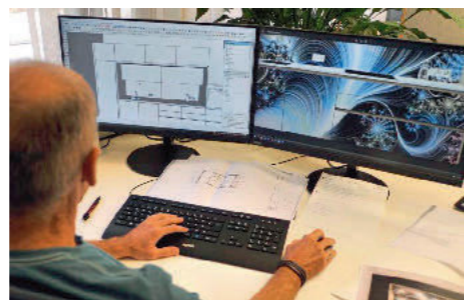


/BM-Direkt bei BM TV
Wofür sich die Lasertechnologie in Schreinerei und Tischlerei einsetzen lässt, sehen Sie auf dem BM-YouTube-Kanal: lead.me/laser3



BM-Fotos: Christian Güldel

1/ Start im Planungsbüro: Fertig designt, werden Stücklisten und Fertigungsdaten an die Maschinen in der Werkstatt übertragen.



2/ Zuschnitt: Bei der Tischlerei Andexlinger wird direkt an der liegenden Plattensäge mit automatischer Beschickung zugeschnitten.



3/ Für eine ansprechende Optik ist eine geeignete Furnierauswahl wichtig. Anschließend wird zusammengesetzt, belegt und ...



4/ ... die fertigen Platten sind bereit für die Laserbearbeitung. Für ergonomisches Arbeiten wird auf Handlinggeräte gesetzt.



BM-Foto: Lukas Petersen



5/ Die Bearbeitungszeit einer Platte mit den Maßen 1500 x 1500 mm und einem anspruchsvollen Motiv beträgt ca. 4 Stunden.



6/ Gelaserte Fronten lassen sich wie andere Oberflächen per Exzentrerschleifer, Breitband- oder Langbandschleifmaschine für das ...



7/ ... Lackieren vorbereiten. Egal ob transparent oder mit Farbe lackiert, gelaserte Oberflächen können für Wow-Effekte sorgen.

BM-Praxisserie Lasertechnologie im Tischler- und Schreinerhandwerk: Workflow im Betrieb

Ab in die Werkstatt

Kurze Zeitabläufe, effektive Produktion und individuelle Designs. Ein durchdachter Prozess ist in jeder Werkstatt sinnvoll. Und soll eine neue Technologie wie die Lasertechnik in den Workflow integriert werden, ist gute Planung Pflicht. Die Tischlerei Andexlinger hat den Schritt gewagt und der Laser ist mittlerweile fester Bestandteil des Arbeitsablaufs.

Ein Laser sollte in der Werkstatt überlegt positioniert werden. Zu den Einflussfaktoren zählen der allgemeine Workflow sowie die örtlichen Begebenheiten. Wichtig ist eine relativ staubfreie Umgebung sowie ein direkter Anschluss an eine Absauganlage. Beides führt zu geringeren Wartungskosten und -zeiten und zu optimalen Laserergebnissen, was sich direkt auf die Qualität des Endprodukts auswirkt. Absauganlagen bieten fast alle Lasersystemanbieter mit an. Es ist auch möglich, den Laser an eine bestehende Anlage anzuschließen. Wichtig: Solche Details sollten unbedingt vor der Anschaffung geklärt werden, um spätere Schwierigkeiten zu vermeiden.

Praxisbeispiel für Bessermacher
Die Tischlerei Andexlinger in Österreich erkannte früh die Vorteile der Lasertechnik im Holzhandwerk. Der Betrieb mit 80 Mitarbeitern verwirklicht auf 8000 m² Innenausbau-

bauten für den Objekt- und Privatbereich. Der Laser steht in einem eigenen Raum und wurde an die bestehende Absauganlage angeschlossen. In diesem Fall sehr sinnvoll, da die Anlage die Luft der gesamten Produktion wieder aufbereitet und zurückführt. „Ganz einfach war der Start nicht“, erzählt Geschäftsführer Alexander Rauch. „Da die Lasertechnik noch nicht von vielen in unserem Gewerk genutzt wird, fehlte uns der Erfahrungsaustausch. Wenn der Laser dann da ist, ist es wichtig, auch alle Mitarbeiter dafür zu begeistern. Denn die Ergebnisse dieser Technik leben von der Kreativität, aber auch Bedienungskennntnis der Mitarbeiter.“

Persönlich, einzigartig und individuell
Heute ist es für die Tischlerei ein Leichtes, individuelle Kundenlogos, Namen oder sogar Bilder und Fotos ganz nach Kundenwunsch umzusetzen. Auch eigens kreierte, ganz ein-

fache Produkte wie Untersetzer, Fassdeckel oder Steingravuren lassen sich mit dem Laser schnell produzieren. Das besondere Kundenhighlight ist jedoch häufig, wenn verschiedene Technologien kombiniert werden. Z. B. eine Lasergravur auf eine bedruckte Oberfläche. ■

Die Autoren
Christian Dürr (r.), Produktmanager, und Georg Lauscha, Geschäftsführer der Justlaser GmbH mit Hauptsitz in Thalbach bei Wels in Österreich.
www.justlaser.com

