



/ Das Fünfachs-CNC-Bearbeitungszentrum BMG in Fahrportalbauweise im Einsatz bei Erhard Sport. Der Maschinenständer aus dem Mineralguß-Werkstoff Sorbtech sorgt für hohe Schwingungsdämpfung und Präzision.

Sportgeräte aus gutem Holz

Handwerk trifft Hightech

Mit der Produktion eines weltweit tätigen Sportgeräteherstellers, verbindet man nicht unbedingt den angenehmen Geruch von frischem Massivholz. Bei „Erhard Sport“ ist dies ganz anders: Traditionelles Schreinerhandwerk verbindet sich dort mit modernster Technik. MARIA PINZGER UND MANFRED MAIER

Die Schreinerei im fränkischen Burgberheim ist einer der Eckpfeiler in der Produktion des traditionsreichen Sportgeräteherstellers „Erhard Sport“. Beim Rundgang durch die neu strukturierte Fertigung wird klar: Holz ist immer noch eines der wichtigsten Materialien im Sportbereich – vom Turnkasten zum Schwebebalken, vom Bock bis zur Sprossenwand. Kiefer, gedämpfte Buche, Eschenholz und Holzwerkstoffe wie Birkenmultiplex bilden die Basis der Geräte. Sie werden auch nie von Kunststoffen abgelöst werden, ist sich Wolfgang Eber, der Leiter der Schreinerei,

ganz sicher: „Holz ist einfach widerstandsfähiger. Unsere Sprossenwände oder Böcke halten mehrere Generationen lang. Das würde kein Kunststoffgerät jemals mitmachen.“ Bei Erhard Sport werden diese Sportgeräte für den internationalen Markt gefertigt – auf einem anerkannt hohen Qualitätsstandard.

In moderne Technik investiert

In der rund 3000 m² großen Holzfertigung arbeiten rund 20 Mitarbeiter unter der Leitung von zwei Meistern Hand in Hand mit moderner Technik: Um die hauseigene

Produktion fit für die Zukunft zu machen, wurde in den vergangenen Jahren investiert – u. a. in eine liegende Plattenaufteilsäge von Holzma, in zwei neue Farbnebelwände für individuelle Lackierungen und nicht zuletzt in ein CNC-Bearbeitungszentrum BMG 511 von Homag. Auf dieser Maschine fertigt das Schreinerei-Team Massivholz- und Plattenteile in allen Winkeln und in fünf Achsen. Wolfgang Eber blickt zurück: „Bei Homag überzeugte uns das Gesamtkonzept. Unsere BMG ist eine der ersten aus der neuesten Generation der Fahrportalmaschinen mit dem



/ Handwerkliche Details wie diese Zinkung prägen die weltweit gefragten Sportgeräte.



/ Die Nachwuchsförderung ist Wolfgang Eber, Leiter der Schreinerei eine besondere Verpflichtung. Die Auszubildende Viktoria Okrusch ist schon richtig fit in der Bedienung des CNC-Bearbeitungszentrums.

schwingungsarmen Sorbtech-Maschinenständer der hohe Präzision gewährleistet. Überzeugt hat uns besonders auch der kardatische 12-kW-Fünfkopfskopf und das stimmige Preis-Leistungs-Verhältnis.“

Eine Besonderheit der Maschine ist der große Bearbeitungsraum: „Zum einen können wir auf der BMG Einzelteile und Platten bis zu 6 m Länge und bis zu 1,4 m Breite bearbeiten und zum anderen ist auch der Pendelbetrieb möglich. Dabei werden die Werkzeuge horizontal als auch vertikal eingesetzt, ein wichtiges Detail, das oftmals unterschätzt wird.“ Darüber hinaus sind weitere Besonderheiten der Maschinenausstattung von Bedeutung:

- Fünfkopfbearbeitungen mit Werkzeugdurchmessern bis 350 mm bei geschlossener Haube möglich. Somit kein Verlust der Absaugleistung
- Schneller, übergangsloser Werkzeugwechsel durch mitfahrende 10-fach-Tellerwechsler in X und Y und unabhängigen Z-Achsen für Hauptspindel und Bohrgetriebe

- Separater Pickup für das 350-mm-Sägeblatt spart Platz auf den Tellerwechslern

- Die Nieder- und Hochdrucksteuerung für pneumatische Spannelemente minimiert die Verletzungsgefahr der Bediener. Die Spannkraft von ca. 7 bar wird erst beim Programmstart zugesteuert

- LED Positionsanzeigesystem für schnelles Rüsten der Maschine

„Programmiert wird die BMG auf WoodWop 6.0 und zusätzlich auch per AutoCad. Von WoodWop waren wir von Anfang an sehr angetan,“ sagt Wolfgang Eber.

Darüber hinaus bietet die WoodMotion-Simulations-Software von Homag Programmiersicherheit und Kollisionserkennung. Außerdem können die Fertigungszeiten auf der „visuellen Maschine“ präzise ermittelt werden.

Die CNC als Universalmaschine

Das CNC-Bearbeitungszentrum wird bei Erhard als äußerst vielseitige Universalmaschine genutzt: „Wenn wir unser Gesamt-

sortiment betrachten, dann werden 70 bis 80 % unseres Teilespektrums komplett oder teilweise auf der CNC bearbeitet.“

Genauso universell wie der Einsatzbereich, so Wolfgang Eber, sei das Werkstoffspektrum: „Wir bearbeiten alle gängigen Holzwerkstoffe genauso wie Massivhölzer, Acrylglas und andere Kunststoffe. Diese umfassenden Bearbeitungsmöglichkeiten sind für unsere Anforderungen geradezu wie gemacht.“

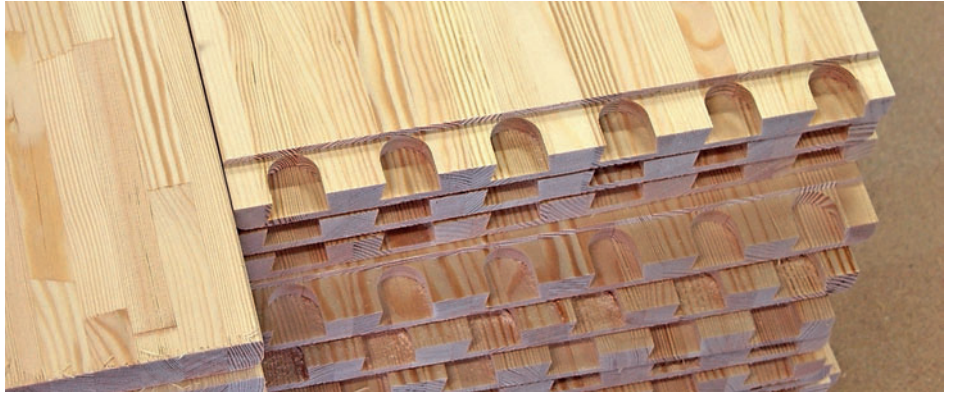
Vielseitige Nutzeffekte

Die Investitionen haben sich bei Erhard Sport ausgezahlt, betont Wolfgang Eber: „Mit der CNC können wir deutlich schneller und günstiger produzieren. Bei der klassischen 4-Meter-Turnbank zum Beispiel sparen wir im Vergleich zu vorher bis zu 30 % Zeit ein.“

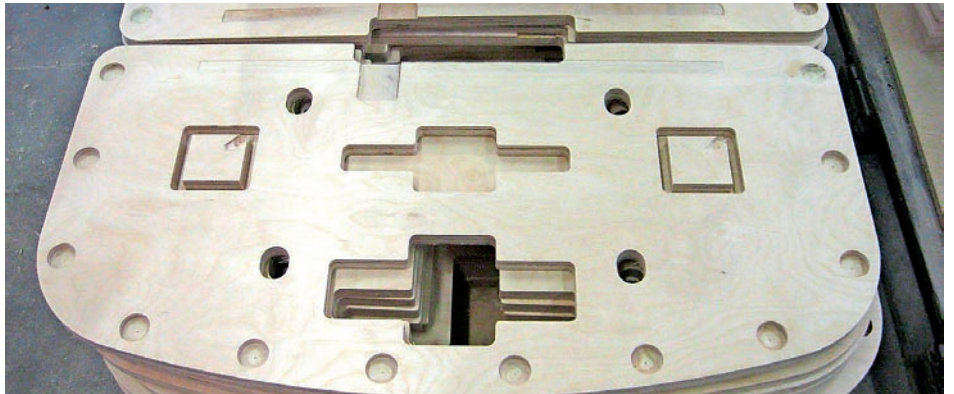
Auch auf der Produktseite habe man gewonnen: „Ein weiterer Nutzeffekt zeigt sich an unserem exklusiven Produkt 4Gym Turnbank, die ohne CNC-Bearbeitung gar nicht hergestellt werden könnte. So bringt uns die



/ Sicherheit integriert: Beim Einspannen der Werkstücke wird mit Niederdruck (0,6 bar) gearbeitet.



/ Eine Sache für den 12-kW-Fünffachkopf: Hohe Präzision für die spezielle Schwalbenschwanz-Zinkung



/ Werkstoff- und Teilevielfalt prägen die Fertigung bei Erhard Sport: Die BMG ist auf alles eingestellt. Im Bild ein Sportgeräteeile aus Birken-Multiplex.



Das Unternehmen Erhard Sport

Mit mehr als 200 Beschäftigten fertigt das 1880 gegründete Familienunternehmen Erhard Sport International GmbH & Co. KG mit Sitz im fränkischen Burgbernheim Sportgeräte für den weltweiten Markt. Turnbänke und Sprungkästen von Erhard Sport finden sich in der Turnhalle auf dem Dorf genauso wie in Saudi-Arabien. Mit einem Sortiment von über 12 000 Artikeln zählt das traditionsreiche Unternehmen zu den Marktführern der Branche. Unter dem Slogan „Der Ausstatter für alle, die dem Sport Raum geben“ zählen insbesondere die Planung und Ausstattung von Sporthallen und Sportplätzen in aller Welt zu den Kernkompetenzen des Unternehmens. Auch internationale Großveranstaltungen wie Weltmeisterschaften und Olympische Spiele werden regelmäßig von Erhard Sport International umfangreich ausgestattet.

www.erhard-sport.com

Investition auch einen Marktvorteil im Produktsortiment.“

Ein weiterer Hinweis ist Wolfgang Eber wichtig: Durch die neue Technologie wurden keine Arbeitsplätze abgebaut, sondern die höhere Produktivität kommt ausschließlich der Kapazitätserhöhung und der Wettbewerbsfähigkeit zugute.

Handwerkliches Können unabdingbar

Bei allem Hightech betont Eber, dass es ohne eines nicht geht: „Handwerkliches Können bleibt bei uns auch in Zukunft unverzichtbar. Unsere Produkte sind komplex. Für spezielle Arbeitsschritte ist nach wie vor beste Handarbeit gefragt. Nur dadurch erhalten die Produkte ihre hohe Qualität und Langlebigkeit. Das ist ein Alleinstellungsmerkmal. Genau danach fragen unsere Kunden und entscheiden sich für Holzgeräte von Erhard Sport.“ Damit diese Qualität auch in Zukunft erhalten bleibt, sorgt der fränkische Sportgerätehersteller für den Nachwuchs und bildet in der

Schreinerei auch Holzberufe aus. Alle Schreiner und Holzfachleute sind immer wieder an Weiterentwicklungen beteiligt – denn wer die Geräte vom Beginn ihrer Entstehung kennt, weiß auch um die Details und um weitere Verbesserungsmöglichkeiten.

Zudem verbinde Erhard Sport traditionelles Handwerk und Hightech in einem Segment, das nicht jeder könne, betont Wolfgang Eber: „Wir sind auf Holzbearbeitung im gesamten Sportbereich eingerichtet und können spezielle Anforderungen für unsere Produkte erfüllen. Unsere Kompetenz ist aber auch im Ausland gefragt. Als Zulieferer sind wir für Firmen in der Schweiz, Österreich und Norwegen tätig. Die Renner sind dabei Einzelteile für Sprossenwände und Turnbänke in jeweils individuellen Ausführungen“.

Moderne Maschinenteknik und traditionelle Handarbeit im Einklang: Darauf vertrauen inzwischen auch Unternehmen aus anderen Branchen bei der Suche nach einem Produzenten für Zulieferteile aus Holz. ■