



Maximilian Becker: »Es gibt keinen Tag in der Woche, an dem die Breitbandschleifmaschine bei uns nicht läuft«

**DDS VOR ORT**

# Von Hand schleifen war gestern

Der Exzentrerschleifer kommt In der Rohrbacher Holzwerkstätte nur noch selten zum Einsatz. Juniorchef Maximilian Becker erledigt vom Rohschliff bis zum Lackzwischen Schliff nahezu alle Schleifaufgaben mit einer vielseitig einsetzbaren Breitbandschleifmaschine von Format4.

**DIE ROHRBACHER HOLZWERKSTÄTTE** ist ein Betrieb, wie es es ihn eigentlich gar nicht mehr geben dürfte. Zumindest dann nicht, wenn man den Empfehlungen von Marketingstrategen glauben schenkt.

Die Schreinerei bietet vom Einbauschränk bis zur Innentür, vom Fenster bis zur Treppe das komplette Spektrum des Gewerks an, das meiste davon wird auch in der eigenen Werkstatt gefertigt. Spezialisierung? Wofür, wenn es rundläuft im Betrieb, die Mitarbeiter das nötige Know-how haben und das Auftragsbuch voll ist bis ins nächste Jahr hinein? Fünf Gesellen, ein Azubi sowie die Familie Becker mit Sohn und

Tochter sind im Unternehmen aktiv. Die Rohrbacher Holzwerkstätte liegt im Heidelberger Vorort Rohrbach, der zur Verfügung stehende Raum ist begrenzt.

Die Vorzüge einer Breitbandschleifmaschine lernte Juniorchef Maximilian Becker vor gut zwei Jahren in der Meisterschule kennen. Im Betrieb selbst wurde bis dato noch mit dem Exzentrerschleifer und der alt-ehrwürdigen Langbandmaschine geschliffen. Nach einem Besuch der Messe in Nürnberg fiel die Wahl schließlich auf eine **FINISH 1352** von Format4.

Die Maschine ist mit drei Aggregaten ausgestattet: eine 15-kW-Kalibrierwalze mit 180 mm Durchmesser, 85° Shore; einem 11-kW-Kombiaggregat bestehend aus Kontaktwalze, 45° Shore und segmentiertem, einatzgesteuertem Schleifschuh sowie einem Bürst-

**STECKBRIEF**

**Anwender:** Rohrbacher Holzwerkstätte Becker, Heidelberg [www.rhw-becker.de](http://www.rhw-becker.de)

**Maschinen:** Format4, A-6060 Hall in Tirol, [www.format-4.com](http://www.format-4.com)

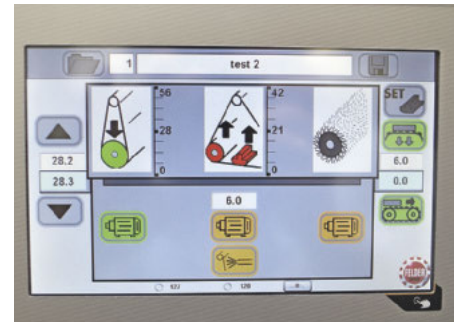
**Software:** TrunCad (Korpus-generator), [www.truncad.de](http://www.truncad.de), OS Datensystem, (Auftragsabwicklung), [www.osd.de](http://www.osd.de),



Obligatorisch: die exakte Messung der Plattenstärke vor der Bearbeitung



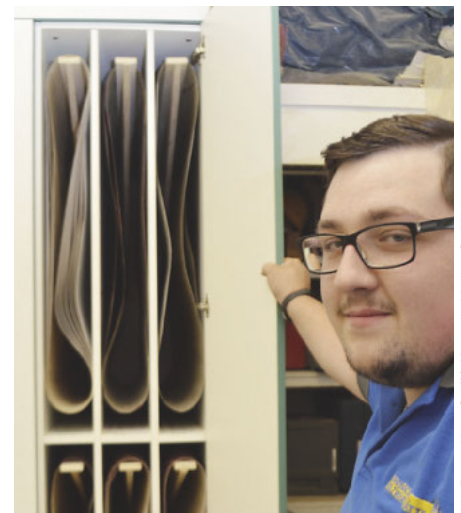
Alle Einstellungen erfolgen an einem übersichtlichen Touchscreen-Monitor



Materialdicke einstellen (links), Aggregat(e) auswählen, Vorschub eingeben – fertig



Die Platzverhältnisse sind beengt, die Werkstatt liegt in einem Vorort von Heidelberg. Neben der Schleifmaschine sind auch CNC und Kantenanleimmaschine von Format4



Die Schleifbänder für die 1350-mm-Maschine sind ordentlich aufgeräumt

dds-Fotos: Hans Graffé, Konradin Medien GmbH

aggregat zur Entstaubung. Für die Massivholzbearbeitung war zunächst auch eine Hobelwelle in der Maschine angedacht. Der Hauselektriker riet jedoch angesichts des zur Verfügung stehenden Anschlusses von diesem zusätzlichen 18-KW-Aggregat ab, sodass die Option wieder verworfen wurde.

Statt der üblichen 1100 mm Arbeitsbreite entschieden sich die Beckers für 1350 mm, denn immer wieder sind auch überbreite Türen zu schleifen. Der Betrieb ist u. a. Partner des Brandschutzspezialisten Hoba und fertigt entsprechende Elemente in Lizenz in der eigenen Werkstatt.

Geschliffen wird bei den Beckers heute mit der Maschine so ziemlich alles, was anfällt. Das Spektrum reicht von Massivholz und Furnier über MDF- und Spanplatten bis hin zum Lack. Gerade beim Lackzwischen-schliff, so Maximilian Becker, spart der Betrieb eine Menge Zeit. Lackiertes MDF z. B. schleift Becker mit dem Schleifschuh des Kombiaggregates, Körnung 220, Vorschub 9 bis 12 m/min. Eine zuschaltbare Abblaseeinrichtung hält das Schleifband sauber. Um ein eventuelles Verkleben des Bandes zu vermeiden, kann die Bandgeschwindigkeit im Bereich von 2,4 bis 19 m/s angepasst werden. Für besonders glatte oder

kleine Teile ist das Einlaufband der Maschine als Vakuumteppich ausgelegt.

Lichtausschnitte werden durch einen segmentierten Tastschuh erkannt. Der elektropneumatisch angesteuerte Schleifschuh, der aus 25 Gliedern à 55 mm besteht, stellt sich gemäß der Kontur automatisch ein.

Als praktisches Hilfsmittel am Ein- und Auslauf der Maschine haben sich bei Beckers höhenverstellbare Hubtische erwiesen. Sie erleichtern das Aufgeben bzw. Abnehmen der Teile und erübrigen damit oft den zweiten Mann hinter der Maschine.

Die Investitionskosten von rund 55000 Euro sieht Maximilian Becker zum einen durch die deutlich gestiegene Qualität der Oberfläche gerechtfertigt, zum anderen durch den Wegfall des zeitaufwendigen Handschleifens. »Es gibt keinen Tag, an dem die Breitbandschleifmaschine bei uns nicht läuft«, resümiert er, »vor allem beim Lackzwischen-schliff ist die Zeitersparnis enorm.«



Für dds-Chefredakteur **Hans Graffé** war der Besuch bei der Rohrbacher Holzwerkstätte in Heidelberg einer der ersten Vor-Ort-Termine seit dem Beginn der Corona-Krise. Es war schön, mal wieder Werkstattluft zu schnuppern!