

# „Sehr guter Einsatz“

Nickel Fenster mit Sitz in Weißwasser in der Oberlausitz gehört zu den führenden Fensterbauunternehmen in den neuen Bundesländern. Einen besonders guten Ruf hat das Unternehmen im Bereich der Baudenkmalpflege. Seit kurzem setzt der Betrieb eine Bohr- und Fräsmaschine aus Waghäusel ein. **CARSTEN BUCKI**



➔ Am 3. Oktober 1899 gründete Tischlermeister Reinhold Nickel die gleichnamige Tischlerwerkstatt in Lugknitz. Trotz zweier gesellschaftlicher Veränderungen, Rezessionen und unterschiedlicher Konjunkturphasen bewahrte sich der Betrieb durch drei Generationen hinweg sein positives Image und entwickelte sich nach der Neugründung im Jahr 2007 unter dem Namen Nickel Fenster GmbH und Co KG zu einem modernen Fenster- und Türwerk mit mehreren Niederlassungen. Nickel, nun in Weißwasser, Landkreis Görlitz, ansässig, gehört heute zu den führenden Fensterbauunternehmen der so genannten neuen Bundesländer, welches sich bis heute durch hohe Qualität, Zuverlässigkeit und Termintreue auszeichnet. Mit handwerklichem Können und moderner Technik wird dem wachsenden Bedarf an Neufenstern – sowohl in Holz- als auch in Holz/Aluminium-Ausführung sowie in verschiedensten Gestaltungsvarianten – Rechnung getragen. Über besondere Erfahrungen verfügt das Unternehmen im Bereich der Sanierung und der denkmalgerechten Nachbildung von Fensterelementen für die Baudenkmalpflege. Hier konnte sich das Unternehmen vor allem bei der fachgerechten Rekonstruktion historischer Bauwerke einen besonderen Namen erarbeiten. Objekte, wie das Italienische Dörfchen und das Taschenbergpalais in Dresden, Haus des Handwerks in Leipzig oder das Hotel Adlon in Berlin, zeugen von der großen handwerklichen Kompetenz der Fachleute, Fenster getreu nach historischen Vorbildern nachzugestalten.

„Im Denken, Entscheiden und Handeln sind wir zwar ein Handwerksbetrieb geblieben, in der technischen Ausstattung und Organisation jedoch ein modernes Industrieunternehmen“, erklärt Andreas Robel, Produktionsleiter des Oberlausitzer Unternehmens.

Denkmalschutz in Perfektion – Sanierung der denkmalgeschützten Fenster des Kempinski Hotels Taschenbergpalais in Dresden (Foto: Nickel)

„Mit unseren 62 Mitarbeitern – alles hochqualifizierte Fachkräfte – und modernster Fertigungstechnik sind wir in der Lage, denkmalgeschützte Rundbogenfenster, Schwingflügel-, Kasten- und Einfachfenster, Erkerkonstruktionen sowie Haustüren in höchster Qualität zu produzieren.“

Als man bei Nickel vor einigen Monaten durch den Umstieg vom Fenstersystem IV 68 auf die Systeme IV 78 und IV 90 an die maschinellen Kapazitätsgrenzen in der Bohrbearbeitung stieß, beschloss man, in eine neue Bohrmaschine zu investieren. „Ich sprach dazu unseren Maschinenhändler HVH-Leopoldsberger in Uetze-Hänigsen an und schilderte ihm das Problem“, so Robel. „Es sollte eine Maschine sein, mit der wir sowohl Griffolivenbohrungen sowie Bohrungen für Eck- und Scherenlager als auch alle anfallenden Dübelbohrungen für Setzhölzer und Kämpfer würden ausführen können. Hans-Christian Leopoldsberger, der HVH-Geschäftsführer sagte zu, sich am Markt nach geeigneter Technik umzusehen und empfahl wenig später einige Anlagen verschiedener Hersteller.“ Im Rahmen eines intensiven Auswahlverfahrens sei dann die Bohr- und Fräsmaschine Powerdrill des Maschinenbauers Götzinger aus dem badischen Waghäusel mit in die engere Wahl gekommen. Zuvor habe Leopoldsberger jedoch einige Unternehmen herausgesucht, die solche Maschinen bereits im Einsatz haben. Beim Besuch eines bayerischen Betriebes habe man dann auch die Powerdrill, die dort bereits längere Zeit im Gebrauch war, live erleben können. „Gerade dieser Besuch hat uns die Entscheidung sehr erleichtert. Denn dort konnten wir die Maschine im Alltagsbetrieb erleben und mit



▲▲ Die Bohr- und Fräsmaschine Powerdrill im Einsatz bei Nickel Fenster in Weißwasser

▲ Griffolive mit Mehrspindelbohrkopf – Griff- und Dornmaß werden im Programm eingegeben (Fotos: Götzinger)

einem erfahrenen Mitarbeiter reden, der die Anlage jeden Tag bedient“, berichtet Robel. Die erzielten Bearbeitungsergebnisse seien überzeugend gewesen. Doch für Robel und seine Mitarbeiter besonders attraktiv sei die Möglichkeit gewesen, direkt vor Ort an der Maschine frei programmieren zu können. „Dies war für uns deshalb so interessant, weil wir zu jener Zeit noch nicht wussten, wie unser Fenstersystem IV 78 beziehungs-

weise 90 im Detail mal aussehen, welche Varianten wir entwickeln werden und mit welchen Herausforderungen wir es zu tun bekommen würden. Durch die freie Programmierbarkeit der Maschine ist es dem Bediener möglich, beispielsweise ein zuvor in der AV am Computer generiertes Bohrbild zu verändern, wenn es sich als notwendig erweisen sollte.“ Ein Zufall habe dann die Entscheidung noch weiter beeinflusst. „Glücklicherweise arbeitete man dort in Bayern zu der Zeit parallel auch noch mit einer zweiten Maschine eines anderen Herstellers, die wir ebenfalls als Alternative auf unserer Liste hatten.“ Als dann vom dortigen Produktionsleiter die Aussage gemacht

wurde, dass man mit der Powerdrill nicht langsamer sei als mit der anderen Maschine, die jedoch das Dreifache koste, habe die Entscheidung fest gestanden.

Die kompakte Maschine ist in der Grundausrüstung mit einem horizontalen und einem vertikalen Bohraggregat mit schnell wechselbarem Griffolive-Bohrkopf ausgerüstet. Die Anlage verfügt über eine NC 3-Achsensteuerung mit Touch Panel und über drei Anschläge rechts sowie drei Anschläge links im festen Abstand von 500 mm. Die Nutzlänge beträgt rechts wie links 2500 mm (Bearbeitungsaggregat: X-Achse 500 mm Nutzfahrgeweg, Y-Achse 100 mm, Z-Achse 105 mm). Bohrprogramme können nach Bedarf angelegt sowie in der Maschine abgespeichert werden und sind jederzeit wieder abrufbar hinterlegt. Als Sonderzubehör stehen u.a. ein Bohrkopf BKF 2/3 für Ecklager sowie ein horizontal oder vertikal aufgebautes Bohraggregat zur Auswahl. Insgesamt können bis zu sechs Bohr- beziehungsweise Fräsaggregate eingebaut werden. Der eigentliche Arbeitsablauf gestaltet sich einfach: Programm im Controller auswählen, Maße eingeben, Werkstück einlegen, Spannen über Fußschalter und den Bohrvorgang starten.

„Die Zusammenarbeit mit Götzinger“, erinnert sich Robel, „gestaltete sich sehr positiv. Gegenüber unseren Wünschen und Vorschlägen zu kleinen Modifikationen an der Anlage, zeigten sich die Badener offen und haben sie auch alle umgesetzt. Nachdem wir die Maschine im April dieses Jahres bestellt hatten, lief die Installation der Maschine bei uns im Juni ohne Probleme ab, auch die Einweisung der Bediener war hervorragend und wir konnten auch gleich mit der Produktion loslegen.“ Es habe sich gezeigt, dass die Menüführung sehr intuitiv und relativ leicht erlernbar sei. Und auch mit der Qualität der Bohr- und Fräsarbeiten sei man gleich sehr zufrieden gewesen.

„Nach einigen Tagen Alltagsarbeit haben wir dann erst das ganze Potenzial der Powerdrill für uns erkannt“, bekennt Robel schmunzelnd. „Denn die Powerdrill ist eben nicht nur eine Bohr-, sondern auch eine Fräsmaschine.“ Mit ihr könne man eben nicht nur Ecklager- und Olivenbohrungen einbringen, sondern beispielsweise auch Bänder einfräsen. „Dadurch können wir sämtliche Band- und Schlosskastenfräsungen bei unseren Holztüren vornehmen sowie

Fräsungen für Drückerlöcher, Profilylinder usw. einbringen“, erklärt Robel. „So haben wir die Möglichkeit, Arbeiten von unserem CNC-Bearbeitungszentrum auf die Powerdrill zu verlagern, wenn die CNC wieder einmal in Vollast Fensterbögen bearbeitet. Denn in solchen Situationen wird jede Haustür zum ‚gehassten Nebenprodukt‘, weil für die einzelne Tür die ganze Aufspannung an der CNC umgebaut und die Werkzeuge gewechselt werden müssen, was natürlich viel Zeit kostet. Mit der neuen Bohr- und Fräsmaschine von Götzinger sind wir nun sehr viel flexibler, weil wir zwischendurch auch schnell einmal zwei, drei Haustüren bearbeiten können, ohne das BAZ stoppen zu müssen.“ Das sei ein angenehmer Begleiteffekt der Neuinvestition, an den man zunächst gar nicht gedacht habe.

„Einen Wermutstropfen gab es allerdings“, berichtet Robel stirnrunzelnd, „denn anfangs hatten wir Schwierigkeiten mit der Maschinensteuerung. Götzinger hat aber sofort reagiert und mit seinen Servicetechnikern in akribischer Detektivarbeit versucht, dem Fehler bei uns vor Ort auf die Schliche zu kommen. Nach mehreren Anläufen konnten sie dann die Ursache des Problems im Frequenzumrichter ausmachen.“ Dieser habe die Softwareprobleme in der Maschinensteuerung verursacht, worauf eigentlich niemand gefasst gewesen sei. Hintergrund: Kurz zuvor hatte man bei Götzinger auf eine neue Generation von Frequenzumrichtern umgestellt. Ein solches Steuerungsproblem war bis dahin noch nicht vorgekommen. Nachdem man dem Problem nicht über eine Softwareanpassung beikommen konnte, sei beschlossen worden, den Frequenzumrichter gegen ein Alternativmodell des vorhergehenden Umrichter-Typs einer anderen Marke auszutauschen. Seitdem laufe die Maschine tadellos.

„Das war zwar eine wilde Geschichte“ so Robel, „und sicher auch nicht leicht für den Lieferanten. Dennoch hat es uns als Kunden sehr deutlich gezeigt, welch hohen Stellenwert das Thema Kundenservice im Hause Götzinger hat. Es sind wohl nicht viele Maschinenlieferanten bereit und in der Lage, umgehend ihre Leute zum Kunden zu schicken, um solche Fehler ausfindig zu machen und zu beheben, damit er möglichst wenig oder gar keinen Produktionsausfall hat. Das war wirklich ein sehr guter Einsatz.“

► [www.goetzinger-maschinen.com](http://www.goetzinger-maschinen.com)

► [www.nickel-fenster.com](http://www.nickel-fenster.com)

## Über Götzinger

Die 1990 gegründete Götzinger Maschinen GmbH ist ein handwerklich orientierter Familienbetrieb mit Sitz in Waghäusel-Wiesental. Das namhafte, mittelständische Unternehmen mit insgesamt 12 Mitarbeitern hat sich auf den Bereich Holzbearbeitungs- und Sondermaschinenbau sowie auf die Herstellung von Spezialbohrköpfen nach Kundenwunsch spezialisiert. Nachdem Hoffmann Bohrsysteme aus Bruchsal ihren Betrieb zum 31.10.2006 eingestellt hat, baut und vertreibt Götzinger auch die bewährten Hoffmann Maschinen.