



SCHREINER ZEITUNG

www.schreinerzeitung.ch | 25. AUGUST 2016

NR 34

MÖBEL

Jedes Teil an seinem Platz

Gute Komponenten werten Möbel auf
Spezielle Möbel: Schreiner zeigen ihre
Lieblingsstücke

Möbelbau zwischen Design und Kunst

Metallprofile auch mal anders

Mit zirka 150 eigenen verschiedenen Aluminiumprofilen am Lager und ihrer mechanischen Werkstatt, um diese umfangreich bearbeiten zu können, bietet die Firma Inderbitzin AG in Ried im Muotathal SZ die ideale Grundlage für Schreinerwünsche. Nur, warum eigentlich so viele Profile? Wenn eine Firma ein eigenes, nur von ihr verwendetes Aluprofil herstellen lassen möchte, müssen neben den notwendigen Werkzeugkosten normalerweise eine Mindestmenge von 500 kg Profilen bezahlt werden. Bei den daraus resultierenden Laufmetern muss der Bedarf an diesem Profil dann sehr hoch sein. Viele Nutzer machen solche Produkte also erst interessant. Wie sie eingesetzt werden, ist dann allerdings wieder eine Frage der individuellen Planung und Bearbeitung.

Geklebte Gehrungen

Stefan Inderbitzin und sein Team haben schon immer stark für den Möbel- und Innenausbereich produziert und kennen die besonderen Anforderungen und Wünsche. Auch hier werden Flexibilität und Vielseitigkeit sowie die Suche nach immer neuen Möglichkeiten gross geschrieben.

Ein Spezialgebiet von ihnen ist das Kleben von Aluminium. Dadurch sind saubere Gehrungen ohne Schweissnaht oder sichtbare Bohrungen realisierbar. Belastete Konstruktionen, wie Tischuntergestelle aus Profilen auf Gehrung, erhalten zudem Eckverstärkungen aus Stahl. Verarbeitet werden zudem verschiedenste Metalle und sogar Kunststoff.

Die eigenen 3D-Kunststoffdrucker ergänzen die Möglichkeiten zum Produkt aus einer Hand. So können benötigte Spannvorrichtungen gleich selbst gefertigt werden, aber auch Prototypen oder Kundenteile sind günstig herstellbar. Die Möbelqualität ist bei allem das oberste Gebot. Aluminium- oder Messingplatten werden beispielsweise nicht gelasert, sondern CNC-gefräst. Dadurch entstehen hochpräzise Schnittkanten, die keine Nachbearbeitung mehr benötigen.

Formen in Blech

Neben dem Bohren, Fräsen und Drehen von Teilen gibt es auch eine Blechbearbeitung. Die Schere schneidet aus drei Millimeter dickem Stahlblech noch acht Millimeter breite Streifen ohne Verzug. Über Stanzen,

Biegen, Rollen und Schweissen ist dann jeder Wunsch realisierbar. Jeder? Mit den jüngsten Entwicklungen bei Blecharbeiten ist ein Wunsch, vor allem von Architekten, immer stärker geworden, der eine neue Lösung brauchte: scharfe Gehäusekanten.

Biegen mit minimalstem Radius

Auch der Biegeradius von Blech rechnet sich mit einem Faktor von mindestens zwei der Materialstärke, was einen deutlich sichtbaren Aussenradius ergibt. Gewünscht sind aber scharfkantige Gehäuse – eine Optik wie auf Gehrung zusammengesetzt. Die Lösung fand sich in einem Verfahren, welches auch bei der Verarbeitung von Alucobond-Platten Verwendung findet: Auf der Innenseite wird eine V-Nut in einer bestimmten Tiefe gefräst, wodurch sich die zu biegender Blechdicke entsprechend verringert und beim Biegen nur noch ein sehr kleiner Aussenradius bleibt – wie eine gebrochene Kante. Nachteil ist natürlich die geringere Festigkeit. Da solche Produkte allerdings vorrangig im Dekorbereich wie bei Einfassungen und Nischenauskleidungen gewünscht werden, spielt das eine untergeordnete Rolle.

Denkt man etwas weiter, sind natürlich auch formschöne Verkleidungen um statisch tragfähige Kerne möglich, wodurch schnell und kostengünstig beispielsweise konische Möbelfüsse aus poliertem Messing in kleiner Stückzahl realisiert werden können. Auch lassen sich komplexe Aluprofile auf einfache Art als Prototyp fertigen, was bei einer ersten Präsentation durchaus hilfreich ist. Ausser den Produkten aus Aluminium sind solche aus Messing besonders interessant, da die Firma nach dem Schleifen und Polieren in der eigenen Oberflächenabteilung ausser farblackieren auch brünieren kann.

AB

→ www.inderbitzin-ag.ch

Fortsetzung auf Seite 15 →

Durch die V-Nuten lassen sich dicke Bleche fast scharfkantig falten. Profile werden mit inneren Verstärkungsecken auf Gehrung verleimt.



Bilder: SZ, Andreas Brinkmann