

WEISS Steintechnik und Partner:

Gut im Rennen

Die WEISS Steintechnik Handels GmbH vertritt im deutschsprachigen Raum italienische Firmen. Der Umsatz ist ständig gestiegen, besonders im CNC-Bereich. **Naturstein** informierte sich bei Kunden der Firma über die Einsatzergebnisse vor Ort.

Die WEISS Steintechnik Handels GmbH wurde am 1. Januar 2001 gegründet. Vorher waren der studierte Kaufmann Wilhelm Weiß und Geschäftspartner Sven Wappler hauptsächlich im Bereich der Betonsteintechnologie tätig. Dabei entdeckten sie ihre Vorliebe für den Naturstein. WEISS Steintechnik betreut seit 2001 ca. 100 CNC-Maschinen im deutschsprachigen Raum; etwa 20 Maschinen kommen jährlich hinzu. Mit seinen italienischen Partnern deckt die Firma die gesamte Breite der Natursteinbearbeitung ab, Tabelle. Das WEISS-Team besteht aus acht Mitarbeitern. Besonderer Wert wird auf Kundennähe und unbedingte Erreichbarkeit gelegt. Eigene Ersatzteilhaltung und Online-Zugang zu den Lagern der italienischen Lieferanten schaffen hohe Betriebssicherheit – auch dann, wenn in Italien die sprichwörtliche Sommerpause einsetzt.

Strasser Optima Steinbau GmbH

Bei Strasser, Österreich, sind 145 Beschäftigte in den Bereichen Küchenarbeitsplatten, klassische Steinmetzarbeit und Baustofffachhandel tätig. Schwerpunkt und absolutes Highlight im Baustofffachhandel sind die

OPTIMA-Produkte. Diese Produkte, vorrangig Platten, bestehen aus einem Kernbeton mit einer 16 mm dicken Natursteinkörnung als Vorsatzschicht. Die Vorsatzschicht aus Granitkorn ermöglicht die gewünschte Gestaltung der Oberflächen in Farbe und Struktur. Im Bereich Küchenarbeitsplatten werden Naturstein und Quarzkompositgestein zu hochwertigen Produkten verarbeitet. Dies erfolgt mit vier CNC-Bearbeitungszentren von CMS. Die ersten beiden Maschinen des Typs SPEED wurden im Jahr 2000 installiert und haben eine reine Spindelaufzeit (Bearbeitungszeit) von 12 bis 13 000 Stunden erreicht. Das zuletzt 2006 installierte CNC-Bearbeitungszentrum ist eine MAXIMA in Doppeltischausführung. Alle vier CNC-Maschinen sind ganzjährig dreischichtig im Einsatz. Christian Höglinger-Stelzer, Werkmeister Natursteinwerk: »Besonders positiv ist der Service von WEISS. Die Servicetechniker sind immer erreichbar. Technische Probleme hatten wir so gut wie keine. Einmal hat ein Werkzeug seinen Magazinplatz nicht gefunden. Mit Hilfe der Online-Verbindung wurde jedoch schnell das Steuerprogramm neu eingespielt.

Wenn ein Neukauf notwendig wird, möchte ich nochmals eine Zweitschichtmaschine«, Bild 1.

SCHOCK GmbH

Die Firma Schock GmbH produziert in Deutschland an ihrem Standort in Regen mit vier CNC-Bearbeitungszentren MICRA und in Lorch mit zwei Maschinen des Typs SPEED. Bearbeitet wird der Werkstoff CRISTALITE® Star-granite, ein Kunststein mit 85 % Quarzanteil. Im Werk Regen werden mit den CNC-Bearbeitungszentren MICRA dreischichtig die Sitzflächen für Armaturen, Schließventile, Überlauföffnungen und Randauflagen an Sanitärausrüstungen für Hotels und Krankenhäuser und Küchenspülen bearbeitet. Die Maschinen unterliegen härtesten Bedingungen. Dazu Christian Göstl, Leiter Wartung und Instandhaltung: »Ausschlaggebend für den Kauf der CNC-Maschinen war der günstige Anschaffungspreis. Maschinenhersteller aus der Metallbearbeitung entsprechen nicht unseren Anforderungen. Wir arbeiten mit Reinwasser und benötigen Maschinen, die gegenüber Korrosion und Verschleiß beständig sind, also Maschinen aus der Steinbranche. Vom direkten Kontakt mit italienischen Maschinenherstellern halten wir wenig. Ein deutscher Partner ist da schon zuverlässiger.«

Die Anforderungen an Maschinen und Werkzeuge werden in Zukunft noch höher werden. Die Entwick-

TABELLE:

Firma	Erzeugnisse
CMS Brembana	Brückensägen, 7 Modelle, Sägeblattdurchmesser 625 ... 3 500 mm Schleif- und Poliermaschinen für Marmor und Granit, 3 Modelle CNC-Bearbeitungszentren, 6 Modelle Wasserstrahl-Schneid-Anlagen, 5 Modelle
SASSOMECCANICA	Kantenschleif- und -poliermaschinen, 4 Modelle
FMeccanica	Stahlsandgatter, 3 Modelle
Nicolaidiamant	Werkzeuge für CNC-Maschinen, Trennscheiben, Gatterblätter, Säge-seile, Sonderwerkzeuge



(Fotos: D. Gerlach)

Bild 1: Grund zur Freude: Alle vier CMS-Bearbeitungszentren laufen bei Strasser ganzjährig in drei Schichten. V. r. n. l.: Wilhelm Weiß, WEISS-Steintechnik; Johannes Artmayr, Geschäftsführender Gesellschafter, Strasser; Christian Höglinger-Stelzer, Werkmeister Natursteinwerk, Strasser

lungsabteilung von Schock hat einen neuen Werkstoff entwickelt: Nano-Granite, der als neue Produktlinie CRISTADUR an den Start geht.

SEIBOLD Naturstein

Am 1. Januar 2006 übernahmen die beiden Söhne Oliver und Alexander den seit 50 Jahren bestehenden Steinmetzbetrieb Erwin Seibold Naturstein, welcher in den Bereichen Bau, Grabmal, Gestaltung und Denkmalpflege tätig ist. Durch die Anschaffung eines CNC-Bearbeitungszentrums SPEED 3 wurde die Leistungsfähigkeit des Betriebes wesentlich verbessert. Alexander Seibold: »Der Kontakt zu Sven Wappler von der Firma WEISS ist ausgezeichnet. Er ist stets bereit, uns zu unterstützen, egal ob es um Werkzeuge, Zubehör oder schnellste Lieferzeiten geht. Die Maschine macht es möglich, sowohl Standard- als auch Exklusivanfertigungen schneller und preiswerter herzustellen«, Bild 2. Oliver und Alexander haben den Umgang mit AUTOCAD an der Fachschule für

Steintechnik in München gelernt. Daher konnten sie die Maschine in kürzester Zeit bedienen. Programmiert wird vom Büro-PC aus.

Fliesenleger- und Steinmetzbetrieb Franz X. Eckl

Eckl beschäftigt 21 Mitarbeiter. Büro und Ausstellungsräume befinden sich auf einem 15 000 m² großen Gelände des neuen Gewerbegebietes der Gemeinde Miltach. Die Produktion erfolgt z. Zt. noch im Ort, wird aber später auch in das Gewerbegebiet verlagert. Eckl kauft Platten und Tranchen und produziert daraus Erzeugnisse für den Bau- und Grabmalbereich. Aus China werden Figuren, Brunnen, Stelen, Treppen, Bänke, Pflanzbecken u. dergl. eigenständig importiert. Oft ist aber eine steinmetzmäßige Nacharbeit erforderlich. Mitte des Jahres hat Eckl ein CNC-Bearbeitungszentrum SPEED gekauft. Zwei Mitarbeiter wurden von WEISS geschult. Erste Erzeugnisse sind fertig gestellt. Fliesen-, Platten- und Mosaiklegemeister Franz Xaver



Bild 2: Alexander Seibold ist von der SPEED 3 begeistert. Oft vergisst er den Feierabend und arbeitet bis in die Nacht.

Eckl: »Wir wollen die CNC-Maschine für die Fertigung von Küchenarbeitsplatten und Grabmale einsetzen und unser Einflussgebiet, das von Murnau bis nach Tschechien reicht, noch stärker bearbeiten. Die Tschechen nehmen uns keine Arbeit weg. Wir beschäftigen zwar auch tschechische Arbeitskräfte aber gleichzeitig beteiligen wir uns an tschechi-

DER NEUE CANTER.

Mehr **Effizienz** für jede Branche: robust, langlebig mit jeder Menge Lademöglichkeit und Zugkraft bei 3,5 t bis 7,5 t Gesamtgewicht. Mehr **Zuverlässigkeit**: 100.000 km bzw. 3 Jahre Garantie inklusive. Außerdem mehr **Funktionalität** durch einzigartige Joystick-Schaltung, mehr **Vielseitigkeit** durch 4 Kabinentypen und 7 Radstände, mehr **Sicherheit** durch ABS sowie dem Mitsubishi Fuso RISE-Sicherheitssystem, und mehr **Komfort** dank weit öffnender Türen, nicht störender Radkästen im Fahrerhaus und einfachem Kabinendurchstieg. Immer noch mehr **Nutzlast**.

Viele Aufbaumöglichkeiten: Pritschen, Kipper, Kräne, Abroller, Absetzer, Koffer, Planen uvm. FRAGEN SIE UNS!

CANTER
ALL YOUR BUSINESS NEEDS.

Ihr Mitsubishi Fuso Händler in Ihrer Nähe:
Bus + LKW Service **GROSS**
Gewerbegebiet Fischeräcker, 74223 Flein
Tel. 0 71 33/98 98 20, Fax 0 71 33/98 98 28, www.bls-flein.de

Just Naturstein
Chemnitzer Straße 6 - 04746 Hartha
Telefon 034328/704-40 / Fax 704-49
e-mail: verkauf@just-naturstein.de
www.just-naturstein.de

50 Jahre 1956 - 2006
natural stones
Just in stone

**GRANIT * MARMOR * AGGLO * TERRAZZO
SCHIEFER * QUARZIT * SANDSTEIN * BASALT**

Bau Grabmal Landschaft

ALFA QUARZIT
OPDAL
OTTA PHILIT
RUSCHITA
BULCANO
ALBINO
SAN THOME

Lieferservice!



Bild 3: Bei Eckl ziehen drei Generationen an einem Strang. Die Firma profitiert von jahrzehntelangen Erfahrungen und der computerbegeisterten Jugend. V. l. n. r.: Georg Eckl, Franz X. Eckl sen. und Franz X. Eckl jun.

schen Ausschreibungen und sind besonders in Gewerbeansiedlungen, bei Geschäftsbauten und kommunalen Einrichtungen tätig«, Bild 3.

Natursteinwerk Stocker

Stocker arbeitet mit 20 Arbeitnehmern in den Bereichen Küchenarbeitsplatten, Heizplatten, Bau und Grabmal. Rohplatten und Tranchen werden gekauft. Besonderer Wert wird auf die Qualität der Ausgangsmaterialien gelegt. Der Absatz der Erzeugnisse erfolgt im Umkreis von etwa 150 km. Im Jahr 2006 wurden ein CNC-Bearbeitungszentrum SPEED und ein Kantenautomat CDF EXTENDED erworben und installiert. Der Kantenautomat von SASSOMECCANICA ist für die Herstellung gerader und abgeschrägter Kanten von 2 bis 10 cm Dicke in Marmor und Granit geeignet. Mit entsprechenden Aggregaten lassen



Bild 4: Juniorchef Rudolf Stocker beherrscht alle Maschinen. Besonders die Neuerwerbungen stehen unter seiner Kontrolle.

sich Kanten kalibrieren, dreiseitig Nute einarbeiten, Flächenstreifen zurücksetzen (abdicken), Kanten anfasen und Antirutschstreifen stocken. Zur neuen Technik Rudolf Stocker, Juniorchef: »Die CNC-Maschine SPEED läuft mechanisch und steuerungsseitig zu meiner Zufriedenheit. Ich bin Meister und habe während meiner Ausbildung AUTOCAD kennen gelernt. Wer schon einmal etwas damit gemacht hat kommt klar. Mit den Werkzeugen bin ich nicht ganz zufrieden. Besonders die Fingerfräser müssten schnittfreudiger sein. Mit dem Kantenautomaten CDF sind wir in der Einarbeitungsphase. Der Gesamteindruck bis jetzt ist aber sehr gut«, Bild 4.

Steinwerk Reichenberger

Im Steinwerk Reichenberger verarbeiten zwölf langjährige Mitarbeiter FLOSSENBÜRGER GRANIT,

METTENER GRANIT, sämtliche Bayerwaldgranite und Importmaterialien zu Grabmalen, Erzeugnissen für den exklusiven Innenausbau und massiven Außenanlagen. Dabei kann das ganze Leistungsspektrum abgedeckt werden, vom Rohblock über Halbfertigerzeugnisse bis hin zum Fertigprodukt und zur Verlegung. Das mittelständige Unternehmen kann auf eine über hundertjährige Tradition und Erfahrung zurückblicken.

Für den Kauf der Brückensäge GIXA entschied sich Thomas Reichenberger, Chef der Firma, aus folgenden Gründen: Vier interpolierende Achsen, maximale Schnitttiefe 470 mm, installierte 3D-Software und WEISS-Service gleich nebenan. Siegfried Wolf, Werkstattleiter: »Von Anfang an läuft die Brückensäge einwandfrei. Mit den nutzbaren Blattgrößen von 400 bis 1200 mm können wir Trittstufen, Einfassungen, Grabsteine und andere Erzeugnisse in CNC-Qualität exalt schneiden, bzw. mit der Frässpindel fräsen. Gewöhnlich läuft die Maschine im 24-Stunden-Betrieb«, Bild 5.

Johann Helgert Granitwerk Flossenbürg

Das mittelständige Unternehmen Johann Helgert Granitwerk Flossenbürg beschäftigt sieben Mitarbeiter. FLOSSENBÜRGER GRANIT wird aus dem eigenen Bruch gewonnen und zu Erzeugnissen des Garten- und Landschaftsbau, Außenanlagen, des Innenausbau, Fassaden und Steinmetz- und Bildhauererzeugnissen verarbeitet. Der gelbgraue und blaugraue



Bild 5: Siegfried Wolf, Werkstattleiter bei Reichenberger, ist einer der Maschinenbediener. Trotz seines etwas höheren Alters kommt er mit dem Bediencomputer einwandfrei klar – darauf ist er natürlich stolz.

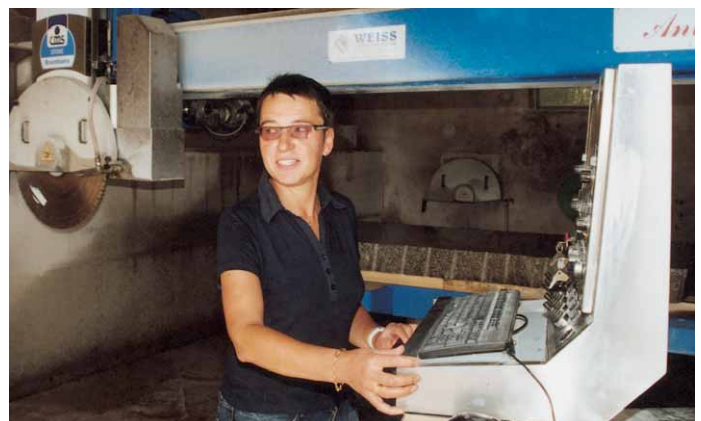


Bild 6: Petra Helgert, Geschäftsführerin Johann Helgert Granitwerk Flossenbürg, kann lächeln. Ihre Mitarbeiter haben die Bedienung der CNC-Brückensäge sehr schnell erlernt.

FLOSSENBÜRGER GRANIT kann in Form von Gatterblöcken und Rohblöcken mit Sondermaßen für Brunnen, Skulpturen und Denkmale an Kunden geliefert werden.

Zur Rationalisierung und Erweiterung der eigenen Fertigung wurde 2006 eine CNC-Brückensäge AN-TEA in Betrieb genommen. Petra Helgert, Geschäftsführerin: »Die Brückensäge läuft nun schon seit Mitte Juli. Zuerst hatte ich Bedenken, dass die Bedienung Schwierigkeiten bereiten könnte. Aber letztendlich war ich überzeugt, dass meine Leute das schon schaffen würden und nun läuft die CNC-Maschine vom ersten Tage an, wenn notwendig auch rund um die Uhr«, Bild 6.



Bild 7: Maschinenbedienerin Louise Houwland des Natursteinwerkes Parsberg ist die Zufriedenheit beim Umgang mit der SPEED anzusehen.



Bild 8: Am letzten Tag der WEISS-Kunden-Rundreise fiel bei HENLE an der IDRO einer von drei Druckzylindern aus. Es wurde mit zwei Zylindern weitergearbeitet. Wilhelm Weiß konnte Werksleiter Roland Haaß (rechts) sofortige Hilfe zusichern.

Unternehmensgruppe Fritz Hiller

Die Unternehmensgruppe Fritz Hiller besteht aus dem Stammwerk Fritz Hiller, dem Natursteinwerk Parsberg, Hydrostone und JuraTherm. Damit deckt die Unternehmensgruppe die Erzeugnisbereiche Fliesen, Treppen, Fensterbänke, Arbeitsplatten, Heizungssysteme und Grabmale ab. Hydrostone steht für Warmwasser-Natursteinheizkörper und JuraTherm für Elektro-Natursteinheizkörper. Heizkörper werden deutschlandweit und in Belgien, England und Spanien vertrieben, Küchenarbeitsplatten im Raum Bayern. In der Natursteinabteilung des Werkes Parsberg sind sieben Arbeitnehmer beschäftigt. Zur Rationalisierung der Fertigung von Küchenarbeitsplatten und Heizplatten wurde 2003 ein CNC-Bearbeitungszentrum SPEED angeschafft.

Maschinenbedienerin Louise Houwland: »Die SPEED läuft seit Beginn bis jetzt einwandfrei. Wir nutzen sie größtenteils für die Plattenbearbeitung. Die Werkzeuge haben wir mit der Maschine gekauft. Wir arbeiten viel mit der Profilibibliothek für Kantenprofile. Die Magazinplätze der Maschine sind voll besetzt«, Bild 7.

HENLE Solnhofer Plattenwerk

Das HENLE Solnhofer Plattenwerk gehört zur SSG, der Solnhofer Stone Group. Haupterzeugnisse sind, wie schon der Firmenname besagt, Plattenerzeugnisse für die unterschiedlichsten Verwendungszwecke. Quarzit und Schiefer werden neben den

herkömmlichen Plattenerzeugnissen auch zu Küchenarbeitsplatten, Waschtischen und Marmorheizungen verarbeitet. Antike Bodenplatten mit der besonderen Bearbeitung »Henle getrommelt« sind genau so begehrt wie die neuen besonders rutschhemmenden Granitfliesen »poliert / kariert«. Bei HENLE steht seit 2001 ein CNC-Bearbeitungszentrum SPEED und seit Januar dieses Jahres eine 3-Achs-Wasserstrahlanlage IDRO mit einem Schneidkopf. Roland Haaß, Werksleiter: »Die SPEED läuft sehr zuverlässig. Wir haben derzeit (September 2006) 4196 Stunden

reine Spindellaufzeit erreicht. Bei der Wasserstrahlanlage IDRO müssen wir nach 500 Betriebsstunden die Dichtungen prüfen, spätestens nach 1000 Betriebsstunden wechseln wir sie aus, das ist normal. Der Filterwechsel für die Frischwasserzuführung erfolgt nach Bedarf. Die Maschine läuft auch vorübergehend mit zwei statt mit drei Druckzylindern, so dass Reparaturen überbrückt werden können. Der Betriebsdruck von 4160 bar wird dann natürlich nicht mehr ganz erreicht«, Bild 8.

Dr.-Ing. Dieter Gerlach

KURZINFO:

Kontakte

WEISS Steintechnik Handels GmbH
Tel.: 09 41 / 30 78 78-0
www.weiss-steintechnik.de

Strasser Optima Steinbau GmbH
Tel.: 00 43 / 72 32 / 2 22 71 05
www.strasser-steine.at

Schock GmbH
Tel.: 0 99 21 / 60 00
www.schock.de

Seibold Naturstein
Tel.: 0 99 21 / 9 40 40
www.seibold-naturstein.de

Fliesenleger- und Steinmetzbetrieb
Franz X. Eckl
Tel.: 0 99 44 / 26 82
www.marmor-eckl.de

Naturstein Stocker
Tel.: 0 99 43 / 6 00
www.natursteinwerk-stocker.de

Steinwerk Reichenberger
Tel.: 0 96 52 / 2 20
www.Steinwerk.de.vu

Johann Helgert
Granitwerk Flossenbürg GmbH
Tel.: 0 96 03 / 16 23
www.helgert-granit.de

Fritz Hiller GmbH
Tel.: 0 94 92 / 90 21 18
www.hiller-fritz.de

HENLE Solnhofer Plattenwerk
Tel.: 0 91 45 / 60 19 11
www.solnhofen-natursteine.com