



Bernhard Dettelbacher an der neuen Tempora 60.12 von Format-4: Die Kante ist an einem Möbel ein Zeichen für Perfektion, sagt der Tischlermeister.

Produzieren wie die Großen

KANTENANLEIMEN Die Tischlerei Dettelbacher fertigt dank einer Hightechausstattung fast wie ein Industriebetrieb. Mit der Tempora 60.12 von Format-4 ist eine Kantenanleimmaschine am letzten Stand der Technik im Einsatz.

Text: **Thomas Prlic**

Als sich Bernhard Dettelbacher vor rund zehn Jahren mit seiner eigenen Tischlerei in St. Paul im Kärntner Lavanttal an den Start wagte, stand er vor einer wichtigen Entscheidung. „Ich habe mich gefragt: Will ich eine moderne Tisch-

lerei gründen oder eine traditionelle?“ Der junge Tischlermeister hatte zuvor bei einem ehemaligen Arbeitgeber bereits an einer CNC gearbeitet. „Das war wirklich inspirierend“, erzählt er. „Man braucht heutzutage außerdem einfach eine gewisse Schnelligkeit in der Fertigung – und das funktioniert nur mit modernen Maschinen.“ Und so fiel ihm die Richtungsentscheidung nicht schwer. Nach den Anfängen mit einigen Hand- und Standardmaschinen kaufte er 2010 die erste CNC-Maschine, dazu eine Plattensäge, eine Kreissäge und eine Breitbandschleifmaschine – allesamt von Format 4. 2013 folgte dann die erste Kantenanleimmaschine, ebenfalls von der Tiroler Felder-Gruppe.

SCHNELLER UND GENAUER

Ein Hightechmaschinenpark und insgesamt eine große Investition für den kleinen Dreipersonenbetrieb. Neben Bernhard

Dettelbacher arbeitet noch seine Lebensgefährtin Sabrina Sumpster und der Facharbeiter Philipp Kaimbacher im Unternehmen. „Man muss sich so etwas gut durchrechnen“, sagt Dettelbacher, der in den vergangenen Jahren eine Menge Arbeitszeit und viel Herzblut in den Aufbau seiner Firma gesteckt hat. Dabei war für ihn ein hoher Automatisierungsgrad in der Werkstatt praktisch eine Selbstverständlichkeit: „Eine Maschine bringt einfach eine Arbeitserleichterung. Man kann damit schneller produzieren, ist genauer und die Ware kann einfach rascher zum Kunden raus“, sagt Dettelbacher über seine Arbeitsphilosophie und nennt ein praktisches Beispiel: Rund sieben Minuten dauere die Bearbeitung einer Innentüre auf der CNC. „Mit der Hand bräuchte man ein Vielfaches davon.“ David Hochleitner, der zuständige Außendienstmitarbeiter

IM OBERBLICK

Betrieb: Tischlerei Dettelbacher,

9470 St. Paul

Mitarbeiter: 3

Produkte: Möbel und Türen

Maschinenpark:

Felder FW 1100 Breitbandschleifmaschine

Format 4 H 20 CNC-Maschine

Format 4 KA 3200 liegende Plattensäge

Format 4 K 40 Formatkreissäge

Format 4 Tempora 60.12 E- Motion

Kantenanleimmaschine



Die Kantenanleimmaschine lässt sich dank E-Motion-Ausführung komplett per Touchdisplay steuern. Erst nach dem Bekanten kommen die Werkstücke für Fräsungen und Bohrungen auf die CNC.

der Felder-Gruppe ergänzt: „Aus meiner Sicht ist es fast verpflichtend, auch als kleine Tischlerei in die Automatisierung zu investieren, wenn man ganz oben mitspielen will.“

VIELSEITIGKEIT GEFRAGT

Dettelbacher und sein kleines Team arbeiten vor allem im Privatsegment, produzieren vor allem Möbel, aber eben auch Haus- und Innentüren. „Ein Tischler muss heute vielseitig sein, vom Boden bis zur Küche alles machen und sich als kompletter Inneneinrichter positionieren“, ist der Tischlermeister überzeugt. Die Tischlerei beliefert vor allem Kunden in Kärnten und

der Steiermark und arbeitet häufig mit einem Architekten in Klagenfurt zusammen. Dank guter Mundpropaganda ist der Betrieb insgesamt so gut ausgelastet, dass er – angesichts der sonst modernen Ausstattung eigentlich erstaunlich – immer noch ganz ohne Webstele auskommt.

Es sei ein häufiges Vorurteil unter Kollegen, dass die CNC rund um die Uhr laufen müsse, um sich zu rechnen, sagt Dettelbacher. Bei ihm ist die Maschine rund zwei Stunden am Tag im Einsatz. Freilich gehören dazu auch gut geplante Abläufe. Sabrina Sumper ist vor allem für die Planung im Büro zuständig – gearbeitet wird mit dem CAD-System von Imos –, er selber

sei „eher der Praktische“, sagt Dettelbacher. Auch Philipp Kaimbacher ist in der Werkstatt viel an den Maschinen im Einsatz.

MASSGESCHNEIDERT PRODUZIEREN

„Wir haben in der Produktion Prozesse wie bei den Großen, können aber als kleiner Betrieb viel individueller arbeiten und vor allem komplett maßgeschneiderte Lösungen anbieten“, sagt Bernhard Dettelbacher. Nach der Planung und Arbeitsvorbereitung im Büro erfolgt der Zuschnitt auf der Plattensäge, anschließend die Kantenebearbeitung, dann erst kommt das Werkstück für Fräsungen und Bohrungen auf die Profit H20-CNC von Format 4. ✪



Abo-Service-Center NEUE Kontaktdaten

Wir stehen Ihnen für alle Ihre Fragen ab 1. Jänner 2018 unter folgenden Kontaktdaten zur Verfügung:

T +43 1 54664 135 Montag bis Donnerstag von 8.00 bis 17.00 Uhr und
Freitag von 8.00 bis 13.00 Uhr

E aboservice@wirtschaftsverlag.at

E buchservice@wirtschaftsverlag.at

TISCHLER