



5-Achs-Bearbeitung in einer Aufspannung



Oben: Daniel Raßhofer mit einem Tafelrohling. Links: Bearbeitung einer runden Stuhllehne. Ganz links: Das Werkzeugmagazin des CNC-Bearbeitungszentrums von Reichenbacher mit 60 Plätzen

Wer exklusive Möbel und anspruchsvolle Wohnraumkonzepte sucht, wird bei Raßhofer fündig. Der Fokus auf das hochpreisige Segment zahlt sich aus, denn die Auftragsbücher des Unternehmens aus Gmund am Tegernsee sind für die nächsten zwei Jahre gut gefüllt. Die Fertigung der ästhetisch designten Unikate ist nicht nur in Bezug auf verschiedene Holzarten, sondern vor allem auch aufgrund ihrer teils außergewöhnlichen Geometrien nicht ohne. Eine Herausforderung, die das 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum „Vision-II-T“ von Reichenbacher gekonnt meistert.

Von Christina Wegner

Kennen Sie das? Sie betrachten eine Website und spüren: Dahinter steckt ein kreativer Kopf. So geschehen bei der Schreinerei Johann Raßhofer, bekannt für exklusive Möbel und facettenreiche Inneneinrichtungskonzepte. Und ganz offenbar mit einem unerschöpflichen Reservoir an Ideen gesegnet. Dieses Gefühl findet seine Fortsetzung im Gespräch mit Innenarchitektin Katharina Raßhofer, der visio-

nären Seele, und ihrem Mann, Produktdesigner Daniel Raßhofer, die gemeinsam mit dem Firmengründer das in Gmund am Tegernsee gelegene Unternehmen führen.

In einem Zeitalter, in dem jeder „Pax“ und „Billy“ kennt, ist es eine respektable Entscheidung, sich mit hochklassigen und damit einhergehend hochpreisigen Individualmöbeln im High-End-Bereich in einer Nische zu positionieren. In knapp 40 Jahren ist das Raßhofer perfekt gelungen. Es gibt einen kleinen, exklusiven Kreis, der das wertschätzt. Diejeni-

gen, die dann auch gerne mal in New York, Korsika oder Frankreich ihren Zweit- oder Drittwohnsitz haben.

70 Prozent des Designs stammt aus eigener Feder. Dazu zählen Küchen und Bäder ebenso wie Entwürfe für alle anderen Räume. Jedes Möbel von Raßhofer ist ein Unikat. In Bezug auf die Experimentierfreude im Design sowieso, aber vor allem auch hinsichtlich 100-prozentiger Maßarbeit. Wer denkt, das geht nur in Handarbeit, täuscht sich. Alles, was aus Holz gefertigt wird, läuft seit 2013



Oben: Alles, was aus Holz gefertigt wird, läuft bei Raßhofer über die „Vision-II-T“ von Reichenbacher. Links: Kreative Köpfe bei der Arbeit: Geschäftsführer Daniel Raßhofer und Seniorchef Johann Raßhofer glänzen durch Teamarbeit und Ideenreichtum



Ein anspruchsvolles Material: Auch Tafelparkett wird auf der „Vision-II-T“ bearbeitet

Fotos: Raßhofer, Reichenbacher



über ein 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum von Reichenbacher.

Unter den 40 Mitarbeitern, die laut Seniorchef alle „Handwerker-Charaktere“ sind und mit ihrem Talent zum Erfolg beitragen, befinden sich neben den sechs Lehrlingen auch einige Spezialisten, die die 5-Achs-CNC-Anlage programmieren. Eine Herausforderung, denn die Einzelstücke sind nicht nur in Bezug auf verschiedene Holzarten, sondern vor allem auch aufgrund ihrer teils außergewöhnlichen Geometrien nicht ohne.

Für deren Bearbeitung werden viele individuelle Werkzeuge benötigt. Das beginnt beim Profil-, Schaft-, Schlicht- und Schruppfräser,

Individuالمöbel im High-End-Bereich: Weinregalsystem, Tischfuß, Kücheneinrichtung und Besprechungstisch



geht über Falzschäft-, Plan- und Fügefräser bis hin zu Flachdübelnutfräser, Griffmuldenfräser, Gewindewerkzeuge oder Entgrater. Alles findet in einem 60-fach-Werkzeugwechsler der „Vision-IL-T“ Platz. „Da jedes Möbel eine andere Konstruktion aufweist, haben wir zusätzlich sogar noch eine Mehrspindelbohrereinheit im Einsatz, um wirklich alle Arbeitsschritte in einer Aufspannung durchführen zu können“, erklärt Daniel Raßhofer.

Mit dieser Anlage zeigt Reichenbacher, was unter individuellem Sondermaschinenbau zu verstehen ist. Denn die Tatsache, dass die Deckenhöhe beziehungsweise Dachschräge der Absaugung im Normalfall den Garaus gemacht hätte, war den Reichenbacher-Ingenieuren kein Wimpernzucken wert. Das hebt Daniel Raßhofer deutlich hervor: „Genau deshalb wollten wir einen Profi an unserer Seite, für den dies keine Diskussion ist. Und der auch bezüglich unserer Ausstattungswünsche nicht ins Schwitzen kommt. Wir wussten, was wir wollten“, ergänzt er. Ein Wunsch war ein automatischer Trägertisch. Der fiel mit 6000 mm Länge deswegen so groß aus, weil alle sich einig waren, dass die Anlage nicht nur Jahrzehnte halten soll, sondern es möglich sein muss, auch zukünftige Inspirationen umsetzen zu können.

Auch Tafelparkett wird auf der „Vision-IL-T“ gefertigt. Da ist es von Vorteil, dass die Werkstücke, die mit NC-Hops mit unterstützender Hilfsgeometrie für die Mehrseitenbearbeitung programmiert werden, mithilfe einer 3D-Werkstückdarstellung visualisiert und alle Arbeitsschritte zur Kollisionskontrolle vorab simuliert werden können. Schräge Vertiefungen, komplexe Rundungen oder feine Konturen – vorher berechnete Fräswege mit voreingestellten Vorschüben und Zustelltiefen führen zu gratfreien Ergebnissen. Einfache Arbeitsschritte wie längliche Nuten in Schrankfronten oder -wänden sowie Löcher für Steck-

verbindungen oder runde Aussparungen für Scharniere werden genauso perfekt gefertigt wie Schablonen für komplizierte Geometrien.

Die Maschine ersetzt sechs Personen. Deswegen musste aber kein Mitarbeiter entlassen werden, im Gegenteil. „Zeit ist ein enormer Faktor“, erklärt Katharina Raßhofer, die gemeinsam mit ihrem Vater für die Akquise zuständig ist. Mit der CNC-Anlage können heutzutage quantitativ mehr, umfangreichere und bedeutend komplexere Aufträge angenommen werden. Man baute mit der „Vision-IL-T“ die Kapazitäten kontinuierlich aus. Das Unternehmen überzeugt nun mit Flexibilität und Präzisionsarbeit.

Durch den stabilen Maschinenaufbau sind in puncto Material und Geometrie fast keine Grenzen gesetzt. Denn egal, was gerade im Trend ist: die Stabilität ist entscheidend. Der Widerstand von Harthölzern wie Eiche, Buche oder Ebenholz übt hohe Kräfte aus, besonders auf die Achsen. Keine Idee ist zu extravagant, keine Konstruktion zu aufwändig. Langjährige Erfahrungen haben gezeigt, dass alles geht: mit einem kompetenten Rundum-Service, Leidenschaft und einem feinen Gespür für Design, Exklusivität und Raffinesse.

Auch beim Rohstoff überlässt man nichts dem Zufall. Holzstämme, die man über Versteigerungen von Forstbetrieben kauft, gehen direkt ins Sägewerk, anschließend in die Freiluft- und nach ein bis zwei Jahren in die Vakuum-Trocknung. Auf diese Weise werden Hölzer auf maximal 6 Prozent heruntergetrocknet. „Das ist nach unseren Erfahrungen im Möbelbau am besten, da nichts mehr reißt oder sich verzieht“, sagt Daniel Raßhofer. Wohin die Reise geht? „Wir wollen weiterhin selbstbestimmt Möbel kreieren“, bringt es Katharina Raßhofer auf den Punkt. Und beginnt von ihrer Vision der neuen Vorführhalle zu erzählen, in der in Zukunft die Kunden... aber das ist wieder eine andere Geschichte.

MAGENTIFY PLASTIC PROCESSING

Sägen, Fräsen, Bohren von Kunststoffen.

Optimale Kreissägeblätter, Bohrer und Schaftfräser bei LEUCO ab Lager zum Bearbeiten von:

- aktuell stark nachgefragten transparenten, thermoplastischen Kunststoffen wie Polymethylmethacrylat PMMA („Plexi“), Polycarbonat PC, Polystyrol PS
- stabilen Duroplasten wie HPL (Trespa®) und Solid Surface (Corian®, Varicor®, Hi-Macs® u.ä.)

Magentify Your Performance.

LEUCO Werkzeuge für Kunststoffe
Auf einen Blick



www.leuco.com/plastic-processing

www.leuco.com