

Große Werkstatt für „kleine“ Tischler

MASCHINEN Der Comaking-Space Dornbirn bietet kleinen Tischlerbetrieben große Möglichkeiten zur Holzbearbeitung. Der moderne Maschinenpark stammt aus dem Hause Felder.

Text: Gernot Paul Wagner



Eine Spezialität von Timberline ist die Arbeit mit Sichtbeton in Bad und Küche. Gemeinsam mit Partner dade-design wurde eine Betonküche entwickelt.

Der Vorarlberger Tischler Werner Tauscher gründete vor zehn Jahren Timberline Woodworks, wo derzeit fünf Fachkräfte Möbel für den privaten und gewerblichen gehobenen und anspruchsvollen Innenausbau fertigen. „Darüber hinaus arbeiten wir als Lohnfertiger für viele Tischlereien“, sagt Geschäftsführer Tauscher. „Für unsere Kreationen setzen wir verschiedene Materialien ein, eine unserer Spezialitäten ist die Arbeit mit Sichtbeton etwa in Bädern oder Küchen. Gemeinsam mit unserem Partner dade-design haben wir eine Betonküche entwickelt.“ Der Kundenkreis reicht bis Dubai oder London, wo im Wimbledon Garden eine designstarke Outdoorküche verwirklicht wurde.

COMAKING-SPACE DORNBIERN

Seit 2019 ist Timberline Woodworks am Standort Dornbirn, wo Tauscher auch mit seinem Geschäftspartner Andy Keel den Comaking-Space gegründet hat. Dort können Kleintischler*innen mit ein bis drei Personen sowie kreative Köpfe mit handwerklichem Schwerpunkt Holz in einer großen

Halle auf rund 1.500 Quadratmetern den neuen, modernen und voll ausgestatteten Maschinenpark gemeinsam nutzen, voneinander lernen und eventuell gemeinsame Projekte realisieren.

GEMEINSAM KREATIV UND PRODUKTIV

Wer als Holzverarbeiter*in heute ins kalte Wasser der Selbstständigkeit springen will, braucht neben der fachlichen Kompetenz auch viel unternehmerisches Gespür und auch so einiges „Kleingeld“ für die oft sechsstelligen Investitionen in alle heute notwendigen Maschinen zur wirtschaftlichen Holzbearbeitung. Da bietet sich als risikoarmer Einstieg gerade für sehr kleine Tischlerbetriebe eine geteilte Werkstätte (Gemeinschaftswerkstätte) an, wie der Comaking-Space Dornbirn. Werner Tauscher trug die Pläne zu einer geteilten Werkstätte lange mit sich herum, sammelte viel Berufserfahrung im Ausland und ist heute vom Konzept des Comaking-Space überzeugt: „Es ist für mich die Zukunft.“

Zu einem fairen monatlichen Preis bekommt man als Comaker einen eigenen 40 Quadrat-

meter großen Bankraum, wo man ungestört arbeiten kann. In der Miete inkludiert sind die Benützung der Maschinen, des Hallenkranes sowie ein eigenes Lager für An- und Auslieferung. Optional bietet Tauscher noch eine Reihe von Dienstleistungen an, wie Kalkulation und Erstellen von Angeboten, Buchhaltung oder die Arbeitsvorbereitung, sowie für Gründer*innen in der Startphase eine Unterstützung mittels Coaching, Businessplan und Wachstumsstrategie.

Somit können sich Tischler*innen am Anfang um das „Kerngeschäft“ kümmern und im kostengünstigen Comaking-Space herausfinden, was sie gut können und welche Spezialisierung zu einem passt. Für Werner Tauscher kann der Comaking-Space neben dem Sprungbrett in die Selbstständigkeit auch eine dauerhafte „Unterkunft“ für Tischler*innen bleiben oder als Ergänzung zu einem anderen Arbeitsplatz dienen. Damit alle Comaker immer informiert bleiben, gibt es regelmäßige Besprechungen, wo sich alle austauschen. „So kann man Aufträge splitten, die allein nicht zu stemmen wären oder Lücken füllen. Das macht alle Beteiligten flexibler“, sagt Werner Tauscher.

MASCHINEN FÜR JEDEN AUFTRAG

Seit einigen Monaten ist auch Felder im Comaking-Space vertreten und stellt dort einen modernen Maschinenpark zur Verfügung. Gleichzeitig organisieren die Tiroler Maschinenhersteller von hier aus ihren Vertrieb für die Vorarlberger Tischler und Holzverarbeiter.

Mit den Maschinen sind die Comaker für praktisch alle Aufträge bestens gerüstet. Jeder Bearbeitungswunsch lässt sich erfüllen. In der Halle stehen: Plattenaufteilsäge (Kappa V 80), Formatkreissägen (Kappa 590, K 940S), Abricht- und Dickenhobelmaschinen (Plan 51L und Exact 63), Kantenanleimer (Tempora F800), Breitbandschleifmaschine (Finish 1352), Schwenkspindelfräse (Profil 92 M), CNC-Bearbeitungszentren (Profil H350R, Creator 950P) sowie eine Furnier-

presse (HPV). Diese Vielfalt wird gut angenommen und Werner Tauscher freut sich, „dass die Maschinen sehr gut ausgelastet werden“.

PLATTEN AUFTEILEN

Die vertikale Plattenaufteilsäge Kappa V80 (Format4) steht platzsparend an der Wand. Die massive Rahmenkonstruktion und der auf Stahlschienen geführte Sägewagen garantieren die hohe Schnittgenauigkeit von 1/10 Millimeter. Die einfach wegschwenkbare Mittelauflage deckt die gesamte Maschinenlänge ab und lässt sich für kleine Werkstücke teilen. Ein durchzugkräftiger 4-kW-Motor „treibt“ das 300 Millimeter-Sägeblatt bis zu 60 Millimeter tief ins Material hinein und teilt die Platten bis zu 6.080 Millimeter Länge.

FORMATKREISSÄGEN FÜR ALLE WINKEL

Für die sauberen Zuschnitte von Massivholz und Tischlerplatten stehen zwei Formatkreissägen im Comaking-Space: eine Kappa 590 (Format4) sowie die Felder K 940S, beide mit einem leichtlaufenden X-Roll-Formatschiebetisch ausgestattet. Wer mit der Kappa 590 arbeitet, braucht das Werkstück für Winkelschnitte nicht zu drehen, man schwenkt einfach das Sägeblatt. Das funktioniert sowohl nach links als auch nach rechts um bis zu 46 Grad. Außerdem lässt sich mit dem Sägeblatt in eine zuvor gesägte Gehrung eine Nut einschneiden. Die Kappa 590 erreicht eine beachtliche Schnitthöhe von 202 Millimetern, wenn ein 550-Millimeter-Sägeblatt (bei 90 Grad) eingespannt ist. Alle Einstellungen der Maschine lassen sich vom Touchscreen aus steuern, in der Software sind bereits viele Schnittprogramme hinterlegt, die wiederkehrende Arbeiten um ein Vielfaches vereinfachen. Man kann sich aber auch selbst kom-



V. l. n. r.: Pascal Faesi (Verkauf Spezialmaschinen Felder), Werner Tauscher (Timberline/Comaking-Space), Michael Spieler (Privatverkauf Felder), Gerd Gmeiner (Gewerbeverkauf Felder). Im Hintergrund: die CNC-Maschine Profit H350R mit dem Positioniersystem LightPos.



plette Schnittabfolgen programmieren. Bei der K 940S ermöglicht das Kreissägeaggregat eine Schnitthöhe von 133 Millimeter mit einem 400-Millimeter-Sägeblatt. Das Sägeblatt lässt sich elektronisch in Höhe und Winkel einstellen. Beide Maschinen schaffen ordentliche Schnittwerte: die K 940S bis 3.700 Millimeter Länge und 1.250 Millimeter Breite, die Kappa 590 ebenfalls maximal 3.700 Millimeter sowie 1.600 Millimeter.

ABRICHTEN UND DICKENHOBELN

Für das Abrichten von Massivholz bis zu 510 Millimeter Breite ist die Plan 51L (Format4) zuständig. Die Abrichttischlänge ist insgesamt drei Meter, der zuführende Abrichttisch bietet mit 1.650 Millimetern eine ausreichende Auflagefläche für großdimensionierte Werkstücke. Ein Highlight: Kippt man den zuführenden Abrichttisch, lassen sich Hohl- und Spitzfugen anfertigen. Mit der Silent-Power-Spiralmesser-Hobelwelle läuft die Maschine angenehm leise und schafft laut Felder eine 20-fach höhere Standzeit gegenüber herkömmlichen HSS-Schneiden, weil die Hartmetall-Wendmesser jeweils mit vier

Schneidfasen ausgestattet sind. Das Dickenhobeln erledigt die gleich daneben stehende Exact 63 (Format4), die mit einem Scherenhubtisch um 1.150 Millimeter „verlängert“ wurde. Möglich sind 630 Millimeter Hobelbreite und Dicken von drei bis 300 Millimeter. Ist ein gewünschtes Maß eingegeben, verstellt sich der Dickentisch rasch in die exakte Position. Ein LED-Display zeigt dabei die Soll- und Ist-Werte an.

KANTEN ANLEIMEN

Nur wenige Minuten Aufheizzeit braucht die Tempora F800 (Format4), bis sie einsatzbereit ist: Dann kann sie 0,4 bis 12 Millimeter starke Kanten an 8 bis 60 Millimeter dicken Platten anleimen. Gut ausgerüstet mit Fügefräser, Wechselleimbecken, Kappsäge, einem Multifunktionsfräsaggregat für Bündig-, Radius- und Fasefräsungen (alles über das Display komplett gesteuert) sowie einem Eckenrundungsaggregat. Radien- und Flächenziehklingen entfernen etwaige Fräserspuren sowie Kleberreste, die Schwabbeln polieren „im Finale“ die angeleimte Kante. Die gesamte Kantenbearbeitung lässt sich über einen 21-Zoll-Touchscreen komplett steuern.

FRÄSEN MIT SCHWENK

Für Fräsarbeiten steht eine Profil 92M (Format4) zur Verfügung. Die Werkzeuge lassen sich über die HSK-63F-Schnittstelle schnell wechseln. Die Frässpindel ist doppelt um jeweils 46 Grad schwenkbar, was viele Bearbeitungsmöglichkeiten zulässt. Am Touchscreen-Bedienpanel werden Drehzahl, Spindelhöhe, Winkel sowie der Fräsanschlag präzise eingestellt. Die Speicherplätze für Werkzeuge, Spindeln und Fräsprogramme gewähr-



Der Comaking-Space Dornbirn bietet eine große Werkstatt für „kleine“ Tischler. Der moderne Maschinenpark stammt von Felder.

FOTOS: WAGNER, FELDER



Timberline bietet Inspiration und individuelle Umsetzung, wenn es um den Ladenbau geht. Zum Einsatz kommen hochwertige Materialien.

IM ÜBERBLICK

Unternehmen: Timberline / Comaking-Space, 6850 Dornbirn

Schwerpunkt: Innenausbau, Coworking
Gründung: 2019

Maschinenpark: Plattenaufteilsäge, Formatkreissäge, Hobelmaschine, Tischfräse, Bandschleifmaschine, Kantenanleimmaschine, CNC-Bearbeitungszentrum

leisten mit dieser Tischfräse eine hohe Wiederholgenauigkeit und kurze Einstellzeiten.

CNC-BEARBEITUNG IN FÜNF AchSEN MIT „POSITIONSLICHT“

Im Comaking-Space stehen zwei CNC-Bearbeitungszentren aus dem Format4-Programm: das CNC-Durchlaufzentrum Creator 950 sowie die 5-Achs-CNC-Maschine Profit H350R. Jürgen Rakuschan, Spezialmaschinenverkäufer bei Felder, erklärt: „Die Creator 950 braucht wenig Platz und ist gerade für den Einstieg in die CNC-Holzbearbeitung prädestiniert. Man kann gleich mit der Arbeit loslegen. Die Maschine lässt sich schnell und übersichtlich programmieren und flott rüs-

ten. Es sind weder Sauger noch Konsolen zu positionieren, die Bearbeitung der Teile erfolgt von oben.“ Mit sechs bis 80 Millimeter Dicke sowie bis 950 Millimeter Breite ist die Creator 950 auch für größere Werkstücke interessant. Zum Standard gehört das vierseitige Formatieren der Werkstücke, zusätzlich lassen sich auch automatisch und präzise Dübel in die Werkstücke eintreiben. Die Creator kann auch das ein paar Schritte weiter stehende 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum Profit H350R „entlasten“. Hier bietet sich den Comakern eine robust gebaute, universell einsetzbare Maschine, ausgestattet mit einer kräftigen 15-kW-Hauptspindel zum Fräsen von Plattenwerkstoffen, Massivhölzern und Compositematerialien, Bohren und

1: Wer mit der Formatkreissäge Kappa 590 arbeitet, braucht das Werkstück für Winkelschnitte nicht zu drehen, man schwenkt das Sägeblatt.

2: Bei der Schwenkspindelfräse Profil 92M lassen sich die Werkzeuge über die HSK-63F-Schnittstelle schnell wechseln.

3: Timberline bietet Inspiration und individuelle Umsetzung, wenn es um den Ladenbau geht. Zum Einsatz kommen hochwertige Materialien.

Sägen in jedem Winkel an. Pascal Faesi, Spezialmaschinenverkäufer bei Felder für Tirol, Vorarlberg und Südtirol, merkt an: „Der Format4-5-Achs-Kopf besticht durch seine Robustheit, eingesetzt durch das gesamte Maschinenportfolio, von der großen Schwertmaschine Profit H500R bis hin zur neuesten Nesting-Maschine Profit H150.“ Damit lassen sich auch komplexe und sehr variantenreiche Teile komplett bearbeiten. Das präzise Rüsten auf dem großzügigen Bearbeitungsfeld der Profit H350R wird durch visuelle Unterstützung mit LightPos erleichtert: Die Sauger werden durch 500 einzeln ansteuerbare weiße LEDs pro Meter millimetergenau positioniert. Infos über Saugertyp oder Klemmstatus der Maschine visualisieren im Abstand von 20 mm angebrachte RGB-Farb-LEDs.

SCHLEIFEN

Für geschliffene Oberflächen steht die Finish 1352 (Format4) bereit, eine Breitbandschleifmaschine mit einer Bearbeitungsbreite von 1.350 Millimetern und einer Schleifhöhe von drei bis 170 Millimetern. Die Vorschubgeschwindigkeit ist stufenlos von 2,8 bis 20 m/min einstellbar. Der Touchscreen stellt alle Maschinenfunktionen grafisch dar. Die Kontaktwalzen lassen sich motorisch auf eine Präzision im Hundertstelmillimeterbereich einstellen.

UND WAS GIBT ES NOCH?

Erwähnt werden will auch die Heizplattenpresse HVP (Format4) zum Furnieren. Und damit die Comaker gesund bleiben, wird der laufend anfallende feine Holzstaub zuverlässig abgesaugt. Felder hat dafür Reinluftabsauggeräte (RL 350) installiert, die nur mehr weniger als 0,1 mg/m³ Reststaub (Reststaubgehaltstufe H3) in der Luft „übrig lassen“. ■



1



2



3