



**Zufriedener Chef:** Direktor Peter Suter leitet die Geschicke von Hartl Haus seit 1990



**Castor Sprint:** mit servicefreundlichen Wendeplatten bestückt



**Gerhard Prinz** berichtet von erheblichen Zeiteinsparungen durch das neue Oertli-Werkzeug



**Dosenfräsung:** Auch die Randversenkung erfolgt sehr sauber mit demselben Werkzeug

## OERTLI

# Win-win-Situation

## Werkzeugoptimierung im Holzbau

Manchmal sind es kleine Maßnahmen, die eine Produktion deutlich beschleunigen können. Mit einer vergleichsweise geringen Investition konnte man bei Hartl Haus die Fräsvorgänge auf der Nagelbrücke spürbar beschleunigen. Klar, dass da Martin Bauer von Oertli im Haus Hartl gern gesehen wird.

 Robert Kittel

Was obgenanntem Martin Bauer einige Arbeit beschern könnte, wie Direktor Peter Suter ausführt: „Wir sind ja nicht nur Fertighaus-Hersteller, wir sind ein Komplettanbieter. Wir produzieren Fenster, Türen, Möbel, Wintergärten – alles, was mit Holz zu tun hat.“ Das 1897 gegründete und seit 1910 im Waldviertel ansässige Unternehmen beschäftigt rund 300 Mitarbeiter. „Die Anforderungsprofile werden natürlich von den Produktionsverantwortlichen erstellt“, vertraut er auf seine Experten. Was sich offensichtlich auszahlt, denn der Betrieb macht einen hochmodernen Eindruck.

Gerhard Prinz, der Produktionsleiter im Hausbau, ist einer dieser Spezialisten. Kompetent erläutert er die Abläufe: „Wir produzieren Riegelwände. Auf dem vorderen Tisch werden die Wände beplankt und abgenagelt und zum zweiten Arbeitstisch weiterbefördert. Dort werden sie gefräst, sämtliche Elektroinstallationen eingebracht, dann in der Folge gewendet und an die zweite Arbeitstischlinie übergeben, die Dämmung wird eingebracht und zugemacht.“ Um eben diese Installationsausfräsungen gehe es: „Früher wurden diese Ausfräsungen mit 16 mm-Fingerfräsern hergestellt. Die dafür je nach Durchmesser nötigen Rotationen wurden von der Maschine ermittelt – die dann oft fünf, sechs Umdrehungen machte, um eine Dose auszufräsen.“

### „Sprintender“ Fräser

Auf Empfehlung von Oertli-Anwendungsberater Martin Bauer habe man einen anderen Fräser versucht, erzählt Prinz: „Wir haben dann auf den Castor Sprint von Oertli umgestellt. Wie man sieht, reicht dem Aggregat nun eine einzige Kreisbewegung, um eine Steckdose auszufräsen.“ Der Fräser habe einen deutlich größeren Durchmesser als ein konventioneller Fingerfräser, erläutert Bauer: „Trotzdem kann er sogar in die bei uns verwendete Gipsfaserbeplankung eintauchen.“



**Nagelbrücke:** Ein einfacher Werkzeugtausch beschleunigte die Arbeitsabläufe spürbar

Fertigungsleiter Prinz gefällt insbesondere, dass die Dose auch gleich sauber versenkt werden kann: „Eine zweite Bewegung und wir haben auch die Randversenkung – ohne Zeitverluste durch lange Verfahrswege zum Wechsler und Umspannen – alles mit demselben Werkzeug. Wir haben hier eine Einsparung pro Dose um das Fünffache.“ Und Martin Bauer fügt hinzu: „Nicht zu vergessen ist die Servicefreundlichkeit. Wir haben bei Hartl einen einheitlichen Typ Messer im Einsatz. Die sind mit einer Schraube schnell befestigt, man braucht keine Einstellschablone und sie passen auf allen Werkzeugen.“

### Flüsternde Abbundanlage

Der durchschlagende Erfolg seines Ratschlagendes bescherte Bauer dann auch postwendend eine Anfrage aus einer anderen Abteilung: „Wir haben mit Oertli gesprochen, ob wir nicht auf der Abbundanlage auch die Fräser optimieren könnten“, berichtet der Abteilungsleiter im Abbund, Erwin Böltner. „Wir haben jetzt seit circa drei Monaten einen Kervenfräser, den Castor Optimo, im Einsatz. Der hat sich sofort positiv ausgewirkt. Die Schnittqualität ist sehr sauber, der Werkzeugwechsel fällt auch weg, wir sind sehr zufrieden.“ Die Schneiden am Umfang seien auf mehrere Spiralen aufgeteilt, erläutert Bauer: „Das verringert den Schnittdruck des Werkzeuges wesentlich. Die Leistungsaufnahme dieser Werkzeuge ist niedriger, der Kunde kann bei gleichem Vorschub mehr zerspanen.“ Auch beim Kervenfräser kämen dieselben Wendepplatten wie bei der Nagelbrücke zum Einsatz, erwähnt Bauer. „Beim Trennfräser habe ich aber dem Ersatz des Wendepplatten-Werkzeuges durch einen Vollhartmetall-Fräser den Vorzug gegeben. Mit dem Turbex Sprint konnten wir den Schnittdruck hörbar verringern.“ Was Erwin Böltner bestätigt: „Die Abbundanlage läuft jetzt viel leiser. Das ist in der Halle schon we-

sentlich angenehmer, weil die Abbundanlage bei uns ununterbrochen arbeitet.“ Bei näherer Betrachtung offenbart der Turbex Sprint im Vergleich zu einem herkömmlichem Schrupper eine sehr komplexe Zahngeometrie: „Jede Facette dieses Fräasers hat einen Sinn“, meint Bauer. „Es bringt uns Nachschärfzone, aber vor allem geringeren Schnittdruck. Dadurch kann der Turbex Sprint mit bis zu 40% höherem Vorschub als ein normaler Schruppfräser fahren und ist gleichzeitig leiser.“

### Kleine Maßnahmen, große Wirkung

Die beiden Produktionsleiter sind sich einig, dass mit einer vergleichsweise geringen Investition in diese Werkzeugoptimierungen ein maximaler Effekt erzielt wurde: „Wir sind sehr zufrieden“, erklären Prinz und Böltner unisono. Eine Verbesserung der modernen und ausgereiften Anlagen würde man kaum für möglich halten, ergänzt Böltner. „Aber es ist möglich. Wenn ich meine Halle deutlich leiser und für die Mitarbeiter angenehmer machen kann, ist das auch eine Effizienzsteigerung.“ Und Prinz ergänzt: „Seien wir ehrlich, ein guter Produktionsleiter sucht doch ständig nach brachliegendem Potenzial.“ Was Direktor Suter unterstreicht: „Unser Ziel ist immer: Mit jeder Verbesserung bei einem Produktionsschritt muss ein Werkzeug entstehen, das uns die Produktion erleichtert, das die Qualität steigert – und so gibt es eine Win-win-Situation.“ Eben das mache Oertli möglich, meint er. //

### VIDEO ZU DIESER REPORTAGE

QR-Code führt zum Video.



**Erwin Böltner:** „Die Abbundanlage läuft jetzt viel leiser, die Schnittqualität ist sehr sauber“



**Kervenfräser:** Die Schneiden sind am Umfang auf mehrere Spiralen verteilt



**Castor Optimo:** Geringerer Schnittdruck ermöglicht bei gleichem Vorschub mehr Zerspanungsleistung



**Facetten:** Etwa 40% mehr Zerspanungsleistung können durch die facettierten Schneiden des Turbex Sprint erreicht werden



**Sauber:** Die Bearbeitungsqualität sei sehr gut, urteilt man bei Hartl Haus