

Gebogene Möbelfronten furniert mit "massiver" Kante aus Furnierstreifen (Fotos: Bartl)

#### ast auf den Tag genau ist es 35 Jahre her, dass die Ziegler Holz- und Kunststofftechnik GmbH in Loßburg-Lombach (Schwarzwald) ein spezielles Verfahren entwickelte, um Endlos-Furnierkanten auf Freiformplatten mit engen Außen- beziehungsweise Innenradien aufzubringen. Zwischenzeitlich hat der heutige Firmenchef Erhard Ziegler diese Technik geradezu perfektioniert, was ihn zum gefragten Spezialisten bei Möbelherstellern für den Büro-, Wohn-, Schlafraum- und Küchenbereich gemacht hat. Flächen belegen und Kanten umleimen heißt sein Credo. Ganz gleich, ob die Plattenmaterialien rund, trapezförmig, oval, rechteckig oder geschwungen sind. Weil für Schreinermeister Erhard Ziegler mit seinen elf Mitarbeitern das Motto "geht nicht, gibt's nicht" obenan steht, fertigt er oftmals die benötigten Furnierkanten selbst, um flexibel zu sein. Dabei verwendet er - wenn vom Kunden so gewünscht -

auch das von diesem beigestellte Deckfurnier, damit Flächen und Kanten "aus einem Stück" sind. Bei Formkanten wird sogar für die Unterschichten einheitlich das gleiche Furnier ver-



# Massiv furniert

## Freiformkanten in Mehrschichtaufbau mit CNC-Technik

wendet, was der Platte – für exquisite Möbel etwa – einen besonders akzentuierten Stil verleiht.

Mit Möbelteilen aller Couleur kennt sich Ziegler bestens aus. Er fertigt und bear-

Für Erhard
Ziegler gilt:
geht nicht –
gibt's nicht!
Seine Spezialität: Bekanten
von Formteilen; Deckfläche und
massive Kante
aus einheitlichem Furnier

beitet diese mit modernster CNC-Technik auf mehreren Bearbeitungszentren. Insbesonders für die Furnierbearbeitung hat er ein spezielles Faible, was in seinen Arbeitstechniken zum Ausdruck kommt. Furniert wird komplett im Hause, und zwar ebenso penibel und ausgefuchst wie rationell auf einer Durchlauffurnierpresse. Die Werkstückform spielt ebenso wenig eine Rolle wie die Holzart: Gefragt werden derzeit oft Freiformplatten, die mit "trendiger" Birke, Buche, Eiche, europäischer und Cherry-Kirschbaum belegt und bekantet werden. Ganz nach Kundenwunsch können die Halb- oder Fertigteile neben furniert auch kunststoffbeschichtet (HPL oder direkt) sein sowie mit ABS oder Holz bekantet werden.

Um weitestgehend die diversen Anforderungen beim Kantenmaterial erfüllen zu können, wird ergänzend zur Eigenfertigung fallweise noch bei namhaften Kantenherstellern zugekauft.

## Ziegler'sche Spezialitäten

**Ziegler Holz- und Kunststofftechnik GmbH** Erhard Ziegler, Bergackerweg 3, 72290 Loßburg-Lombach Tel. (07446) 673, Fax 3075



90°-Ecke mit Kante aus Furnierstreifen (Fotos: Ziegler)



**Ballige Kanten** aus Furnierstreifen auf Spanplatte



Freiformplatte mit Massivkante



90°-Ecke mit balliger Kante



Gebogene Werkstücke mit balligen Kanten, aufgebaut mit Furnierstreifen

### Enge Radien in Mehrschichttechnik

Insbesondere für Holzkanten konnte Erhard Ziegler ein Know-how entwickeln, das von der 0,6-mm-Furnierkante bis zum 15 mm starken Massivanleimer reicht (Höhe bis 38 mm). Massive Holzumleimer bei Formkanten werden mehrschichtig mit Dünnkanten bis zur geforderten Stärke aufgebaut. Selbst Halbstabumleimer sind so machbar. wobei besonders die 90°-Ecke mit balliger Rundung effektvoll zur Geltung kommt.

Die von Ziegler praktizierte Mehrschichttechnik lässt besonders enge Radien zu, beispielsweise außen von 10 bis 12 Millimetern (bei Innenradien kommt es auf den Einzelfall an). Mit dieser Technik können Massivumleimer getaktet stationär auf dem Bearbeitungszentrum rationell und damit auch erstaunlich preisgünstig hergestellt werden. Der Schichtaufbau für die Umleimung gestattet außergewöhnlich reizvolle Optiken. Beispielsweise einen attraktiven Streifen-Look, wechselnd aufgebaut mit hellen Dünnfurnierkanten aus Ahorn und dunklen in Nussbaum. Somit hat der Möbeldesigner Gestaltungsfreiheiten nicht nur in Bezug auf die Formenvielfalt, sondern auch bei der Kantenausführung, was beides mit der Ziegler'schen Technik ausgezeichnet zu realisieren ist. Im Gegensatz zu ABS-Kanten, bei denen oftmals gepasst werden muss (maximal 2 bis 2,5 mm möglich), ist mit Schichtkanten immer noch etwas machbar. Auch wenn manchmal mit dem Architekten oder Möbelentwerfer des Kunden im Vorfeld um jeden



Kantenaufbau aus Furnierstreifen an Formteil



**Furniertes Formteil** 



Zehntelmillimeter oder jedes Grad "gerungen" werden muss. Meist entscheidet dann bei solchen Gelegenheiten letztendlich die Wirtschaftlichkeit, weil alles seinen Preis hat.

Für die Furnierbearbeitung hat Erhard Ziegler ein spezielles Faible entwickelt

#### Außergewöhnliche Herausforderungen gefragt

Zur Flexibilität von Ziegler gehört ebenso, dass er sowohl als verlängerte Werkbank oder Lohnverarbeiter das vom Kunden komplett beigestellte Material (einschließlich der Kanten) mit seiner Technik und dem Know-how verarbeitet, wie auch als reiner Zulieferer

fungiert.

In diesem Fall beginnt er beim Zuschnitt (hier arbeitet er mit einem Partner zusammen) und fertigt beziehungsweise besorgt alle erforderlichen Teile und Materialien selbst. Das gilt ebenfalls für die Oberflächenbehandlung. Auch hier kann der Kunde die Werkstücke (einschließlich Kante) im unbehandelten Zustand oder fertig lackiert bekommen.

Die Fertigungspalette ist ein vielseitiger Katalog:

- Tischplatten und komplette Schreibtische mit/ohne Container für Büros,
- Abschluss- und Eckvitrinen, 90°-Ecklösungen und Riegelelemente für den Wohnbereich,
- Kopfteile gebogen und geschweift für Betten oder ummantelt,
- Nachttischteile für Schlafzimmer,
- Tisch- und Arbeitsplatten, Abschlussregale, Fachböden für Rundregale zur Küchenausstattung.

Am liebsten ist es dem Perfektionisten Ziegler, wenn er "karierte Blümchen" liefern soll. Für ihn heißt das Furnierverarbeitungstechnik in nicht alltäglicher Weise. Und hierbei ist er mit seiner Technik zweifelsohne die berühmte Nasenspitze voraus. Rudolf Bartl