

DDS VOR ORT

»Meine CNC rentiert sich«

Tischlern und Schreincrn fehlt oft die Zeit, ihre freien CNC-Kapazitäten zu vermarkten. Jens Denhof hat sich mit dem Problem befasst. Seine CNC arbeitet schon lange auch für seine Kollegen und jetzt noch für einen Webshop mit 3D-Konfigurator.



TISCHLERMEISTER JENS DENHOF freut sich heute Morgen über eine E-Mail von seinem neuen Partner Form.Bar by Okinlab. Mit ihm verbessert er die Auslastung seiner 2012 angeschafften CNC »Rover A4« von Biesse. Die Mail kündigt einen Auftrag in Höhe von 1235,75 Euro an. Er loggt sich ein in den Partnerbereich von Form.Bar und lädt den Vorgang herunter. Dazu gehören Informationen über den Kunden, ein 3D-Modell des Produkts, sowie eine Zeichnung einer Rohformatplatte, in die alle Einzelteile für den Auftrag hineingeschachtelt sind.

Jens Denhof öffnet per Doppelklick zunächst das 3D-Modell. Es zeigt ein Regal aus kreuzüberblatteten, weiß beschichteten Multiplexplatten. Das Regal ist nicht wie üblich kastenförmig, sondern ein zum Raum hin bauchiges und eckenloses Gebilde. Mit der Maus packt er unten rechts den Unterboden und dreht das Regal im virtuellen Raum, sodass er es von allen Seiten betrachten kann und sagt: »Diesmal flattert ein außergewöhnlich schönes Exemplar eines besonders kreativen Kunden in unser virtuelles Fach für Auftragseingänge.«

Wahres Kundendesign

Der Architekt Nikolas Feth und der Diplom-Kaufmann und IT-Berater Alessandro Quaranta gründeten das Unternehmen Okinlab GmbH, Laboratorium für Architektur & Design als Startup. Kernprodukt ist die 3D-Webanwendung Form.Bar. Damit können Endkunden ihre Mö-

»Mit Form.Bar laste ich meine CNC besser aus, erziele Umsätze ohne groß zu akquirieren und vor allem ohne aufwendige Arbeitsvorbereitung. Außerdem bringt mir die Formbarkeit von Möbeln viel Spaß.«

JENS DENHOF



Auf seiner Rover A4 fräst Jens Denhof die Einzelteile des Form.Bar-Regals

bel selbst entwerfen und spielerisch an die eigenen Bedürfnisse anpassen. Form, Farbe und Material der vorgeschlagenen Designtypen kann er variieren. Voreingestellt sind lediglich die statischen, funktionalen und herstellungsbedingten Grenzen der Möbel. Sämtliche Änderungen des Designs sowie der Preis des Möbelstücks lassen sich in Echtzeit überprüfen. Im Anschluss an die Konfiguration erstellt Form.Bar automatisch ein Zuschnittmuster. Die Software übermittelt die Daten direkt digital an den produzierenden Schreinerbetrieb aus der entsprechenden Region. Dieser fertigt mithilfe von CNC-Bearbeitungsmaschinen die Einzelteile der hochwertigen Unikate. Der Kunde erhält sein Wunschmöbel in Form eines Holzstecksystems, das er leicht selbst zusammenbauen kann.

AV mit wenigen Mausklicks

Jens Denhof öffnet nun die DXF-Datei mit den in das Rohformat hineingeschachtelten Einzelteilen und sieht, dass er genau eine Roformatplatte benötigt. Die exakte Bezeichnung kopiert er in die Zwischenablage und bestellt die Platte bei seinem Händler, der ihn heute gegen Mittag ohnehin anfahren wird. Weil Jens

KONTAKT

Anwender: Schreinerei Jens Denhof, 34516 Vöhl
www.schreinerei-denhof.de

Maschine: Biesse Deutschland GmbH, 89275 Elchingen
www.biesse.com

Lizenzgeber: Okinlab GmbH, 66111 Saarbrücken,
www.form.bar

Venjakob®

Lackieranlagen + Abluftreinigung



INNOVATIVE
BESCHICHTUNGS- UND
TROCKNUNGSKONZEPTE



REINIGEN | VORBEHANDELN
BESCHICHTEN | TROCKNEN

Venjakob – über 50 Jahre
Innovationskraft in
der Oberflächentechnik.
Profitieren auch Sie von
unserem branchenüber-
greifenden Know-how!

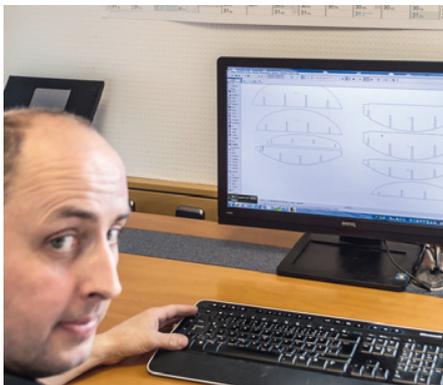
Venjakob Maschinenbau GmbH & Co. KG
Augsburger Straße 2-6
33378 Rheda-Wiedenbrück
Fon +49 52 42 9603-0
info@venjakob.de
www.venjakob.de





Fotos: Georg Molinski, dds

Ganz und gar individuell: Die Rastervorgabe des Möbelkonfigurator kann der Kunde in vorgegebenen Grenzen variieren



Jens Denhof öffnet die DXF-Datei aus seinem virtuellen Auftragsfach



Nur noch die Kanten schleifen, verpacken und dem Spediteur übergeben



Möbel mit Namen: das elegante Form.Bar-Logo ist Teil des Fräsprogramms

Denhof für seine Rover mit Konsolentisch noch keinen Nestingisch besorgt hat, schiebt er mit der Maus aus dem Nest heraus kleinere mit Saugern bewältigbare Einzelteilgruppen in sein CAM-Modul, das die CNC-Programme generiert. Nach der Mittagspause steht die Platte bereits an der CNC. Mit der Formatkreissäge teilt er sie grob auf, lässt die CNC-Programme laufen und schleift schließlich die Kanten an der Kantenschleifmaschine. Jetzt braucht er die Werkstücke nur noch verpacken und dem Spediteur übergeben.

Jens Denhof hat die 1904 gegründete Tischlerei 2011 vom Vater übernommen und die CNC angeschafft. Er beschäftigt zwei Facharbeiter und zwei Auszubildende. Ein Viertel des Umsatzes erwirtschaftet er mit Möbeln, den Rest mit Bautischlerarbeiten und CNC-Auf-

trägen für Kollegen. Zur Kooperation mit Form.Bar sagt er: »Ich habe mich für die Premiumpartnerschaft entschieden und habe damit deutlich größere Gestaltungsfreiheit als der Endkunde. Einige Aufträge kommen über die Form.Bar-Homepage, manchmal nehmen die Kunden den direkten Kontakt zu mir auf. Mit ihnen dann gemeinsam zu gestalten, macht mir Spaß. Natürlich freue ich mich über die zusätzliche Maschinenauslastung und werde, wenn das Geschäft weiter anzieht, in einen Nestingisch investieren.«



dds- Redakteur **Georg Molinski** besuchte die Tischlerei Jens Denhof im nordhessischen Vöhl-Buchenberg. Er fand einen vielseitigen und leistungsfähigen Betrieb vor und einen kreativen Netzwerker, der viele Standbeine pflegt.