

Treppen mit Charme

TRADITION INNOVATIV WEITERENTWICKELT

Trendsetzendes Styling aus Aluminium
Wertanmutung und Authentizität

KANYA

Beton im Werkzeugbau? Ja, das geht

Türen von Meisterhand gefertigt

Qualität und Funktionalität an oberster Stelle



Vorwort von Udo Schneider.

Nehmen Sie uns beim Wort...

Sehr geehrte Kunden, Geschäftspartner, Kolleginnen und Kollegen,

ich freue mich sehr, dass in dieser Ausgabe ein von mir betreutes Projekt gleich auf den ersten Seiten vorgestellt wird.

Die Firma Alutrim, Zulieferer für sehr renommierte Fahrzeughersteller, entschied sich vor einigen Jahren für eine Investition in CNC-Bearbeitungszentren. In einem ersten Vergabeverfahren gaben sie zunächst einer Konkurrenzanlage den Zuschlag. Aber offensichtlich ging ihnen unser technisches Konzept nicht so ganz aus dem Kopf. Als dann weitere Maschinen benötigt wurden, kamen die Verantwortlichen mit den sehr speziellen Anforderungen direkt auf uns zu. Diesmal bekamen wir den Zuschlag – und lieferten gleich vier ausgeklügelte Anlagen, auf denen exklusive Interieurteile aus Aluminium für die Fahrzeugindustrie hergestellt werden.

Und da fällt mir gerade noch etwas zu diesem sehr vertrauensvollen Geschäftsverhältnis ein. In der Anbahnungsphase sagte ich im Hinblick auf die sehr komplexe Maschinenkonzeption: „Das bekommen wir hin, und wenn Sie noch etwas Besonderes wollen, dann erhalten Sie grüne Plätzchen obendrauf.“ Vor der Vertragsunterzeichnung erinnerten sich die Herren tatsächlich genau an dieses sehr persönliche Angebot von mir und sprachen Herrn Czwiolong und mich darauf an – und wissen Sie was? Ich hatte selbstverständlich grüne Plätzchen dabei (die hatte meine Frau tags zuvor frisch gebacken), stellte sie auf den Tisch und sagte: „Reichenbacher steht immer zu seinem Wort.“ Ein Amüsement am Rande.

Zurück zur Insight 8: Wir wollen vermehrt unsere Mitarbeiter zu Wort kommen lassen und haben diesen, auch mit Augenzwinkern, ein paar Fragen gestellt. Lassen Sie sich von den teils amüsanten, teils ernsten Antworten inspirieren und lernen Sie die Menschen von Reichenbacher noch persönlicher kennen. Zu guter Letzt stellen wir auch wieder ein Unternehmen aus dem Verbund vor: KANYA, das für HAMUEL eine überzeugende Lösung für die Herstellung von Polymerbeton entwickelt hat.

Viel Spaß bei der Lektüre wünscht,

Dipl.-Ing. (FH) **Udo Schneider**
Key-Account
Reichenbacher Hamuel GmbH



Alutrim Europe GmbH
4-5 **Trendsetzendes Styling aus Aluminium**
Wertanmutung und Authentizität.



Mitarbeiterportrait
6-7 **Perspektivenwechsel**
In unserer Reihe „Teammitglieder bei Reichenbacher Hamuel“ stellen wir Haoyang Wu vor, Business Director Asia Pacific.



KANYA Deutschland GmbH
8-9 **KANYA**
Beton im Werkzeugbau? Ja, das geht.



Titelthema:
Dietel Treppenbau GmbH
10-13 **Treppen mit Charme**
Tradition innovativ weiterentwickelt.



schutz in form GmbH
14-17 **Türen von Meisterhand gefertigt**
Qualität und Funktionalität an oberster Stelle.



Mitarbeiterportrait
18-19 **Bei RH groß geworden!**
In unserer Reihe „Teammitglieder bei Reichenbacher Hamuel“ stellen wir Dominik Langhojer vor, Leiter Entwicklung Software und Automatisierung.

Impressum

Herausgeber:
Reichenbacher Hamuel GmbH
Rosenauer Straße 32
D-96487 Dörfles-Esbach
Telefon: + 49 9561 599-0
E-Mail: info@reichenbacher.de
Web: www.reichenbacher.de

V.i.S.d.P.:
Mike Beier
Marketing Management
Reichenbacher Hamuel GmbH
Telefon: + 49 9561 599-184
E-Mail: mike.beier@reichenbacher.de

Redaktion:
C. WEGNER presse & public relations
Christina Wegner
Prader Straße 12/1
D-89233 Neu-Ulm
Telefon: +49 731 25099273
E-Mail: info@wegner-pr.com

Layout:
me Grafik-Design
Moritz Eisentraut
Rennleinsweg 29
D-96215 Lichtenfels
Telefon: +49 9571 6398
E-Mail: info@moritz-eisentraut.de

Druck:
Schneider Printmedien GmbH
Reußenberg 22b
D-96279 Weidhausen bei Coburg
Telefon: +49 9562 98533
E-Mail: info@schneiderprintmedien.de

Copyright:
Die Inhalte dürfen ohne Genehmigung des Herausgebers nicht vervielfältigt oder weiter veröffentlicht werden.
Reichenbacher Hamuel GmbH, Dörfles-Esbach im Sept. 2020.

Trendsetzendes Styling aus Aluminium

Wertanmutung und Authentizität.

Dass von dekoriertem Aluminium im Fahrzeuginnenraum eine besondere Ausstrahlung ausgeht, ist unstrittig. Daraus macht die brandenburgische Alutrim Europe GmbH eine Profession, indem sie Inspirationen aus Natur und Industrie in dekorative Echtmetalloberflächen transferiert.

Die Ansprüche von Premiumherstellern an Bauteile in Sachen visueller Ästhetik und ansprechender Haptik sind hoch. In Kyritz werden Bauteile für den Audi A6 und A7, die G-Klasse von Daimler, Maybach, Porsche Cayenne, Rolls Royce Phantom und BMW produziert. Wenn man sich diese Klientel vor Augen führt, dann ist es in der Konsequenz nur logisch, dass man die Fertigung der Zierteile mit zukunftsweisender Maschinenteknik vorantreibt.

2017 musste im Zuge eines Großprojekts von Audi die Fräskapazität beträchtlich aufgestockt werden. Im Detail ging es um die Herstellung von sechzehn verschiedenen Bauteilen aus Aluminium für je 2.400 Fahrzeuge pro Woche für den Audi C8. Kompetenzen im CNC-Bereich waren bei Alutrim vorhanden, aufgrund dessen konnte recht zügig ein umfangreiches Anforderungsprofil für die 5-Achs-Fräsanlagen definiert werden.

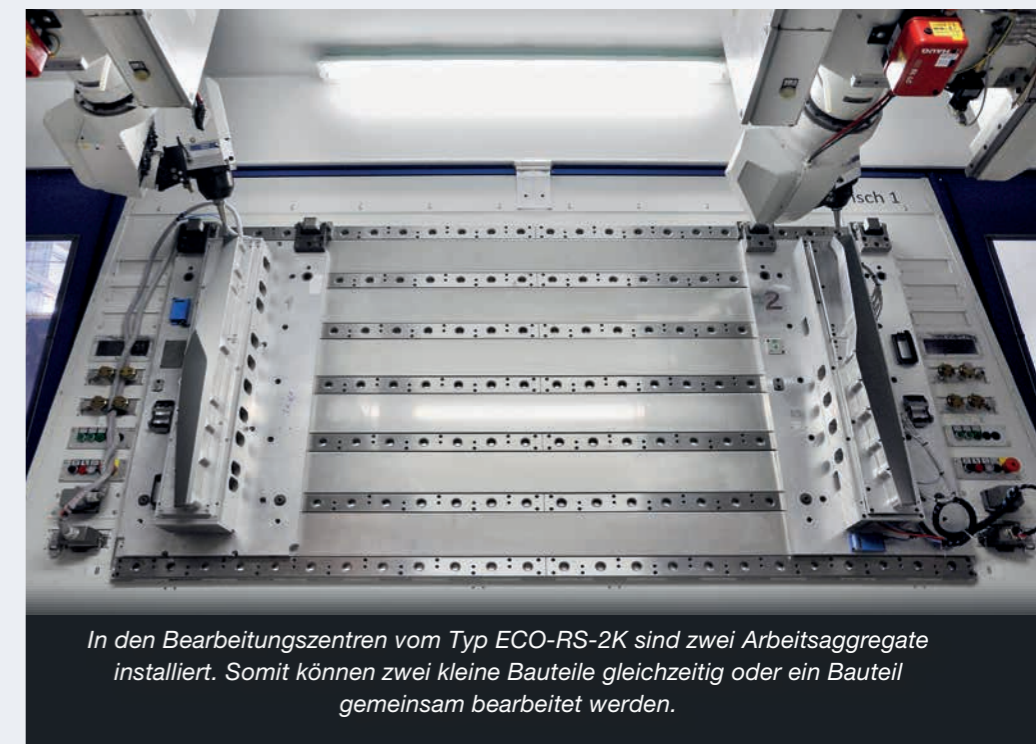
Bei der Frage, welche Baureihe für die anstehenden Herausforderungen am besten geeignet schien, war nach Aussage von Udo Schneider (Key-Account, Reichenbacher) schnell ein Konsens in Richtung ECO gefunden. Das Auffällige an den Fräszentren vom Typ ECO-RS-III ist ihre markante Bauweise. Mit einem Drehtisch ausgestattet, ist die Stellfläche jeder Anlage auf 5.800 mm x 3.600 mm x 3.000 mm (X/Y/Z) begrenzt. Als Kranarmmaschine kann jede Anlage leicht umgesetzt und unkompliziert in andere Fertigungslinien integriert werden, was ein hohes Maß an Flexibilität gewährleistet.

Die ECO-RS-III ist verwindungssteif gebaut, benötigt mit rund 15 t Gewicht aber keine besonderen Fundamentarbeiten. Der Maschinentisch mit zwei Tischflächen steht nahezu senkrecht (um 12° schräggestellt), ist auf einer Drehvorrichtung montiert und um 180° für die Beschickung drehbar. Durch diesen Modus kann die Anlage beladen werden, während gleichzeitig gefräst wird. Die Drehbewegung des Tisches sichert ein Laserscanner ab, der auf der Be- und Entladeseite der Maschine angebracht ist. Die Tische sind für eine Doppelbelegung ausgelegt, da jede Maschine über zwei kardanisch gelagerte 5-Achs-Arbeitsaggregate verfügt, die fast senkrecht auf der Y-Achse stehen. Die Kopfgeometrie wird im Produktionsverlauf regelmäßig ausgemessen, um eine absolute Präzision der Fräsergebnisse zu garantieren, denn ein Spaltmaß von Null ist definiertes Ziel.

Die Doppelbelegung hat den Vorteil, dass zwei verschiedene Bauteile pro Spannvorgang gefräst werden können, denn die Bearbeitungsschritte, bei denen Außenkonturen oder Ausschnitte, beispielsweise für den Schalthebel, gefräst werden, sind relativ kurz. Implementiert sind auf jeder Tischseite zwei verschließbare Hartingstecker, mit denen die Ansteuerung und Codierung der Fräs- und Spannvorrichtung erfolgt – das erhöht die Prozesssicherheit. Derzeit werden bei Alutrim auf einem CNC-Bearbeitungszentrum rund 200 - 400 Teile pro Schicht erzeugt. Insgesamt fertigt man beispielsweise für den Audi A6 und A7 acht verschiedene Bauteile je Fahrzeug mit circa 100.000 Fahrzeugsätzen im Jahr.



Die ECO-RS ist eine Schrägbettmaschine, was bedeutet, dass der Tisch fast senkrecht an der Maschine befestigt ist und gedreht werden kann.



In den Bearbeitungszentren vom Typ ECO-RS-2K sind zwei Arbeitsaggregate installiert. Somit können zwei kleine Bauteile gleichzeitig oder ein Bauteil gemeinsam bearbeitet werden.

Perspektivenwechsel

In unserer Reihe „Teammitglieder bei Reichenbacher Hamuel“ stellen wir Haoyang Wu vor, Business Director Asia Pacific.

Redaktion: Können Sie uns kurz Ihren Werdegang schildern?

Wu: Ich wurde 1983 in Huludao in China geboren, studierte am Institut für Technologie der Universität Peking, machte meinen Abschluss als Bachelor in Industrial Engineering und arbeitete dann als Produktionsleiter für eine große Elektronikgruppe (Herstellung von LCD-Panels) und als Vertriebsingenieur für eine Echtzeitdatenbank.

Dann folgte der Schritt nach Deutschland zum WZL-Werkzeugmaschinenlabor der RWTH Aachen. 2011 erhielt ich einen Master in Maschinenbau und begann meine Karriere als Verkäufer von Spezial-CNC-Fertigungszentren. Da meine Frau an der TUM Heilbronn Campus als Postdoktorin tätig ist, um operative Forschung zur Optimierung des Krankenhaussystems durchzuführen, sind wir vor kurzem nach Heilbronn gezogen.

Redaktion: Was macht Ihnen im Job am meisten Spaß?

Wu: Ich liebe das Engineering im Allgemeinen und die Entwicklung technischer Lösungen individuell für jeden einzelnen Kunden im Besonderen. Gerade die Komplexität dieser bemerkenswerten Maschinensysteme beeindruckt mich immer wieder.

Redaktion: Wo genau sehen Sie RH in der Zukunft?

Wu: RH wird mit seinen ausgeklügelten Maschinensystemen in Zukunft eine noch tiefere Prozessintegration haben: Neben dem CNC-Bearbeitungsprozess (Drehen, Fräsen, Bohren, Schleifen...) werden dann auch beispielsweise 3D-Druck, Schweißen, Ultraschallschneiden und weitere fortschrittliche Herstellungsverfahren in EINER Maschine integriert sein.

RH hat bereits viele individuell entwickelte Spezialmaschinen mit erweiterten Funktionen auf den Markt gebracht. In naher Zukunft werden in wichtigen Branchen wie der Luft- und Raumfahrt, im Automobil- und Schienenfahrzeugbau, zunehmend innovative Materialien eingesetzt. RH ist dafür perfekt gerüstet, denn für mich bieten nur wir geeignete Maschinen für ALLE Materialien, einschließlich Keramik, Superhartmetall, Stahl, Verbundwerkstoff, Kunststoff und Holz an.



Redaktion: Wenn Sie die CNC- und Fertigungsindustrie in China und Deutschland vergleichen: Was ist anders, wo sind die Stärken des jeweiligen Landes?

Wu: In China begann die CNC-Industrie viel später als in der EU, entwickelte sich aber sehr schnell – alle Arten von hochtechnischen CNCs sind sehr gefragt. Chinesischen CNC-Herstellern ist es möglich, eine Standardwerkzeugmaschine mit hoher Genauigkeit und hoher Steifigkeit zu konstruieren. Es fehlt jedoch an ausreichend Erfahrung, um Maschinen nach kundenspezifischen Anforderungen zu bauen.

Redaktion: Wo sehen Sie die größten Unterschiede zwischen den beiden Wirtschaftsnationen China und Deutschland?

Wu: Während deutsche Unternehmen konservativer agieren, reagieren chinesische Unternehmen schnell auf neue Chancen. Dabei scheuen sie auch hohes Risiko nicht, obwohl Risikobereitschaft traditionell in China ebenfalls nicht verankert ist. Hier hat der amerikanische Stil viel Einfluss genommen.

Aber „heißes Geld“ (darunter versteht man Zahlungsmittel, die in Zeiten spekulativer Devisen- oder Geldbewegungen nur unter dem Aspekt der Erwartung kurzfristiger Gewinne von einem Land in ein anderes fließen) unterstützt das verarbeitende Gewerbe auf lange Sicht nicht wirklich. Chinesische Unternehmen sollten von deutschen Firmen lernen, sich auf Technik und Know-how zu konzentrieren und nicht auf den kurzfristigen Gewinn. Und deutsche Unternehmen könnten auf dem chinesischen und asiatischen Markt aggressiver auftreten.

Ich stellte dieses Jahr fest, dass immer mehr chinesische Hersteller kundenspezifische Maschinen mit hoher Produktivität benötigen und Standardmaschinenlieferanten keine geeigneten Lösungen mehr anbieten können. Ich denke, dieser Trend zeigt eine große Chance – nicht nur für RH, sondern auch für andere hochtechnische deutsche Unternehmen – um auf dem chinesischen Markt erfolgreich zu sein.

KANYA

Beton im Werkzeugbau? Ja, das geht.

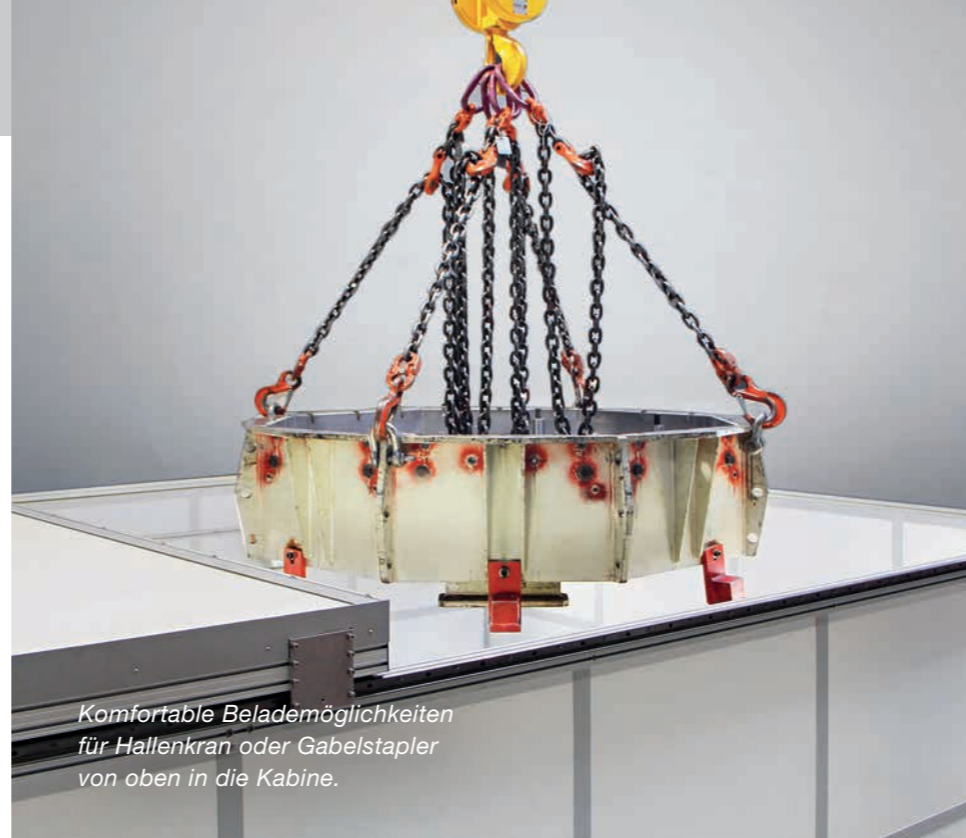
Die Firma HAMUEL Maschinenbau GmbH & Co. KG in Meeder macht es vor. Wie? Indem Polymerbeton eingesetzt wird.

Für die Realisierung setzte man auf ein Unternehmen aus dem Unternehmensverbund der SCHERDELGruppe. Die KANYA Deutschland GmbH, spezialisiert auf lösungsoptimierte Kabinen, Schutzverkleidungen und ausgefeilte Türsysteme, entwickelte für HAMUEL eine Temperkabine mit flexiblem Beladesystem, die den Mineralguss im Maschinenbau entscheidend verbessert.

Das seit einigen Jahren stetig wachsende Geschäftsfeld „Mineralguss“, in dem Maschinenbetten und -funktionsteile aus Polymerbeton hergestellt werden, hat HAMUEL zu einem begehrten Partner der Luft- und Raumfahrttechnik, der Werkzeugmaschinenindustrie, der Medizintechnik und weiterer Branchen gemacht.

Aber von vorne: Polymerbeton ist ein Werkstoff, der unter anderem aus mineralischen Füllstoffen wie Quarzkies und Sand sowie einem Epoxidharzsystem als Bindemittel besteht. Dadurch entstehen weitaus bessere schwingungsdämpfende Eigenschaften als beispielsweise mit Grauguss oder Stahl. Die entscheidenden Vorteile spielt der Polymerbeton überall dort aus, wo Maschinen für hochdynamische Produktionstechnik gefragt sind.

Für diesen Prozess der Polymerbeton-Fertigung gewährleistet die neue Temperkabine eine optimale Kontrolle des Mineralgusses während der Aushärtphase, indem Bauteile nach dem eigentlichen Gießprozess mehrere Stunden lang einer kontrolliert erhöhten Temperaturkurve ausgesetzt werden. Dadurch verbessert man die mechanischen Eigenschaften UND verkürzt zusätzlich die Zykluszeiten von Abguss zu Abguss entscheidend: Also gleich zwei positive Faktoren, die dem Kunden einen beachtlichen Vorteil bringen.



Komfortable Belademöglichkeiten für Hallenkrane oder Gabelstapler von oben in die Kabine.



Isolierte Kabine, die über ausgefeilte Tür- und Dachöffnungen verfügt.



Temperkabine in modularer Bauweise, um Optionen für die Zukunft offenzuhalten.

Die Anforderungen an die Experten von KANYA waren nicht ohne:

- Man wollte eine isolierte Kabine, die ein hohes Maß an Energieeffizienz aufweist und über ausgefeilte Tür- und Dachöffnungen verfügt.
- Es sollten komfortable Belademöglichkeiten für Hallenkrane oder Gabelstapler möglich sein.
- Und die Lösung sollte in modularer Bauweise umgesetzt werden, um einerseits unkomplizierte An- und Ausbaumaßnahmen zu gewährleisten und andererseits Optionen für die Zukunft offenzuhalten, damit die ganze Bandbreite der Produkte von HAMUEL bedient werden kann.

Heraus kam die neue Temperkabine mit Maßen von 8.000 x 4.000 x 3.700 mm mit einigen Highlights. So verfügt das isolierte 4.000 x 4.000 mm (B x L) große Schiebedach über einen elektrischen Antrieb, der das Öffnen über die komplette Kabinenbreite und halbe Kabinenlänge ermöglicht. Integriert wurde zudem eine Doppelschiebetür mit einem Öffnungsmaß von 3.000 x 3.500 mm, die in eine Stirnwand von nur 4.000 x 3.800 mm eingelassen ist. Alle Wand- und Türelemente werden bei KANYA vormontiert, womit das Unternehmen schnelle Aufbauzeiten garantieren kann.

Auch für uns bei Reichenbacher ist KANYA ein bewährter Partner, dem wir in Bezug auf individuelle Schutzkonzepte für unsere Bauweisen voll und ganz vertrauen. Im Gefahrenbereich der Produktionsanlagen müssen Menschen besonders geschützt werden: sei es mit Zäunen, Lichtschranken oder kompletten Schutzkabinen. Die Gestaltung mit Profilen aus dem KANYA Baukasten bietet eine gleichermaßen ansprechende wie wirtschaftliche Lösung. In Verbindung mit entsprechenden Flächenelementen und Zugangseinrichtungen kann die Schutzeinhausung ganz individuell nach den Wünschen unserer Kunden angepasst werden.

Treppen mit Charme

Tradition innovativ weiterentwickelt.

Die Holzverarbeitung hat im waldreichen Erzgebirge eine lange Tradition und die Menschen wissen seit Generationen, wie man Holz handwerklich perfekt bearbeitet. Dieser Tradition fühlt sich auch Dietel Treppenbau verpflichtet. Modern aufgestellt hat sich das Unternehmen schon seit vielen Jahren mit unserer CNC-Bearbeitungstechnik.

1950 als Tischlerei gegründet, begann für die Kinder des Firmengründers nach der Wiedervereinigung alles von vorne. 1990 stand man ohne Kunden da, denn bis dato hatte der Betrieb als Automobilzulieferer ausschließlich für den Trabant gearbeitet. Der Neustart gelang mit Holzfenstern und Treppen, die seinerzeit genormt und sofort marktfähig waren. Der Bedarf war ohnehin hoch.

Heute verbinden Treppen von Dietel nicht einfach nur Geschosse miteinander, sondern gestalten diese als Unikate mit. Als Geschäftsführer lenkt Thomas Dietel in zweiter Generation die Geschicke des Unternehmens, das mit 80 Mitarbeitern montagefertige Massivholztreppen aus hochwertigen, naturbelassenen Hölzern herstellt. Er ist stolz darauf, dass man sich mit diesen Treppen im besten Sinne vom Wettbewerb abhebt. Voraussetzung ist, dass immer wieder neue Wege eingeschlagen werden, um traditionelle Handwerkskunst mit modernster Fertigungstechnologie zu verbinden.



Der Firmensitz der DIETEL Bauelemente GmbH und der DIETEL Treppenbau GmbH befindet sich im Gewerbegebiet Jöhstadt im Herzen des Erzgebirges.



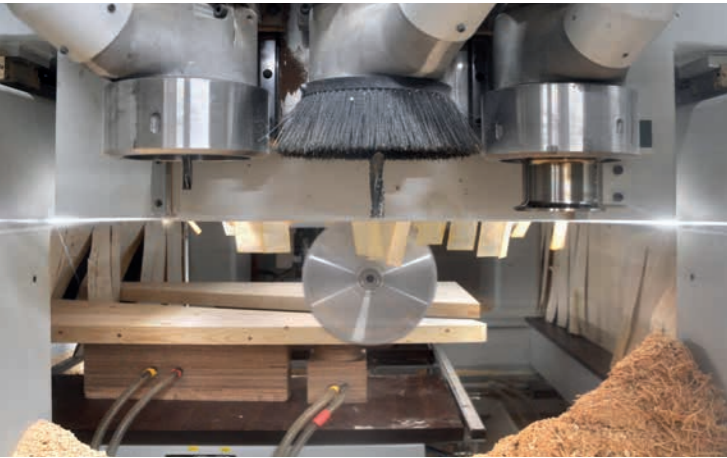
Showroom: Dietel liefert Treppen aus hochwertigen naturbelassenen Hölzern.



Auf der VISION-II-ST 5-Achs können Bauteile bis zu einer Gesamtlänge von 6.900 mm bearbeitet werden.

Auftragsbezogene Einzelfertigungen bedeuten in der Konsequenz, dass die Maße bei jeder Treppe ebenso variieren wie Formen, Stufenanzahl, Geschosshöhe oder Hölzer. Jede Treppe muss neu konstruiert werden. Um dies optimal umsetzen zu können, ist eine Treppensoftware von Compass im Einsatz. Die Fachleute von Dietel konstruieren zuerst die Treppen, erstellen dann 3D-Zeichnungen, die der Kunde freigibt, um anschließend das CNC-Programm zu generieren.

Die Erfahrungen mit der CNC-Bearbeitung reichen bei den Sachsen bis ins Jahr 1996 zurück. Schon damals war den Holzspezialisten aus Jöhstadt der Name Reichenbacher ein Begriff. Dort wusste man, dass wir aus dem Massivholzbereich kommen und unsere Maschinen sehr stabil und massiv gebaut sind. „Genau das ist wichtig bei Portalmaschinen, gerade wenn man Massivholz, speziell auch Eiche, fräsen will“, sagt der Geschäftsführer. Diese erste Anlage wurde dann 2005 durch zwei neue ersetzt, aber auch damit kam man vor ein paar Jahren wieder an Kapazitätsgrenzen.



Drei zusätzliche Fräsmotoren sind am Y-Schlitten montiert und mit dem kardanischen Arbeitskopf verbunden.



Bei Dietel sind zwei CNC-Anlagen der Baureihe VISION im Einsatz.

Die logische Konsequenz war ein weiteres Bearbeitungszentrum. Nach eingehenden Beratungen entschied man sich für die von Florian Mauch (Gebietsverkaufsleiter Reichenbacher) vorgeschlagene spezielle CNC-Treppenanlage VISION-II-ST, die ein Höchstmaß an Präzision und Wirtschaftlichkeit bietet, und mit der sich Bauteile bis zu einer Gesamtlänge von fast 6.900 mm bearbeiten lassen.

Das Besondere: Speziell für die Treppenfertigung sind neben einem 5-Achs-Hauptaggregat drei zusätzliche Fräsmotoren im Einsatz, die am Y-Schlitten montiert und mit dem kardanischen Arbeitskopf verbunden sind. Jedes dieser Zusatzaggregate wird einzeln vorgelegt und verfügt über eine Spannzangenaufnahme. Bei diesem Konzept fräst ein Aggregat die Außenkonturen von Wangen und Stufen, das andere fertigt die Einstemmungen und Setzstufennuten und das dritte übernimmt die hochgenauen Profilierungen. So werden Arbeitsgänge auf mehrere Frässpindeln verteilt, was die Werkzeugwechselzeiten entscheidend reduziert. Das 5-Achs-Frässaggregat wird nur noch für horizontale Arbeiten oder Freiformbearbeitungen und für die Sägebearbeitung an den Treppenstufen verwendet. Das auf der X-Achse mitfahrende Werkzeugmagazin hält dafür 24 Werkzeuge vor.

Thomas Dietel zeigt sich beeindruckt, denn im Vergleich zu normalen Bearbeitungszentren werden hier viele Werkzeugwechsel eingespart. Auch in Bezug auf die Stufenfertigung stößt man mit den zwei Stufenstationen mit je einer Stufentrennvorrichtung in neue Dimensionen vor. „In Wechselbeschickung sind wir bis zu 25 Prozent schneller als früher“, betont er und ergänzt: „Ein zusätzlicher Pluspunkt ist das 5-Achs-Aggregat, denn mit diesem können wir nun alle Bauteile einer Treppe, auch Krümmlinge und Wangen, auf einer einzigen Anlage in nur einer Aufspannung herstellen.“ Exzellente Schnitgenauigkeit, vollautomatische Steuerung und ein Minimum an Materialverlust garantieren ein gleichbleibend hochwertiges Ergebnis, wie man es nur in maschineller Fertigung erzielen kann.



© Dietel Treppenbau GmbH

Eine Treppe hat neben der praktischen eine dekorative Funktion. Außer der Form ist es vor allem das Material, das eine besondere Wirkung erzielt und einen unvergleichlichen Charme ausstrahlt. Die Firma Dietel verarbeitet neben helleren Hölzern wie Kiefer, Ahorn, Birke oder Buche auch dunklere Sorten wie beispielsweise Mahagoni, Nussbaum, Räucher-eiche oder Amazakoue; entweder farblos lackiert, geölt oder mit umweltfreundlichen Lasuren. „Die Natur gibt uns den Werkstoff Holz und wir wissen, was wir ihr schulden. Umweltschutz ist für uns daher kein notwendiges Übel“, betont Thomas Dietel.

Die Marktsituation ist auch in Zeiten von Corona stabil, denn auf den Baustellen wird weiter gebaut. Der Firmenchef ist sich im Klaren darüber, dass die Kunden in den nächsten Monaten zögerlich agieren werden. „Da wir nicht auf Großkunden setzen, sehen wir die Zukunft relativ optimistisch, denn der Hausbau wird trotzdem weitergehen. Und eine Treppe braucht fast jeder, auch wenn diese vielleicht ein paar Wochen später in Auftrag gegeben wird“, so sein Fazit.



Dietel liefert montagefertige Treppen, bei denen die Stufen vorab eingepasst werden.



Handwerkskunst mit Tradition: Viele Arbeitsschritte werden bei Dietel von Hand gemacht, auch das Verleimen.

Türen von Meisterhand gefertigt

Qualität und Funktionalität an oberster Stelle.

Stil ist nicht gleich Stil – nach diesem Motto fertigen die Firmen Göbes und schutz in form aus dem badischen Hardheim Spezialtüren, die nicht nur in Bezug auf Optik und Qualität, sondern auch im Brand- und Rauchschutz sowie Schall- und Einbruchschutz höchsten Ansprüchen gerecht werden.

Dass das Anklang findet, sieht man an der Kundenliste, auf der das Kempinski Grand Hotel in Heiligendamm genauso zu finden ist wie der Deutsche Bundesrat in Berlin oder die Deutsche Bundesbank in Mainz. Der Vielschichtigkeit und Flexibilität verdankt das Unternehmen eine gute Auftragslage mit Bauobjekten wie Schulen, Kindergärten, Banken, Museen oder Hotelanlagen.

Geführt werden die beiden Familienunternehmen, bei denen Qualität und Funktionalität an oberster Stelle stehen, von Christiane Göbes. Bei der schutz in form stehen Brand- und Rauchschutz- sowie Einbruchschutztüren im Fokus. Göbes fertigt Spezialtüren, ist zudem auch im Innenausbau und Möbelbau tätig, und bietet damit eine ganzheitliche Abwicklung an, wenn es um die harmonische Gesamtgestaltung von Räumen geht.

Um das wirtschaftlich realisieren zu können, setzt der Betrieb auf moderne CNC-Technologie. Was von außen nämlich nicht zu sehen ist, birgt höchste Ansprüche an die Bearbeitung: verdeckt liegende Bänder und dreidimensionale Bandsysteme, stumpfe und flächenbündige Ausführungen, Sondermaße, Sonderanfertigungen, Mehrfachverriegelungen, aufgedoppelte Längsfriese oder querfurnierte Türblätter mit Zarge mit eckigen Kanten.

Als eine Ersatzinvestition im Raum stand, wurde intensiv an der technischen Ausstattung gefeilt. Göbes suchte einen Maschinenhersteller, der genügend Erfahrung hatte, um auf die speziellen Wünsche einzugehen. Dass unser Fokus auf dem Bau kundenorientierter Anlagen liegt, gab den Ausschlag. Am eindrucksvollsten blieb der Chefin in Erinnerung, dass „Geschäftsführer Thomas Czwiolong und Gebietsverkaufsleiter Florian Mauch uns Ideen zu speziellen Bearbeitungsvorgängen nahebrachten, mit denen wir Arbeitsprozesse besser und effektiver umsetzen konnten.“



Geschäftsführerin Christiane Göbes und Michael Amend vor der speziellen Tüeranlage VISION-II-TT 5-Achs.



Die Maschine, bei der das Maschinenbett tiefergelegt wurde, ist mit PINS ausgestattet, wodurch das Türblatt höher liegt.

„Unser Ziel war klar: Vorne sollte der Rohling einfahren, hinten das fertige Türblatt rauskommen“, erklärt uns Michael Amend, verantwortlich für die VISION-II-TT 5-Achs. „Unsere Wünsche: Wir wollten eine mit PINS ausgestattete Durchlaufmaschine, bei der das Maschinenbett tiefergelegt ist, wodurch das Türblatt höher liegt. Auf diese Weise können durch die Schwenkbewegungen des 5-Achs-Kopfes die Unterkanten der Türblätter besser bearbeitet werden. Bei der Türenherstellung werden außerdem sehr viele Werkzeuge eingesetzt; die 41 Plätze im Werkzeugmagazin sind optimal. Mit dem 5-Achs-Aggregat können Falze, die man im Sonderbereich braucht, eingebracht werden, Lichtausschnitte ausgefräst und Ecken, normalerweise rund gefräst, nun eckig ausgefräst werden.“ Um alle Türbeschläge, die heutzutage an multifunktionalen Türen erforderlich sind, einbringen zu können, ist es notwendig, dass horizontal und vertikal gearbeitet werden kann. Mit der VISION mühelos möglich.



In beiden Firmen geht es vorrangig nicht um Schnelligkeit, dennoch ist die Zeitersparnis beachtlich. Ein Beispiel: Die Bearbeitung einer Rundbogentüre mit der Optik eines Fischgrät-musters birgt hohe technische Anforderungen. Das betrifft Beschläge genauso wie Schloss und Bänder, die eingebracht werden müssen, den Bodentürschließer, die Dreifach-Verriegelung, oder einen zusätzlichen Kabelkanal, der wegen eines E-Öffners geführt werden muss. Früher brauchten zwei Mitarbeiter dafür rund eineinhalb bis zwei Tage. Mit der CNC-Anlage dauert der gesamte Vorgang bei Türblattmaßen von 2.400 x 1.200 mm mit allen Arbeitsschritten in einer Aufspannung rund 60 - 70 Minuten. Hinzu kommt, dass man mit der Maschine innovativer wurde; so werden heute auch Intarsien mit unterschiedlichsten Furnierarten und -dicken direkt auf der Maschine gefräst.

Christiane Göbes zieht nach knapp drei Jahren das sehr positive Fazit, dass „Reichenbacher sich in allen Phasen als fairer und verlässlicher Geschäftspartner entpuppt hat.“



Ausrichteinrichtung mit pneumatischem Aushub einer Mehrfach-Rollenleiste zum Querausrichten der Werkstücke in Y-Richtung.



Türen-Bearbeitung: Flexibilität bei Sonderfalztüren, Fräsen in allen Ebenen durch freiliegende Türen.



Das CNC-Bearbeitungszentrum ist eine Durchlaufanlage, ausgestattet mit Rollenbahnen.



Pneumatisch vorlegbares Anschlaglineal, ausgelegt für einen maximalen Furnierüberstand von 1 - 50 mm.

Bei RH groß geworden!

In unserer Reihe „Teammitglieder bei Reichenbacher Hamuel“ stellen wir Dominik Langhojer vor, Leiter Entwicklung Software und Automatisierung.

Redaktion: Seit wann genau sind Sie bei RH?

Langhojer: Seit 2005

Redaktion: Können Sie uns kurz Ihren Werdegang schildern?

Langhojer: Nach der Realschule habe ich hier bei RH meine Berufsausbildung zum Mechatroniker begonnen und wurde ab 2009 als Servicetechniker im internationalen Außendienst eingesetzt. Parallel dazu studierte ich seit 2011 an der Fachschule für Technik / Fachrichtung Elektrotechnik und konnte ab 2012 meinen Job als SPS-Programmierer / Inbetriebnahme in der Elektrokonstruktion antreten. 2015 schloss ich als staatlich geprüfter Techniker ab. Anfang 2020 erfolgte dann meine Beförderung zum Leiter Entwicklung Software und Automatisierung.

Redaktion: Was waren Ihre Hauptaufgaben bisher?

Langhojer: Mein Spezialgebiet lag vor allem auf den vollautomatisierten Sonderprojekten, gekennzeichnet von starker Kundenorientierung und hoher Komplexität. Ich war zudem maßgeblich beteiligt an der Softwareentwicklung für die ECO-LT und VISION-FLEX und in Leitungsfunktion mitverantwortlich für die Entwicklung der Bedienoberfläche der neuen QUANTUM. Nicht zu vergessen die Programmierung, Inbetriebnahme und Betreuung der ersten Heidenhain TNC640 CNC-Steuerung bei RH.

Redaktion: Wo genau sehen Sie Ihre Aufgaben in der Zukunft?

Langhojer: Als Führungskraft ist es natürlich meine Aufgabe, die Abteilung mit meinem Team weiterzuentwickeln. Und zwar nicht nur in Bezug auf Softwareentwicklung und Automatisierung, sondern auch hinsichtlich Standardisierungsprozessen und Qualitätsmanagement. Schwerpunkt wird neben der Auswahl und Eignungsprüfung neuer elektrischer Komponenten und Steuerungssysteme vor allem die konzeptionelle Ausarbeitung von Sonderprojekten sein, inklusive Beratung der technischen Geschäftsleitung und des Vertriebs schon in der Angebotsphase.

Hinzu kommen Entwicklungsprojekte im Bereich Elektrotechnik, Steuerungstechnik, SPS und Software, und vor allem auch die Unterstützung bei der internen Ausbildung (Mechatroniker, Elektroniker für Betriebstechnik, duale Studenten Elektrotechnik) im Bereich SPS und Steuerungstechnik. Außerdem wollen wir die Herausforderungen der Zukunft wie „Cloud, digitaler Zwilling, Flexibilisierung, Service-Orientierung“ oder ganz allgemein das Thema „Industrie 4.0“ bei uns im Betrieb mit vorantreiben.

Um Sie persönlich näher kennenzulernen, folgen unsere Lieblingsfragen. Einfach in wenigen Worten vervollständigen.

Redaktion: Mein Job bedeutet für mich...

Langhojer: ...technisch am Puls der Zeit zu sein und mit den neusten Technologien arbeiten zu können; das Hobby zum Beruf gemacht zu haben und mein Wissen und meine Erfahrungen weitergeben zu können.



Redaktion: Ich bin Techniker im Bereich Elektrotechnik geworden, weil...

Langhojer: ...ich bereits in der Kindheit von der nicht sichtbaren Elektrizität fasziniert war, die Lampen zum Leuchten bringt. Außerdem wurde ich durch meinen acht Jahre älteren Bruder stark inspiriert, durch den ich auch schon in jungen Jahren die frühen Entwicklungsstufen der PC-Technik miterleben konnte.

Redaktion: Bei Reichenbacher ist mir wichtig, dass...

Langhojer: ...man gefordert und gefördert wird, immer einen sehr direkten Draht zu den Kunden hat, und ich auch die Freiheiten bekomme, mich zu entwickeln.

Redaktion: Die schönste Bestätigung im Job ist für mich, wenn...

Langhojer: ...man sieht, wie die Werkstücke, die auf unseren Maschinen gefertigt werden, sich im Alltag wiederfinden: in Flugzeugen und Autos, in Särgen, Spülbecken, Skiern und Snowboards, in Holzspielzeugen oder auch in Kindergartenmöbeln. Zu jedem einzelnen Bereich könnte ich hochinteressante Geschichten erzählen...

Redaktion: Was würden Sie als Ihre größte Stärke bezeichnen?

Langhojer: Ich bin empathisch und kann gut zuhören.

Redaktion: Wenn es ein Lebens- oder Arbeitsmotto gäbe, wie hieße das?

Langhojer: Ich konnte noch nie einer Herausforderung widerstehen, bei der die Aussicht auf Erfolg gering war und ich das Gegenteil beweisen konnte.

Redaktion: Ein besonderes Kennzeichen von mir ist...

Langhojer: ...dass ich Informationen aufsauge wie ein Schwamm, immer ein offenes Ohr habe und versuche, irgendwie weiterzuhelfen.

Redaktion: Das wichtigste Equipment in meinem Job ist...

Langhojer: ...der PC!

Redaktion: Viele Menschen haben ja einen Tick, also eine merkwürdige Angewohnheit. Wie sieht das bei Ihnen aus?

Langhojer: Ich laufe beim Telefonieren häufig in der Gegend rum; die Hände müssen immer beschäftigt sein und außerdem kann ich ungerade Zahlen nicht leiden.

Redaktion: Wenn Sie auf eine einsame Insel müssten, welche drei Dinge würden Sie mitnehmen?


Langhojer: PC mit Internetzugang, eine Kuh für frische Milch und Kellogg's Toppas.

Redaktion: Was wäre aus Ihrem Leben (neben Familie, Freunden, Beruf) nicht wegzudenken?

Langhojer: Kellogg's Toppas, mein Roller „Betty“ und allgemein die fränkische Ess-, Trink- und Festkultur.



Perspektiven neu erleben



Die schlagkräftige
Antwort auf neue
Herausforderungen!

HAMUEL
REICHENBACHER
Unternehmen der **SCHERDEL**Gruppe

Reichenbacher Hamuel GmbH
Rosenauer Straße 32 · D-96487 Dörfles-Esbach
Tel.: +49 9561-599-0 · Fax: +49 9561-599-199
info@reichenbacher.de · www.reichenbacher.de