



(BM-Fotos: Manfred Maier)



/ Sven Reiner (l.) und Michael Dolch demonstrieren die mit der „One Touch“ erzielte Kantenqualität: „Da können wir doch mit der Laserkante sehr gut mithalten!“



/ Mit der NC-gesteuerten Kantenbearbeitung spielt die Losgröße keine Rolle mehr: Nur wenige Buttons auf dem Touchscreen der „One Touch“ von Stefani antippen – und schon geht es voll automatisiert weiter.

Schreinerei Dolchreiner nutzt hochflexible Kantenbearbeitung

Touch me

In kaum einer anderen Disziplin hat der technische Fortschritt so viel verändert: NC-gesteuerte, hochflexible Kantenbearbeitung prägt auch im Innenausbau den Standard. In der Schreinerei Dolchreiner jedenfalls, wird nichts mehr manuell verstellt, sondern nur noch „getoucht“. MANFRED MAIER

Ein erfolgreiches Start-up im Möbel- und Innenausbau hinzulegen, ist nicht alltäglich: Michael Dolch (38) und Sven Reiner (31) ist dies eindrucksvoll gelungen. Mit viel Mut und einer gesunden Portion Ehrgeiz sind sie 2007 auf gemieteten 600 m² in die Selbstständigkeit gestartet. „Das war kein Zuckerschlecken“, bedeutet Reiner rückblickend. Aber es hat sich offenbar gelohnt: Mit heute 18 Beschäftigten ist die Schreinerei „Dolchreiner“ fest etabliert. Die Newcomer in Leingarten bei Heilbronn bewegen sich überregional mit einem breiten Leistungsspektrum: Privat- und Gewerbekunden sowie der Objektmarkt werden mit hochwertigem Möbel- und Innenausbau bedient – Gestaltung und Planung inklusive. Eine Spezialität des Unternehmens sind Museums- und Ausstellungseinrichtungen. 2014 nutzten die beiden Jungunternehmer die Gelegenheit zu einem expansiven Schritt aus der beengten Mietwerkstatt. In Leingarten wurden die Gebäude eines Ladenbauers mit insgesamt rund 1500 m² erworben. Damit verknüpft sich ein komplettes technisches „Reset“: Neue und leistungsfähigere Maschinenteknik musste her. Rund 500 000 Euro wurden in moderne Maschinen und Ausstattung investiert. Das Geschäft machte das Fachhandelshaus Maschinen Grupp GmbH in Bad Wimpfen. In der vertrauensvollen Verbindung zu Vertriebsleiter Eugen Bopp fühlten sich Michael Dolch und Sven Reiner bestens auf-

gehoben: „Eugen Bopp hat uns schon bei der Neugründung gut beraten und konnte die für uns passenden Lösungen anbieten.“

Schlüsselposition Kantenbearbeitung

In der Schlüsselposition Kantenbearbeitung ging es um Qualität, Flexibilität und hohe Leistung: „Die Kunden zeigen sich gerade in Bezug auf die Kantenqualität immer kritischer“, heißt es dazu in Leingarten. Sven Reiner ergänzt: „Eine automatisierte Maschine im robusten Industriestandard und in linker Ausführung war von Anfang an unser Ziel.“ Diskutiert wurde in diesem Zusammenhang auch das Thema Nullfuge per Laser- oder Heißlufttechnik mit coextrudierten oder nachträglich beschichteten Kanten. Reiner: „Wir müssen im Tagesgeschäft häufig sehr schnell reagieren. Laser oder Heißluft war uns im Hinblick auf das spezielle Kantenmaterial zu unflexibel und letztlich auch zu teuer. Darüber hinaus konnten wir erkennen, dass die Dünnfugentechnik mit EVA- und PUR-Klebstoffen ganz erhebliche Fortschritte verzeichnet.“ Unter diesen Vorzeichen fiel den beiden Unternehmern die Entscheidung für eine innovative Entwicklung der SCM Group besonders leicht: Überzeugen konnte die Maschinentype „One Touch“ aus dem Hause des renommierten Kantenbearbeitungsspezialisten und SCM-Gruppenmitglieds Stefani. Wie die Bezeichnung signalisiert: „One Touch“



/ Pfiffige Lösung: Im segmentierten Leimbecken stehen bis zu fünf verschiedene Klebersorten zum schnellen Abruf bereit.



/ Die Klebersorte wird am Touchscreen angewählt. Die interaktive Steuerung sagt dem Bediener genau, was zu tun ist.



/ Klebstoffwechsel: Gespült wird in der Maschine, der Behälter für den Klebstoffrest wird einfach an der Vorderseite entnommen.



/ Hochwertige Aggregatetechnik mit insgesamt 30 NC-Achsen sorgt für eine präzise Kanten-Komplettbearbeitung.



/ Sinnvolles Zubehör: Der Einschieber ermöglicht die einfache und sichere stirnseitige Bearbeitung schmaler Werkstücke.

steht für voll automatisierte Kantenbearbeitung mit selbsttätigem Rüsten und Umrüsten per „Touch“ ohne Fummelei an den Aggregaten.

Antippen und ab geht's

30 NC-Achsen ermöglichen die komplett programmgesteuerte Einstellung der Aggregate und der Bearbeitungsfolge. Michael Dolch zur Vorgehensweise am 17-Zoll-Touchscreen der Maschine, in deren Steuerung die kompletten Bearbeitungsprogramme hinterlegt sind: „Kantenband aus dem Mehrfachmagazin wählen, Symbole für Kantenart, Werkstückdicke und den gewünschten Radius antippen. Das war's!“ Kürzeste Umrüstzeiten auch beim Klebstoff: Für den NC-gesteuerten Wechsel hat Stefani ein innovatives Konzept realisiert. Im segmentierten Leimbecken können fünf verschiedene Leimsorten bevorratet werden. Ausgelöst über den Touchscreen und im Zusammenspiel mit dem sensorgesteuerten Vorschmelzer ist der benötigte Klebstoff schnell einsatzbereit – ohne einen Leimbehälter aus der Maschine herausziehen zu müssen. Gespült wird in der Maschine. Die Entleerung des Leimbehälters erfolgt selbsttätig.

Fügen, Verleimen, Kappen, Bündigfräsen, Eckenkopieren, Nuten, Ziehklängenbearbeitung und Schwabbeln: Hochwertige Aggregatetechnik mit bürstenlosen Achsmotoren, selbstschmierenden THK-Führungen und Kugelumlaufspindeln sorgen für präzise Komplettbearbeitung. Ein Beispiel dafür ist das Kopierfräsaggregat, das die Werkstücke rundum an den Längs- und Stirnkanten sowie an den Ecken mit einem Radius oder einer Fase nach Wahl versieht. Sechs NC-Achsen steuern vier unterschiedliche Profile, die einfach angewählt werden können. Das einseitig gesteuerte Nutaggregat ist für die seitliche Nutbearbeitung schwenkbar und arbeitet ausrissfrei im Gegenlauf. Das Radius-

Ziehklängenaggregat ist ebenfalls achsengesteuert und ermöglicht die Anwahl vier verschiedener Radien. Weitere herausragende Merkmale:

- Stabiler Maschinenständer mit verschleißfester Kettenbahn (selbstschmierende Nylon-Kettenplatten) und robustem Oberdruckbalken.
- Zusätzliche Druckzone für die sichere Führung schmaler Werkstücke.
- Stufenlos regelbarer Vorschub bis 30 m/min mit Oberdruck-Transportband für den vibrationsfreien Werkstückdurchlauf.
- Die Maschine verarbeitet Kanten von 0,4 bis 3 mm Dicke von der Rolle, Streifenkanten aus Kunststoffen, Furnier sowie Massivholz etc. mit 1,0 bis 20 mm Dicke. Möglich sind Plattendicken von 8 bis 65 mm.
- Automatische Kantenzuführung und automatisches Wechselsystem von zwei Kantentypen (Rollenware) ohne Eingriff durch den Bediener.
- Automatischer Ausgleich der Kantendickentoleranzen.
- Trennmittel-Sprüheinrichtung für Ober- und Unterseite.
- Nesting-Funktion für bereits eingefräste Topfbohrungen und oben genutete Werkstücke.
- Differenzierte Betriebsdatenerfassung.
- Integrierte Diagnose und Fernwartung via Internet.

Sehen Sie was?

Die Schreinerei Dolchreiner profitiert heute in vielfacher Form von der neuen Technik. Michael Dolch weist auf die hohe Flexibilität und die Zeitersparnis bei ständig wechselnden Bearbeitungsaufgaben hin: „Die One Touch ist sehr bedienungsfreundlich. Alles ist intuitiv ohne manuelle Eingriffe vorne am Touchscreen schnell einstellbar. Das bringt uns eine große Zeitersparnis.“ Maximale Flexibilität gelte auch für die Wahl des Klebstoffes: „Für den Farbwechsel benötigen wir rund vier Minuten, von PUR auf EVA etwa zehn.“ Nach fast einem Jahr im

täglichen Einsatz bewähre sich der robuste Maschinenbau: „Die Bearbeitungsqualität ist ohne Schwankungen stets reproduzierbar. Die lästige Nachputzerei mit Stecheisen und Schleifpapier am Werkstück entfällt komplett.“ Bei der Demonstration der erzielten Bearbeitungsqualität u. a. mit Acrylkanten und PUR-Klebstoff wollen Michael Dolch und Sven Reiner keine Zweifel aufkommen lassen: „Sehen Sie was? Da können wir doch mit der Laserkante sehr gut mithalten!“

Blick nach vorn

Mit der One Touch und einer Fünffachs-CNC, ebenfalls von SCM, ist die Schreinerei an den fertigungstechnischen Schlüsselpositionen gut aufgestellt. Nach rasantem Wachstum sehen Michael Dolch und Sven Reiner ihr Unternehmen in einer Phase der Konsolidierung. An einigen Stellen in Fertigung und AV müsse noch feinjustiert werden. Auch soll das Firmengebäude im Eingangsbereich repräsentativer gestaltet werden. Gleichwohl zielt der Blick nach vorn. „25 Beschäftigte sehe ich für uns als optimale Betriebsgröße“, erklärt Sven Reiner. ■

www.dolchreiner.de / www.scmgroup.de / www.grupp.de

Der Autor
Dipl.-Ing. (FH) Manfred Maier
war viele Jahre BM-Chef-
redakteur und arbeitet heute
als freier Fachjournalist.