

Hans-Jürgen Günthner zeigt einige Beispiele für die Verpackungs-Formteile aus OSB, die das Holzteam Neckaralb auf seiner neuen „Rover A“ produziert



Perfekte Ergebnisse ab dem ersten Tag

Um Fertigungsaufträge muss sich die Holzteam Neckaralb GmbH im schwäbischen Bisingen momentan keine Gedanken machen. Das Geschäft brummt bei dem Spezialisten für den Zuschnitt von Holzwerkstoffen. Einen großen Anteil daran hat seit einigen Wochen ein 5-Achs-Bearbeitungszentrum „Rover A“ von Biesse. Die CNC-Anlage gibt dem relativ jungen Betrieb die Flexibilität, um anspruchsvolle Kunden aus ganz unterschiedlichen Branchen beliefern zu können.

Von Stefan Bolz

In Sichtweite der Burg Hohenzollern haben sich Geschäftsführer Hans-Jürgen Günthner und sein derzeit 16-köpfiges Team vor rund einem Jahr ein kleines, aber sehr feines „Reich“ aufgebaut. Und dies ziemlich wortwörtlich, denn in den Firmengebäude mit seinen rund 1600 m² Fläche, davon 1300 m² Produktionshalle, steckt in Sachen Innenausbau eine Menge Eigenleistung. Dafür bietet der neue Standort in Bisingen nun vieles, was im alten Domizil in Hechingen gefehlt hat – allen voran genug Platz, um sich weiter zu entwickeln.

Denn entwickelt hat sich das Holzteam Neckaralb prächtig, seit Hans-Jürgen Günthner im Jahr 2012 den Schritt in die Selbstständigkeit gewagt hat. Davor war der gelernte Kaufmann, der eigentlich aus dem Sägewerksbereich stammt, viele Jahre Abteilungsleiter bei einem Holz- und Baustoffhändler. „In meiner Zeit dort habe ich den Handel mit Holzwerkstoffprodukten mit aufgebaut. Die Möglichkeiten, die man mit diesen Materialien hat, haben mich da schon fasziniert“, er-

innert sich der 45-Jährige. Zum Handel mit Holzwerkstoffen gesellte sich bald deren Zuschnitt. Und weil dieses Angebot in der Umgebung ziemlich exotisch blieb, waren die Umsätze entsprechend gut.

Vor sechs Jahren schließlich gründete Hans-Jürgen Günthner sein eigenes Unternehmen. In einer ehemaligen Getränkehandlung in Hechingen ging das Holzteam Neckaralb an den Start. Das junge Unternehmen

etablierte sich als Zuschnitt-Dienstleister für andere Firmen. Die Hauptlast der Produktion trug damals eine recht betagte „HPL 22“-Plattenaufteilsäge von Holzma. „Die Maschine war verlässlich und gut, aber es waren darauf nicht alle Formate möglich, die wir gebraucht hätten“, berichtet Hans-Jürgen Günthner. Auch das Bearbeitungstempo hinkte bald den rasch wachsenden Bedürfnissen hinterher. Irgendwann reifte der Entschluss, sich technisch auf eine komplett neue Stufe zu stellen. Der schwäbische Unternehmer investierte zunächst in eine neue „FH-5“ Aufteilsäge von Schelling. Außerdem sollte eine CNC-Anlage her, die einerseits mehr Flexibilität in der Fertigung, andererseits aber auch ein höheres Arbeitstempo in der Serienfertigung bei gleich-



Das Bohraggregat „BH 30/2L“ ist nicht nur mit einer automatischen Schmierung und Absaugung ausgestattet, sondern auch eigens flüssigkeitsgekühlt. Dies erhöht die Präzision beim Durchlauf vieler Einzelteile erheblich



bleibend hoher Präzision ermöglichte. Der Holzteam-Geschäftsführer schaute sich um, besuchte Holz bearbeitende Betriebe und lernte Michael Koball kennen, Geschäftsführer der MK CNC-Service GmbH aus Rottenburg und Biesse-Vertriebspartner. „Wir haben uns gleich gut verstanden, und auch die räumliche Nähe zueinander ist hilfreich“, resümiert Günthner. Außerdem genieße Biesse in der Branche einen sehr guten Ruf, sowohl was die Produkte angeht, aber auch was die Qualität des Services betrifft.

In mehreren Gesprächen legten die beiden fest, welche 5-Achs-CNC-Anlage dem Holzteam Neckaralb an Besten weiterhilft. So brauchte beispielsweise der Arbeitstisch eine entsprechende Breite, um auch größere Formate in einem Durchgang bearbeiten zu können. Zudem sollte die Maschine in der Lage sein, unterschiedliche Materialien wie OSB oder Pressspanplatten gleichbleibend präzise zu bearbeiten – in entsprechendem Tempo und dennoch bei maximaler Sicherheit für die bedienenden Mitarbeiter. Nicht zuletzt waren auch kurze Rüstzeiten beim Werkzeugwechsel gefragt, um die Produktion so wirtschaftlich wie möglich durchziehen zu können. Auf der Holz-Handwerk in Nürnberg fiel die Wahl dann auf eine „Rover A“ von Biesse, die prak-

tischerweise in der passenden Konfiguration zur Verfügung stand. „Herr Günthner hat sich für eine Anlage mit einem Arbeitstisch von 4,30 m Länge und ‚Setup Assistant‘ entschieden“, erzählt Michael Koball. Hier unterstützt eine Software die Positionierung der Aufspannsysteme und gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist. So wird der Arbeitsbereich vor etwaigen Kollisionen mit dem Werkzeug geschützt – die Maschine läuft nicht an, wenn einer der Sauger falsch positioniert wurde. Mit dieser Hilfe können auch Mitarbeiter ohne größere Vorkenntnisse die Anlage sicher bedienen.

Die offene Verkleidung ermöglicht es, neben der üblichen Breite von 1800 mm auch große Plattenformate bis 2100 mm zu laden. Die „Rover A“ eignet sich perfekt für Betriebe des Holzhandwerks, die entweder Sondergrößen produzieren oder kleinere Losgrößen in Standardproduktion herstellen. Die Anlage in Bisingen wird über die bewährte „NC Hops“-CAM-Lösung gesteuert. „Im Hintergrund läuft ‚B-Solid‘ von Biesse, aber für die alltägliche Bedienung in diesem konkreten Fall wäre die Oberfläche zu komplex gewesen. Hier eignet sich ‚NC Hops‘ einfach besser“, sagt Koball. Der Erfolg gibt ihm Recht: Nach nur drei Tagen Einarbeitungszeit konnten die Mit-

arbeiter von Holzteam Neckaralb „ihre“ Rover sicher bedienen, vom ersten Tag an lieferte die Maschine perfekte Ergebnisse.

Das liegt auch an einigen durchdachten Features. Das Bohraggregat „BH 30/2L“ etwa ist nicht nur mit einer automatischen Schmierung und Absaugung ausgestattet, sondern auch eigens flüssigkeitsgekühlt. „Jeder Aluminiumbohrkopf erwärmt sich bei entsprechender Belastung und dehnt sich dadurch minimal aus. Auf Dauer kann dieser Effekt die Präzision der Arbeit spürbar beeinflussen“, weiß Michael Koball. Da eine 5-Achs-CNC baulich ohnehin eher für eine Flüssigkeits- als für eine Luftkühlung geeignet ist, habe es sich angeboten, das Kühlmittel nicht nur durch die Spindel, sondern gleich auch durch den Bohrkopf zu leiten und diesen so mitzukühlen.

Mitte Juni brachten Koball und seine Mitarbeiter die CNC-Anlage nach Bisingen, bauten sie auf und schulten Holzteam-Mitarbeiter wie Christian Eberhardt. Dieser machte sich mit den Details vertraut und ließ die ersten Platten über die Anlage laufen. Selbst der Biesse-Werkzeugausrüster AKE aus Balingen schickte mehrfach einen Fachmann vorbei, der zusammen mit Michael Koball an der optimalen Werkzeugbestückung feilte. Schnell wurde klar, dass die „Rover A“ ein Volltreffer

Der Arbeitstisch „Rover A“ misst eine Länge von 4,30 m und verfügt über ein „Setup Assistant“-System, bei dem eine Software die Positionierung der Aufspannsysteme unterstützt. Die Anlage gibt dem Bediener an, wie die Platte anzuordnen ist

war. Das Unternehmen kann jetzt auch größere Plattenmaße bis zu 5,90 m x 2,10 m bearbeiten. „Unser Auftragsbestand ist daurch sofort deutlich gewachsen“, freut sich Hans-Jürgen Günthner. Schon hat der Unternehmer neue Leute eingestellt, um im Zwei-Schicht-Betrieb die Aufträge abarbeiten zu können.

Diese kommen aus den unterschiedlichsten Branchen, von Druckereien wie von Messebauern, von Automobil-Zulieferern wie von Baustoffhändlern. Vor allem individuell zugeschnittene Verpackungselemente verlassen in großen Mengen die Werkshalle in Bisingen. Ein Automobilzulieferer etwa benötigt für den Transport seiner Armaturenbretter entsprechend konkav geformte Teile, auf denen die teuren Stücke sicher gestapelt werden können. Doch auch speziell zugeschnittene OSB-Platten, die einem Reetdach-Hersteller als Unterlage für seine Dachkonstruktionen dienen, hat das Holzteam Neckaralb im Portfolio. Selbst Holzhändler aus der Umgebung lassen in Bisingen ihr Material zuschneiden.

Im Kontrast zu den bisweilen sehr großen Einzelteilen stehen die kleinsten Stücke, die beim Holzteam Neckaralb über die Maschinen laufen: Gerade einmal 40 x 40 mm messen die Klötzchen, die ein Stahlplattenhersteller zwischen seine Platten legt. Mit der CNC von Biesse können die Schwaben ein sehr breites Portfolio abdecken. Ihr Betrieb hat so die Weichen für weiteres Wachstum gestellt. „Klar wollen wir weiter wachsen“, sagt Hans-Jürgen Günthner mit breitem Lächeln. Es sei zwar bereits ein „Riesenschritt“ gewesen, nach nur fünf Jahren in Hechingen gleich einen Neubau hinzustellen. Doch schon jetzt zeichnet sich ab, dass das Firmengelände von Holzteam Neckaralb an seine Grenzen stoßen wird. Auf dem Vorplatz musste bereits ein großes Zeltdach aufgebaut werden, um Rohmaterial zwischenlagern zu können.

Daneben in der Werkshalle geht es bisweilen eng zu, wenn für einen Auftrag in kurzer Zeit größere Mengen Plattenware bewegt werden müssen. Und so ist die „Rover A“ kaum in Betrieb, da denkt der Chef schon über eine zweite Anlage nach. Die könnte sogar größer ausfallen, mit Spannvorrichtung und einigen anderen Features. „Das Interesse der Kunden ist da. Wir müssen es nur bedienen können“, sagt der schwäbische Unternehmer. Um neue Aufträge muss er sich erst einmal keine Gedanken machen.