

# Mit Frästeilen auf der Überholspur

Als sich vor 125 Jahren das erste Automobil in Bewegung setzte, waren noch viele Holzteile im Spiel. Dass dieser Werkstoff auch heute noch seinen festen Platz im Fortbewegungsmittel Nr. 1 der Neuzeit hat, weiß Alfred Waas, Geschäftsführer der HTZ Holz Trocknung GmbH. Er produziert mit seinem Unternehmen auf modernsten CNC-Maschinen Holzteile und -elemente für Edelkarossen und mehr. **GERD FAHRY, NÜRTINGEN**

➤ Der Sachsenring bei Hohenstein-Ernstthal genießt unter den Motorsportfans einen legendären Ruf. Begründet wurde er vor 84 Jahren durch das erste Badberg-Viereck-Rennen, bei dem der Streckenverlauf quer durch die sächsische Kleinstadt führte. Heute ist der Sachsenring eine Rundstrecke mit internationalem Format und hat erst jüngst beim Motorrad Grand Prix Deutschland über 23 000 Motorradbegeisterte angelockt. Nur einen Steinwurf von der Umzäunung des Motorsportareals entfernt, in der Wüstenbrander Straße 11, befindet sich seit einigen Jahren das Unternehmen HTZ Holz Trocknung GmbH. Und auch hier spürt man eine hohe Affinität zur Welt der Mobilität. Das Tochterunternehmen der Donau Holz Kontor GmbH Ingolstadt fungiert als

reiner Produktionsbetrieb in diesem Verbund, beschäftigt 27 Mitarbeiter im Dreischichtbetrieb und hat sich unter anderem auf das Vorfertigen beziehungsweise Fräsen von Ladeböden für die Automobilindustrie spezialisiert. Das Veredeln dieser „Rohteile“, das heißt das Kaschieren des Bodenbelages und weitere zusätzliche Arbeiten, übernimmt das Schwesterunternehmen DHK Automotiv am gleichen Standort, welches auch den gesamten Vertrieb an die Automobilwerke verantwortet.

Mit dieser Art Teileproduktion wurde im Jahr 2004 mit einem kleinen Auftrag auf einer ersten CNC-Anlage begonnen. Dieses Segment, erinnert sich Geschäftsführer Alfred Waas, habe sich jedoch relativ schnell entwickelt. Größere Aufträge von VW und

Audi folgten und damit die Erweiterung des Maschinenparks um zwei CNC-Anlagen von Reichenbacher. Dass es gerade Anlagen dieses Maschinenbauers waren, hatte für Waas einen entscheidenden Grund: „Schon lange bevor ich überhaupt über eine eigene Produktion nachgedacht habe, fielen mir bei einem guten Kunden unseres Holzhandels, dem Unternehmen Segmüller in Friedberg bei Augsburg, etwas betagte Reichenbacher-

◀ (li. oben) Alfred Waas, Geschäftsführer der HTZ Holz Trocknung GmbH, schätzt die Zuverlässigkeit der Reichenbacher-Technik

◀ (li. unten) Bearbeiten mit viel Speed

▼ (oben) Fräsaggregat

▼ (unten) Doppeltischmaschine aus der ECO-Reihe



Anlagen auf. Auf deren Alter angesprochen, erläuterte mir der damalige Werkmeister: ‚Du, das sind Reichenbacher Maschinen, die laufen immer und die laufen ewig.‘ Das war für mich das eigentliche Erlebnis und blieb in meinem Hinterkopf. Und als wir die Entscheidung getroffen haben, die Fräsarbeiten im größeren Stil selbst durchzuführen, dann war mein erster Ansprechpartner der Reichenbacher und wir kauften zwei CNC-Maschinen von ihm.“

**Ein Brand und seine Folgen** Diese Entscheidung und das Vertrauen in diese Anlagentechnik sollte sich auch vier Jahre später auszahlen. Nachdem der komplette Standort am 4. Januar 2008 durch einen technischen Defekt komplett abbrannte, sich in eine schwarze Wiese verwandelte, installierte der bayerische Maschinenbauer aus Dörfles-Esbach innerhalb von 14 Tagen interimsmäßig eine CNC-Anlage, damit HTZ an einem Ausweichstandort die Produktion wieder aufnehmen und den Lieferverpflichtungen nachkommen konnte. Diese schnelle Hilfe habe

im 3-achsigen als auch im 5-achsigen Bereich. Entsprechende Bohrköpfe müssen vorhanden sein, damit wir bestimmte Anwendungen ohne großartigen Werkzeugwechsel realisieren können.“ Auch das mehrkanalige Fahren stand auf seiner Prioritätenliste.

**Crashnut verlangt 5-Achsiges** In der Regel werde bei dem vorhanden Teilespektrum Konturen gefräst, Griffausschnitte eingebracht, Befestigungslöcher gebohrt und eventuell noch eine spezielle Nut schräg eingefräst. Bei einem normalen Ladeboden sind es zwischen vier und acht verschiedene Arbeitsgänge, bei Lkw-Bettplatten meistens zwei, drei verschiedene Bohrungen, manchmal auch spezielle Bohrungen für versenkbare Befestigungseinrichtungen, umreißt Alfred Waas das Bearbeitungsspektrum. Mit der 5-achsigen Bearbeitung sei man hauptsächlich in der Crashnut-Fertigung unterwegs. Diese speziellen Nuten erfordern schräge Schnitte in unterschiedlicher Winkellage zwischen 60 und 88° zwischen den einzelnen Teilen. Diese



◀ Blick in die Fertigung bei HTZ Holz Trocknung

am Ende dazu geführt, so Waas, dass in der wiederaufgebauten Fertigungshalle Reichenbacher-Technik eine zentrale Rolle spielte. Die zwei neuen Maschinen vom Typ ECO haben mittlerweile von den Mitarbeitern Namen erhalten. Die „Sandy“, eine ECO 2518 B besitzt zwei kardanische Arbeitsaggregate mit einer Leistung von 14 kW und einem Drehzahlbereich bis 24 000 min<sup>-1</sup>. Zwei Mehrspindelbohrgetriebe in L-Form mit einzeln ansteuerbaren Bohrspindeln, zwei Tellerwechsler und zwei nebeneinander angeordnete, bewegliche, elektronisch koppelbare Maschinentische ergänzen hier die Ausstattung. Bei der größeren Anlage, die bei der Belegschaft den Namen „Monster“ trägt, handelt es sich um eine ECO 2830-C. Die Arbeitsaggregate sind hier auf insgesamt sechs Aggregateschlitten (Z-Schlitten) am Portal angeordnet. Davon befinden sich vier vorn und zwei hinten. Gesteuert werden die Anlagen von einer Siemens 840 D. „Wichtig war uns“, so Waas, „dass wir von der Bearbeitungsseite her alle Möglichkeiten besitzen, sowohl

Auslegung sei notwendig, damit sich die Teile im Crash nicht ins das Auto hineinschieben, sondern gegenseitig überlagern. Allerdings lässt sich dieses Winkelspektrum mit einem fest eingestellten Sägeaggregat in so einer Größenordnung nicht realisieren, betont Waas. Da brauche man einfach einen 5-Achs-Kopf, der jeden Winkel anfahren kann. Und diese Möglichkeit habe man jetzt mit den Reichenbacher Maschinen und nutze sie auch. Mittlerweile werden bei HTZ 350 000 bis 400 000 m<sup>2</sup> jährlich über diese Holzbearbeitungsanlagen geschleust und entsprechend bearbeitet. Die Kapazität sei damit noch nicht am Ende, aber gut ausgereizt. Nach der Krise in der Automobilindustrie stimme die Nachfrage derzeit. Man arbeite dreischichtig, teilweise auch noch Samstags. Und auch neue Projekte sind bereits im Blickfeld von Alfred Waas, die ihn über weitere Investitionen nachdecken lassen.

► [www.donauholz.net](http://www.donauholz.net)

► [www.reichenbacher.com](http://www.reichenbacher.com)