

Präzision an der Schmalseite

MASCHINEN Hochwertige Optik, einfaches Handling: Beim Bekanten setzt die Tiroler Tischlerei Decker auf das Airtec-System von Homag. Hightech-Kapp- und Fräsaggregate sorgen zusätzlich für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse.

Text: **Thomas Prlić**



Oben: Die Edgeteq S-500 profiLine bei der Tischlerei Decker ist neben dem Airtec-System auch mit speziellen Hightech-Aggregaten ausgestattet.

Mit 40 Mitarbeitern realisiert die Tischlerei Decker in Itter in Tirol hochwertige Einrichtungsprojekte für Privat- und Businesskunden in Österreich und zahlreichen europäischen Ländern. Ob Einzelmöbel oder komplettes Einrichtungskonzept, modernes Design oder traditionelles Ambiente – die Tischlerei setzt eine große Gestaltungsbandbreite um und arbeitet dabei mit vielfältigen Materialien. Dazu zählen nicht nur Holz- und Holzwerkstoffe, sondern auch Kombinationen mit Metall oder Stein. In der Werkstatt legt das Familienunternehmen großen Wert auf eine hohe Fertigungstiefe und produziert praktisch alles im eigenen Haus. Nur Schubladen kauft man zu,



Mit dem Airtec-Aggregat lässt sich eine hochqualitative Kante mit „Nullfuge“ erzielen.

erklärt Geschäftsführer Markus Decker. Nach einem verheerenden Brand Ende vergangenen Jahres musste die Tischlerei das Firmengebäude mitsamt der Fertigungshalle im vergangenen Frühjahr komplett neu errichten. Die Produktion konnte in der Zwischenzeit trotzdem teilweise weiterlaufen – man mietete sich in anderen

Betrieben in der Umgebung ein, wo die Mitarbeiter weiter an laufenden Projekten arbeiten konnten. Während die Büroräume derzeit noch ein Provisorium sind, ist die Werkstatt seit Juli wieder neu aufgebaut und mit neuen Maschinen im Vollbetrieb.

BEKANTEN MIT AIRTEC

Zur Ausstattung auf dem neuesten Stand der Technik gehört auch eine moderne Kantenanleimmaschine. Bereits vor dem Brand setzte die Tischlerei Decker dabei auf das Airtec-Verfahren von Homag, bei dem die Kante und die Platte mittels Heißluft verbunden werden. Auch für die neue Werkstatt entschied man sich mit einer Edgeteq S-500 profiLine wieder für eine Homag-Maschine und den Einsatz der Airtec-Technologie. Dass die Tischlerei vor einigen Jahren auf das neue Verfahren umstieg, hatte vor allem mit dem hohen Qualitäts- und Designanspruch im Betrieb zu tun. „Irgendwann kam die Diskussion auf, wie wir schönere Kan-



Martin Decker (li.) und Stefan Niederacher vor dem Homag-CNC-Bohrzentrum Drillteq H 600

ten erzielen könnten“, erzählt Martin Decker, der im Familienbetrieb für die Fertigungstechnik zuständig ist. „Wir hatten zuvor nur Schmelzkleber im Einsatz. Als wir die damalige Maschine anschafften, gab es noch kein Heißluft-Verfahren.“ Man sah sich das Angebot am Markt an und entschied sich schließlich für die Homag-Maschine.

FOTOS: HOMAG

HOCHWERTIGE OPTIK DANK NULLFUGE
Beim Airtec-Verfahren wird über Heißluft eine Funktionsschicht auf der Kante aufgeschmolzen und diese so – ganz ohne Leimfuge – direkt mit der Platte verbunden. Auf diese Weise ermöglicht die Technologie eine hochwertige Optik mit sogenannter „Nullfuge“ und bietet auch gute qualitative Eigenschaften wie Wärme- und Feuchtigkeitsbeständigkeit. „Die Nullfuge ist optisch einfach ansprechend, und man hat – vorausgesetzt, man arbeitet ordentlich – auch in der Maschine selbst kaum Verunreinigungen“, sagt Martin Decker. Auf der Homag-Maschine können neben dem Airtec-Verfahren bei Bedarf auch EVA-Schmelzkleber oder PU-Leime verarbeitet werden. Mit letzteren lässt sich zwar ebenfalls eine hohe Beständigkeit erzielen, sie kommen bei Decker aber nur selten zum Einsatz: „Wir verwenden PU nur dann, wenn es in einer Ausschreibung erwünscht ist“, sagt Martin Decker. In 90 Prozent der Fälle setzt man ansonsten mittlerweile auf die Heißluft-Technologie, zehn Prozent macht die Massivholzaufleimung aus. „Und hier ist ohnehin Schmelzkleber besser geeignet als PU.“

Der Umstieg auf das neue Verfahren sei für die gut qualifizierten Tischlereitechniker in der Werkstatt kein Problem gewesen, erzählt Martin Decker. Galten bei den ersten Heißluftmaschinen noch der hohe Energieverbrauch und die Lärmentwicklung als Nachteil, so hat sich diese Problematik mit der

Weiterentwicklung der Technologie in den vergangenen Jahren stark verbessert.

KEIN BEVORRATEN VON LEIMFARBEN MEHR NÖTIG

Gerade für Betriebe, die mit einer großen Vielfalt unterschiedlicher Dekore arbeiten, sei die Bekantung mittels Heißluft-Verfahren eine interessante Variante, sagt Stefan Niederacher, Verkaufsleiter bei Homag Austria. „Man hat damit immer eine hervorragende Verarbeitungsqualität und muss auch nicht verschiedene Leimfarben bevorraten.“ Häufig arbeiten Betriebe mit weißem oder neutralem Leim – bei letzterem und bei dunklen Kanten könne dann aber die helle Platte durchschimmern. „Mit Airtec gibt es dieses Problem nicht, und ich habe immer eine Top-Fugenqualität. Oder eigentlich besser: gar keine Fuge.“

DAS PASSENDE KANTENMATERIAL

Für die Verarbeitung mittels Laser- und Heißlufttechnologie gibt es spezielle, sogenannte „coextrudierte“ Kanten, die mit der notwendigen Funktionsschicht versehen sind. Ist das gewünschte Dekor nicht als Nullfugenkante verfügbar, kann die Funktionsschicht auch nachträglich auf bestehendes Kantenmaterial aufgetragen werden. Solche nachbeschichteten Kanten werden von allen gängigen Herstellern und Händlern angeboten. Bei einem Wechsel zwischen den Verleimarten – etwa von Schmelzkleber

auf Airtec – ist das Umrüsten der Homag-Maschine rasch und unkompliziert innerhalb von ein bis zwei Minuten erledigt.

HIGHTECH-AGGREGATE FÜR HOHE QUALITÄT

Prinzipiell können alle Homag-Kantenanleimmaschinen – auch kleinere Baureihen – mit dem Airtec-System ausgestattet werden. Die Edgeteq S-500 profiLine bei der Tischlerei Decker verfügt für die gewünschte hohe Bearbeitungsqualität außerdem über spezielle Hightech-Aggregate: Mit dem PK 25 kommt etwa ein linear fahrender Hochleistungskapper zum Einsatz, der durch seine Aufhängung eine hohe Kapp-Geschwindigkeit und damit eine hohe Präzision ermöglicht. Mit dem FK 30 ist die Maschine außerdem mit einem leistungsstarken Formfräsaggregat samt Zwei-Profil-Technik bestückt, das ein individuelles Einstellen auf jedes Werkstück hin ermöglicht. „Gerade bei der Nullfuge muss man ja noch einmal genauer arbeiten, weil man keine Fuge mehr als Puffer für die Nachbearbeitung hat. Wenn die Maschine falsch eingestellt ist, kann es dann schnell passieren, dass man in die Deckschicht einfräst – das wird mit diesem Aggregat verhindert“, erklärt Stefan Niederacher.

NOCH MEHR HOMAG-TECHNOLOGIE

Thorsten Kubatzki Geschäftsführer von Homag Austria, freut sich, mit der Firma Decker eine so innovative, flexible Tischlerei als Kunden gewonnen zu haben. Mit einer Sawteq B-400-Plattenaufteilsäge und dem CNC-Bohrzentrum Drillteq H 600 kommen noch zwei weitere Maschinen in der Fertigung des Unternehmens aus dem Hause Homag. Auch Martin Decker ist mit der Zusammenarbeit mit dem Hersteller sehr zufrieden. Service und Vertrieb arbeiten Hand in Hand. Insbesondere die digitale Unterstützung durch das ServiceBoard in Verbindung mit dem Homag-Fernservice in Oberhofen oder aus Deutschland ist „Service aus einem Guss“. Rainer Hemedinger, Niederlassungsleiter der Homag Austria in Oberhofen am Irsee, lobt an der Stelle das gut ausgebildete Decker-Team: „Nur mit qualifizierten Bedienern kann man das Beste aus den Maschinen rausholen.“

www.decker.at, www.homag.com

V. li: Homag Austria-Vertriebsleiter Stefan Niederacher, Martin Decker, GF Markus Decker und Homag Austria-GF Thorsten Kubatzki

