Flink und vielfältig

REPORTAGE In der Tiroler Holzmanufaktur und Vitrinenbau Auer setzt man auf die vielseitigen Verleim- und Vakuumpressen des deutschen Maschinenbauers Barth.

Text: **Gernot Paul Wagner**

Nach der Gründung im Jahr 1894 fokussierte sich der Betrieb anfangs stark auf die klassischen Bautischlerarbeiten sowie Türen, welche in der Region vertrieben wurden. Nach den zwei Weltkriegen bauten die Tiroler die Werkstatt in Innsbruck wieder auf und fertigten in einer damals schon fortschrittlich ausgestatteten Halle hochwertige Inneneinrichtungen. Seit Anfang des Jahres führt Thomas Auer die Tischlerei als Geschäftsführer in vierter Generation, wobei Vater Heinrich Auer noch tatkräftig mithilft.

Die aus drei Betrieben bestehende Unternehmensgruppe – Holzmanufaktur und Vitrinenbau Auer, Norer Tischlerei, Messe- und Ausstellungsbau – ist auf unterschiedliche Bereiche spezialisiert: Dazu zählen die individuelle Planung und Ausführung des Innenausbaus von Schiffen und Yachten, Einrichtungen für Apotheken, Arztpraxen und Labore sowie der Messe- und Ausstellungsbau. Zu den Geschäftsfeldern zählen ebenso exklusive Küchen, Wohn- und Schlafräume, zudem der Vitrinenbau für Museen, Ausstellungsräume sowie Schmuckgeschäfte und Juweliere. Die 80 Fachleute – die Hälfte davon arbeitet in der Produktion und Montage – erzeugen hochwertige Exponate, die zu 50 Prozent in den internationalen Export gehen. Ausgestattet mit allen technologischen Kompetenzen und einem in vielen Bereichen versierten Team, kann Auer praktisch jedes aufwendige Projekt realisieren.

MODERNE FERTIGUNG

Der moderne Maschinenpark deckt ein breites Spektrum ab: Plattensägen, Fünf-Achs-CNC-Fräsmaschinen, Anlagen zum Schleifen und Kantenanleimen. Die Verleim- und Vakuumpressen sowie Hubtische hat Barth geliefert, ein mittelständisches Maschinenbauunternehmen mit Sitz im oberbayerischen Tacherting. „Wir legen viel Wert auf hochwertige, langlebige Maschinen und Anlagen. Vor der Anschaffung haben wir daher auf Messen und im Umfeld nachgefragt", sagt Thomas Auer.

VERLEIMEN OHNE ZWINGEN

In vielen Werkstätten kommen immer noch Schraubzwingen auf Tischplatten zum Einsatz, wenn Werkstücke zu verleimen sind. Die Nachteile solcher konventionellen Hilfsmittel kennt jeder, der sperrige oder komplexe Werkstücke auf diese Weise verleimt. Das Hantieren mit Schraubzwingen erfordert viel Geduld und oft zwei bis drei Fachleute. Je komplexer die Designs und ausgetüftelter die Konstruktionen, desto langwieriger und körperlich anstrengender wird die Verleimungsarbeit. Moderne Verleimpressen „ersetzen" diese mühevolle Arbeit schnell und effizient. Die Einzelteile werden präziser und stabiler zusammengefügt, weil beim Pressen die Druckkraft gleichmäßig über die gesamte Fuge ausgeübt wird.

Bei Barth kann man sich aus dem robusten Multipress-Baukastensystem eine an die individuellen Anforderungen angepasste Verleimpresse erstellen lassen. Auer entschied sich für die Lochplattenpresse RPGL 2040, eine Kombination aus Rahmen- und Lochplattenpresse. Die RPGL wird neben den hauptsächlichen Verleimarbeiten auch als Montagevorrichtung verwendet. Sämtliche Werkstücke können schnell und sauber von nur einem Mitarbeiter gespannt und verleimt werden. „Wir können damit praktisch alle Teile in der gewünschten Form verleimen", so Thomas Auer. Und ein Mitarbeiter tritt sogleich den „Beweis" an, holt in Windeseile Teile, die er auf der Presse werkzeuglos, mit wenig Kraftaufwand und in einer für ihn ergonomischen Arbeits-

Die Tiroler Holzmanufaktur und Vitrinenbau Auer ist Spezialist für viele Bereiche: Einer davon ist die Planung und Fertigung exklusiver Küchen.

Die Verleimpresse ist eine Kombination aus Rahmen- und Lochplattenpresse. Die Lochplattenpresse ermöglicht eine Vielzahl an Anwendungen und ist ideal für die Umsetzung kreativer Ideen.

Geschäftsführer Thomas Auer (links) im Gespräch mit einem seiner Facharbeiter.

höhe positioniert: „Die 90-Grad-Winkel sind immer präzise, zeitaufwendige Kontrollmessungen kann man sich ersparen“, so der Kommentar.

VIELFALT DURCH LOCHRASTER

Die Lochplatte ist mit einem Raster von lasergeschnittenen Präzisionsbohrungen versehen, die einen Abstand von 70 Millimeter aufweisen. Auf diesem Lochraster kann man jede gewünschte Kontur, sogar Teile mit unregelmäßiger Form, sicher befestigen und verleimen. Mit der Lochplattenpresse sind die Anwendungen praktisch unbegrenzt: Schnell, präzise und winkelgenau lassen sich Rahmen mit Gehrung, komplexe Formteile, Gestelle, Korpusse oder Segmentbögen verleimen und auch Aluleisten einpressen. „Die Multipresse ist für unsere kreativen Ideen ideal und auf dem Lochraster lassen sich auch mehrere Aufträge gleichzeitig erledigen. Außerdem braucht sie nicht viel Platz“, freut sich Auer über die vielen Vorteile der Verleimpresse, die täglich im Einsatz ist. Mit den stabilen Rädern könnte man die Presse auch mühelos rollen, „aber bei uns hat sie einen fixen Platz in der Werkstatt“.

VERLEIMEN MIT VAKUUM

Vakuumpressen sind in den letzten Jahren immer beliebter geworden: Sie bieten viele spannende Möglichkeiten, wenn es um das

1: Die Werkstücke können schnell gespannt und präzise verleimt werden.

2: Mit der Vakuumpresse können mehrere Werkstücke auf einmal bearbeitet werden.

3: Der hohe Druck wirkt exakt gleichmäßig verteilt auf die gesamte Fläche eines Teils.

4: Bis zu 350 Kilogramm trägt der Hubtisch mit seiner großflächigen Arbeitsplatte.

flächige Furnieren von Plattenwerkstoffen, das Belegen mit Schichtstoffen (z. B. Fenix, HPL) oder komplizierte Formteile aus Mineralwerkstoff geht. Mit der Vakuumpresse können auch unterschiedlich dicke Werkstücke auf einmal bearbeitet werden.
Bei einer Vakuumpresse drücken viele Tonnen exakt gleichmäßig verteilt auf die gesamte Fläche eines Teils, weshalb Unterschiede bei Plattenmaterial, Furnier oder Schichtstoff keine Rolle spielen. Den Druck übt nicht die Membran aus, sondern es wirkt einzig und allein der „Luftdruck“: Je mehr Vakuum unter der Membran entsteht, desto stärker ist der Druck auf das Werkstück. Da die Vakuumpresse mit der Membran keinen mechanischen Druck auf das Werkstück ausübt, spielt es auch bei empfindlichen Oberflächen wie z. B. Hochglanzbeschichtungen keine Rolle, ob kleine Verunreinigungen vorhanden sind. Barth garantiert: „Es gibt keine Abdrücke auf dem Werkstück.“

PROBLEME GELÖST

„Früher haben wir lange Zeit einen Vakuumsack für die Verleimungen eingesetzt, das war gerade bei scharfen Kanten oft problematisch“, sagt Thomas Auer. „Wir können auf der Vakuumpresse auch bis zu 210 Grad heiße Teile auflegen und beispielsweise Kunststoffe und Mineralwerkstoffe wie Corian verarbeiten. Viele klassische Beschichtungen erledigen wir nun mit der Vakuumpresse. Deshalb wollen wir auf sie auch nicht mehr verzichten.“ Denn die Maschine lässt den Tiroler Tischlern viel Raum für Kreativität, um verschiedene Materialien furnieren und ummanteln zu können. Anfangs wurden nur die Formteile gemacht, mittlerweile auch vielfältige Spezialbeschichtungen, darunter auch mit Edelstahl. Es entstehen supermatte Oberflächen oder heikle Fenix-Beschichtungen, „und die Ergebnisse sind immer sehr gut, es drücken sich auch keine Verunreinigungen oder Körnchen in die Oberflächen.“
Etwa dreimal pro Woche ist die Vakuumpresse im Einsatz und wird nach Verwendung platzsparend zusammengeklappt. Auer: „Die Anlage hat bei uns keinen fixen Platz, wir verschieben sie bei Bedarf an die jeweils benötigte Stelle.“

NEUES MODELL

Bei Auer steht das Modell VPS 3513, das Barth allerdings nicht mehr im Programm hat. Das Nachfolgemodell nennt sich Corvus-S, eine universell einsetzbare Vakuumpresse zum Ummanteln, Verpressen von Flächen oder Verarbeiten von Verbundwerkstoffen. Nach getaner Arbeit lässt sich die Vakuumpresse platzsparend „verstauen“. Stabile Laufräder sorgen dafür, dass sich die Presse mit wenig Kraft an jeden Platz in der Werkstatt bewegen lässt. Die Vakuumpressen sind schnell einsatzbereit, sparsam bei Energie und „glänzen“ mit kurzen Leimzeiten. Eine Membran aus Naturkautschuk ist bei Formverleimungen und Furnierarbeiten erste Wahl. Sollen Mineralwerkstoffe thermoplastisch verformt werden, kommt eine Silikonmembran mit höherer Temperaturbeständigkeit (bis zu 230 Grad) zum Einsatz.

ERGONOMISCH ARBEITEN

„Neben der Effizienz ist die Ergonomie und Sicherheit bei den Arbeitsabläufen bei uns ein ganz wichtiges Thema“, so Auer. So gibt es bei den Maschinen und im Plattenlager „tatkräftige“ Unterstützung durch Kräne für die meist schweren Lasten. Der Hubtisch H 350 XL ist da die passende Ergänzung in der Werkstatt: „Wir haben drei davon, die wir täglich multifunktional und mobil einsetzen: als ergonomischen Arbeitsplatz für die Montage, zum Beschicken der Schleifmaschine oder zum sicheren Heben und für den Transport der schweren Platten und Werkstücke. Wenn ein Facharbeiter einige Tage ausfällt, fehlt im Betrieb vor allem die Kompetenz. Für uns ist es daher wichtig, dass wir die körperliche Belastung der Mitarbeiter möglichst gering halten. Und da zahlen sich die Hubtische absolut aus.“ Bis zu dreihundertfünfzig Kilogramm „verträgt“ der solide konstruierte Hubtisch mit seiner stabilen, großflächigen Multiplex-Arbeitsplatte. Mittels des hydraulischen Fußpedals – es gibt jeweils eines auf jeder Seite – kann jeder Mitarbeiter den Tisch schnell auf eine entsprechend der persönlichen Bedürfnisse ergonomisch optimale Arbeitshöhe einstellen. ■