



CNC-gesteuerte Abbundanlage „Oikos“. Das mit nur einem einzigen Aggregat sowie mit sieben Bearbeitungsachsen die komplette Bearbeitung eines Balkens für Rahmenkonstruktionen in einem Arbeitsgang und ohne Umspannen übernimmt. Das heißt, an allen sechs Seiten plus weiterem 360°-Bewegungsablauf drum herum. Vollautomatische Beschickung und Entnahmemöglichkeit mit Stapler oder Kran



CNC-gesteuertes Bearbeitungszentrum „Area“. Für Wandelemente und geschwungene Leimbinder. Diese Maschine hat ein in der Länge individuell anpassbares Arbeitsfeld und kann Werkstücke bis 3,20 oder 4,50 m in der Y-Achse, bis zu 50,00 m in der X-Achse (modular) sowie 360 mm in Z-Richtung bearbeiten



Vier-Seiten-Hobel- und Profilerautomat „Superset“. Mit sechs Frässpindeln 8 300 U/min. sowie HSK-Schnellwechselfspindel, maximale Bearbeitungshöhe 220 mm, Bearbeitungsbreite 260 mm

Gut ^(aus) gerüstet!

Fleischmann Holzbau: „Startup“ mit neuen Spitzentechnologien von der SCM Group

Ein mittelständisches Familienunternehmen das auf exklusiven Holzbau fokussiert ist, muss sowohl personell als auch in technischer Hinsicht mehr als nur gut aufgestellt sein, um dauerhaft Erfolg zu haben. Wie das geht, zeigt die im Jahre 1997 als Einmannbetrieb vom heutigen Geschäftsführer Harald gegründete Fleischmann Holzbau GmbH & Co. KG, zunächst für Holz- und Bautenschutz, danach als Zimmerei und Holzbaubetrieb. In höchst eindrucksvoller Manier sogar. Zuletzt wurden mit 85 Mitarbeitern rund 7 Mio.€ Jahresumsatz generiert. Aktuell sollen hochmoderne Maschinentekniken und ein Werksneubau mit 8 000 m² Nutzfläche auf einem 20 000 m² großen Betriebsgelände die auf Dach- und Fassadenkonstruktionen spezialisierte Firma auch für die Zukunft fit halten. Immer mehr treten Objekte mit ebenso anspruchsvollen wie exklusiven Holzbauten in den Fokus der Geschäftstätigkeiten. Das ist so gewollt, wobei nahezu ausnahmslos

die individuellen Kundenwünsche nur mit außergewöhnlichen, sprich hochwertigen Bauteile zu erfüllen sind. Um an solche und zudem lukrative Aufträge ranzukommen, muss man sich in vielerlei Hinsicht vom Gros der Mitbewerber hervorheben können – was die Wertigkeit und auch die Preise angeht. Leistungsfähige Abbundarbeiten sowie rechenbare Kostenreduzierungen waren demnach die Vorgaben von Harald Fleischmann sowohl für die neuen Betriebsgebäude – die nahezu komplett mit eigenen Mitarbeitern produziert und errichtet wurden – als auch für die Fertigung. Deshalb wurde hier mit Spitzentechnologie „aufgerüstet“.

Magische Zahl 3 im Abbundbetrieb

Einen wesentlichen Teil der Leistungsfähigkeit im Holzbauunternehmen macht der Abbundbetrieb aus. Dieser wird nun im Wesentlichen mit nur noch drei Mitarbeitern und drei „Brot-und-Butter“-Maschinen durchgeführt: der Sechs-Seiten-CNC-Ab-



bundanlage mit sechs Bearbeitungsachsen, dem Fünf-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum für Wandelemente und geschwungene Leimbinder sowie einem Vier-Seiten-Hobel- und Profilerautomaten. Dass hier die Wahl auf den italienischen Maschinenhersteller SCM Group fiel, hat für den Perfektionisten Harald Fleischmann ausschließlich pragmatische Gründe: „Die Entscheidung für SCM-Maschinen erfolgte, weil dieser Hersteller als einer der ersten überhaupt und bereits seit vielen Jahren über entsprechendes Know How und Erfahrungen im CNC-gesteuerten Fünf-Achs-Spindelbereich für die Holzbearbeitung verfügt. Hiermit sind für uns so ziemlich alle Bearbeitungsvarianten möglich, sogar für gebogene sowie ge-

Das neue Betriebsgebäude wurde mit eigenen Mitarbeitern errichtet (Fotos: Fleischmann, SCM Group)





Projekt Montessorischule (= Schuleinrichtung)

Albert-Schäffenacker-Str., Bad Tölz

- Erstellung einer Montessorischule in Holzbauweise, zweistöckig, mit Turnhalle
- Auftragsvolumen 1 400 000 €
- Außenwände als Holzständerwände mit senkrechter, grauer Schalung
- Decken aus Brettstapelholz
- Dachkonstruktion aus BSH
- Turnhallenbinder als gebogene Satteldachbinder
- Außenfassade mit senkrechter Holzverschalung

Projekt EBL Naturkostwaren (= Naturkostmarkt)

Am Grünen Weg, Fürth

- Kompletterstellung der Tragkonstruktion mit Fassade
- Auftragsvolumen 725 000 €
- Einkaufsmarkt komplett in Holzbauweise, zweigeschossig
- Außenwände als Holzständerwände mit Lärchenfassade
- Decken aus Brettstapelholz
- Dachkonstruktion aus BSH mit aufgesetzten Pultdächern
- Rundstützen im Marktbereich



Projekt TM 50-Markt (= Edeka Einkaufsmarkt)

Thomas-Mann-Str., Nürnberg

- Erstellung des Dachtragwerks im Eingangsbereich, Fassade
- Auftragsvolumen 650 000 €
- Supermarkt in Delfinform
- Gebogene BSH-Binder
- Dachkonstruktion BSH-Binder mit BSP
- Aufgesetzte Pultdächer als Oberlicht
- Dachfläche mit PV belegt

krümmte Teile ohne besonderen Aufwand – zuzusagen ein 'Startup' mit Spitzentechnologien!

Für die Sechs-Seiten-CNC-Abundanlage 'Oikos' zum Bearbeiten von Stangenware wie Sparren, Pfetten sowie Brettstapel-Holzbindern im Durchlaufverfahren heißt das

- die universelle Bearbeitung von allen Werkstückseiten ist mit dem Sechskopfkopf gleichzeitig möglich,
- Arbeitsbreiten von 60 mm bis 1 250 mm sowie Arbeitshöhen von 20 mm bis 360 mm und die Längenbearbeitung ist von 100 mm bis praktisch unbegrenzt,
- dadurch wird das Herstellen von Sparren, Pfetten und langen Brettstapelholzbindern sowie auch exklusiven Bauteilen nach Kundenwunsch problemlos machbar,
- ebenso das Bearbeiten von

Rundhölzern,

- durch die Rundumbearbeitung muss das Werkstück weder gedreht noch gewendet werden,
- die Abundanlage wird von nur noch einem Mitarbeiter komplett bedient einschließlich bestücken und entladen.

Unsere Entscheidung für das Fünf-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum 'Area' fiel aus folgenden Gründen:

- universeller Aufbau der Maschine mit Alu-Vakuumtisch, dem so genannten Nestingtisch, für die Bearbeitung von Fassadenplatten sowie zusätzlicher Holztisch zum Bearbeiten von großformatigen Platten aus BSP und Leimholz durch die individuelle Bearbeitung mit dem Fünfkopfkopf,
- mögliche Arbeitsbreiten bis 3 500 mm und Arbeitshöhen bis 500 mm sowie Arbeitslän-

gen bis 18 000 mm bzw. 24 000 mm,

- dadurch ist das Bearbeiten von Fassadenplatten im Bereich des Vakuumtisches von 3 200 x 6 000 mm sowie Brettstapel- und Leimhölzern von 3 500 x 24 000 mm möglich,
- ebenfalls das Herstellen von Rundsäulen und Fräsen von Freiformen,
- die Maschine ist damit universell im Betrieb einsetzbar und kann ebenfalls von einem einzigen Mitarbeiter bedient, bestückt und entladen werden.

Der Vier-Seiten-Hobel- und Profilierautomat 'Superset' mit sechs Frässpindeln 8 300 U/min. sowie HSK-Schnellwechselfspindel verfügt über eine maximale Bearbeitungshöhe von 220 mm sowie eine Bearbeitungsbreite von 260 mm. Somit können auch individuelle Rautenprofile bis zu einer Abmessung von 160/100 mm im Durchlauf gefertigt werden. Über Touch Screen-Steuerung werden die Spindeln schnell und einfach positioniert. Insbesondere mit dem flexiblen Duo CNC-gesteuerte Abbundanlage 'Oikos' für die komplette Bearbeitung eines Balkens für Rahmenkonstruktionen in einem Arbeitsgang und ohne Umspannen sowie das CNC-gesteuerte Bearbeitungszentrum 'Area' für Wandelemente und geschwungene Leimbinder sind wir als zukunftsgerichtetes Holzbauunternehmen richtig stark aufgestellt, so dass wir jederzeit marktorientiert schnell agieren können".

Na, dann gutes Gelingen, Herr Fleischmann!
Näheres: www.holzbau-fleischmann.de;

Rudolf Bartl