA AUF
HOLZKURIER.TV

QR-Code mit dem
Smartphone scannen



- 1 Präzise eingestellte Werkzeugsysteme führen zu einem optimalen Ergebnis
- 2 Fensterspezialist Martin Bauer von Oertli und Tischlermeisterin Stefanie Graber setzten das Projekt in enger Zusammenarbeit um
- 3 Zum Einsatz kommen ausschließlich Werkzeuge der HPC und HPC+ Linien
- 4 Das außergewöhnliche Projekt Tom Almhütte reichte Lechner beim Salzburger Tischlerpreis ein
- 5 Oertli bestückte die neue CNC-Anlage mit einem kompletten Werkzeugsatz
- 6 Dank der hohen Bearbeitungsqualität gelangen die Kanteln ohne Nachbearbeiten direkt in die Lackiererei