



/ Türblind- und Blockrahmenfertigung auf der BMG 511: Moderne Maschinentechologie trifft durchdachte Spannkonzepte.

Die Rubner Türen AG setzt auf spezialisierte Bearbeitungstechnologien

CNC-Bearbeitung perfektioniert

Die Rubner Türen AG im Südtiroler Pustertal verknüpft Leistungsfähigkeit mit einem hohen Anspruch an handwerkliche Qualität, Funktionalität und Individualität. Nach dem Motto „Stillstand ist Rückschritt“ bedient sich das Unternehmen hochmoderner und leistungsfähiger Fertigungstechnologien. DITTMAR SIEBERT

Das 1926 von Josef Rubner zunächst als Sägewerk gegründete Traditionsunternehmen in Kiens im italienischen Pustertal stellt seit 1964 hochwertige Holztüren her. Heute präsentiert sich die Rubner-Gruppe mit 1500 Mitarbeitern als sehr breit aufgestelltes Unternehmen, das Holz vom Stamm bis zum Endprodukt sehr vielfältig verarbeitet. Der Bereich Holzindustrie produziert Schnittholz, verleimte Massivholzplatten und Brett-schichtholz.

Hinzu kommen die Bereiche Ingenieurholzbau mit der Planung, Fertigung und Montage von Holzbauprojekten, der Objektbau mit der

Abwicklung von schlüsselfertigen Bauprojekten aus Holz, der Holzhausbau sowie der Bereich Holztüren mit Herstellung, Vertrieb und Montage von Innen- und Haustüren. Peter Rubner, einer der vier Rubners der inzwischen dritten Führungsgeneration, ist Geschäftsführer der Rubner Türen AG mit Sitz in Kiens.

Rund 23 000 Innentüren werden hier pro Jahr auf ca. 7000 m² Produktionsfläche hergestellt. Im Zweigwerk in der Nähe von Belluno werden Innentürrohlinge produziert. An zwei weiteren Produktionsstandorten in Südtirol, in Ritten und Percha, werden auf ca. 5800 m²

ca. 4000 Haustüren pro Jahr gefertigt. Rubner Türen erwirtschaftet mit seinen insgesamt 150 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern einen Jahresumsatz von rund 23 Mio. Euro.

Gut aufgestellt in schwierigem Markt

Im umkämpften Türenmarkt besinnt sich Rubner auf traditionelle Werte und eine Unternehmenskultur, die den Kunden selbst mit seiner Individualität in den Mittelpunkt stellt. Im neuen Kompetenzzentrum in Kiens, das einen hochmodernen Ausstellungsraum sowie Räume für Forschung, Entwicklung, Prüfung und Weiterbildung beherbergt, spie-



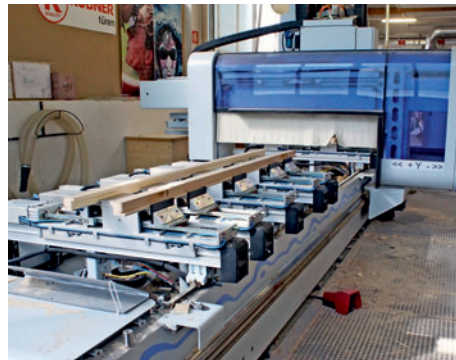
/ Bis ins Detail optimiert ist die BMG 512. Sie verfügt über zwei Spindeln und hochpräzise Spannvorrichtungen für die Komplettbearbeitung der Umfassungszargen und L-förmigen Bekleidungen.



/ Einladend und kundenorientiert präsentiert sich das Kompetenzzentrum der Rubner Türen AG in Kiens.



/ Im Detail viel Know-how: Hier zu sehen ist Spezial-Spanntechnologie für die Produktion von Umfassungszargen und Bekleidungen auf der BMG 512.



/ Das Maschinenbett der Homag BMG 511 ist in drei Zonen aufgeteilt. Links werden die aufrechten Teile bearbeitet.



/ Handwerklich anspruchsvoll und vielfältig im Design: Die Produktpalette von Rubner ist sehr breit und umfasst viele Stilrichtungen.

gelt sich dies wider. Beim Eintreten in die Rubner Türenwelt hört man dezent die eigens komponierte Rubner-Hymne. Ein natürlicher Holz-, Wald-, Naturgeruch empfängt den Besucher in dem interessant gestalteten Ausstellungsraum. Freundliche Verkaufsmitarbeiter holen den Kunden bei seinem Anliegen ab. Hinter dezenten Vorhängen verbergen sich 70 verschiedene Türmodelle. Aber es wird nur das gezeigt, was für den Kunden relevant ist. Die Atmosphäre vermittelt Wertigkeit, Qualität und Vertrauen.

Hoch spezialisierte Maschinenkonzepte

Die Individualität und der hohe Qualitätsmaßstab von Rubner an die eigenen Produkte stellen hohe Anforderungen auch an die Maschinenteknik. Die technischen Führungskräfte des Unternehmens sind in diesem Punkt kompromisslos. „Wir haben sehr hohe Anforderungen an eine Maschinenkonzeption. Teilweise sind diese so hoch, dass sie zunächst als technisch unlösbar erscheinen. Jedoch ist es uns zusammen mit unseren

Partnern immer wieder gelungen, quasi Unmögliches möglich zu machen,“ kommentiert Produktionsleiter Dr. Bernd Plaikner. Mittlerweile hat Rubner in Kiens vier CNC-Bearbeitungszentren von Homag im Einsatz – wobei jedes spezialisierte Fertigungsaufgaben übernimmt. Vor knapp zwei Jahren wurden zwei neue CNC-Flächenbearbeitungszentren installiert.

Blockzargen rationell herstellen

Eines davon ist eine BMG 511 mit kardanisch aufgehängtem Fünfkopfkopf und spezialisierten Horizontalspannvorrichtungen. Es ist einerseits Universalmaschine und im speziellen zuständig für die rationelle Blockzargenherstellung. Das lange und schwingungsabsorbierende Sorbtech-Maschinenbett ist in drei Zonen aufgeteilt: Auf dem linken Tisch werden die aufrechten Teile, auf dem rechten die Querteile bearbeitet. Als weitere Möglichkeit sind auf dem rechten Tisch drei Konsolen für die flächige Aufspannung und Bearbeitung von Werkstücken vorhanden.

Die stabile Auslegung der Maschine, das Sorbtech-Maschinenbett und insbesondere die spezialisierte Spannvorrichtung, liefern hochgenaue Ergebnisse. Rubner legt sehr viel Wert auf ausrissfreie, sehr saubere, präzise Bearbeitungen. Folglich wird mehr gesägt als gefräst. Erst die fünfte Achse macht es möglich, dass man ein Sägeblatt sehr schnell in alle nur denkbaren Positionen bewegen kann, sei es nun vertikal, horizontal oder in jeden beliebigen anderen Winkel. Mit einem Sägeblattdurchmesser von 350 mm ist die Gefahr von Kollisionen auch sehr gering. Damit es noch genauer geht, verfügt die Maschine über einen Messtaster, der Mehrfachmessungen durchführen kann. Am Werkstück können definierte Messpunkte angefahren werden. Über die Berührung des Messtasters mit dem Werkstück werden die Raumkoordinaten präzise automatisiert gespeichert. Die Abweichungen vom Soll zum Ist werden bei den nachfolgenden Bearbeitungen von der CNC-Steuerung berücksichtigt. So werden Toleranzen des Werkstücks und der



Ein hohes Maß an Individualität und hochwertige Verarbeitung kennzeichnen die Türen des Südtiroler Unternehmens. Die Produktpalette umfasst alle Stilrichtungen von klassisch bis modern.



Der Kunde im Mittelpunkt: Das Kompetenzzentrum vermittelt Wertigkeit und Individualität.



Der Peter, Stefan, Joachim und Alfred Rubner (v. l.) führen das erfolgreiche Unternehmen.

der Spannsituation nochmals minimiert. Die Genauigkeit dieser CNC-Konstellation ist sehr hoch und liegt zwischen 5 und 10/100 mm.

Zwei Spindeln im leistungsstarken Duett

Noch spezialisierter und bis ins letzte Detail optimiert ist die ungefähr zur gleichen Zeit installierte BMG 512, ein Flächenbearbeitungszentrum mit einem 15-kW-Vierachs- und einem 15-kW-Fünfachgabelkopf, beide angeordnet auf einem verfahrbaren Portal. Bei dieser Maschine sind zwei spezielle sich zur Spindel bewegende Werkzeugmagazine mit U-Achse im Einsatz, die jeweils den Werkzeugwechsel bei der nicht arbeitenden Spindel optimiert vornimmt.

Dieses Bearbeitungszentrum verfügt ebenfalls über ein Sorbtech-Maschinenbett und über spezialisierte Spannvorrichtungen für die Komplettbearbeitung von Umfassungszargen und den L-förmigen Bekleidungen. Alle Maschinen werden makroorientiert angesteuert über die Homag-spezifische CNC-Benutzeroberfläche Woodwop 6.0, wobei auftrags- bzw. produktbezogene Parameter über das Borm-ERP-System datendurchgängig von der Auftragserfassung und der Arbeitsvorbereitung übergeben werden.

Qualität trifft Gestaltungsvielfalt

Rubner fertigt ausschließlich Türen mit Vollspaneinlage und Edelholzanleimern oder massive Innentüren im Naturfarbton oder farbig decklackiert, gebeizt, geölt, gewachst, gebürstet oder andersartig strukturiert. Auf folierte Oberflächen wird bewusst verzichtet. Rund- und Segmentbogen, Sonderformen, Schiebe-, Raumspar-, Falt- und Glastüren sind im Fertigungsprogramm.

Da Rubner im alpenländischen Raum auch einige anspruchsvolle Objekte im Bereich von Hotels, Industrie-, Verwaltungs- und Tagungsbauten abgewickelt hat, verfügt das Unternehmen über vielfältige Prüfzeugnisse und Zertifikate bzgl. Brandschutz, Einbruch- und Schallschutz. Fluchttüren in verschiedensten Varianten sowie spezielle hochwertige Schließsysteme wurden vielfältig installiert.

Starker Partner für ambitionierte Schreiner

Obwohl das Hauptabsatzgebiet Südtirol ist, liefert Rubner auch Türen nach Deutschland, Österreich, Luxemburg, die Schweiz und Italien wobei ca. 70 % Endkunden und 30 % Händler bzw. Wiederverkäufer sind. Vereinzelt wurden auch schon mal Aufträge nach China oder Russland ausgeliefert. Die Türen werden

komplett zusammengebaut, sorgfältig verpackt und überwiegend mit eigenen Lkw, aber auch per Spedition direkt zur Baustelle oder zum Kunden geliefert. In Südtirol werden alle Aufträge selbst montiert. Rubner hat ca. 25 Monteure im Einsatz, die für Großaufträge auch im Ausland eingesetzt werden. Über einen Kundendienst-Koordinator wird der Service sichergestellt.

In Zukunft strebt das Unternehmen ein nachhaltiges, moderates Wachstum an, wobei Stabilität und die Sicherung des Erreichten im Vordergrund stehen. Rubner ist in diesem Sinne offen für Tischler, Türenhändler, Wiederverkäufer, Architekten und Bauplaner im deutschen Raum, die die Südtiroler Türenprodukte wertschätzen, anbieten, beziehen und einbauen möchten. ■

www.tueren.rubner.com
www.homag-group.com

Der Autor

Dittmar Siebert ist freier Fachjournalist und Inhaber des Ingenieurbüros Siebert Engineering.