



Zwei Tischlermeister, die Tradition und Hightech in Einklang bringen: Gerold Bruns und Sohn Sönke

Fit für morgen

2017 entschied sich Sönke Bruns, in fünfter Generation in die Tischlerei und Stellmacherei Gerold Bruns einzusteigen. Das brachte Vieles in Bewegung. Jetzt ist das Familienunternehmen fit für morgen.

EINEN MDF-ZUSCHNITT legt Sönke Bruns auf die erst im März in Betrieb genommene CNC auf, spannt ihn mit Vakuum fest, wählt am Touchscreen das Programm aus und drückt Start. In wenigen Minuten entsteht ein Ortsschild für den Westersteder Stadtteil Mansie/Lindern, in dem die Tischlerei Gerold Bruns liegt. Die Maschine meistert handwerklich aufwendige Bearbeitungen wie Schifterschnitte und einen ovalen Ausschnitt mit geneigter Kante. Der Neigungswinkel ändert sich mit dem Krümmungsradius der Ellipse. Der Tischlermeister löst das frisch gefräste Werkstück und freut sich, wie effizient die Tischlerei jetzt komplexe Bearbeitungen in nur einer Aufspannung erledigen kann. Das Schild legt er beiseite und legt eine weiß beschichtete Spanplatte mit Einfräsungen auf den Traversentisch und sagt: »Dies ist das erste Modell einer Spannvorrichtung zum Formatieren und Bohren unserer Harken, die wir für Handelsgenossenschaften herstellen. Ziel ist es, zehn

oder 20 Teile auf einmal aufzuspannen, komplett zu bearbeiten und zahlreiche Einzelarbeitsschritte einzusparen.«

Allein beim Querteil stehen bisher nach dem Aushebeln und Ablängen noch vier Durchläufe mit Durchbiegeschablonen durch die Dicke zum Verjüngen des Holzes zu den Enden hin an, weiterhin das Einbohren der Zinken auf einer Beschlagbohrmaschine mit 50-mm-Rasterborbalken sowie das Einbohren des Stiels. Die Schablonen bestehen aus einem Multiplexstreifen mit Auflageklötzen an beiden Enden. Die Druckwalze der Dicke biegt den Stab durch, bis er in der Mitte aufliegt, sodass die Maschine zu den Enden hin mehr Material weghobelt.

Tischlerei und Stellmacherei

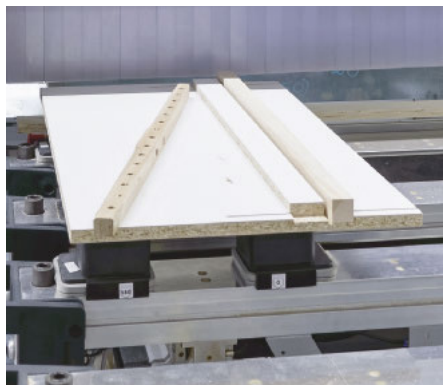
Die Tischlerei Gerold Bruns in Westerstede im Ammerland, auf halbem Weg zwischen Oldenburg und Leer, beschäftigt 13 Mitarbeiter und befasst sich umsatzmäßig jeweils zur Hälfte mit dem Möbel- und

Vater und Sohn haben sich für die 5-Achs-CNC Profit H350 von Format4 entschieden





Diese Harke ist noch konventionell gefertigt. Bald erfolgt der Stabwechsel an die CNC



Mit dieser Vorrichtung erfolgen die ersten Probefräsen für die Harkenproduktion



Schifterschnitte lassen sich mit CAD/CAM effizient ausführen

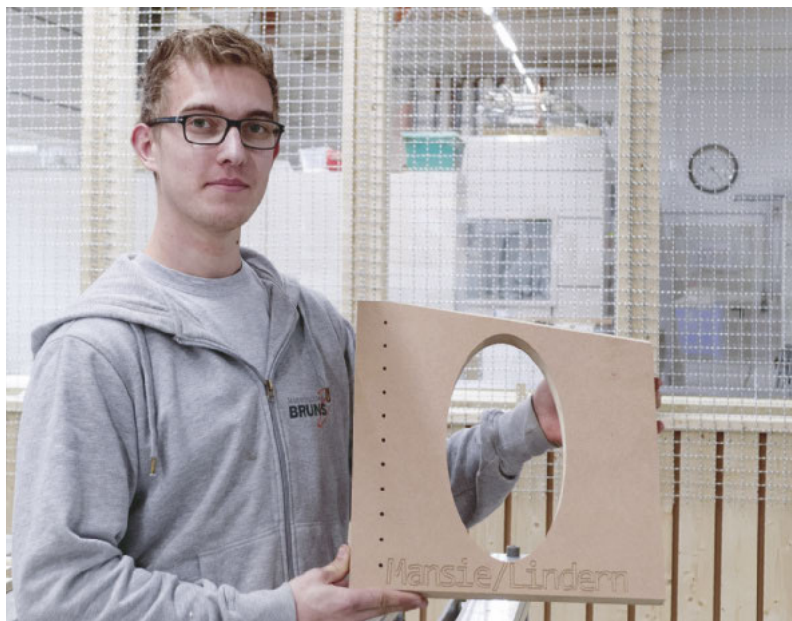
Sönke Bruns zeigt das soeben auf der 5-Achs-CNC gefertigte Ortsschild

STECKBRIEF

Anwender: Tischlerei Bruns
26655 Westerstede
www.hoeltjer.de

CNC: Format4, A 6060 Hall in Tirol,
www.format-4.com

CAD-CAM: Missler Software
F 91055 Evry, www.topsolid.com
Vertriebspartner: www.moldtech.de



dds-Fotos: Georg Molinski, Konradin Medien GmbH

ERFOLGS-STORYS

aus dem Schreiner- & Tischlerverbund

Friedhelm Wildfeuer

59 Jahre, Möbel Wildfeuer, Regen



Ich habe TopaTeam gesucht und gefunden! Seit 25 Jahren bin ich rundum zufriedener Partner. TopaTeam hat mich dazu motiviert, eine Ausstellung einzurichten und mich auf Handelsware zu spezialisieren. Für mich der beste Schritt! www.moebel-wildfeuer.de

IM VERBUND SEIT: 25 Jahren

ANTEIL FERTIGUNG / HANDEL:
10 % Fertigung / 90 % Handel

SCHWERPUNKT:
Küchen & Wohnmöbel

BETRIEBSGRÖßE:
5 Mitarbeiter, 190 m² Ausstellung

Schreiben auch Sie Ihre
PERSÖNLICHE ERFOLGSSTORY
mit TopaTeam:
0800 900 500 300

www.topateam.com/
partner-werden

Technik CNC



Die ehemaligen Werkstattträume erinnern an ein Heimatmuseum. Hier zeigt Gerold Bruns, wie sein Ururgroßvater gearbeitet hat



Die neue Werkstatt liegt direkt hinter der alten Stellmacherei



Eine alte aber robuste und starke Spezialmaschine (links) rundet die an der Bandsäge ausgeschweiften Schaufelstiele ab

Innenausbau sowie dem Herstellen von Stielen und Harken. 2017 entschloss sich Sönke, in fünfter Generation in den Familienbetrieb einzusteigen. Das brachte Vieles in Bewegung. Gerold Bruns leitete alles in die Wege, um den Betrieb fit für die Zukunft zu machen. Er investiert in CAD/CAM-Software TopSolid Wood, eine liegende Plattensäge, das 5-Achs-Bearbeitungszentrum »Profit H350« von Format4 und baute hinter dem einstigen Bauernhof mit den beiden bisherigen, relativ kleinen Werkstattträumen eine 1000 m² große Halle. Sönke begleitete diesen Prozess maßgeblich und besuchte gleichzeitig ein Jahr lang die Meisterabendschule in Oldenburg.

Die Familie Bruns befasst sich seit gut 100 Jahren mit der Holzverarbeitung. Die Wintermonate nutzte Gerold Bruns Ururgroßvater zum Herstellen von Stielen für Schaufeln und andere Geräte. 1995 übernahm Gerold Bruns, nachdem er die Meisterprüfung abgelegt hatte, von seinem Vater den überwiegend als Stellmacherei arbeitenden Betrieb und baute die Tischlereisparte auf. Zum Konstruieren komplizierter Möbel verwendete er AutoCAD im 2D-Modus. Vater

und Sohn haben sich, bevor sie die CNC angeschafft haben, zunächst zwei Jahre lang mit TopSolid Wood befasst, Schulungen besucht und immer wieder aktuelle Aufträge zusätzlich mit TopSolid Wood nachkonstruiert. So gelang die endgültige Umstellung auf die CNC im März reibungslos.

Investitionsziel erreicht

Gerold Bruns sagt: »Unsere Arbeitsweise hat sich geändert. Auch schwierige Aufgaben können wir effizient bewältigen. Außerdem schreiben wir keine Stücklisten mehr, das macht CAD/CAM. Um diese Welt kümmert sich mein Sohn. Ich selber widme mich mehr dem Verkauf. Die Belegschaft kommt mit der CNC auch gut zurecht. Viele Teile könnten die Mitarbeiter auch an der Maschine leicht selbst programmieren. Jetzt sind wir fit für die Zukunft.«



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte Gerold und Sönke Bruns in Westerstede und erlebte beide als Team, das sich im Klaren ist, was der Betrieb mit welcher Effizienz können muss, und dafür sehr durchdacht investiert.