



Jens Gredler bringt ein soeben auf der CNC fertiggestelltes Werkstück zur Kantenanleimmaschine

DDS VOR ORT

»Die Gehrung sitzt auf Anhieb«

Lohnt es sich, von einer 3-Achs- auf eine 5-Achs-CNC umzusteigen? Die Schreinerei Gredler fragt sich, warum sie diesen Schritt nicht schon früher gewagt hat.

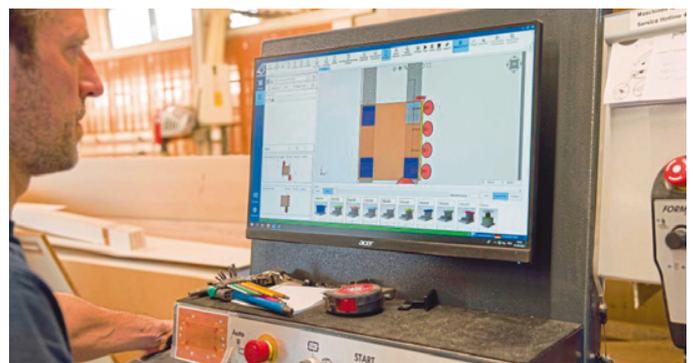
SCHREINERMEISTER JENS GREDLER steht am Bildschirm der neuen, letztes Jahr in Betrieb genommenen 5-Achs-CNC »H350« von Format4. Über das Programmiersystem der Maschine »F4Integrate« generiert er die CNC-Programme für alle Einzelteile eines Einbauleiderschranks, den sein Bruder Steffen verkauft und mit AutoCad konstruiert hat. Links vom Bedienpanel hat Jens Gredler mit Böcken und einer Platte eine Art Stehpult für die Schnittzeichnungen und Konstruktionsunterlagen aufgebaut. Für jedes Werkstück gibt er in F4Intergrate

die Abmessungen und alle Bearbeitungen, wie Lochreihen, Dübelbohrungen oder Clamexfräsungen vor. Da der Einbauschränk unter der Dachschräge stehen wird, sind die Seitenwände oben sowie der Oberboden mit Gehrungsschnitten zu versehen. Deswegen entscheidet sich der Schreiner an diesen beiden Ecken für Clamex-Verbinder.

Mit F4Integrate legt der Schreiner auch die Position jedes Werkstücks auf dem Maschinentisch sowie die Positionen von Traversen und Saugern per Drag-and-drop fest. Obwohl er zurzeit noch jedes



Steffen Gredlers Konstruktion lässt sich unkompliziert auf die CNC bringen



Erst beim Programmieren legt der Schreinermeister Konstruktionsdetails wie die Verbinder fest



Jens erstellt aus der Planung seines Bruders Steffen CNC-Programme

Werkstück komplett neu erzeugt, dauert das Programmieren aller Schrankteile insgesamt nur eine Viertelstunde. Mit F4Integrate lassen sich solche Arbeiten über parametrische Programme und Projektvariablen vereinfachen und beschleunigen. Daran arbeitet die Schreinerei aber noch.

Familienunternehmen seit 1990

Jens und Steffen Gredler haben jetzt aktuell die Geschäftsführung der 1990 von ihrem Vater Klaus gegründeten Schreinerei übernommen. Sie beschäftigen einen Gesellen, einen Lehrling sowie als Meister ihren Vater Klaus, und im Büro ihre Mutter Sibylle sowie Jens Gredlers Lebensgefährtin Marina Wolf.

Im Jahr 2018 ist die Schreinerei von einer gemieteten Werkstatt im nahegelegenen Hambrücken in die 500 m² große, betriebstechnisch hervorragend ausgestattete eigene Werkstatt in Karlsdorf-Neuthard bei Bruchsal umgezogen. Jens Gredler kümmert sich um die Produktion. Steffen Gredler ist Architekt und

zuständig für den Verkauf und die Konstruktion. Vater Klaus arbeitet in der Produktion und kümmert sich vor allem um die Montage beim Kunden.

Die Schreinerei arbeitete bereits seit 2012 mit einer 3-Achs-CNC. Da sich die Bearbeitungsmöglichkeiten auf rechteckige Teile beschränkten, entschieden sich die Gredlers vor einem Jahr, in eine 5-Achs-CNC zu investieren. Das Thema Präzision stand im Pflichtenheft ganz oben. Daher sollten auf jeden Fall das Formatieren und alle weiteren CNC-Bearbeitungen in einer Aufspannung erfolgen. Bohren und Fräsen vor dem Bekanten ist unproblematisch, wenn die Tastung der Kantenanleimmaschine Bohrungen und Ausfräsungen überbrücken kann. Die Gredlers holten Angebote ein und entschieden sich für die H350.

Effiziente Planungstiefe

Steffen Gredlers Konstruktion legt nur solche Details fest, die sich in der Werkstatt schwer bewältigen lassen. Dazu gehören zum Beispiel Bohrpositionen



Flexibler Alleskönner:

Das Video zeigt den Einsatz der 5-Achs-CNC in der Schreinerei Gredler: https://1.ead.me/dds_bei_gredler



Für jedes Werkstück bringt er die Traversen und Sauger mithilfe eines LED-Leitsystems schnell und sicher an den richtigen Platz



Die CNC hat dieses Werkstück formatiert, auf Gehrung geschnitten sowie mit Clamex-Nuten und -Bohrungen versehen



Die neue 5-Achs-CNC bei Greidler ist der zentrale Drehpunkt für jeden Auftrag

für Auszüge. Welche Verbinder zum Einsatz kommen oder wo exakt eine Lochreihe beginnt und endet, legen die Schreiner in der Werkstatt einfach durch die Wahl von Programmbausteinen fest.

Ein Mann, zwei Maschinen

Jens Gredler schaltet die drei Meter entfernte Kantenanleimmaschine an und beginnt, die Teile auf der CNC zu zu bearbeiten. Martin Gatzke hat die Rohlinge bereits gestern auf der stehenden Säge mit rund 6 mm Übermaß zugeschnitten. Für jedes Werkstück bringt er die Traversen und Sauger mithilfe des Leitsystems »Light Pos« schnell und sicher an den richtigen Platz. Die LED-Lichtfarbe sagt ihm, welcher Sauger auszuwählen ist. Während die CNC ein Teil bearbeitet, bekennt er das zuvor fertiggestellte. Bald

stehen alle Teile des Kleiderschranks fertig für die Montage bereit. Der Schreiner freut sich besonders über die 5-Achs-Möglichkeiten in Verbindung mit dem Clamex-Verbinder.

»Zu kompliziert ist fast nichts mehr«

Jens Gredler sagt: »Bei schrägen Möbeln brauchten wir früher einen 1:1-Aufriss und t asteten uns an der Formatkreissäge mühsam an die richtige Blattneigung heran. Der Aufwand ließ sich kaum kalkulieren. Auf der neuen 5-Achs-CNC sitzt alles auf Antrieb. Wir arbeiten schneller, effizienter und extrem präzise. Jetzt ist uns fast nichts mehr zu kompliziert.«

STECKBRIEF

Anwender: Schreinerei Gredler GmbH, 76689 Karlsdorf-Neuthard www.schreinerei-gredler.de

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



dds-Redakteur **Georg Molinski** besuchte die Schreinerei Gredler in Karlsdorf-Neuthard und lernte die Familie und die Belegschaft als ein eingespieltes und erfolgreiches Team kennen. Jeder bringt seine eigenen Talente ein.



»Die CNC bringt uns auch tolle Verkaufsargumente wie das Fräsen spezieller Oberflächenstrukturen oder von Kundenlogos. Das konnten wir vorher nicht.« STEFFEN GREDLER, ARCHITEKT



»Diese CNC ist für uns eine Superinvestition, sie spart uns viel Zeit. Das macht bestimmt eine ganze Arbeitskraft aus. Die Präzision ist der Hammer!« JENS GREDLER, SCHREINERMEISTER