



1



2

Massive Mischung

MASSIVHOLZ Mit dem neuen Fünf-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum von Format-4 kann der Treppenbau-Spezialist Zarbl auch anspruchsvolle Geometrien und Spezialaufträge in Massivholz präzise fertigen.

Text: **Thomas Prlić**

Die Firma Zarbl in St. Marienkirchen bei Schärding hat schon ein paar echte Superlativ-Projekte bewältigt: Der oberösterreichische Stiegen- und Treppenbau-Spezialist war am Bau des Swarowski-Turms am Großglockner beteiligt, hat einmal für einen Kunden eine komplette, acht Meter lange Holzbrücke gefertigt (und sie dann mit dem Traktor nach München geschleppt) und schaffte sogar einen Eintrag ins Guinness Buch der Rekorde: 1999 arbeitete der Betrieb an einem Niedrigenergiehaus mit, das innerhalb der Weltrekordzeit von nur drei Tagen errichtet wurde.

Auch sonst ist Karl Zarbl, der das Unternehmen 1990 gegründet hat, gerne für anspruchsvolle Aufgaben zu haben. Dank seiner Ausbildung als Zimmerer kann er auch mehrgeschoßige, statisch anspruchsvollere Stiegenkonstruktionen umsetzen, als zweites Standbein hat er im Unternehmen die Anfertigung von Sonderleimbändern für den konstruktiven Holzbau eingeführt. Als Massivholzspezialist kann er zudem auch gelegentlich Aufträge der etwas anderen Art umsetzen: So entstehen in seiner zweigeschoßigen Werkstatt derzeit Skulpturen in Form von Schweinen aus schweren, verleimten Massivholz-

elementen, die später einmal in Zoos und anderen Einrichtungen als Blumentröge zum Einsatz kommen werden.

AUFTRÄGE MIT ANSPRUCH

Für seine anspruchsvollen Aufträge hat sich das Unternehmen schon früh technisch entsprechend gewappnet – mittlerweile ist die dritte CNC-Generation in der Werkstatt in Betrieb. Im Treppenbau bedeutet der Einsatz eines Bearbeitungszentrums eine enorme Arbeitserleichterung: „Wir hatten eine Zeit lang zwischen der Anschaffung einer alten und einer neuen Maschine keine CNC im Einsatz – man merkt dann sofort, wie viel länger die Arbeitsprozesse dauern“, erzählt Zarbl, der viel Wert auf einen hohen Eigenfertigungsanteil legt, um damit die Wertschöpfung im Betrieb zu halten.

Auch Krümmlinge, wie die gebogenen Treppenelemente von Handläufen und Wangen heißen, werden deshalb ausschließlich selbst gefertigt. Dank eines Schlossers kann Zarbl im Betrieb auch Metallelemente für Treppen selbst arbeiten. Zum Einsatz kommt ansonsten nur einheimisches Holz aus der direkten Umgebung: Akazie, Nuss, Eiche, Birke oder auch Esche, die er bei Landwirten in

1. Die acht Meter lange Maschine kann auch in Pendelbelegung Werkstücke bearbeiten.

2. Schicht für Schicht arbeitet sich der Fräskopf durch einen massiven Holzblock: Auch schwere Teile sind für das Fünf-Achs-Bearbeitungszentrum kein Problem.

der Umgebung kauft, zum Sägewerk bringt und sie nach dreijähriger Lagerung und Trocknung in der Trockenkammer in seiner Werkstatt weiterverarbeitet.

REGIONAL GEDACHT

Auf einen regionalen Anbieter setzte Karl Zarbl auch bei der jüngsten Maschinenschaffung für sein Unternehmen: Seit Februar ist in der Fertigung eine neue CNC im Einsatz, eine profit H 500 von Format-4, der Premium-Marke von Felder. Der Tiroler Hersteller hat nicht unweit des Betriebs in Wallern sein Oberösterreich-Ausstellungs- und Servicezentrum. Die Zusammenarbeit mit Felder begann vor zwei Jahren mit zwei kappa 550-Formatkreissägen, einer Abricht-hobelmaschine plan 51L und einer Dicken-hobelmaschine exact 63. Besonders die darin eingesetzte Silent Power-Hobelwelle, eine Felder-Eigenentwicklung, hat den Massivholzfachmann begeistert: „Ich hätte nie gedacht, dass eine Hobelwelle eine derart

lange Standzeit haben kann“, sagt Zarbl. Fast ein ganzes Jahr lang habe man in der Werkstatt mit nur einem Hobelmesser gearbeitet.

FÜR GROSSE FORMATE

Von der Zuverlässigkeit der Maschinen überzeugt hat sich Zarbl dann im vergangenen Frühjahr auch bei der Anschaffung eines neuen CNC-Bearbeitungszentrums für Format-4 entschieden. Die Fünf-Achs-Maschine profit H 500 ist allerdings gemäß den Zarblschen Anforderungen kein ganz alltägliches Modell: Die massive Maschine hat eine Arbeitsfeld von 5554 mm in der Länge und verfügt über einen Z-Hub von 350 mm – damit können entsprechend große und schwere Elemente präzise verarbeitet werden. Die 58 Werkzeugwechselplätze ermöglichen auch die Umsetzung sehr individueller Teile. Zum Beweis der Leistungsfähigkeit des Bearbeitungszentrums wuchtet Sohn Karl Zarbl jun. beim

Werkstattbesuch mithilfe des Tischler Journal-Redakteurs ein massives, hölzernes Schweinedrittel auf die Maschine, die nach Positionierung und Einstellung der Sauger per Knopfdruck mit dem Befräsen des Massivholzteils beginnt. Schicht für Schicht arbeitet sich der Fräskopf durch den schweren Holzblock und nähert sich so präzise und millimetergenau der gewünschten Form. Man sieht hier schnell, welchen Aufwand dieselbe Tätigkeit in Handarbeit bedeuten würde.

Sohn Karl Zarbl hat ein Informatikstudium absolviert und ist im Betrieb deshalb auch der Softwarespezialist. Zum Einsatz kommen im Unternehmen die Treppenausbau-Software Sema sowie Alphacam bzw. F4-Solid – so heißt die Format-4-Variante der CAM-Software, die der Tiroler Hersteller in Abstimmung mit dem Softwareentwickler für seine Maschinen anbietet. Zwar funktioniert das Zusammenspiel der Softwaresysteme einwandfrei, bei Anwendungen wie Krümmlingen mit extremen Winkeln ist trotzdem viel Tüftelei erforderlich. Schließlich müssen die exakte Führungslinie sowie der richtige Querschnitt der komplexen Formen am Ende genau stimmen – hier kann Karl Zarbl mit seinen Softwarekenntnissen punkten.

EFFIZIENT UND PRÄZISE

Dafür werden derartige Aufgaben – wie etwa auch die skulpturalen Antrittssäulen – jetzt nur mehr auf der CNC gefertigt. „Gewisse Wangenelemente waren vorher durchaus problematisch, da mussten wir oft die Teile stückeln. Jetzt ist das nicht mehr nötig“, erzählt Zarbl. Dank der Dimensionierung der Maschine können auch überlange Werkstücke bearbeitet werden. Und die profit H 500 ermöglicht auch eine Fertigung in Pendelbelegung: Während die Maschine am einen Ende ein Werkstück bearbeitet, kann am anderen Ende schon das nächste vorbereitet werden.

„Ich kenne wenige Anwender, die eine Maschine so ausreizen, wie die Firma Zarbl“, sagt Felder-Vertriebsmitarbeiter Simon Heumader. Das Know-how der Treppenspezialisten und die Erfahrung in Sachen Fertigungstechnik kommen in Form von Praxisfeedback auch dem Maschinenhersteller zugute: „Wir profitieren von Felder, und sie von uns“, sagt Karl Zarbl sen., der auch sonst voll des Lobes für die Zusammenarbeit mit Felder ist: „Die Handschlagqualität hat immer gepasst!“

www.zarbl.at, www.format-4.at ■

3. Treppen und Stiegen sind seit 1990 das Spezialgebiet der Firma Zarbl.

4. Karl Zarbl jun. und sen. mit Felder-Mitarbeiter Simon Heumader

5. Nicht ganz alltäglicher Auftrag: Massiver Blumentrog in Form einer Schweineskulptur



3



4



5

FOTOS: THOMAS PRILIĆ