

# TISCHLER | Special

Wien, 2022

HOLZKURIER

holzbauaustria



## INTERVIEW

Tischler haben  
Zukunftssorgen

## MARKT

Mehr Aufträge  
für die Tischler

## REPORTAGE

Geniales  
Sicherheitssystem

## MÖBELBAU

Die besten  
Meisterarbeiten

# TISCHLER | Special 2022

## MARKT

- 3** Tischler haben Zukunftssorgen
- 4** Tischler haben vieles zu bewältigen
- 8** Mehr Aufträge für die Tischler

## KURZMELDUNGEN

- 9** Termine
- 10** Sicherheit und Innovationen rund um die Tür
- 10** Weniger Gewicht, mehr Leistung
- 10** Hier hebt sich nichts mehr ab
- 12** Eine Jubiläumshausmesse
- 12** Über 200 Aussteller in Linz
- 12** Manuelle Nutfräsmaschine

## PRODUKTION

- 13** Sägen allein im Haus
- 16** Aus Tirol in die Welt
- 18** Neuer Vakuumheber für die Holzwerkstatt
- 20** Geniales Sicherheitssystem
- 22** Eine Woche lang Party!
- 24** Jedes Fenster ein Einzelstück
- 26** Unterschiedliche Materialien bearbeiten

## MÖBEL- UND INNENAUSBAU

- 29** Die besten Meisterarbeiten
- 30** Flexible Raumgestaltung

### IMPRESSUM



#### SUPPLEMENT

Holzkurier • holzbau austria

#### MEDIENINHABER UND HERAUSGEBER

Österreichischer Agrarverlag  
Druck- und Verlagsges.m.b.H. Nfg. KG.

#### ANSCHRIFT

Sturzgasse 1a, 1140 Wien  
+43 (0) 1/981 77-132, Fax DW: -130

#### INTERNET

holzkurier.com • holzbauaustria.at

#### GESCHÄFTSFÜHRUNG/VERLAGSLEITUNG

DI Dr. Rainer Eder, r.eder@agrarverlag.at  
DI Winfried Eberl, w.eberl@agrarverlag.at

#### LEITUNG FACHGRUPPE HOLZ

DI Gerd Ebner, +43 (0)1/981 77-131,  
g.ebner@holzkurier.com

#### REDAKTION

DI (FH) Birgit Fingerlos, DI (FH) Martina Nöstler,  
DI Günther Jauk, Mag. Kathrin Lanz, DI Philipp  
Matzku, Raphael Kerschbaumer B.Sc., Raphael  
Zeman B.Sc., Remo Bühler M.Sc.

#### LAYOUT

Dagmara Jakubiec, +43 (0)1/981 77-145

#### LEKTORAT

Mag. Sonja Knotek,  
<http://dino1049.wix.com/dinotext>

#### ANZEIGENKONTAKT

Mag. Rosmarie Tutzer, +43 (0) 1 981 77-129,  
r.tutzer@timber-online.net  
Verena Maria Kern, +43 (0) 1 981 77-142,  
v.kern@holzkurier.com  
Gabriele Prammer, +43 (0) 1 981 77-146,  
g.prammer@holzkurier.com

#### LESERSERVICE

Mag. Oliver Dass, +43 (0) 1/981 77-157,  
o.dass@agrarverlag.at

#### EINZELPREIS

Inland € 6.- zuzüglich Postgebühr (inkl. 10 %  
USt.), DVR-Nr. 0024449; HRB: FN 150499 y,  
HG Wien; ARA-Lizenznummer: 04690; UID:  
ATU 41409203. Bankverbindungen: Österr.:  
Raiffeisenlandesbank NÖ-Wien, IBAN AT34  
3200 0000 0008 2891; BIC (Swift):  
RLNWATWW. Deutschland: Salzburg München  
Bank, Kto.-Nr. 11000 63171 (BLZ 70120600);  
IBAN DE 10701206001100063171; BIC  
RVSADEMX). Die Offenlegung gemäß § 25  
Mediengesetz ist unter [www.av-medien.at/services/impressum.html](http://www.av-medien.at/services/impressum.html) ständig abrufbar. Nachdruck und fotomechanische Wiedergabe nur mit Genehmigung des Verlages; veröffentlichte Texte und Bilder gehen in das Eigentum des Verlages über, es kann daraus kein wie immer

gearteter Anspruch, ausgenommen allfällige Honorare, abgeleitet werden. Alle Rechte, auch die Übernahme von Beiträgen nach § 44 Abs. 1 Urheberrechtsgesetz, sind vorbehalten. Die Angaben und Äußerungen in Anzeigen oder Inseraten geben nicht die Meinung der Redaktion und/oder des Medieninhabers wieder. Für diese wird keine Haftung übernommen. Aus Gründen der besseren Lesbarkeit wird auf die gleichzeitige Verwendung der Sprachformen männlich, weiblich und divers (m/w/d) verzichtet. Sämtliche Personenbezeichnungen gelten gleichermaßen für alle Geschlechter. Verlagsort: Wien. Alle Nachrichten werden nach bestem Wissen, jedoch ohne Gewähr veröffentlicht.

#### DRUCK

Print Alliance HAV Produktions GmbH, Druckhausstraße 1, 2540 Bad Vöslau. Gedruckt auf PEFC-zertifiziertem Papier (PEFC/06-39-10). Das eingesetzte Papier ist PEFC-zertifiziert. Dieses Produkt stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten Quellen.

SPECIAL-MAGAZINREIHE – ein Produkt des ÖAV.



# Tischler haben Zukunftssorgen

Wir haben ein Interview mit Gerhard Spitzbart, dem österreichischen Bundesinnungsmeister der Tischler und Holzgestalter, geführt. Aufgrund der massiven Kostensteigerungen blickt er mit Sorgen auf das nächste Jahr. Seinen Branchenkollegen empfiehlt er, wo es möglich ist, die Verkaufspreise anzupassen. Um dem Fachkräftemangel zu begegnen, wünscht er sich von den Unternehmern Kreativität. Er berichtet auch von einem Fensterprojekt, mit dem Tischler eine Marktnische bedienen können.

📄 Birgit Fingerlos 📷 Michael Liebert, Shutterstock.com/PhotoSGH

„Die Geschäftslage der österreichischen Tischler ist in diesem Jahr gut, aber in die Zukunft blicken wir mit Sorge“, sagt Gerhard Spitzbart, der als Bundesinnungsmeister an der Spitze der Branchenvertretung der heimischen Tischler und Holzgestaltenden Gewerbe steht. Er erklärt: „Sorgen haben wir, weil so vieles ungewiss ist. Wir haben einfach keine Planungssicherheit. Es gibt schon so viele Herausforderungen und was jetzt noch alles dazukommen kann, das weiß niemand.“ Wie sich die Energiepreise entwickeln, wird laut Spitzbart ein großes Thema. Zudem habe man bei den Materialpreisen immer wieder Kostensteigerungen.

## Enorme Energiekosten

Spitzbart ist Gründer und Geschäftsführer von SFK Tischler Technologie Manufaktur in Kirchham. Die Energiekosten für seinen Betrieb beziffert er mit rund 40.000€ in diesem Jahr. Wie hoch diese im kommenden Jahr sein werden, darüber hat er sich bei seinem Energielieferanten informiert. Darum rechnet er mit einem Betrag zwischen 125.000 und 150.000€/J. „Aber viele Tischlerkollegen wissen es einfach noch nicht, wie sich die Energiekosten in Zukunft entwickeln“, bedauert Spitzbart.

## Kalkulation wird Herausforderung

„Neben den enormen Preissteigerungen im Energiebereich müssen wir ja noch viele weitere Dinge hinnehmen. Jetzt kommen beispielsweise die Kollektivvertragsverhandlungen“, erläutert der Bundesinnungsmeister und fügt hinzu, dass sich das dann alles in der Bilanz niederschlägt: „Einfach so Gewinne zu schreiben, das wird schwierig.“ Er meint, dass die Tischler ab dem kommenden Jahr weniger Investitionen vornehmen werden. „Wer die Möglichkeit dazu hat, eine Photovoltaikanlage zu bauen, der wird das wahrscheinlich machen, aber die Werkstatt werden dann wohl nicht mehr so viele modernisieren.“



*„Wir wissen einfach nicht, was alles auf uns zukommt.“*

*Gerhard Spitzbart, Bundesinnungsmeister der Tischler*



„Ich muss die Tischlerkollegen aber auch darauf hinweisen, dass wir uns keine Hoffnungen auf den geplanten Energiekostenzuschuss vom Staat machen dürfen“, warnt Spitzbart. Mit dem Energiekostenzuschuss werden energieintensive österreichische Unternehmen gefördert. Deren jährliche Energiekosten müssen sich auf mindestens 3% des Produktionswertes beziehungsweise Umsatzes belaufen. „Solche energieintensive Produktionen haben wir Tischler nicht“, sagt Spitzbart und verweist auf vielerlei Bemühungen, die seitens der Innung passieren: „Natürlich sind wir dahinter, dass den Tischlern mit Förderungen geholfen wird. Wir können aber nichts versprechen.“

## Preise anpassen

„Es wird einfach alles enger. Die gestiegenen Kosten muss man weitergeben. Das ist natürlich nur möglich, wenn der Markt das auch hergibt. Das ist uns bei den Landesinnungstagen, die jetzt im Herbst stattfinden, ein großes Anliegen: Wir müssen die Tischler sensibilisieren. In den Bereichen, wo es möglich ist, da müssen sie ihre Preise anpassen.“ Wenn Tischler ihre Verkaufspreise anheben, dann geht Spitzbart nicht davon aus, dass Kunden verloren gehen. „Wir Tischler fertigen hochwertige Produkte und können kundenindividuelle Wünsche berücksichtigen und realisieren. Das schätzen unsere Kunden.“

## Rückgang erwartet

„Es wird aber schwieriger werden“, meint Spitzbart und verweist auf die zurückgehende Bautätigkeit. „Wenn es weniger Wohnbau gibt, braucht es weniger Innenausbau und weniger Möbel.“ Die Auftrags-

bücher der österreichischen Tischler sind derzeit weitestgehend voll, aber es kommt nicht viel nach.

## Anderen Branchen geht es gleich

„Diese ganzen Schwierigkeiten, mit denen wir uns herumschlagen, das betrifft nicht nur die Tischler, das betrifft andere Branchen genauso. Beispielsweise was den Fachkräftemangel betrifft, da sind wir in bester Gesellschaft mit anderen Berufen. Die Leute fehlen“, erklärt der Branchenvertreter. Er meint, dass unternehmerische Kreativität gefragt ist, wenn man Mitarbeiter gewinnen und halten möchte. „Man muss ihnen zeigen, dass es einen Sinn macht, dass sie in die Arbeit kommen. Freiwillig fährt nicht jeder vielleicht sogar 40 km zu einem Arbeitsplatz.“ Auch die Zahl der Lehrlinge stagniert. „Wer bei der Lehrlingsuche geschickt ist, der bekommt welche“, meint der Bundesinnungsmeister. Nachwuchswerbung ist für die Innung ein wichtiger Tätigkeitspunkt. So ist man beispielsweise immer wieder in Schulen, um junge Leute für die auch teilweise neuen Berufsbilder rund um das Tischlerhandwerk zu begeistern.

## Marktnische für Tischler

In der Bundesinnung arbeitet man derzeit gemeinsam mit der Holzforschung Austria, Wien, an einem Fensterprojekt. Anstatt des Fenstertausches sollen alte Fenster modernisiert werden. So können dann beispielsweise die Gläser oder die Dichtungen erneuert werden und somit die Nutzungsdauer des Fensters verlängert werden.

Spitzbart sieht das als Marktnische, Tischler können davon profitieren. Um das für den Endverbraucher interessant zu machen, möchte man sich dann in der Innung auch darum kümmern, dass diese Sanierungsmaßnahmen gefördert werden. ●

# Tischler haben vieles zu bewältigen

Wir haben mehrere Tischler aus ganz Österreich gebeten, uns ein Stimmungsbild darzustellen. Sie berichten von vielen Herausforderungen: Die Preise steigen ins Ungewisse. Die Materialbeschaffung ist schwierig, zudem gibt es lange Lieferzeiten – und es mangelt an Fachkräften. Trotzdem berichten viele von einem guten Geschäftsverlauf in diesem Jahr. Und sie zeigen sich auch für die Zukunft optimistisch.

✉ Birgit Fingerlos ✉ Horst Stastny, Nöbauer/MTmedien, Baumgartner Tischlerwerkstatt, Tischlerei Hofer Sepp, Tischlerei Scheschy, Weiwurm, Tischlerei Kranz, 1A Tischler Michael Winkler, Shutterstock/MIND AND I (2), Shutterstock/Miriam Doerr Martin Frommherz, Shutterstock/mavo, Shutterstock/dotshock

## Hans Peter Spiesberger von der Tischlerei Wohnraumplaner Spiesberger in Weißkirchen:

Ich habe nur eine kleine Tischlerei mit fünf Mitarbeitern, ich könnte allerdings mindestens doppelt so viel geschicktes



**„Bei den Jungen muss ja in erster Linie die Work-Life-Balance stimmen, die Älteren schufteten sich das Kreuz kaputt.“**

Hans Peter Spiesberger,  
Tischlerei Wohnraumplaner Spiesberger

Personal brauchen. Ich liebe meinen Beruf sehr. Seit 34 Jahren bin ich selbstständig und arbeite in den vergangenen Jahren genau aus vorher beschriebenem Grund selbst und ständig. Die wenigen Leute, die noch arbeiten wollen – oder sollte man besser sagen: arbeiten müssen –, haben meist nicht das Gefühl und das Interesse für unsere schönen erdigen Werkstoffe. Vielen fehlen leider auch die Ausdauer und die Liebe zum Beruf. Na ja, wie soll ich es ausdrücken, bei den jungen Menschen muss ja in erster Linie die Work-Life-Balance stimmen. Die älteren Tischler, so wie ich,

schufteten sich das Kreuz kaputt, um die Lieferzeiten halbwegs einhalten zu können. Ich will aber nicht jammern, meine Stammebelegschaft ist Spitze, tickt wie ich und hat Freude bei der Arbeit.

Dann wäre da noch die künstliche Materialverknappung. Diese ist dem Zu-Tode-Fürchten vor den Viren und dem schrecklichen Krieg, den jahrelangen Versäumnissen der Politik sowie der Profitgier der Industriebetriebe geschuldet. Da gäbe es noch viele Punkte zu nennen.

Aber deswegen fehlen die Arbeitskräfte und die Zuversicht in allen Branchen. Zum Glück beliefern wir die oberen 10% der Einkommenspyramide, denn der kleine, rackernde Mann kann sich unsere schönen Möbel schon lange nicht mehr leisten.

Mein Fazit lautet: Wenn die oberen 10% auch weiterhin Möbel vom Tischler kaufen und

solange ich selber körperlich fit bin, sehe ich der Zukunft gelassen entgegen. Wenn nicht, dann sieht es düster aus.

Wir Tischler verkaufen höchste, nachhaltige Qualität, in der viel Herzblut drinsteckt. Die Freude seitens unserer Kunden ist ein wichtiger Teil unserer Entlohnung.

## Christian Nöbauer von Tischlerei und Wohnstudio Nöbauer in Marchtrenk:

Wir befinden uns nach wie vor in einer außergewöhnlichen und herausfordernden Zeit. Schwierigkeiten gibt es viele, sie fangen an bei der Materialbeschaffung, gehen über Lieferverzögerungen bis hin zu Terminverschiebungen. Zusätzlich bewältigen wir anfallende erhöhten Lagerkosten. Diese entstehen durch Vorbestellungen und Vorfinanzierung etlicher E-Geräte, um

**„Wir befinden uns in einer außergewöhnlichen und herausfordernden Zeit.“**

Christian Nöbauer, Tischlerei und  
Wohnstudio Nöbauer



hier lange Lieferzeiten überbrücken zu können. Dennoch sind wir sehr bemüht und betreiben einen hohen Aufwand, damit unsere Kunden so wenig als möglich von dieser Thematik betroffen sind.

Wir sind froh, viele Zweit- und Dritteinrichter (aber auch Ersteinrichter) zu unseren Kunden zählen zu dürfen. Diese legen großen Wert auf individuelle Möbel nach Maß, hohe Qualität, Regionalität und termingerechte Lieferung. Unser oberstes Ziel ist es, wie auch in den vergangenen 25 Jahren unseres Bestehens, die Wohnträume unserer Kunden in die Tat umzusetzen und Freude zu schaffen.

**Claudia Baumgartner-Lenz** von der **Baumgartner Tischlerwerkstatt** in Obdach:

Unser Geschäftsjahr ist bis jetzt sehr gut verlaufen. Wir durften heuer Möbel für zwei größere Büroumbauten, einmal in Graz und einmal in Wien, liefern sowie einige Privatkunden mit Küchen, Stuben etc. bedienen. Man merkt jedoch schon seit ein paar Monaten, dass die Bremse angezogen wird, was die Nachfragen von Privatkunden und auch Architektenausschreibungen für Tischlermöbel betrifft.

Man hatte in den vergangenen Jahren mit steigenden beziehungsweise ungewissen Rohstoffpreisen zu kämpfen. Die Preise wurden bei Auslieferung festgelegt und nicht bei der Bestellung. Aufgrund der steigenden Energiepreise wird die Aussicht für kommenden Jahr nicht besser.

Arbeitnehmer wünschen sich ein Entgegenkommen, jedoch bestimmt das An-

**„Die Preise können nicht ins Unendliche steigen.“**

**Claudia Baumgartner-Lenz,  
Baumgartner Tischlerwerkstatt**



gebot beziehungsweise die Nachfrage den Markt und die Preise können nicht ins Unendliche steigen.

Betriebe wie auch Privatkunden werden ihre Investitionen zurückschrauben, da jeder selbst die steigenden Kosten in seinem Budget unterbringen muss. Sie werden alle eine abwartende Haltung einnehmen.

**Sepp Hofer** von der **Tischlerei Hofer Sepp** in Oberndorf in Tirol:

Die Coronapandemie führte zu vielen Veränderungen mit spürbaren Auswirkungen. Nun gibt es vermehrt Homeoffice, die Einstellung zur Arbeit hat sich verändert, auch in der Förderungspolitik hat sich einiges getan. Das hat bei den Unternehmen, Mitarbeitern und auch in den Lieferketten Spuren hinterlassen. Es gibt unnötige Zeitaufwände, die kalkulatorisch nicht verrechenbar sind. Diese Herausforderungen schlagen sich in allen zukünftigen Kalkulationen nieder. In Verbindung mit den gestiegenen Energie-, Heiz-, Wohn- und Lebenshaltungskosten wird die Stundensatz-

**„Handwerksleistungen werden für viele Konsumenten ein Luxus und somit nicht mehr bezahlbar.“**

**Sepp Hofer, Tischlerei Hofer Sepp**



Kalkulation für viele eine Herausforderung. Man kann sogar sagen, dass Handwerksleistungen bei Einzel- und Sonderfertigungen für viele Konsumenten ein Luxus und somit nicht mehr bezahlbar werden. In unserer Tischlerei haben wir in der zweiten Jahreshälfte weniger oder besser gesagt gar keine Anfragen von Kunden im unteren und mittleren Einkommensbereich bekommen. Wir haben eine volle Auftragslage, aber diese Aufträge stammen ausschließlich von Kunden aus dem oberen Einkommensbereich. Ich bin mir sicher, dass diese Entwicklung zu einem Problem für die Handwerker wird.

Eine weitere Herausforderung wird das Thema Mitarbeiter. Diese Problematik wurde und wird immer noch versäumt. Von der Politik sowie unseren Vertretungen und der Kammer wird nicht bedacht, dass bereits im Elternhaus die Grundlage für weitere Berufsentscheidungen der Kinder, unsere zukünftigen Lehrlinge, getroffen werden. Es wird immer schwieriger, Lehrlinge auszubilden und den Mitarbeitern ein sicheres und attraktives Arbeitsumfeld zu bieten.

All diese Herausforderungen haben wir zu bewältigen. Wir wollen aber trotzdem mit dem nötigen Optimismus in die Zukunft gehen.

**Gerhard Scheschy** von der **Tischlerei Scheschy** in Neufelden:

Der Geschäftsverlauf 2022 ist für uns bis dato überdurchschnittlich gut. Es herrscht sowohl im Privatkundenbereich als auch in der Objekteinrichtung Vollaustattung. Die Auftragslage ist in diesen Bereichen aus aktueller Sicht bis Sommer 2023 stabil.

Die größten Probleme in unserer Branche sind der Fachkräftemangel sowie die gewaltigen Steigerungen von bis zu 500% bei den Kosten für Energie oder sämtlicher Rohprodukte. Für November wurden bereits weitere Preissteigerungen von circa 8% angekündigt. Bei Fixpreisen und einem Objektvorlauf von teilweise bis zu zwei Jahren stellt dies für unsere Kalkulation eine große Herausforderung dar. Bei öffentlichen Fixpreisaufträgen ist ein positives Wirtschaften daher un-



möglich. In der Beschaffung kämpfen wir nach wie vor mit den Verfügbarkeiten beziehungsweise langen Lieferzeiten, etwa bei Sperrhölzern und Parkettböden, aber aufgrund des Chipmangels auch bei Elektrogeräten.

Der Vorteil unserer Branche ist jedoch deren Kleinheit und hohe Flexibilität. Wir können rasch reagieren, uns anpassen und kooperieren. Eine wichtige Devise ist das ökologische und nachhaltige Wirtschaften. Durch Photovoltaik und den Einsatz von Elektrofahrzeugen oder Hackschnitzelheizungen mit integrierter, automatisierter Resteverwertung kann Energie selbst erzeugt und eingesetzt werden. Diese Maßnahmen haben wir in unserem Unternehmen glücklicherweise vorausschauend umgesetzt.

Hinsichtlich Fachkräftemangel überlegen wir völlig neue Wege zu gehen. Dabei denken wir an Schulkooperationen oder ein Wohnhotel mit toller Atmosphäre. Wir wollen auch Mitarbeiter aus anderen Ländern haben. Und wir machen Imagekampagnen. Unseren Mitarbeitern ermöglichen wir flexible Arbeitszeiten, bieten ihnen eine hohe Eigenständigkeit, haben Lernmodelle, gute Arbeitsplätze und sogar eine Kantine mit eigener Küche.

Es herrscht natürlich auch viel Unsicherheit. Jedoch wollen wir mit Besonnenheit und Mut auch diese Krisen meistern.

**Andreas Distel** von der Tischlerei Kout in Wien:

**W**ie geht es den Tischlern? Gut oder nicht? Das Tischlerhandwerk ist eines der ältesten Handwerke, mit Traditionen, weitergegebenem Wissen und in stetiger Veränderung, den Vorlieben der Gesellschaft folgend, die technischen Errungenschaften nutzend und einsetzend.

Schon bei den Ägyptern gab es Handwerker, die Möbel, Särge (Sarkophage), Schiffe, Türen, Kutschen, Streitwagen und vieles mehr herstellten. Daraus wurden im Laufe der Zeit die Tischler. Das Berufsbild der Tischler hat sich immer wieder verändert und wird sich auch weiterhin verändern. Konnte früher ein Betrieb so ziemlich alle Arbeiten aus Holz nach Kundenwunsch produzieren und montieren, haben sich die mehrheitlichen Unternehmen, der immer komplexer werdenden Vorgaben und der



**„Die größten Probleme in unserer Branche sind der Fachkräftemangel sowie die gewaltigen Preissteigerungen.“**

*Gerhard Scheschy, Tischlerei Scheschy*



Materialvielfalt angepasst und meist auf bestimmte Arbeitsausführungen spezialisiert.

Innovation ist folglich erforderlich, eigentlich ein Muss, um in der heutigen Wirtschaftswelt weiterhin zu bestehen – aber mit Bedacht. Man darf keine überstürzten



**„Ich beurteile die Marktsituation des Tischlers als positiv. Ja, wirklich positiv.“**

*Andreas Distel, Tischlerei Kout*

Umstellungen tätigen, man soll überlegt handeln. Dies betrifft zum Beispiel die Umstellung des Fuhrparks ausschließlich auf E-Antrieb, ohne in Betracht zu ziehen, dass dieser eventuell mal gar nicht zur Verfügung steht, und dann?

CO<sub>2</sub>-Reduktion ist natürlich für uns ebenso ein Thema. Holz bindet CO<sub>2</sub>, trotzdem fallen auch Reststoffe in der Produktion an, die wir sinnvoll nutzen sollten, auch wenn es sich in diesem Fall um eine thermische Verwertung handelt. Beispielsweise durch eine Wartung von Fenstern und Türen und somit einhergehende weitere nachhaltige Nutzung können wir unterstützend die CO<sub>2</sub>-Belastung durch weniger Produktionsleistung und Abbruch mit anschließender Verwertung minimieren.

Es gilt, in Zukunft Ressourcen zu erkennen und zu nutzen. Materialien, seien es Restmaterialien aus der Produktion oder Reststoffe aus Abbrüchen, können von uns entweder direkt einer Weiterverwendung oder vorzugsweise bei speziellen Betrieben einem Recycling zugeführt werden. Auf den heimischen und internationalen Märkten gibt es immer mehr Unternehmen, die mit alten Materialien handeln.

Früher war alles besser. Eine Aussage, mit der wir immer öfter konfrontiert werden. Ich denke nicht, dass das stimmt. Jede Zeit hat ihre Herausforderungen und auch ihre guten Seiten. Wichtig ist es, aus den vergangenen Zeiten zu lernen, das Wissen und die Erfahrungen zu teilen und bekannte Fehler nicht erneut zu begehen. Natürlich aber auch nicht aus Angst vor Fehlern



keine Versuche und Risiken mehr eingehen, denn dies wäre wohl der falsche Ansatz. Denn bekanntlich lernt man aus Fehlern. Der Mut zur Selbstständigkeit inkludiert mehr als den Schritt zur Risikobereitschaft.

Wie wir sehen, ist und war der Tischler schon immer gefordert. Mal mehr, mal weniger. Daher ist der Zusammenhalt in der Branche sehr wichtig und dies nicht nur über die Landes-, sondern auch über die Staatsgrenzen hinweg. Dies betrifft natürlich auch die Ausbildung – scheidende Mitarbeiter sollten ihr Wissen noch früh genug weitergeben, um weiterhin geeignete Facharbeiter zur Verfügung zu haben. Hier sind alle Kollegen gefordert – Wissen weitergeben, Ausbildungen ermöglichen inklusive zusätzlicher Fremdausbildungen und auch im Verbund bei anderen Kollegen.

Folglich beurteile ich die Marktsituation des Tischlers als positiv. Ja, wirklich positiv. Wir werden auch die folgenden Herausforderungen innovativ meistern. Nicht umsonst sind wir eines der ältesten Handwerke mit Meistertradition.

**August Kranz von der Tischlerei Kranz in Schwandenstadt:**

**T**rotz Personalmangels war es uns in diesem Jahr möglich, vier Lehrlinge zu rekrutieren. Wenn man eine dynamische, junge Tischlerei, mit gutem Arbeitsklima, nach außen projiziert, gelingt es auch, neue, junge Mitarbeiter zu gewinnen. Darüber hinaus sind wir eine innovative Tischlerei, die mit der Zeit



**„Wir sind eine Tischlerei, die mit der Zeit geht.“**

**August Kranz, Tischlerei Kranz**

geht. Die Digitalisierung hat bei uns schon seit längerem Einzug genommen. Wenn man seine Mitarbeiter miteinbezieht, sehen diese, dass diese Weiterentwicklung eine Erleichterung darstellt, die eine Zukunftsperspektive zulässt und dabei nicht die Rationalisierung im Vordergrund steht.

**Michael Winkler von 1A Tischler Michael Winkler in Kaltenleutgeben:**

**A**ls Tischlerbetrieb und Möbelhändler im Speckgürtel von Wien haben wir uns auf Sanierungen und Reparaturen sowie die Lieferung von außergewöhnlichen Produkten und Wohnlösungen spezialisiert. Der Auftragsstand ist seit der Coronapandemie und der Energiekrise recht gut. Einerseits wollen die Menschen ihre Wohnungen netter ausgestalten, andererseits ist der Trend zu besserer Gebäudedämmung erkennbar. Wir können dabei mit Fenster-

sanierungen unterstützen.

Ein weiterer Trend ist die Überlegung vieler Menschen, Ressourcen zu schonen und bestehende Möbel umzubauen und nicht zu ersetzen. Die spricht für qualitativ hochwertige Arbeit, die viele Jahr-

zehnte hält und auch nach einigen Jahren modifizierbar ist. In unserem Bereich erkennen wir eine Abkehr vom Wegwerfmöbel. Die Ansprüche der Kunden steigen auch sehr stark. Der Möbelumbau kombiniert mit steigenden Ansprüchen ist eine ständige Herausforderung, da bei Bestandsmöbeln immer wieder unvorhergesehene Schwierigkeiten auftreten können.

**„Wir rechnen in den nächsten Jahren mit gleichbleibender Nachfrage.“**

**Michael Winkler, 1A Tischler Michael Winkler**



Wir rechnen in den nächsten Jahren mit gleichbleibender Nachfrage, die auch durch gute Referenzen und Empfehlungen gestärkt wird.

# Mehr Aufträge für die Tischler

Die Auftragseingänge der österreichischen Tischler erhöhten sich im 1. Halbjahr gegenüber dem Vorjahreszeitraum wertmäßig um 1,9%. Ein Auftragseingangsplus von durchschnittlich 16,9% meldeten 33% der in der Konjunkturbeobachtung der KMU Forschung Austria befragten Betriebe. Bei 41% der Tischler lagen die Auftragseingänge im 1. Halbjahr auf Vorjahresniveau. 26% der befragten Unternehmer gaben an, dass sie Rückgänge um durchschnittlich 19,6% zu verbuchen hätten.

## Stimmungsbarometer unverändert

Die Geschäftslage im 3. Quartal beurteilten 58% der Befragungsteilnehmer als „gut“, 35% als „saisonüblich“ und 7% als „schlecht“. Per saldo (Anteil der Betriebe mit guten abzüglich schlechter Beurteilungen) überwiegen die Tischlerbetriebe mit guter Geschäftslage um 51 Prozentpunkte. Im Vergleich zum Vorquartal ist das Stimmungsbarometer gleich geblieben.

## Auftragsbestand größer

Im Branchendurchschnitt sichert der Auftragsbestand den Tischlern eine Vollaus-

lastung für 14,5 Wochen. Im Vergleich zum 3. Quartal des Vorjahres ist der durchschnittliche Auftragsbestand um 9% gestiegen. 84% des Gesamtauftragsbestandes entfielen im 3. Quartal auf private/gewerbliche Auftraggeber, 8% auf öffentliche Bauprojekte, die über Generalunternehmer beziehungsweise Bauträger (Genossenschaften) abgewickelt werden, und 8% auf Direktvergaben durch Bund, Länder und Gemeinden.

11% der in der Konjunkturbeobachtung befragten Tischler haben im 3. Quartal eine Auslastung von einer Woche bis vier Wochen. Bei 34% liegt der Auftragsbestand bei fünf bis neun Wochen. 36% verfügen über eine Auslastung von zehn bis 19 und 19% von 20 und mehr Wochen. 13% der Betriebe könnten sofort zusätzliche Aufträge ausführen (Vorjahr: 16%). 55% können in drei Monaten zusätzliche Aufträge durchführen (Vorjahr: 58%), 24% in sechs Monaten (Vorjahr: 24%) und 8% in neun Monaten (Vorjahr: 2%). Im Vergleich dazu lag im 2. Quartal der Anteil der Tischlereibetriebe, welche sofort zusätzliche Aufträge ausführen konnten, bei 4%, in drei Monaten bei 44%, in sechs Monaten bei 42% und in neun Monaten bei 10%.

## Pessimismus für 4. Quartal

Für das 4. Quartal erwarten 14% der Umfrageteilnehmer, dass sich die Auftragseingänge gegenüber dem Vorjahresquartal erhöhen werden. 62% der von der KMU Forschung Austria befragten Tischler gehen von keinen Veränderungen bei ihren Auftragseingängen aus. 24% der Tischler gaben an, dass sie mit Rückgängen rechnen. Per Saldo (Anteil der Betriebe mit positiven abzüglich negativer Erwartungen) überwiegen die pessimistischen Einschätzungen um zehn Prozentpunkte. Der negative Saldo liegt unter dem Vorjahresniveau (12 Prozentpunkte).

## Änderungen beim Personal

17% der Befragungsteilnehmer möchten ihren Beschäftigtenstand im 4. Quartal erhöhen. 72% der Betriebe wollen den Personalstand konstant halten. 11% der Tischler planen, die Zahl ihrer Mitarbeiter zu verringern. Im Durchschnitt ergibt sich daraus eine geplante Erhöhung des Beschäftigtenstandes um 1,9%.

Die Ergebnisse der Konjunkturbeobachtung basieren auf den Meldungen von 126 Betrieben mit 2077 Beschäftigten. ●

## Bautischler erobert Bronze bei den Berufsweltmeisterschaften

Die Berufsweltmeisterschaften wurden heuer im Oktober und November als Special Edition in 15 Ländern ausgetragen. Von 11. bis 14. Oktober war der Tischlerbewerb in Basel/CH. Dabei hat der Steirer Wolfgang Ramming die Bronzemedaille im Bautischlerbewerb geholt.

„Für mich geht mit dieser Medaille ein absoluter Traum in Erfüllung. Ich habe im Vorfeld nie mit einem derartigen Erfolg spekuliert, umso größer ist nun die Freude über Bronze“, freut sich Ramming. Sein persönlich gestecktes Ziel, ein Platz unter den besten fünf, hat er damit mehr als erfüllt: „Ich habe während der Wettkampftage alles gegeben, mein volles Leistungsvermögen abgerufen. Die internationale Konkurrenz war bärenstark, dementsprechend glücklich bin ich nun mit dem Erfolg, aber auch mit meiner Leistung. Danke an alle, die mich dabei unterstützt haben, dieses Ziel zu erreichen: Danke an meine Familie, meinen Trainer Wolfgang Fank, aber auch meinen Arbeitgeber, die Tischlerei Hasenburger.“

Zum Weltmeister der Bautischler krönte sich Rammingers Mitstreiter aus China, Silber ging an Taiwan. „Herzlichen Glückwunsch an Wolfgang Ramming zu seiner Medaille – das ist ein sensationeller Erfolg“,



### Bautischler

Wolfgang Ramming gewann bei der Berufs-WM eine Bronzemedaille

WKO/  
SkillsAustria/Michael  
Zanghellini

freut sich Mariana Kühnel, stv. Generalsekretärin der WKÖ. „Wolfgang hat uns für eine Videoreportage Einblick in seine Vorbereitungen gewährt und gezeigt, wie viele Trainingsstunden, wie viel Leidenschaft und Disziplin nötig sind, um solche Spitzenleistungen bei Worldskills zu erbringen. Das ist keine Selbstverständlichkeit, deshalb ein großes Dankeschön – auch an die Experten, Betriebe und Familien. Ohne ihren Einsatz

und ihr Verständnis wären diese Topleistungen nicht möglich. Wir hoffen, dass sich viele junge Menschen Wolfgang zum Vorbild nehmen und ihm als Bautischler nachempfinden.“

Udo Gnadenberger aus dem niederösterreichischen Ziersdorf belegte beim Bewerb der Möbeltischler den 11. Platz – hauchdünn hinter den „Medallions for Excellence“-Rängen. ●





Bei der **Zukunft Handwerk** im Kongresszentrum ICM in München geben junge Handwerk-Nachwuchskräfte Einblicke in ihren Arbeitsalltag

© Zukunft Handwerk GfM Gesellschaft für Handwerksmessen

### 30. November bis 4. Dezember

#### ► HEIM+HANDWERK

Regionales Handwerk, kreative Wohnideen, smarte Energiesparlösungen, Inspirationen und unabhängige Beratung – die Heim+Handwerk auf dem Messegelände München bietet alles für die eigenen vier Wände. Das Messepublikum findet ein großes Angebot individueller Möbel und Einrichtungslösungen von Handwerksunternehmen und Experten aus der Region, bekannten Möbelmarken und kleinen Manufakturen. Auch für alle, die ihr Zuhause modernisieren möchten, ist die Messe eine Anlaufstelle. Produkte für den Bau, Ausbau, Innenausbau und Energie gibt es hier zum direkten Vergleich: von kompletten Fertighäusern über Fenster, Türen bis zu Whirlpools und Saunen sowie Gartengestaltung.

① [www.heim-handwerk.de](http://www.heim-handwerk.de)

### 31. Januar 2023

#### ► BASISSEMINAR FENSTEREINBAU

In einem Online-seminar geben Experten der Holzforschung Austria, Wien, ihr Wissen rund um den Fenstereinbau weiter.

① [www.holzforschung.at](http://www.holzforschung.at)

### 2. bis 5. Februar 2023

#### ► BAUEN+WOHNNEN

Coronabedingt musste die Publikumsmesse für Bauen, Wohnen und Energiesparen 2021 und 2022 abgesagt werden. Einen Alternativtermin im Frühsommer lehnte die Branche ab. Im Februar 2023 soll die Bauen+Wohnen nun wieder in Salzburg stattfinden.

① [www.bauen-wohnen.co.at](http://www.bauen-wohnen.co.at)

### 26. Februar bis 2. März 2023

#### ► EUROSHOP

Bereits zum 21. Mal findet die Messe für Investitionsgüter des Handels auf dem Düsseldorfer Messe-

gelände statt. „Viele Unternehmen haben gerade die Monate der Schließung genutzt, um ihre Flächen zu überdenken und neu zu gestalten, und investieren in umfassende Umgestaltungsprojekte. Da kommt die Euroshop genau richtig“, erklärt Elke Moebius, Director Euroshop.

① [www.euroshop.de](http://www.euroshop.de)

### 8. bis 10. März 2023

#### ► ZUKUNFT HANDWERK

Die branchenübergreifenden Netzwerk- und Wissensplattform rund ums Handwerk findet im Kongresszentrum ICM in München statt. Zudem wird eine ganzjährige Onlinebegleitung wertvolles Know-how und Expertise von Entscheidern bieten. „Wir möchten, dass sich das Handwerk endlich ganzjährig vernetzen und Kontakte knüpfen kann. Darüber hinaus bieten wir Informationen zu aktuellen und zukünftigen Themen, die das Handwerk bewegen, wie beispielsweise unsere monatlichen Zukunft Handwerk Talks. Der Fokus liegt dabei auf den zukünftigen Erfolgsfaktoren, aber auch Herausforderungen für das Handwerk. Wir möchten schon heute wissen, was das Handwerk morgen bewegt“, erklärt Cornelia Lutz, Bereichsleiterin B2C-Messen und Leitung Zukunft Handwerk. Bei der Veranstaltung geben auch junge Handwerk-Nachwuchskräfte Einblicke in ihren Alltag. So wird unter anderem Tischlermeister Simon Meinberg seine Erfahrungen als gefragter TV-Experte und Unternehmer mit einer Betriebsgröße von über 100 Fachkräften auf der Bühne zum Besten geben.

① [www.zukunftshandwerk.com](http://www.zukunftshandwerk.com)

### 4. und 5. Mai 2023

#### ► FENSTER-TÜREN-TREFF

Der Fenster-Türen-Treff der Holzforschung Austria findet im Salzburger Kongresshaus statt. Bei der Veranstaltung stehen die neuesten Entwicklungen und Trends rund um Fenster und Türen im Mittelpunkt.

① [www.holzforschung.at](http://www.holzforschung.at)

### 9. bis 12. Mai 2023

#### ► INTERZUM

Die internationale Weltleitmesse der Möbelzulieferindustrie und des Interior Designs wird 2023 hybrid stattfinden. Den Auftakt wird eine digitale Pre-Show-Phase von 2. bis 8. Mai bilden. Die Interzum als Vorort-Event startet am 9. Mai live in Köln und dauert bis 12. Mai. Das digitale Live-Event [interzum@home](mailto:interzum@home) findet dann am 15. und 16. Mai statt. Ab 17. Mai wird die [interzum@home](mailto:interzum@home) als on demand-Angebot dauerhaft online verfügbar sein.

① [www.interzum.de](http://www.interzum.de)

### 15. bis 19. Mai 2023

#### ► LIGNA

Vom Handwerksbetrieb bis zum Industriekonzern, vom Produkt über individuelle Lösungen – die Digitalisierung hat längst Einzug in alle Bereiche der Holzindustrie gehalten und verändert Geschäftsmodelle und Prozesse von Unternehmen grundlegend. Deshalb steht das Fokusthema Transformation der Holzbearbeitung zur kommenden Ligna auf der Agenda.

① [www.ligna.de](http://www.ligna.de)

### 4. bis 7. Juni 2023

#### ► IMM SPRING EDITION

Aufgrund der Herausforderungen eines sich verändernden Marktes bekommt die internationale Einrichtungsmesse imm cologne 2023 einmalig einen Junitermin. Die Fachmesse findet als Spring Edition von 4. bis 7. Juni 2023 in Köln statt. „Unsere Industrie steht hinter dem Beschluss der Koelnmesse, der imm cologne einmalig einen neuen Termin zu geben und so nach zweijähriger Pause einen kräftigen Restart unserer wichtigsten Branchenschau zu ermöglichen“, sagt Elmar Duffner, Präsident des Verbands der Deutschen Möbelindustrie (VDM).

① [www.imm-cologne.de](http://www.imm-cologne.de)

## Sicherheit und Innovationen rund um die Tür

120 Teilnehmer folgten der Einladung von Maco und Sika zu den Salzburger Sicherheitstagen, die Ende September bei Mayer & Co Beschläge stattfanden. Die Teilnehmer referierten und diskutierten aus ihren verschiedenen Perspektiven über Sicherheit.

Lange drehte sich in der Branche alles um mechanische Sicherheit und ergänzende Schließteile bis RC2 beziehungsweise höhere Widerstandsklassen. Die Produktentwicklungen gehen aber weiter. Die mechanische Sicherheit wird um weitere Faktoren ergänzt: Da gibt es einerseits die elektronische, thermische und akustische Sicherheit. Andererseits bietet etwa die fehlende Angriffsfläche bei nicht sichtbaren Beschlägen psychologische Sicherheit – wie beim Instinct-Verschlussystem. Wie Verarbei-

ter mit diesen Innovationen Sicherheit für sich und den Endkunden generieren, erklärte Robert Andexer, Leitung Geschäftsfeld Tür und Service bei Maco.

Auch bei Sika ging es nicht bloß um die Kleberqualität. Die Kundenbindung geht über das Produkt hinaus. Darum ging es im Vortrag von Köster Aluminium mit dem Titel „Mit Leidenschaft zum Erfolg“. Natürlich widmete man sich auch der richtigen Montage. Über Tipps und Tücken informierte die SFS-Gruppe. Diesmal gesellte sich auch die Bauindustrie in die Runde und gab Einblick in die Sicherheit im Bauprozess aus Sicht des Generalunternehmers.

Am zweiten Tag wurde es praktisch. Sika zeigte den Teilnehmern in Macos Forschungs- und Innovationszentrum, worauf

es bei der Verklebung von Haustürfüllungen ankommt. T.S.I. führte in die Verklebung per Anlagentechnik ein. SFS zeigte Befestigungstechniken der Bauelemente an den Baukörper. Deceuninck präsentierte eine Profilsysteme-Plattform. Was an Oberflächenbehandlung bei Fenstern und Türen möglich ist, erfuhren die Teilnehmer bei Adler Lacke. Maco zeigte in seinem Schauraum alle aktuellen Exponate an Türen, Schiebeelementen und Fensterlösungen sowie Technologien für Oberflächen und Dichtungen.

Die Besucher wurden auch zu einer Tour durch die Maco-Produktion eingeladen. Diese führte von der Vorfertigung der Halbeile bis in die Endmontage. Im Prüfzentrum wurde am A-TS-Automatikschloss eine Prüfung nach EN 1627-30 durchgeführt. ●

## Weniger Gewicht, mehr Leistung

Der Holzwerkstoff Lisocore von Pyrus Panels, Bad Aibling/DE, punktet mit hoher Materialeffizienz. Der Plattenwerkstoff hat einen patentierten Aufbau und überzeugt laut Hersteller in ökologischer sowie ökonomischer Hinsicht: So können bereits bei der Herstellung im Vergleich zu herkömmlichen Holz-

werkstoffplatten rund zwei Drittel des eingesetzten Rohmaterials eingespart werden. Das geringe Plattengewicht bietet neben Vorteilen in der Logistik auch erhebliche Erleichterungen bei der Verarbeitung – ohne dabei an Stabilität zu verlieren. Ob roh oder mit direktbeschichteten Faserplatten: Den Leicht-

bauwerkstoff gibt es in Stärken von 15 bis 120 mm. Das Standardmaß ist 2800 mal 2070 mm, weitere Formate bis 3100 mal 2500 mm sind möglich.

In Österreich ist Lisocore exklusiv beim Holzgroßhändler J. u. A. Frischeis (JAF), Stockerau, erhältlich. ●

## Hier hebt sicher nichts mehr ab

Spannwerkzeuge sind bei der Arbeit auf Multifunktions-tischen unverzichtbar. Im Sortiment von Bessey, Bietigheim-Bissingen/DE, gibt es Schnellspanner-Sets, leichte Spannelemente mit Hebelgriff und Tischzwingen. Nun kommt mit dem Waagrecht-Niederzugspanner WNS-SET-MFT noch ein weiterer Helfer dazu.

Niederzugspanner werden seitlich am Werkstück angesetzt. So ragen keine störenden Werkzeugteile ins Arbeitsumfeld. Der Spannhebel ist zusätzlich seitlich am Spanner platziert. Das sorgt für noch mehr Freiheit. So lässt sich das Werkstück zügig und vollflächig bearbeiten. Das neue Bessey-Modell hat einen zum Patent angemeldeten Niederzugmechanismus. Er garantiert, dass das Werkstück beim Spannen nicht abhebt und plan auf der Tischplatte aufliegt. Bei Verwendung des WNS-SET-MFT sitzt das Werkstück also fester als üblich auf dem Tisch, liegt perfekt flach und lässt sich dadurch exakter bearbeiten.

Die plane Werkstückfixierung mit einer Spannkraft von bis zu 750 N schafft der Niederzugspanner auch ohne die üblicherweise

erforderliche Befestigungsschraube. Ihr Einsatz ist nur dann zwingend erforderlich, wenn die für die Platzierung vorgesehenen Löcher verschlissen sind und der eingesetzte Spanner Spiel hat.

Das WNS-SET-MFT passt auf alle gängigen Multifunktions-tische mit 20 mm Lochdurch-

messer und Plattenstärken ab 19 mm – wie Festool MFT oder Sortimo Work Mo. Auf Systemen mit Holzeinlage und 20 mm Lochung spannt es ebenfalls zuverlässig. Die im Lieferumfang enthaltenen Bankhaken können zusätzlich als universeller Anschlag für Werkstücke genutzt werden. ●



Der Waagrecht-Niederzugspanner von Bessey hält das Werkstück im gespannten Zustand plan auf der Tischfläche



# Gestalten Sie die Räume der Zukunft – mit REVEGO

Erweitern Sie mit unseren Pocketsystemen Ihre Gestaltungsfreiheit. REVEGO eröffnet Ihnen eine Vielzahl von Möglichkeiten, flexible und multifunktionale Räume zu schaffen. Begeistern Sie Ihre Kunden mit zukunftsweisenden Raumkonzepten für ihr Homeoffice und für andere Wohnbereiche.

Lassen Sie sich inspirieren:  
[blum.com/rev803](https://blum.com/rev803)

 **blum**<sup>®</sup>

## Eine Jubiläumshausmesse

Am 13. und 14. Oktober veranstaltete Biesse Deutschland auf dem Campus Ulm in Nersingen/DE seine Hausmesse. Unter dem Motto „O'zapft is!“ wurde auch das 25-jährige Bestehen von Biesse Deutschland gefeiert. Es gab noch ein weiteres Jubiläum zu feiern: die 15 Jahre währende Betriebszugehörigkeit von Geschäftsführer Jacek Pigorsch, Finanzvorstand Alberto Gargamelli und Vertriebsleiter Sebastian Marschner.

Rund 120 Besucher informierten sich bei der Hausmesse über Maschinenlösungen und Software für den Holz- und Kunststoffbereich. An beiden Tagen liefen 14 CNC-Bearbeitungs-, Nesting- und Plattenzuschnittzentren, Kantenanleim-, Schleif- und Bohrmaschinen sowie ein Winstore-Lagersystem auf Hochtouren. Passend zum Oktoberfestflair, erfreuten sich alle Anwesenden an den auf einer Rover A FT gefertigten hölzernen Bierkrug-Unter-

setzern. Die fachkundigen Gäste nutzten die Gelegenheit, um die Maschinen unter Anleitung der anwesenden Biesse-Spezialisten zu erproben und in Beratungsgesprächen Detailfragen zu klären. „Besonders gefragt waren dabei unsere Winstore-Automationslösungen, die CNC- und -Kantenanleimmaschinen sowie die Fenster- und Nestinganlagen“, fasst Marschner zufrieden die Messetage zusammen. ●

## Über 200 Aussteller in Linz

Am 5. und 6. Oktober wurde in der Schachermayer-Zentrale in Linz die Messe BWF – Bauen, Wohnen, Fertigen – veranstaltet. 210 Aussteller und mehr als 900 Besucher waren auf dem 10.000 m<sup>2</sup> großen Gelände. Interessant war die Messe für Tischlereibetriebe, wie Regina Ecker von der Tischlerei Ecker bestätigte: „Wir haben einige neue Sachen gesehen, uns aber auch über bestehende Produkte informiert.“ „Ihr habt hier etwas auf die Beine gestellt, das wirklich super war. Man hat wieder viel Neues gesehen, viele Sachen, die man braucht, wo man vorher nicht wusste, dass es sie gibt. Einfach perfekt“, lobte Martin Rex von der Rexma Möbelmanufaktur.

Eine positive Bilanz zog auch Geschäftsführer Gerd Schachermayer: „Die Kunden sind auf der einen Seite begeistert, dass wir so groß ausgestellt haben und so viele Lieferanten gekommen sind. Die Leute freuen sich natürlich auch sehr, nach so langer Zeit wieder persön-

lich in Kontakt treten zu können und sich im direkten Austausch über die neuesten Produkte zu informieren. Selbst die Lieferanten waren überrascht über den Besucheransturm und das Kundeninteresse. Wir freuen uns wirklich sehr über die gelungene Veranstaltung und so viel Interesse auf allen Seiten.“

Auf der BWF wurden die Produkte in eigenen Themenwelten (Essen, Schlafen, Bad, Terrasse und Homeoffice) markenübergreifend präsentiert. So konnten die Besucher sehen, wie die Produkte im Raum wirken und funktionelle Lösungen im Wohnbereich aussehen können. Zu sehen waren Neuheiten aus den Bereichen Böden, Türen, Möbel- und Baubeschläge, Küchengeräte, Spülen und Armaturen, Lichttechnik, Befestigungstechnik, chemisch-technische Produkte, Elektrowerkzeuge, Arbeitsschutz und Arbeitsbekleidung sowie Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen. ●

## Manuelle Nutfräsmaschine

„Praktische Intelligenz“ (Gegenteil von künstlicher Intelligenz) ist das wesentliche Merkmal der manuellen Keilnutfräsmaschine MU-S von Hoffmann Maschinenbau, Bruchsal/DE. Deren Vorzüge kommen voll zur Geltung, wenn bei Montagearbeiten auf der Baustelle sichere Eckverbindungen an Einbauteilen erforderlich sind.

Die MU-S ist für zuverlässige und zugleich schnelle Verbindungen bei Montagearbeiten auf der Baustelle mit Holz- und holzartigen Werkstoffen ebenso prädestiniert wie bei MDF- und Multiplexteilen. Also immer dann, wenn's ruckzuck gehen muss und die nächste Baustelle bereits wartet. Einsatzmöglichkeiten gibt es beispielsweise bei Rahmen- und Fensterteilen, Licht- und Glasleisten, Gesimse, Rundbögen, für Türbekleidungen sowie Sprossen, Füllungsrahmen, Sockel und bei Schubladen.

Die Hoffmann-Schwalben machen sich als Funktionsprinzip die Form des keilnutförmigen Schwalbenschwanzes zu eigen. Durch die präzise Doppelkeilform der Schwalbe einerseits sowie die gefrästen Keilnuten als Zwangsführung für den Passsitz andererseits werden beide zu verbindenden Teile exakt und dauerhaft zusammengefügt. Meist kann sogar auf Leim verzichtet werden – was bei Montagearbeiten, wenn es sofort weitergehen muss, besonders wichtig ist. Die flexible Tischmaschine MU-S ist samt Zubehör in einem handlichen Transportkoffer untergebracht. ●



Hoffmann

### Praktische Aufbewahrung:

Die handliche Keilnutfräsmaschine MU-S wird einfach im Transportkoffer verstaut




Das Leistungsspektrum der Tischlerei Alfred Baumgartner reicht von der Planung und Konstruktion über die Fertigung bis zum Aufbau, sei es für ein Wirtshaus oder ein Kinderzimmer

## Sägen allein im Haus

Die Tischlerei Alfred Baumgartner im niederösterreichischen Ruprechtshofen ist ein regionaler Betrieb wie aus dem Bilderbuch: 13 Mitarbeiter, universelle Leistungen, oft in Einzelteilfertigung, höchste Qualität. Dass die Tischlerei dies mit großer Termintreue verbinden kann, verdankt sie nicht zuletzt einer Sawtec B-300 flex Tec von Homag, Oberhofen am Irrsee.

**D**er Termindruck im Handwerk ist hoch. Und er wächst weiter. Zugleich steigen die Kundenansprüche: Oft muss noch schnell ein Extrawunsch umgesetzt werden und zu fertigen hat der Tischler der Region ohnehin meist das Einzelstück. Hohe Qualitätsanforderungen vor Augen gibt sich der Kunde nicht mit dem Angebot von der Stange zufrieden. Gleichzeitig können seine Vorstellungen auch bei Kosten und Beratungsqualität zur Herausforderung werden. Und neue Trends beim Material bis hin zur Oberfläche soll das Handwerk ebenfalls immer schneller umsetzen. Dass sich dies vor dem Hintergrund eines zunehmenden Fachkräftemangels abspielt, verschärft die Situation obendrein.

### Die wilde Dreizehn

Um solchen Herausforderungen begegnen zu können, muss das Handwerk über neue Fertigungsstrategien nachdenken. Die Tischlerei Alfred Baumgartner hat dies getan und eine erhöhte Effizienz, Flexibilität und Qualität gleich an den Beginn ihrer Fertigung gestellt. Der Auslöser war insbesondere der Zeitdruck, dem der Betrieb zunehmend ausgesetzt ist. „Hinein spielt auch, dass die

Arbeitsvorbereitung deutlich zeitintensiver als früher ist. Zeit, die in der Fertigung fehlt. Wir sind nun mal nur 13 Mann. Und keiner mehr. Auch dann, wenn große Projekte kommen“, betont Dominik Baumgartner. 2012 hatte er den Betrieb von seinem Vater übernommen, seither leitet er die 1925 gegründete Tischlerei in vierter Generation. Seine beiden Schwestern arbeiten ebenso im Familienbetrieb: Die eine ist verantwortlich für die Buchhaltung, die andere für die Planung. „Wenn ein Hausbauer zu uns kommt, dann planen wir ihm auf Wunsch den Innenausbau von A bis Z durch“, erklärt Baumgartner. Der Leistungsumfang erstreckte sich folglich bis zum Aufbau. „Manche Kunden wollen alles aus einer Hand. Diesem Wunsch kommen wir so weit wie möglich nach.“ So bietet die Tischlerei die Planung, Konstruktion, Fertigung und den Aufbau an. „Natürlich setzen wir bei der Inneneinrichtung auch Sonderformen um.“ Damit ginge es so gut wie immer um Einzelfertigung. Viel werde für Privatpersonen gefertigt. „Hinzu kommt die Hotellerie, Fremdenzimmer und Wirtshäuser: Etwa 70 % unserer Aufträge sind damit Empfangsbereiche, Theken, Schränke, Zimmereinrich-

tungen, Wandverkleidungen oder Decken.“ Ein weiteres Segment ist der Objektbau, wo schwerpunktmäßig Trennwände für Büroräume hergestellt werden. Nicht zuletzt springt man auch immer wieder für Kollegen ein, die einen Auftrag gerade nicht schaffen. Dafür muss man flexibel sein: bei der Struktur und Organisation bis hin zu den Mitarbeitern – und eben auch den Maschinen.

### Das Generelle gilt fürs Spezielle

In der Tischlerei Alfred Baumgartner werden vielfältige Materialien, wie Spanplatten, MDF, Multiplex oder Purenit, verarbeitet. Darüber hinaus fordert die Gastronomie oft wasserbeständiges Material an. Vermehrt wird die Spannweite durch die zahlreichen Teilgrößen sowie den Anspruch, auch sensible Oberflächen hochwertig zu bearbeiten. Was in Ruprechtshofen generell gilt – hohe Flexibilität, Qualität und Termintreue in der Auftragsabwicklung –, gilt im Speziellen auch für den Zuschnitt.

Um diese Ansprüche zu erfüllen, wird mit einer Lager-Säge-Kombination von Homag aufgeteilt, die vor einem Jahr installiert worden war. Es handelt sich um die Roboter- ➤



1

säge Sawteq B-300 flex Tec und ein Flächenlager TLF 211 (Storeteq S-200). Diese stehen in einer separaten, zuvor als Kommissionierlager genutzten, Halle. Dass damit eine strategische Entscheidung gefällt wurde – und das auch noch zum richtigen Zeitpunkt – zeigt das Investitionsvolumen, das samt Gebäude bei rund 1 Mio. € lag. Heute werden die Platten in der Halle nach Anlieferung erst vorsortiert, um am Folgetag dann aufgeteilt zu werden. Im Anschluss werden die Bauteile per Stapler an die jeweilige Bearbeitungsmaschine gesetzt, wobei die Tischlerei den klassischen Fluss aus Kantenanleimmaschine, BAZ, Lackieren, Schleifen und Montage realisiert hat. Schließlich wird im Ganzen ausgeliefert und beim Kunden aufgebaut.

### Das Besondere, eingebettet im Standard

„Als früher bei großen Projekten ein Mitarbeiter ständig zwischen dem Zuschnitt und der Bekantung hin- und herspringen musste, war das einfach problematisch“, veranschaulicht Baumgartner den Auslöser für die Investition. Umso verlockender war die Aussicht, mit dem neuen Sägekonzept den Mann aus dem Zuschnitt abzuziehen und für andere Arbeiten einsetzen zu können. Dass dies für ihn von Anfang an abzusehen war, resultierte daher, dass er das anvisierte Konzept bereits kannte. „Die Vorstellung, mannlos zu fertigen, war der Ausgangspunkt“, so der Inhaber. „Und wenn man das will, bleibt nur das Roboterkonzept. Daher sind wir mit genauen Vorstellungen auf Homag zugegangen.“

Wie so oft hingen dann die Sondervorstellungen mit der begrenzten Produktionsfläche zusammen. „Die Säge hätte zwar gut



2

**1:** Die Lager-Säge-Kombination in Ruprechtshofen arbeitet täglich im Einschichtbetrieb vier, fünf Stunden ohne Bediener

**2:** Schlüsselkomponenten der Sawteq B-300 flex Tec für den mannlosen Losgröße-1-Zuschnitt mit großer Bearbeitungsvielfalt sind der Handlingroboter und das intelligente Abstapelkonzept

**3:** Die Tischlerei Alfred Baumgartner arbeitet beim Abstapeln mit drei Scherenhubtischen, von denen einer an die besonderen Belange in Ruprechtshofen angepasst wurde



3



**Dominik Baumgartner:** „Die Sawteq garantiert uns die Qualität und die Flexibilität in der mannlosen Fertigung, die wir für die Einhaltung unserer Termine brauchen.“

in unsere Halle gepasst, wir hätten aber viel Platz im Lager verloren“, schildert der engagierte Tischlermeister. „Daher wollten wir per Rollenbahn beschicken, was es so bei Homag bisher nicht gab.“ Heute laufen die Platten über die gewünschte Rollenbahn, die per Traverse aus dem TLF 211 beschickt wird, direkt an die Maschine. Damit hat Homag diesen Sonderwunsch ebenso umgesetzt wie einen bei den Abstapelplätzen. „Von den drei Plätzen haben wir einen aus dem Standard nehmen lassen. So können wir statt 1,2m nun bis zu 1,35m Breite ab stapeln.“ Dies betrifft vor allem Platten, die als Trennwände Einsatz finden. Wie hier stapelt der Roboter auch die anderen Zuschnitte spezifisch auf den Scherenhubtischen ab. Von da aus gehen sie entweder in Richtung CNC oder zur Kante. Ist keine weitere Bearbeitung erforderlich, wird auch dies beim Ab stapeln berücksichtigt. „So sparen wir beim Ab stapeln viel Zeit“, nennt der Firmeninhaber ein erstes Ergebnis.

#### Klassik trifft Moderne

Die Sawteq B-300 flex Tec selbst ist – wie auch das Flächenlager – im Grunde Standard. Der Schlüssel für die effektive Losgröße-1-Fertigung ist der Roboter: In Kombination mit einer Aufteilsäge, die in Konstruktion und Ausstattung wesentlich einer klassischen Sawteq B-300 entspricht, macht er die große

Bearbeitungsvielfalt möglich. Erhöht wird diese Vielfalt nochmals dadurch, dass sich die Sawteq auch manuell bedienen lässt, zum Beispiel beim Paketzuschnitt. „Die Maschine deckt bis 6 cm ab“, berichtet Baumgartner. „Wir schneiden bis zu 5 cm und nutzen so immer wieder den Paketzuschnitt.“ Die zweite Schlüsselkomponente der Sawteq – diesmal für die mannlose Fertigung – ist das intelligente Abstapelkonzept auf die Hubtische. Die verantwortliche Software sorgt mit ausgefeilten Algorithmen dafür, dass für nachfolgende Bearbeitungen die jeweils passenden Stapel gebildet werden. Die Sawteq ist mit einem Laserscanner ausgestattet, der in Echtzeit die Höhe des Stapels misst und für die exakte Höhenpositionierung der Hubtische sorgt. Die Wiedererkennbarkeit der Teile in den Stapeln wird durch die Etikettierung jedes Teils beim Zuschnitt gewährleistet. Neben der Steuerungssoftware Cadmatic 5 und der Abstapelsoftware arbeitet die zukunftsorientierte Tischlerei zudem mit dem Optimierungstool Schnitt Profi(t), das bereits mit der Vorgängersäge ins Haus gekommen war. Für die Sawteq musste daher nur auf die Professionell-Variante upgegradet werden. „Weil auch die Schnittstelle zu unserer CAD-Software RSO schon etabliert war, konnten wir alle Daten aus der Konstruktion sofort an die Säge übertragen“, erinnert sich der Geschäftsführer.

#### Haus ohne Hüter

Nach einem Jahr Arbeit mit der Robotersäge ist der junge Unternehmer „vollkommen zufrieden. Ich würde sie sofort wieder kaufen.“ Zu Beginn sei Baumgartner bei der mannlosen Fertigung noch etwas skeptisch gewesen. „Immer wieder gingen wir an die Maschine, um zu sehen, ob sie ihren Job macht“, schmunzelt er. „Heute arbeitet die Sawteq vier, fünf Stunden, ohne dass jemand dabei ist. Wir holen nur die fertigen Stapel ab und sehen kurz nach, ob alles in Ordnung ist. Das ist schon alles.“

Gibt es viele Aufträge, wird auch am Wochenende aufgeteilt. Nicht mit dem Mitarbeiter allerdings, der früher an der Säge war. Der wird mittlerweile in anderen Bereichen eingesetzt. Dabei weiß der Inhaber zu schätzen, „dass es ein großer Unterschied ist, ob ein Roboter sägt oder ein Mensch, dem immer mal ein Fehler unterlaufen kann. Allein schon durch unser großes Materialspektrum. Jetzt haben wir wenig Ausschuss und die Qualität stimmt.“ Immerhin kontrolliert die Säge jede Platte, ob sie im Winkel liegt. Sollte die Fläche beschädigt sein, wird auch das gemessen und die Anlage stoppt.

Baumgartner ist daher überzeugt: „Die Sawteq garantiert uns die Qualität und Flexibilität in der mannlosen Fertigung, die wir für die Einhaltung unserer Termine brauchen.“



# Aus Tirol in die Welt

Seit mehr als 65 Jahren ist das Unternehmen Felder als Partner für exzellenten Maschinenbau in der Holzbearbeitungsbranche weit über die Grenzen Tirols hinaus bekannt. Mit viel unternehmerischem Mut, Tiroler Innovationsgeist und einem hervorragenden Mitarbeiterteam ist der Familie Felder und damit dem Unternehmen Felder Group der Sprung vom Hidden Champion zum Global Player gelungen.

**M**it den Marken Felder, Format4, Hammer und Mayer tritt die Felder Group, Hall in Tirol, am Weltmarkt auf. Das Unternehmen hat eine umfangreiche, mehr als 200 Maschinentypen umfassende Modellpalette. Damit werden höchste Kundenansprüche im Möbelbau, in der Massivholzbearbeitung, im Fensterbau sowie in der Kunststoff- und Aluminiumbearbeitung erfüllt. Die weltweiten Kunden der Felder Group stammen aus Handwerk, Gewerbe und Industrie. Jeder einzelne von ihnen sei auf der Suche nach einer individuellen Produktionslösung, weiß man in Hall in Tirol und betont, dass sich die Felder Group genau darauf spezialisiert habe. Egal, ob es sich um eine Standard-Holzbearbeitungsmaschine, ein Highend-Fünffachs-CNC-Bearbeitungszentrum oder eine voll automatisierte Robotik-Produktionslösung samt smarterer, abgestimmter Software handelt, die Felder Group

realisiert in ihrem Werk in Hall in Tirol individuelle Lösungen zur Produktivitäts- und Ertragssteigerung. Gefertigt wird alles aus einer Hand und geliefert von Tirol in die Welt.

## Innovationskraft

In den vergangenen Jahrzehnten ist es der Felder Group immer wieder gelungen, mit neuen Innovationen genau zum richtigen Zeitpunkt am Markt zu punkten. Neue Maschinen, neue Software oder bahnbrechende Maßnahmen zur Arbeitssicherheit an Holzbearbeitungsmaschinen ermöglichen den weltweiten Kunden nicht nur ertragreicher, sondern auch wesentlich sicherer und gesünder zu arbeiten. Zahlreiche internationale Patente und Auszeichnungen bezeugen diese Tiroler Innovationskraft.

- 1: Zentrale und Werk der Felder Group in Hall in Tirol samt Flagship Ausstellungs-, Verkaufs-, Trainings- und Technologie-Zentrum
- 2: Martin und Hansjörg Felder (v. li.) führen das Familienunternehmen Felder Group
- 3: Für die weltweiten Kunden entstehen bei Felder individuelle Maschinen- und Anlagenlösungen
- 4: Bei der Felder Group gibt es Karrierechancen in den unterschiedlichsten Berufen

© Felder Group





### Moderne Produktion

Am Felder Group-Produktionsstandort in Hall in Tirol wird der Großteil aller Maschinen montiert. Die hohe Fertigungstiefe reicht vom einfachen Blechzuschnitt und geht bis hin zu komplexen Dreh- und Frästeilen. Dies ermöglicht eine rasche Anpassung auf sich verändernde Erfordernisse. Moderne Gebäude, Maschinen und Anlagen sind bei Felder wichtige Bestandteile für ein mitarbeiterfreundliches Arbeitsumfeld.

### Hohes Umweltbewusstsein

Im Unternehmen Felder sind Nachhaltigkeit, Umweltbewusstsein und Ressourceneffizienz nicht nur leere Worte, sondern klare Bekenntnisse und gelebter Alltag. Seit 2021 unterstützt eine der größten Photovoltaikanlagen in Tirol den hauseigenen Strombedarf. Dank weitreichender produktionstechnischer Optimierungen, neuer Produktionsmaschinen und -anlagen, Hallenabluft- und Wärmerückgewinnungssysteme, LED-Beleuchtungen, Abwasseraufbereitungssystemen und des Umstiegs auf E-Mobilität unterschreite die Felder Group die gesetzlichen Vorgaben um ein Vielfaches, informiert man.

### Erfolgreiches Vertriebskonzept

Die Felder Group verfügt laut eigenen Angaben als einziger Hersteller in der Branche über ein weltweites, jahrzehntelang gewachsenes, solides Direktvertriebskonzept mit eigenen Schauräumen, Test- und Servicezentren. Man ist davon überzeugt, dass die persönliche, regionale, individuelle Kundenbetreuung mit Verkauf und Service Vertrauen und Sicherheit in die Produkte der Felder Group-Marken und des Unternehmens Felder schafft.

### Hervorragendes Mitarbeiterteam, viele Karrierechancen

Im internationalen Tätigkeitsfeld der Felder Group gibt es zahlreiche Berufsbilder mit Entwicklungs- und Karrieremöglichkeiten. Als Global Player kennt und schätzt die Felder-Geschäftsleitung den Wert jedes einzelnen Mitarbeiters. Dank der hervorragenden internationalen Mannschaft waren Unternehmenserfolge in der Vergangenheit möglich und sind hochgesteckte Ziele mit den Herausforderungen der Zukunft realisierbar.

Am Produktionsstandort Hall in Tirol setzt die Felder Group seit Jahrzehnten auf eine nachhaltige Fachkräfteausbildung. Das einzigartige Felder-Ausbildungskonzept wird seit Jahrzehnten ununterbrochen mit den Prädikaten „Ausgezeichneter Tiroler Lehrbetrieb“ und „Staatlich ausgezeichneter Ausbildungsbetrieb“ honoriert.

Kontinuierliches, weltweites Wachstum, neue Produkte und Dienstleistungen und ein kräftiges Ja zum Produktionsstandort Hall in Tirol schaffen laufend neue Arbeitsplätze für Fach- und Hilfskräfte in vielen Bereichen. Die Felder Group punktet am Arbeitsmarkt mit flachen Hierarchien, zahlreichen Benefits und hochwertigen Arbeitsplätzen in den verschiedensten Berufsgruppen – aktuell offene Stellen sind auf der Unternehmenshomepage zu finden.





# FORMAT 4<sup>®</sup>

## EINE MASCHINE, FÜNF ACHSEN, UNENDLICHE KREATIVITÄT

Die profit H500R von Format4 vermittelt auf den ersten Blick Dynamik, Kraft und modernste High-End Technologie.

Video 



## RÜSTZEITEN WAREN GESTERN

Die Fräsmaschine profil 92 M mit Doppelschwenkung und HSK 63F Werkzeug Schnellwechselsystem

Video 



## FELDER GROUP ÖSTERREICH

5 Service- und Verkaufsstellen in Österreich  
05223 5850-0 [www.format-4.at](http://www.format-4.at)

# Neuer Vakuumheber für die Holzwerkstatt

Ob für Tischler, Möbelbauer, Holzhändler oder andere Vertreter der Holz verarbeitenden Industrie: Schmalz hat mit der Wood-Ausführung seines Vacumasters eine Lösung für die Hebeanforderungen der Holzbranche konzipiert.

**M**it dem Vacumaster Wood von J. Schmalz, Glatten/DE, transportiert eine einzige Person Platten über Kettzug und Kransystem aus dem Lager zu Sägen und anderen Werkzeugen oder hebt und schwenkt sie bei der manuellen Bearbeitung.

## Angenehmes Arbeiten

Durch das geringe Eigengewicht wird der notwendige Kraftaufwand bei der Handhabung reduziert. Auch der optional höhenverstellbare Bedienbügel ermöglicht eine ergonomische Arbeitsweise. Die speziellen Saug-

platten des Vakuumlastenträgers sind schmal gehalten, nehmen jedoch hohe Querkräfte auf. Die Halterungen geben Anwendern die Möglichkeit, die Kontaktflächen um 90° zu drehen und auch die Saugplattenabstände je nach Bedarf zu justieren. Sollte sich die An-



**1:** Ob für Tischler, Möbelbauer oder Holzhändler: Der Vacumaster Wood ist die ideale Hebelösung für die Holzwerkstatt

**2:** Mit dem Vacumaster Wood transportiert eine einzige Person Platten aus dem Lager zur Weiterverarbeitung in die Werkstatt

**3:** Mit den flexiblen Saugplattenhalterungen drehen Anwender die Kontaktflächen um 90° und justieren die Saugplattenabstände je nach Bedarf

wendung mit der Zeit ändern, kann das horizontale Gerät auf die 90°-Schwenkvariante umgerüstet werden.

### Durchdachte Lösung

Das stabile Stahltraversensystem ist für Lasten bis 250kg ausgelegt und in verschiedenen Längen erhältlich – optional auch mit Querverstärkungen. Ein integrierter Staubfilter schützt den Ejektor vor Verschmutzungen, was besonders an staubigen Einsatzorten wichtig ist. Das erhöht seine Lebensdauer und spart dadurch Kosten. Über die werkzeuglos abnehmbare Seiten- und Frontabdeckung erreicht der Nutzer den Filter, um ihn zu reinigen, und erhält außerdem Zugriff auf alle relevanten Teile im Servicefall. Durch Schalldämmung ist der Geräuschpegel während des Betriebes angenehm gehalten.

### Mit Druckluft

Der Vacumaster Wood arbeitet mit Druckluft – bei 6 bar – und ist daher weltweit einsetzbar, unabhängig von Spannung und Frequenz. Eine hohe Saugleistung garantiert der High-flow-Ejektor. Dieser ist leise und sparsam. Sobald ein sicherer Vakuumlevel erreicht ist, geht er in die Energiesparregelung, um so Druckluft einzusparen. An luftdichten Oberflächen erhält der integrierte Vakuumspeicher



© Schmalz

auch bei Medien-, Not- oder Stromausfällen den Unterdruck aufrecht, um das Werkstück sicher abzuladen.

### Ergonomisches System

Der Lastenträger ist in einer Comfort-Ausführung erhältlich. Der Grundkörper ist im Sinne der Ergonomie schmal und gewichtssparend

konzipiert. Außerdem verfügt er über ein gleichnamiges Bedienpanel. Der Anwender schaltet damit nicht nur das Vakuum ein und aus, er steuert damit auch Kettenzug sowie den pneumatischen Schwenkzylinder. Kompatible Modelle bietet Schmalz ebenso an wie das passende Kransystem. Offiziell erhältlich ist der Vacumaster Wood seit Herbst. ●



## Gute Wahl.

Schmalz Select ist das Spannmittelprogramm für alle Konsolen-, Raster-, Nesting- und Glatttische. Von uns vorselektiert, damit Sie schnell und einfach die richtige Lösung finden.



[WWW.SCHMALZ.COM/SPANNTTECHNIK](http://WWW.SCHMALZ.COM/SPANNTTECHNIK)

Schmalz GmbH · +43 7229 24244 · [schmalz@schmalz.at](mailto:schmalz@schmalz.at)

Jetzt  
SHOP-  
VORTEILE  
sichern

# Geniales Sicherheitssystem

## Formatkreissäge mit Arbeitsschutz

Handl Maschinen beteiligte sich auch in diesem Jahr wieder an den Innovationstagen für Holz, Technik und Zukunft. Der Handl-Schauraum war während der Veranstaltung sehr gut besucht. Im Mittelpunkt der Neuheitenpräsentation stand eine Altendorf-Formatkreissäge, die mit dem Hand Guard-Sicherheitssystem ausgestattet ist. Das System verhindert Gefahrensituationen. Dabei arbeitet es mittels Früherkennung.

📷 & 🗣️ Birgit Fingerlos

**D**ie Innovationstage für Holz, Technik und Zukunft sind die ideale Gelegenheit, um sich über Neuheiten und Trends für die Holzbranche zu informieren. Die Veranstaltung, die vor einigen Jahren ins Leben gerufen wurde und heuer am 5. und 6. Oktober stattfand, wird vom Publikum gut angenommen. Die Interessierten aus Handwerk und Industrie wurden zu oberösterreichischen Standorten von Maschinenherstellern und -händlern eingeladen. Ein Unternehmen, das sich schon immer an den Innovationstagen beteiligt und auch heuer wieder mit dabei war, ist Handl Maschinen aus Wels. Geschäftsfüh-

rer Dr. Peter Handl lud die Innovationstage-Teilnehmer in seinen Ausstellungsraum. Gemeinsam mit seinem Team zeigte er dem Publikum einige Maschinenneuheiten und -highlights. So erfuhren die Zuschnittsägen, Schleifmaschinen, Nestinganlagen und Kantenanleimmaschinen im Handl-Schauraum ein hohes Besucherinteresse. Präsentiert wurden auch einige Formatkreissägen des Weltmarktführers Altendorf aus Minden/DE.

### Höchste Sicherheit

Als Highlight präsentierte Handl Maschinen die Altendorf-Formatkreissäge F45, die mit

dem Hand Guard-System ausgerüstet ist. Mit diesem laut Altendorf „weltweit einzigartigen“ Sicherheitssystem werden Gefahrensituationen minimiert.

### Schnellabsenkung des Sägeaggregats

Altendorf-Produktmanager Markus Ottemeier war anlässlich der Innovationstage bei Handl Maschinen vor Ort. Er erklärte: „Hand Guard funktioniert mittels optischer Früherkennung. Über dem Sägeblatt sind zwei Kameras montiert. Tritt eine Gefahrensituation ein, reagiert das System sofort. Sobald der Maschinenbediener mit seinen Händen dem Sägeblatt zu nahe kommt, wird das Sicherheitssystem ausgelöst. Eine Software erkennt die Hände im Kamerabild und stoppt das Sägeblatt per Schnellabsenkung.“ Das Sägeaggregat senkt sich innerhalb einer Viertelsekunde automatisch ab und das Sägeblatt stoppt. Ottemeier führte dem interessierten Publikum vor, dass das bereits bei einer Annäherung und nicht erst, wenn die Hand mit dem Sägeblatt in Kontakt kommt, passiert.

Aufgrund der frühen Erkennung ist Hand Guard auch für höhere Vorschubgeschwindigkeiten oder schnellere Handbewegungen bis zu 2 m/sec geeignet.

*„Das Hand Guard-Sicherheitssystem ist technisch ausgereift. Es ist auch wirklich praxisgerecht.“*

*Dr. Peter Handl,  
Geschäftsführer Handl Maschinen*

*„Sobald der Maschinenbediener dem Sägeblatt zu nahe kommt, wird das Sicherheitssystem ausgelöst.“*

*Markus Ottemeier,  
Produktmanager Altendorf Group*



- 1: Altendorf-Produktmanager Markus Ottemeier präsentierte bei den Innovationstagen im Handl-Schauraum die mit Hand Guard ausgestattete Altendorf-Formatkreissäge
- 2: LEDs an der Schutzhaube sorgen für zusätzliche Sicherheit
- 3: Ottemeier führte die Funktionsweise vor
- 4: Über dem Sägeblatt sind zwei Kameras installiert
- 5: Erkennt die Software eine Hand im Kamerabild, so senkt sich das Sägeaggregat automatisch ab

### Unfälle werden vermieden

Handl zeigte sich beim Holzkurier-Besuch auf den Innovationstagen begeistert von dem Produkt: „Bei 95 % der Arbeitsunfälle an einer Kreissäge sind die Hände betroffen. Mit Hand Guard kann es einem einfach nicht mehr passieren, dass man ins Sägeblatt greift. Verletzungen an Fingern und Händen gehören damit der Vergangenheit an. Die Zahl der Unfälle mit Kreissägen wird minimiert. Das System ist technisch ausgereift. Es ist wirklich praxisgerecht.“

Altendorf hat an der Formatkreissäge zusätzliche Warnsysteme installiert. So gibt es LEDs an der Schutzhaube, die je nach Gefahr grün beziehungsweise rot leuchten.

### Durchdachtes System

Durch die gesteuerte Abtauchbewegung werden Maschine, Sägeblatt und Werkstück

geschont, argumentiert man bei Altendorf. Nach Auslösen des Sicherheitsassistenten kann die Maschine direkt weiterarbeiten. Eine Beschädigung der Maschine oder des Sägeblattes findet nicht statt – die Produktivität des Betriebes bleibt erhalten.

### Funktioniert in Materialvielfalt

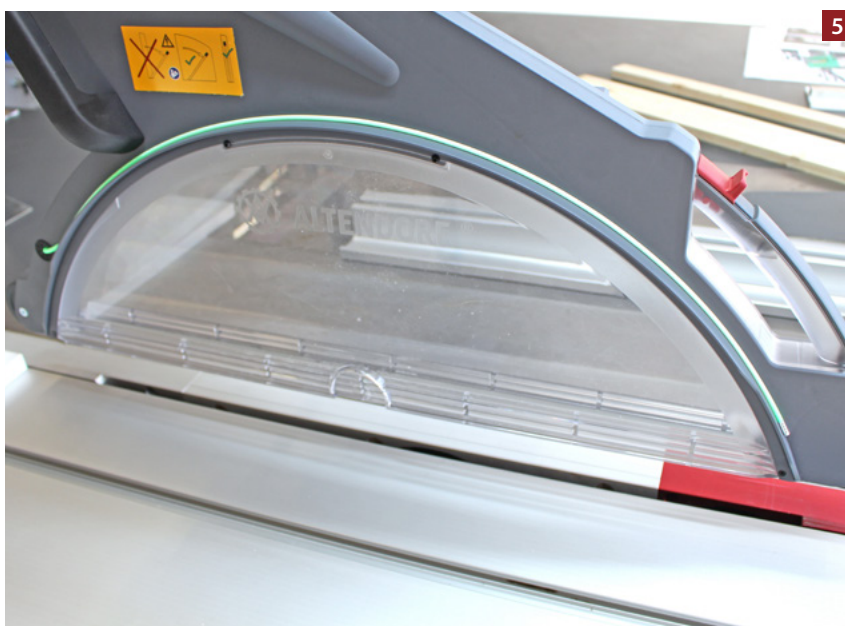
Hand Guard arbeitet in unterschiedlichen Materialien zuverlässig. Es ist egal, ob man mit der Formatkreissäge Spanplatten oder Kunststoffe bearbeitet. „Es funktioniert auch, wenn Massivholz erst trockener, dann feuchter ist“, erläuterte Ottemeier.

### Stetige Verbesserung

Das System ist zukunftsorientiert, es lernt aus ständig dazu. Mit jedem Service gibt es Softwareupdates, so passieren Systemverbesserungen automatisch. „Hand Guard

hat bei uns mehrere Jahre Forschungs- und Entwicklungsarbeit in Anspruch genommen. Das System erkennt die Hand. Es funktioniert auch, wenn der Maschinenbediener Arbeitshandschuhe trägt. Wenn es um Unfallvermeidung geht, ist das sehr wichtig“, sagte der Altendorf-Produktmanager und verriet: „Aber wir bei Altendorf wollen das System noch besser machen. In der Altendorf-Entwicklungsabteilung arbeiten wir daran, dass das System bald den ganzen Arm erkennen kann.“

Neben der Unfallverhütung hat das System für den Maschinenbediener auch einen Trainingsaspekt. „Die Leute erschrecken, wenn sich das Sägeblatt abstellt. Sie bekommen Respekt und passen in Zukunft besser auf. So werden auch Unfälle, die aufgrund von zu viel Routine passieren, vermieden“, erklärte Ottemeier.





## Eine Woche lang Party!

Von 3. bis 7. Oktober wurde am Unternehmenssitz des Maschinenbauunternehmens Paul Ott in Lambach gefeiert. Es gab die offizielle Eröffnung des neuen Schauraums und das Jubiläum von Werk 2. Veranstaltet wurde auch ein Tag der offenen Tür. Zudem beteiligte man sich an den Innovationstagen für Holz, Technik und Zukunft, die am 5. und 6. Oktober stattfanden.

📷 & 🗣️ Birgit Fingerlos

Viele nationale und internationale Kunden des Maschinenbauunternehmens Paul Ott nutzen die Gelegenheit und kamen anlässlich der Innovationstage für Holz, Technik und Zukunft nach Lambach. „Die Veranstaltung wird vom Publikum aus Industrie und Handwerk gut angenommen“, freute sich Paul Ott-Geschäftsführerin Beatrix Brunner.

Aufgebaut im Vorführraum von Paul Ott war eine Kantenanleimmaschine Storm+ mit Translift-System. Auch die Integration eines Roboters wurde bei dieser Maschinenlösung präsentiert. „Diese Anlage bleibt hier auch in den kommenden Monaten stehen, wer es zu den Innovationstagen nicht geschafft hat, kann gerne zu einem späteren Zeitpunkt in unseren Ausstellungsraum kommen“, lud Brunner Interessierte ein.

Die Innovationstage-Besucher konnten sich davon überzeugen, dass Paul Ott auch für Sonderlösungen ein kompetenter Ansprechpartner ist. Im Ausstellungsraum war mit einer Stronge Edge auch eine Sondermaschine für die Türenfertigung zu begutachten. Paul Ott baut Maschinen für große Industriebetriebe genauso wie für kleinere Handwerksunternehmen. „So profitieren beispielsweise kleinere Tischlereibetriebe davon, dass wir Lösungen, die wir für größere Industrien entwickeln, für sie adaptieren

„Dank des Erweiterungsbaus konnten wir unseren Produktionsablauf optimieren.“

Beatrix Brunner,  
Geschäftsführerin Paul Ott

können“, erklärte Brunner und nannte als Beispiel die Überstandsbefräsung bei Kantenüberständen. Sie ist davon überzeugt, dass die Automatisierung bei vielen Arbeitsschritten für eine enorme Arbeitserleichterung sorgt.

### Mehr Fläche

Das Innovationstage-Publikum konnte sich in Lambach nicht nur über die Paul Ott-Neuheiten informieren. Insgesamt 12 Mitaussteller präsentierten sich gemeinsam mit Paul Ott im neuen Schauraum. Darunter waren Klebstoffhersteller, Werkzeugspezialisten, Sitzmöbelhändler, Maschinenbauer, Kantenhersteller und Softwareunternehmen.

Aber nicht nur die gezeigten Innovationen lockten die Besucher nach Lambach. Es

1: Die Storm+ ist im neuen Vorführ- und Ausstellungsraum ausgestellt

2: Neben der Produktions-erweiterung um 1100 m<sup>2</sup> hat Paul Ott in Lambach auch einen 600 m<sup>2</sup> großen Showroom gebaut

3: Den Innovationstage-Besuchern wurde die Kantenanleimmaschine im neuen Ausstellungsraum vorgeführt

4: Das Maschinenbauunternehmen Paul Ott ist auch ein kompetenter Ansprechpartner, wenn es um die Roboterintegration geht. Im neuen Showroom ist eine Anlagenlösung, die einen Roboter integriert hat, ausgestellt

hat sich nämlich in jüngster Zeit am Standort einiges verändert. Das Werk wurde um 1100 m<sup>2</sup> vergrößert und auf 600 m<sup>2</sup> Fläche ein eigenes Vorführ- und Ausstellungs-zentrum gebaut. Die gesamte Außenfassade, auch der Altbau, wurde professionell in den Firmenfarben und mit Unternehmenslogos neu gestaltet. „Unsere Auftragslage ist gut, die erweiterte Produktionsfläche können wir wirklich gebrauchen. Wir haben eine zusätzliche Montagefläche für bis zu vier Maschinen“, sagte die Geschäftsführerin. Der Großteil der zusätzlichen Hallenfläche ist für die Endmontage beziehungsweise Kundenabnahme vorgesehen. Die Innovationstage-Besucher hatten auch die Möglichkeit, an einer Werksführung teilzunehmen. „Wir konnten im gesamten Werk den Produktionsablauf



optimieren“, berichtete Brunner und erklärte, dass nun beispielsweise die gesamte Aggregatevorrüstung hier einen eigenen Platz habe.

**Von einem Fest zum anderen**

„Wir sind seit 30 Jahren am Standort unseres Werks 2. Das feiern wir jetzt. Eigentlich kommen wir aus dem Feiern gar nicht raus. Neben dem Standortjubiläum steht natürlich auch die Schauraumeröffnung

am Programm“, sagt Brunner. Zusätzlich zu den Fachbesuchern, die vorrangig an den Innovationstagen anwesend waren, lud man viel mehr Publikum zum Feiern ein. Die Gemeindegänger kamen zu einem Tag der offenen Tür. Mitarbeiter und Ehrengäste wurden zu einer Abendveranstaltung geladen. Nächstes Jahr wird bei Paul Ott wieder gefeiert. „2023 haben wir unser 60-jähriges Betriebsjubiläum“, blickt Brunner voller Freude auf das nächste Fest. ●

**Designkolleg für Kreative in St. Pölten**

Das Kolleg und der Aufbaulehrgang für Design in St. Pölten setzen auf die Schwerpunkte Produkt- und Innenraumgestaltung. Den Schülern stehen die modern ausgestatteten

Lehrwerkstätten des WIFI Niederösterreichs und der New Design University zur Verfügung. Neben dem fachtheoretischen Wissen liegt der Fokus auf der Vermittlung prakti-

scher Fertigkeiten. Somit können kreative Ideen umgehend handwerklich umgesetzt werden. „Durch diese außergewöhnliche Vernetzung und die Kombination von Praxis, Wissenschaft und Wirtschaft entsteht ein hohes Bildungsniveau“, freut sich Direktor Johannes Zederbauer. Dementsprechend werden Absolventen zu gesuchten Fachkräften am Arbeitsmarkt.

Die zweijährige duale Ausbildungsform für Design richtet sich an Absolventen einer Fach- oder Meisterschule sowie an Maturanten. „Viele unserer Schüler kommen aus der Praxis, hier können sie voneinander lernen: Tischler haben beispielsweise andere Sichtweisen als AHS-Absolventen, davon profitieren hier alle“, sagt Zederbauer. Durch zahlreiche Realprojekte, Gastvorträge und Exkursionen werden die neuesten Trends verfolgt. Dadurch kann das Wissen gefestigt sowie neue kreative Eindrücke gewonnen werden.

Wer sich nach dem Kolleg noch weiterbilden möchten, kann an der New Design University ein aufbauendes zweijähriges Bachelorstudium in den Bereichen „Innenarchitektur und 3D-Gestaltung“ und „Design, Handwerk und materielle Kultur“ anschließen. ●



© WIFI NÖ

**Junge Kreative** können sich am Designkolleg St. Pölten ausbilden lassen. Den Absolventen stehen zahlreiche Berufschancen offen. Wer möchte, kann auch als Draufgabe den passenden Bachelor an der New Design University absolvieren

Entgeltliche Einschaltung



## Jedes Fenster ein Einzelstück

Bei Fenstern geht der Trend hin zur individuellen Gestaltung – vom Material bis zur Oberfläche. Das sei eine große Chance für Qualitätshersteller von Holz- und Holz-Alu-Fenstern, gleichzeitig aber eine enorme Herausforderung für die Produktion, heißt es oft. „Stimmt nicht“, sagt Sven Hilger vom luxemburgischen Fensterhersteller Ost-Fenster.

Das Familienunternehmen Ost-Fenster setzt auf einen ausgefeilten Produktionsprozess mit einer ausgewogenen Mischung aus Automatisierung und Handwerk. So lassen sich auch kleine Losgrößen effizient und in hoher Qualität realisieren – von der Verarbeitung bis zur perfekten Oberfläche mit den Fensterbeschichtungen des Lackherstellers Adler aus Schwaz.

Mit konsequentem Kundenfokus und individuellem Service hat sich Ost erfolgreich am Fenstermarkt in Luxemburg positioniert. Und wenn Sven Hilger, Verkaufsleiter, Mitglied der Direktion und Teilhaber des Fensterherstellers Ost-Fenster, „individuell“ sagt, dann meint er es auch so: „Es geht nicht nur um einen bestimmten Farbton oder unterschiedliche Dimensionen. Wir haben auch Kunden, die sich fürs Schlafzimmer ein weiß lackiertes Fenster wünschen, fürs Wohnzimmer aber eine möglichst natürliche Eichenoptik.“ Derartige Sonderwünsche sind für Ost kein Problem: „Für uns ist jedes Fenster ein Einzelstück, deshalb können wir individuelle Wünsche auch ohne Zusatzkosten umsetzen“, erklärt Hilger. Möglich wird das durch einen Produktionsablauf, bei dem automatisierte Prozesse und Handarbeit ineinandergreifen. „Wir verstehen uns als Manufaktur, die handwerkliche Tradition made in Luxemburg mit hohem Innovationsgeist verbindet“, betont Hilger. „Es ist uns stets wichtig, auf Höhe der Zeit zu agieren und in die Zukunft zu denken.“ So hat Ost bereits seit mehr als zehn Jahren die gesamte Produktionskette komplett digitalisiert. 2017 investierte Ost in eine moderne Lackierstraße, die perfekt auf das Produktsortiment zugeschnitten ist.

### Hoch entwickelte Prozesse

Noch vor der Beschichtung kontrollieren die Mitarbeiter die Fensterkanteln manuell und bessern diese gegebenenfalls aus. Danach werden sie im Flowcoroll-Fluttunnel imprägniert und grundiert, anschließend getrocknet und maschinell zwischengeschliffen. Durch die Flutung am Einzelteil statt am bereits zusammengebauten Rahmen wird Platz in der Produktionshalle eingespart. Zudem können die Kanteln von allen Seiten lückenlos abgedeckt werden. Mit der Imprägnierung

- 1: Mittels ausgeklügelter Prozesse können jede beliebige Größe, Form und Farbe effizient produziert werden
- 2: Die Fensterkanteln werden zuerst am Einzelteil grundiert und imprägniert, getrocknet sowie geschliffen ...
- 3: ... und danach am Lackierroboter deckend oder lasierend endbeschichtet
- 4: Immer häufiger werden bei Holzfenstern eine natürliche Optik und Haptik angefragt. Für diese Oberflächen ist Aquawood Nativa von Adler die erste Wahl
- 5: Ein wichtiges Standbein von Ost sind Renovierungsprojekte. Für deckend lackierte Holzfenster setzt Ost auf das Beschichtungssystem Aquawood Covapro von Adler





© Ost-Fenster

Aquawood Primo von Adler ist damit ein optimaler Holzschutz garantiert. Danach werden die Rahmen verpresst und in den Roboter-Spritzkreislauf geführt. Den beiden Spritzrobotern sind 3D-Scanner vorgeschaltet. Diese erfassen die Fensterform und errechnen den optimalen Lackierablauf. Nach der Erstbeschichtung mit Adler Aquawood Intercare Iso für deckend beziehungsweise Adler Aquawood Intermedio SQ für lasierend beschichtete Fenster folgt ein Zwischenschliff am hängenden Fenster. Anschließend erhalten die Fenster eine Schlusslackierung. Dabei ermöglicht ein automatischer Farbtonwechsler einen Lackwechsel innerhalb von nur drei Minuten. Insgesamt können bis zu 60 Fenster täglich lackiert werden – jedes von ihnen ist ein Einzelstück.

#### Innovation und Inspiration

Individuell gestaltete Fenster zu fertigen ist das eine. Herauszufinden, wie diese Fenster aussehen sollten, welche Wünsche der jeweilige Kunde hat und wie sie sich umsetzen lassen, ist das andere. Dafür setzt Ost auf umfassenden Kundenservice, von der Erstberatung bis zum regelmäßigen Wartungsservice. Neben den technischen Anforderungen an das Fenster ist dabei die Oberflächengestaltung ein zentrales Thema. Ost hat am Unternehmenssitz in Grevenmacher einen Schauraum eingerichtet. Dort finden Endkunden und Architekten Inspiration in Sachen Optik und Haptik, Materialien und Gestaltungsmöglichkeiten. Für farbige Fenster, die Ost in jedem RAL- oder NCS-Farbtone realisiert, setzt der Hersteller auf das wasserbasierte System Aquawood Covapro von Adler. Dieses punktet neben ausgezeichneter Deckkraft und Farbtonebeständigkeit auch mit hervorragendem Witterungsschutz. Für eine außergewöhnliche Metallic-Optik hat Ost die Effektlasur Aquawood Finapro Carat im Angebot. Und auch für den von Kunden immer häufiger geäußerten Wunsch nach einer natürlichen Oberflächengestaltung wurde der Fensterhersteller bei Adler fündig: Aquawood Nativa betont die natürliche Optik und Haptik des Holzes, besticht mit einer bisher ungekannten Brillanz auf dunklen Hölzern und garantiert dennoch perfekten Schutz. „Mit Aquawood Nativa erreichen wir einen Grad an Natürlichkeit in Optik und Haptik, der bislang undenkbar schien“, schwärmt Hilger.

#### Maß statt Masse

Doch nicht nur die Oberfläche hat bei den Fensterbeschichtungen von Adler überzeugt, sondern ebenso die Verarbeitungssicherheit. Darüber hinaus betont Hilger: „Adler ist ein Familienunternehmen, das in vielen Belangen ähnlich tickt wie wir. Auch bei Adler ist Innovation wichtig, wodurch die Beschichtungen beispielsweise einen hervorragenden Oberflächenschutz erzielen. Dazu bietet Adler ein vielfältiges Produktsortiment, mit dem wir alle Anforderungen und Gestaltungswünsche unserer Kunden abdecken können.“



## AQUAWOOD DIAMOND

PREMIUM-SCHUTZ FÜR HOLZFENSTER

Die außergewöhnlichen 2-komponentigen Beschichtungen der ADLER Aquawood Diamond Produktlinie schützen Holzfenster perfekt vor extremen Belastungen durch Hitze, Kälte, Nässe, Hagel, UV-Strahlung sowie Transport- und Montageschäden. In Kombination mit der neuen Härter-Technologie Aqua-Hardener Pro wird dank längerer Topfzeiten und schnellerer Trocknung eine noch effizientere Verarbeitungsweise garantiert.

ADLER-LACKE.COM | TEL. +43 5242 6922-300

VERKAUF@ADLER-LACKE.COM



In unseren Adern fließt Farbe.

# Unterschiedliche Materialien bearbeiten

Die Materialvielfalt im Möbel- und Innenausbau führt zu Herausforderungen im Handwerk. In diesem Beitrag werden die dazugehörigen Bearbeitungslösungen aufgezeigt.

Immer mehr Menschen wünschen sich eine hochwertige Inneneinrichtung. Ein modernes Zuhause ist Wohlfühloase, Arbeitsplatz und Rückzugsort zugleich, wodurch die Funktionen von Möbelstücken teilweise ineinander verschimmen. Möbel müssen multifunktional sein, ohne dabei den Aspekt der Gemütlichkeit zu vernachlässigen. Damit ein Möbelstück allen Anforderungen an Design, Materialien, Größe und Funktionalität gerecht werden kann, geht der Trend hin zu individuellen, meist handwerklich ausgeklügelten Lösungen mit einer Vielzahl von Nutzereigenschaften.

Für Handwerker ergeben sich dadurch schier unbegrenzte Gestaltungsmöglichkeiten, aber auch neue Herausforderungen. Die Anzahl der zu verarbeitenden Materialien hat stark zugenommen. Die Kombinationen aus Naturholz mit Hightech-Oberflächen, wie beispielsweise Anti-Fingerprint-Beschichtungen (AFP), stehen an der Tagesordnung. Diese AFP-Beschichtungen werden vorzugsweise im Küchenmöbelbereich verwendet, kommen jedoch auch immer mehr beim klassischen Möbel- und Innenausbau zum Einsatz. Neben solchen Hightech-Oberflächen liegen aber auch Möbel aus Massivholz oder mit Echtholz furnieren voll im Trend. Für Handwerksbetriebe stellt sich also die Frage, wie ein derart umfangreiches Materialspektrum bestmöglich zerspanend bearbeitet kann. Immer unter der Voraussetzung, perfekte Qualität am Werkstück und möglichst hohe Effizienz, Produktivität und Flexibilität innerhalb des Bearbeitungsprozesses zu gewährleisten. Vor allem müssen sich Anwender jedoch fragen, welche Werkzeuglösungen hierfür passend sind, um erfolgreich produzieren zu können.

Werkzeughersteller Leitz aus Riedau empfiehlt hierfür drei mögliche Lösungen:

## Lösung 1: Formatschnitt mit Ritz- und Hauptkreissägeblatt

Die klassischste Bearbeitungsmethode ist das Trennen mithilfe einer Formatkreissäge. Handwerker legen hierbei besonderen Wert auf die Schnittqualität. Sie soll möglichst perfekt mit beidseitig ausrissfreien Kanten und sauberen Schnittflächen in allen Plattenwerkstoffen und Dekoren gelingen. So können zeitraubende Nacharbeiten vermieden werden. Um dies zu erreichen, empfiehlt sich vor dem Sägen von Plattenmaterial mit sensiblen Oberflächen, wie beispielsweise AFP, ein neues oder frisch instandgesetztes

Kreissägeblatt einzusetzen. Damit die Oberkante möglichst perfekt wird, sollte der radiale Überstand des Kreissägeblattes zur Platte mit bis zu 10 mm eingestellt werden. Für das Erreichen einer perfekten Unterkante ist der Einsatz von Ritz-Kreissägeblättern unbedingt zu empfehlen. Zusätzlich ist es ratsam, die Platte mit der Sichtseite nach oben auf dem Sägertisch aufzulegen. So lassen sich perfekte Arbeitsergebnisse erzielen und die Standzeiten der eingesetzten Kreissägeblätter können maximal ausgereizt werden.

## Lösung 2: kombinieren unterschiedlicher Schneidstoffe beim Plattenaufteilen

Immer häufiger sind in Handwerksbetrieben Plattenaufteilsägen vorzufinden. Für eine perfekte Schnittkante ohne weitere Formatierungsschritte müssen beschichtete Holzwerkstoffe, wie beispielsweise Spanplatte oder MDF, zuerst an der Unterseite mit einem Ritzkreissägeblatt vorgeritzt und anschließend mit einem Hauptkreissägeblatt gesägt werden. Damit Haupt- und Ritzkreissägeblatt optimal funktionieren, empfiehlt man bei Leitz, die Schnittbreiten der beiden Kreissägeblätter aufeinander abzustimmen. Zudem sollen diese auch paarweise nach Standwegende instandgesetzt werden.

Viele Tischler setzen dieses Nutzungskonzept täglich in ihren Bearbeitungsprozessen um. Hierbei kann man allerdings Kosten sparen – was vielen Anwendern kaum bewusst ist. Wenn man, anstelle eines Hartmetall-Ritzkreissägeblatts, auf eine diamantbestückte Variante zurückgreift, um diese gemeinsam mit mehreren Hauptkreissägeblättern zu verwenden, lassen sich die Werkzeugkosten über längere Zeiträume deutlich senken. Konkret empfiehlt Leitz bis zu zehn Hartmetall-Hauptkreissägeblätter gemeinsam mit einem Diamant-Ritzkreissägeblatt zu nutzen. Aufgrund der deutlich höheren Verschleißfestigkeit von Diamantschneidstoffen erreichen diese Ritzkreissägeblätter einen vielfach längeren Standweg als die zeitgleich verwendeten Hauptkreissägeblätter mit Hartmetallbestückung. So verbleibt das Ritzkreissägeblatt weiter in der Maschine, nachdem das Hauptkreissägeblatt sein Standwegende erreicht hat. Es muss also nur das Hauptkreissägeblatt getauscht und wieder aufbereitet werden. Das bedeutet zeitsparende Prozesse und zusätzliche Einsparungen bei den Werkzeugkosten. Ein zusätzlicher Spareffekt: Die Hauptkreissägeblätter mit Hartmetallschneiden können bis zum Standwegende des Diamant-Ritzkreissägeblattes mehrmals

Beim Formatieren können vermeintlich einfache Dinge, wie der Überstand des Sägeblattes oder die Lage der Sichtseite, für die Qualität ausschlaggebend sein



nachgeschärft werden. Der dabei entstehende Schnittbreitenverlust kann durch Veränderung der Ritztiefe einfach und ohne großen Mehraufwand kompensiert werden. Durch diese Vorgehensweise kann das Standweg-Maximum aus allen Werkzeugen herausgeholt und Kosten gespart werden.

Ein perfektes Beispiel hierfür ist die Kombination aus Razor Cut Plus-Kreissägeblättern und DP-Ritzkreissägeblättern vom Werkzeughersteller Leitz. Razor Cut Plus sorgt mit seiner auf Fertigschnitt getrimmten Schneidengeometrie auch in empfindlichen Dekoren für perfekte, ausbruchsfreie Kanten sowie für glatte und riefenfreie Oberflächen. Im Zusammenspiel mit den Diamant-Ritzkreissägeblättern können Anwender Kosten sparen und erzielen dauerhaft höchste Qualität beim Sägen.

### Lösung 3: Stationärtechnik (CNC)

In vielen Handwerksbetrieben hat sich die CNC-Technik als Fertigungskonzept etabliert und der Trend ist weiter ungebrochen. Schließlich lassen sich mithilfe von CNC-Maschinen komplexe Werkstücke und unterschiedliche Formen und Bauarten schnell und einfach herstellen. Immerhin ist es möglich, nahezu alle beschichteten und unbeschichteten Holzwerkstoffe, Massivholzelemente, Kompaktplatten oder Sperrhölzer mit Schaftbeziehungsweise Fügefräser und Kreissägeblättern zu bearbeiten. Die Qualität des Bearbeitungsergebnisses hängt jedoch immer von der eingesetzten Bearbeitungsstrategie und den dabei verwendeten Werkzeugsystemen ab.

### CNC-Formatbearbeitung mit Schaft- oder Fügefräsern

Ziel der Formatbearbeitung mit Fügefräsern sind beidseitig ausrissfreie Kanten. Dies lässt sich am besten mit diamantbestückten Werkzeugen erreichen, die über wechselseitige Achswinkel verfügen – also schräg eingebaute Schneiden.

Jedoch darf dieser Achswinkel, um den Schnittdruck zu reduzieren, nur eine bestimmte Mindestgröße aufweisen. Werkzeuge mit zu großen Achswinkeln erzeugen bei Spanplatten mit loser Mittelschicht raue und poröse, löchrige Oberflächen.

Speziell bei der Laserbekantung kann dies zu Problemen bei der Kantenhaftung oder bei Wasserprüfungen führen, weiß man bei Leitz. Ein weiteres Argument, das gegen die Verwendung solcher Werkzeuge spricht, sind die deutlich höheren Anschaffungs- und Instandhaltungskosten.

Werkzeugsysteme mit hohem Achswinkel sind nämlich in der Regel mit überlangen Schneidelementen bestückt. Bei der Verwendung von Diamantschneiden entstehen also sowohl in der Anschaffung als auch beim Nachschärfen hohe Kosten.

Untersuchungen haben gezeigt, dass die besten Bearbeitungsergebnisse hinsichtlich perfekter Kanten und ausrissfreier Mittellage am besten mit Werkzeugen gelingt, die 50° Achswinkel aufweisen.

Nur so lässt sich beim Fügen ein perfektes Schnittergebnis erzeugen und die Prozesskosten steigen nicht unnötig, wie etwa mit den Edge Expert-Fräswerkzeugen von Leitz. Neben der Wahl des optimalen Werkzeugs

hat auch die Bearbeitungsstrategie einen wichtigen Einfluss auf die Bearbeitungsqualität beim Formatieren. Deshalb empfiehlt Leitz auf entsprechende Anfahr- und Eckenstrategien im gesamten Fräsprozess zu achten. Anwender, die sich mit diesem Thema erstmalig auseinandersetzen, sind gut beraten, wenn ihnen dabei ein erfahrener Ansprechpartner mit tiefgreifendem Wissen rund um Material, Werkzeug und Bearbeitungsverfahren zur Seite steht.

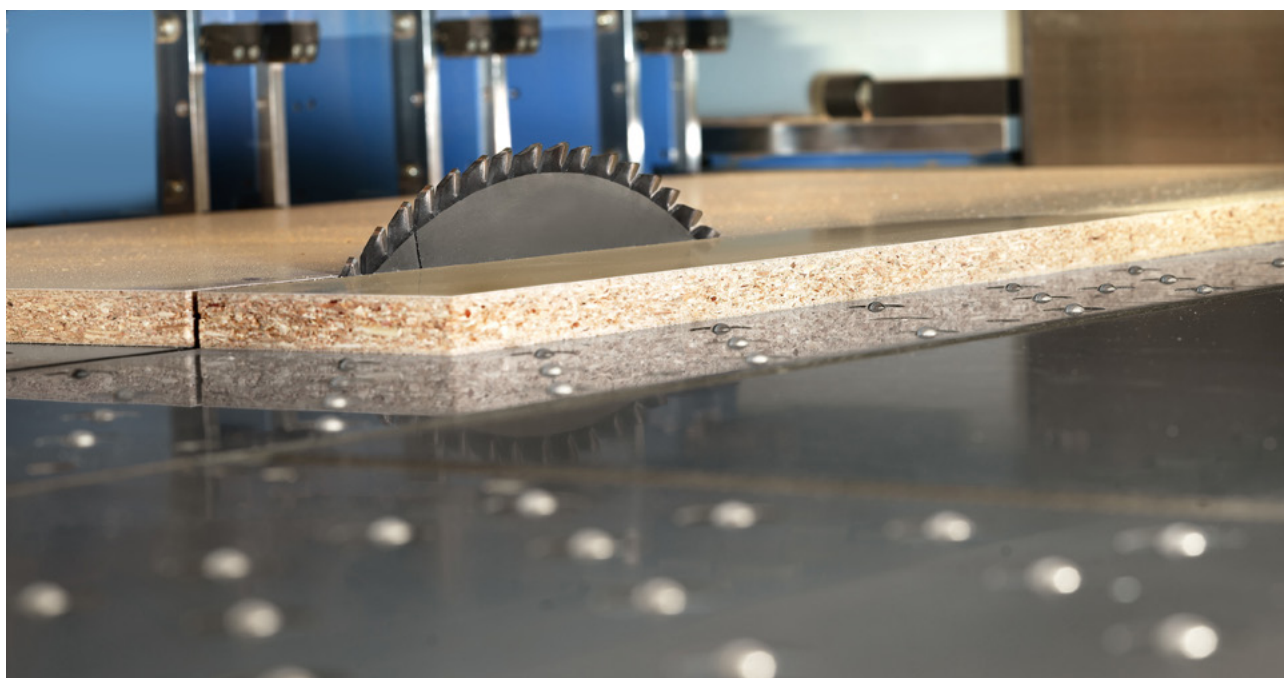
### Der Gehrungsschnitt mit CNC-Maschinen

Das Gehrungssägen sei eine der anspruchsvollsten Bearbeitungen im Möbel- und Innenausbau, ist man sich bei Leitz sicher. Auf Fünfachs-Bearbeitungszentren oder mit speziellen CNC-Sägeaggregaten lassen sich schräge Sägeschnitte in allen gewünschten Winkeln effizient herstellen. In der Praxis hat sich bewiesen, dass speziell für Gehrungsschnitte ausgelegte Kreissägeblätter ein absolutes Muss für diesen Anwendungsbereich sind.

Der Hauptunterschied zu herkömmlichen Kreissägeblättern liegt in ihrer geringen Schnittbreite und der gleichzeitig hohen Planlaufqualität. Diese technischen Merkmale sind hier von großer Bedeutung, um Ausbrüche an der spitzen Seite der Gehrung zu vermeiden. Speziell bei sehr spitzen Gehrungen, wie beispielsweise 60°, verschlechtert nämlich die kleinste Ungenauigkeit im Gesamtsystem das Bearbeitungsergebnis signifikant.

Ein weiterer wichtiger Punkt ist die Verwendung der richtigen Bearbeitungsstrategie. Leitz empfiehlt, in einer ersten ➤

**Beim Arbeiten mit Plattenaufteilsägen** haben viele Anwender noch Potenzial, ihre Kosten zu reduzieren. Tipp: Die gemeinsame Nutzung von diamantbestückten Ritzkreissägeblättern und hartmetallbestückten Hauptkreissägeblättern hilft auf Dauer, Geld zu sparen



Schnittbewegung die Platte an der innenliegenden Kante im Gleichlauf 2 mm tief einzuritzen. Der Trennschnitt erfolgt anschließend im Gegenlauf. Somit erreichen CNC-Anwender den perfekten Schnitt. Ausrissfrei an beiden Kanten und in der Schnittfläche ohne Fehler.

Beispiele für derartige Kreissägeblätter, speziell für Gehrungsschnitte, sind das hartmetallbestückte Kreissägeblatt Katana und das diamantbestückte Kreissägeblatt WhisperCut von Leitz. Sowohl Katana als auch WhisperCut ermöglichen durch die geringe Schnittbreite und ihr ruhiges Laufverhalten perfekte Schnittergebnisse in allen gängigen Materialien.

### Das Nestingverfahren

Beim sogenannten Nesting werden mithilfe von Schaftwerkzeugen verschachtelte Formen aus plattenförmigen Werkstoffen getrennt. Speziell bei filigranen Teilen und hohen Vorschubgeschwindigkeiten stehen CNC-Anwender regelmäßig vor der Herausforderung, dass die herausgefrästen Teile durch den schnell drehenden Fräser beim Abtrennen verschoben und beschädigt werden. Das Vakuum des Bearbeitungstisches reicht nicht aus, um die entstehenden Kräfte zu kompensieren und die gefertigten Teile am Rutschen zu hindern. Abhilfe schafft hier die Verwendung kleiner Werkzeugdurchmesser. Zum einen werden dadurch die Schnittkräfte geringer, viel wichtiger sind jedoch die schmalen Fräsnuten, die entstehen. Wird beispielsweise der Fräserdurchmesser von 16 auf 12 mm reduziert, entspricht dies der Reduzierung des Zerspanungsvolumens um 44%. Je weniger Material beim Nesting also abgefräst wird und je schmalere die entstehenden Fräsnuten sind, desto weniger schwächt dies die Vakuumleistung am Bearbeitungstisch und die Werkstücke werden sicher an Ort und Stelle gehalten.

Für derartige Herausforderungen bietet Leitz mit seinen Nestingfräsern ein umfangreiches und leistungsfähiges Werkzeugprogramm. Mit Durchmessern ab 10 mm und je nach Ausführung, geeignet für Vorschübe von bis zu 35 m/min, ist es perfekt für filigranes und vor allem schnelles Nesting geeignet – ideal für die Bearbeitung von Sperrholz, Kompaktschichtstoffplatten, Spannlatten oder MDF.

Je nach Maschinenausstattung und Bearbeitungsverfahren kommen in der Möbelfertigung oder im Innenausbau unterschiedliche Werkzeuglösungen und Bearbeitungsstrategien zum Einsatz. Die Materialvielfalt und die Anforderungen an Material und Endprodukt wachsen ständig. Die Bearbeitungsverfahren selbst werden sich in den kommenden Jahren kaum ändern. Aus diesem Grund erhalten universell einsetzbare



**Beim Gehrungssägen** auf CNC-Anlagen ist zu beachten, dass die eingesetzten Kreissägeblätter auch wirklich für derartige Anwendungen geeignet sind und welche Bearbeitungsstrategie zum Einsatz kommt



**Beim Nesting** empfiehlt es sich, Fräser mit kleinen Durchmessern einzusetzen. So reduziert sich das Zerspanvolumen und die Vakuumleistung am Bearbeitungstisch bleibt konstant hoch. Die Werkstücke werden somit weiter sicher am Tisch gehalten

Werkzeuge mit höchster Leistungsfähigkeit einen immer wichtigeren Stellenwert in der Branche. Schließlich gilt auch in Zukunft: „Zeit ist Geld“ und „Qualität zahlt sich aus“. Mehr Effizienz, mehr Flexibilität und mehr Produktivität in der Fertigung hilft Geld zu sparen und die Ausstoßmengen zu erhöhen, argumentieren Christian Wimmer, Leitz-Branchenmanager Möbel- und Innenausbau, und Zeljko Pecek, Leiter Anwendungstechnik bei Leitz in Riedau. Sie sind davon überzeugt, dass diese Schlagworte auch im Bereich der Werkzeuginstandsetzung in Zukunft verstärkt zu be-

rücksichtigende Aspekte sein werden. Handwerklich orientierte Möbelhersteller und Innenausbauer werden dies in ihren künftigen unternehmerischen Planungen berücksichtigen.

„Gut, wenn man einen Werkzeugpartner an seiner Seite weiß, der mit passenden Werkzeuglösungen, bedarfsorientierten Dienstleistungen und viel Wissen um Prozesse, Maschinen und Materialien aufwarten kann. Für mehr Effizienz, Produktivität, Flexibilität und Qualität im Handwerk“, sind sich Wimmer und Pecek einig.



1



2

## Die besten Meisterarbeiten

Junge Tischlermeister, die in diesem Jahr ihre Meisterprüfung abgelegt haben, zeigen ihre besten Arbeiten alljährlich in der Tischlermeistergalerie im Holz- und Werkzeugmuseum Lignorama, Riedau. Die Kandidaten stellten sich auch in diesem Jahr einer Fachjury und dem Publikum im Wettkampf um den Lignorama-Award.

Am 14. Oktober fand die Prämierung der besten Tischlermeisterstücke im Lignorama statt. Eine Fachjury kürte drei Gewinner. Von den Museumsbesuchern wurde ein Publikumsliebbling gewählt. Die Preise im Gesamtwert von 1800 € wurden vom Hauptsponsor Leitz, Riedau, gestiftet.

### Schlichtes Möbelstück

Den diesjährigen Lignorama-Award gewann Daniel Fuchsberger aus Lauterach. Er hat an der HTBLA Hallstatt seine Meisterprüfung abgelegt. Sein Plattenspieler-Sideboard „Le Plaisir Analogique“ (was mit „die Freuden des Analogen“ übersetzt werden könnte) besticht durch die effektvolle, lebendige Maserung des Holzes Riopalisander. Er entwarf die Grundform seines Objektes bewusst schlicht.

### Raffinierte Lösung

Den zweiten Rang belegte Christopher Schlick aus St. Michael im Lungau. Auch er hat seine Meisterprüfung an der Meisterklasse der HTBLA Hallstatt abgelegt. Im geschlossenen Zustand ist sein Barmöbel zurückhaltend schlicht, lediglich belebt durch das raffinierte Fußgestell. Beim Öffnen erschließt sich dem Betrachtenden laut der Fachjury Eleganz pur: Der Spiegel ist getönt, die Leisten sind aus Messing und die Fächer für Flaschen und Gläser sind diagonal ausgerichtet.

### Wie eine Skulptur

Den dritten Platz gewann Michael Ebner aus Haslach an der Mühl. Er hat seine Ausbildung ebenfalls in Oberösterreich absolviert, allerdings am WIFI. „Concentum base +“ nennt

1: Mit seinem Plattenspieler-Sideboard „Le Plaisir Analogique“ gewann Daniel Fuchsberger den diesjährigen Lignorama-Award

2: Barmöbel von Christopher Schlick

3: Präsentationsmöbel Concentum base + von Michael Ebner

4: Wohlfühlmöbel „Music lounge PaMa“ von Manuel Zach

Ebner sein Präsentationsmöbel. Dafür hat er einen Plattenspieler aus Beton selbst gegossen. Das ist der Concentum. Base ist das Möbel. Das „Plus“ ist das kleine Beistellmöbel für den Verstärker. Die Jury war beeindruckt von der akkuraten handwerklichen Ausführung und dem skulpturalen Möbelcharakter.

### Für Paul und Marie

Der Publikumspreis ging an „Music lounge PaMa“ von Manuel Zach aus Straden. Der Steirer hat seine Prüfung am WIFI Graz abgelegt. Bei seinem Wohlfühlmöbel beeindruckten zahlreiche Details: die versenkbare Schaufäche für die Gitarre, die Fächer für Gläser und Steckdosen und die Einlegearbeiten in den Laden „Pa“ und „Ma“, die für die Kinder Paul und Marie des Meisters stehen. ●



3



4



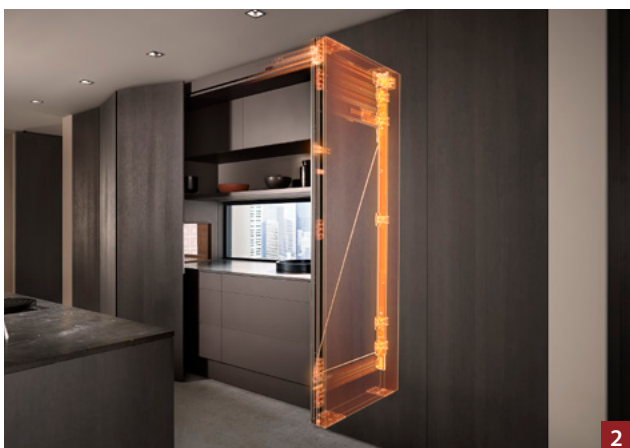
1

## Flexible Raumgestaltung

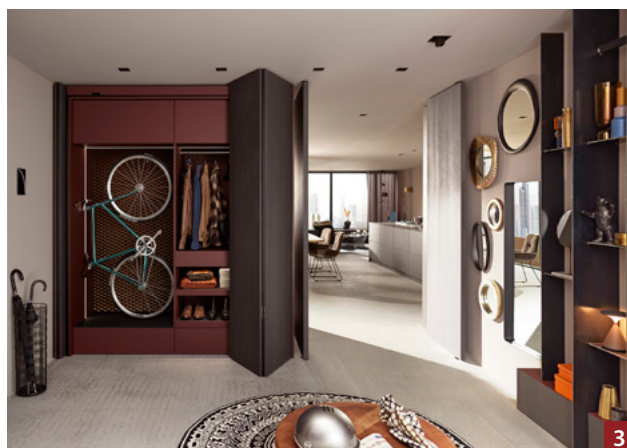
Küche sowie Ess-, Wohn- und Arbeitsbereiche verschmelzen in der modernen Wohnraumnutzung immer mehr. Große Möbelfronten verbergen bei Bedarf Küchenzeilen oder ganze Wohnbereiche: Revego, das Pocketsystem des Beschlägeherstellers Blum, macht neue Gestaltungsmöglichkeiten realisierbar. Und das bei gewohnt hohem Bewegungs- und Bedienkomfort, einfacher Planung durch fixe Pocketbreiten und unkomplizierter Montage dank vollständig in das Pocket integrierter Beschläge.

**D**ie neuen Pocketsysteme von Blum verbergen funktionale Möbelzeilen, erhöhen die Wohnqualität und eröffnen so völlig neue Gestaltungsmöglichkeiten – egal, ob in der Küche, im Homeoffice, Hauswirtschaftsraum oder in der Garderobe: „Mit Revego ergeben sich in der Gestaltung von Wohnräumen völlig neue Perspektiven: Schnelles Öffnen kompletter Wohnbereiche zur Nutzung und einfaches Verschließen fördern ein rundum wohnliches Ambiente“, erklärt Michael

Lang, Marktverantwortlicher Österreich Handel beim Beschlägehersteller Blum, und ergänzt: „Wir freuen uns, dass wir mit unseren Pocketsystemen eine einfach planbare und unkompliziert umsetzbare Lösung für die Verschmelzung von Wohnbereichen geschaffen haben.“ Dank der Bewegungstechnologie Tip-On öffnen Möbelnutzer die Türen durch sanftes Antippen auch ohne Griff und schieben sie komplett in das Pocket. Der Arbeitsbereich ist nun bequem zugäng-



2



3



lich. Zum Schließen reicht ein kurzes Drücken auf die Front, diese wird aus dem Pocket ausgeworfen und der Anwender oder die Anwenderin kann mit einem weiteren Druck den kompletten Bereich wieder elegant verbergen. Revego zeichnet sich zudem durch den von Blum gewohnten Bewegungskomfort aus. „Dank des einzigartigen Einschiebetürensystems lassen sich komplette Bereiche im Wohnraum sowie in der Küche geschickt verbergen und damit gezielt die individuellen Wünsche der Endkunden und deren bauliche Gegebenheiten berücksichtigen. Unsere Kunden können sich mit Revego durch ihr Produktangebot differenzieren, dementsprechend viel positives Feedback erhalten wir“, informiert Lang.

#### Einfache Planung, Herstellung und Montage

Was macht Revego zur Innovation? Die Einzel- und Doppeltüranwendungen überzeugen mit der in das Pocket vollständig integrierten Technik. Sie lassen sich bequem in das Küchenlayout oder die Möbelzeile eingliedern. Pocketsysteme werden mit je einem eigenen schmalen Korpus mit fixen Breiten, dem sogenannten Pocket, neben den Möbeln eingeplant und erlauben somit freie Gestaltungsmöglichkeiten rund um das Pocket: die Einzeltür Revego uno mit 100 mm und die Doppeltür Revego duo mit 150 mm breiten Pockets. Anwendungen mit und ohne Sockel sind mit unterschiedlichen Pocketverbindern ohne Zusatzaufwand realisierbar. Zudem können Pocketsysteme beim Hersteller bereits vorproduziert werden: „Das Pocket sowie die Montage der Einzel- beziehungsweise der faltbaren Doppelblenden sind aufgrund des hohen Vormontagegrades unkompliziert. Das System wird vormontiert zum Aufstellort geliefert. Beim Endkunden erforderliche Einstellungen können leicht von vorne vorgenommen werden“, kennt Lang weitere Vorteile von Revego.

Die Endmontage vor Ort ist ebenso einfach: Pockets aufstellen, ausrichten und befestigen, Türen und Laufträger installieren, einstellen, fertig. Zudem unterstützt Blum Tischler auch bei der Planung von

- 1: Revego – die Lösung von Blum zum Verbergen von Küchenzeilen oder ganzen Wohnbereichen
- 2: Das einzigartige Einschiebetürensystem überzeugt mit den in das Pocket vollständig integrierten Beschlägen
- 3: Mit Pocketsystemen lassen sich völlig neue Wohnräume gestalten, sei es in der Garderobe, dem Wohnzimmer oder der Küche
- 4: Revego ist auch ideal für das Homeoffice geeignet: Ist die Arbeit erledigt, verschwindet das Büro im Handumdrehen
- 5: Revego ist als Einzel- und Doppeltüranwendung und mit unterschiedlichen Sockelvarianten realisierbar
- 6: Pocketsysteme schaffen neue Gestaltungsmöglichkeiten bei einfacher Planung und unkomplizierter Montage
- 7: Ein weiterer großer Vorteil: Revego kann bereits vorproduziert und vormontiert werden

Revego – über das Bestellen der passenden Beschläge bis hin zur Verarbeitung und Montage mit den passenden E-Services und durchdachten Verarbeitungshilfen: „Mit unserem kostenlosen Korpuskonfigurator erhält der handwerkliche Verarbeiter in rund einer Minute einen kollisionsfrei geplanten Pocketkorpus sowie sämtliche Bohrungen für die Blenden angezeigt, sodass er die entsprechenden CAD/CAM-Daten ausspielen, Artikellisten erstellen und in den Händlershop übernehmen kann“, konkretisiert Lang abschließend. Die zu verbergenden Möbel lassen sich immer individuell gestalten. Die voll aufschlagenden Fronten verdecken im geschlossenen Zustand die komplette Möbelzeile auch ohne Abschlusseite – somit sind Pocketsysteme die ideale Lösung zur multifunktionalen Raumnutzung. ●



# Ihr Special für punktgenaue Werbung mit großer Wirkung.

**Kommendes Themen-Special:  
„Boden“** (erscheint im Februar 2023)

HOLZKURIER

holzbauaustria



Die „Specials“ erscheinen 5x jährlich in einer Auflage von **20.000 Exemplaren** als Beilage der Branchenfachmedien Holzkurier und holzbau austria.

Buchen Sie jetzt Ihre Anzeige für das Boden-Special bei Verena Maria Kern unter: [v.kern@holzkurier.com](mailto:v.kern@holzkurier.com)

[holzkurier.com](http://holzkurier.com) | [holzbauaustria.at](http://holzbauaustria.at)

Das umfangreiche **Boden-Special** mit den neuesten Trends und Marktentwicklungen

