

INNOVATION

Das Magazin für Profis in der Holzverarbeitung

Ausgabe 8 / 2016



HOMAG (Schweiz) AG

Hand in Hand für mehr Effizienz



HOMAG Schweiz und Schauspielhaus
Zürich: Bühnenreife Leistungen – mit
neuer CNC-Technik | Seite 6



Küchenhersteller Stöcklin setzt auf hoch
entwickelte Säge-Lager-Kombination |
Seite 18



Vier Profis über die WEEKE BHX 200:
Viel Leistung auf wenig Raum | Seite 34

HOMAG Schweiz
**Mehr Kompetenz.
 Mehr Service.
 Mehr Leistung.**



HOMAG Schweiz – Ihre Nummer 1 für Holzbearbeitungsmaschinen



WEEKE BHX 200 – CNC-Bearbeitungszentrum

- Bearbeitungszentrum für Bohr- und Fräsarbeiten
- Zwei Bohrköpfe mit total 36 Spindeln für eine schnelle Bohrbearbeitung



BRANDT KDF 650 Edition – Einseitige Kantenanleimmaschine

- Vollautomatische Aggregateverstellung
- Mehrfach-Frässaggregate
- Mehrfach-Ziehklänge



HOLZMA HPP 200 – Zuschnittsäge

- Sägeblattüberstand 60 mm
- Vollbedüster Maschinentisch für das Handling von empfindlichen Materialien
- Zentrale Winkelandrück-Vorrichtung im Sägewagen integriert
- Einfache Bedienung über bewegte Ablaufgrafik



WEEKE Venture 230 / Profi BMG 211 – CNC-Bearbeitungszentrum mit TBA

- Automatische Beschickung bis 2500 x 1220 mm
- Sicherheitssystem mit Bumper
- 14-fach + 14-fach Werkzeugwechsler
- LED-Positioniersystem für eine schnelle Positionierung der Sauger



HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
 CH-8181 Höri
 Tel. 044 872 51 51
 info@homag-schweiz.ch
 www.homag-schweiz.ch

Inhalt

TT Türenfabrik Turbenthal AG mit HOMAG powerProfilier BMB 922	4
HOMAG Schweiz und Schauspielhaus Zürich	6
Beerli AG setzt auf neue Maschinen und Service der Eigenmann AG	8
Badertscher Innenausbau AG	10
Kantenanleimen mit der HOMAG KAL 310/370	12
Ingenieurbüro Lammers	14
CAD+T bei Bertschinger Innenausbau AG in Bubikon	15
Holzbau Erni AG mit neuer Säge-Lager-Kombination	16
Küchenhersteller Stöcklin setzt auf hoch entwickelte Säge-Lager-Kombination	18
Lanz-Fronten AG	23
HeliCut Messerkopf von Leitz ProfilCut Q von Leitz	24
BÜTFERING SWT 535 QCH	26
EMO-Plastic	28
ASPITECH – Ihr starker Partner für kundenorientierte Lösungen	30
P-System von Lamello – damit Sie täglich Zeit sparen!	31
HYDRO HC125 / HYDRO HC079 Klarlack	32
Türen-Bearbeitung bei LEUCO	33
Vier Profis über die WEEKE BHX 200	34
Benz GmbH Werkzeugsysteme	38

Liebe Leserin, lieber Leser!

Trendbegriffe wie Lean Production, Smart Factory oder Industrie 4.0 mögen für so manchen Praktiker in der Holzbearbeitung erst mal befremdlich klingen. Wer genau hinschaut, erkennt aber schnell: Eigentlich meinen alle diese Begriffe eine Fähigkeit, die im Handwerk seit jeher zuhause ist, nämlich die Fähigkeit zum perfekten „Hand in Hand“-Arbeiten. Neu ist allenfalls, dass es heute nicht mehr allein auf die Menschen, sondern mehr denn je auch auf die Hard- und Software in der Fertigung ankommt.

Anders gesagt: Die Effizienz und Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens hängt inzwischen massgeblich von der Durchgängigkeit seiner Produktions- und Steuerungsdaten ab. Im Idealfall fließen sie ohne Brüche und zusätzlichen Aufwand vom ERP-System an sämtliche Maschinen und Bearbeitungsstationen bis hin zum fertigen Produkt. Möglich ist das nur mit Maschinen und Software-Lösungen, die ein und dieselbe Sprache sprechen und umfassend vernetzt arbeiten.

Maschinen und Software-Lösungen aus der HOMAG Group bringen genau diese Stärken von Haus aus mit und decken das gesamte Fertigungsspektrum ab: vom Lager über den Zuschnitt und die CNC-Bearbeitung bis hin zum Schleifen, Kantenanleimen und Verpacken. Ihr Vorteil: Bei der HOMAG (Schweiz) AG bekommen Sie alle Lösungen aus einer Hand und haben einen einzigen Ansprechpartner, mit dem Sie Ihre Fertigungsabläufe von A bis Z kompetent durchplanen und mit modernsten Technologien noch effizienter machen können.

Einige dieser Technologien stellen wir Ihnen auf den folgenden Seiten wieder ausführlich vor – und zwar gewohnt praxisnah, mit vielen Erfahrungsberichten und Einschätzungen von Experten, die diesen Namen wirklich verdient haben: unsere Kunden. Lesen Sie zum Beispiel, wie die Badertscher Innenausbau AG mithilfe ihres neuen CNC-Bearbeitungszentrums BMG 511 und dem passenden automatischen Beschickungssystem noch mehr Effizienz und Struktur in ihre Fertigung gebracht hat.

Um schlanke Prozesse durch Automatisierung geht es auch in einem Interview mit dem Geschäftsführer der Holzbau Erni AG. Der Betrieb ist dank einer neuen Säge-Lager-Kombination heute 3-mal schneller im Zuschnitt – bei nur noch halbem Personalaufwand. In einem Land mit Fachkräftemangel und hohen Personalkosten ist dies ein echter Gewinn, zumal die qualifizierten Mitarbeiter dringend für andere Aufgaben benötigt werden.

Dies sind nur zwei von vielen Praxisberichten in unserem aktuellen Kundenmagazin. Blättern Sie einfach mal rein und lassen Sie sich inspirieren. Wir versprechen Ihnen: Es lohnt sich!

Ihr Team der HOMAG (Schweiz) AG

TT Türenfabrik Turbenthal AG mit HOMAG powerProfiler BMB 922

„Präzise und profitabel – schon ab Losgrösse 1!“

Vollautomatisch bohren, sägen, fräsen, nuten – hoch flexibel, auftragsbezogen und auf den Zehntelmillimeter genau: Mit dem HOMAG powerProfiler BMB 922 setzt die TT Türenfabrik Turbenthal AG neue Massstäbe in der Türenfertigung. Das CNC-Bearbeitungszentrum verfügt über modernste Greif- und Spanntechnik, 4- und 5-Achs-Spindeln zum parallelen Bearbeiten mehrerer Werkstücke sowie einen Werkzeugwechsler mit 162 Plätzen. TT-Produktionsleiter Kurt Kellermüller im Interview.



Herr Kellermüller, für welche Arbeiten setzen Sie den HOMAG powerProfiler BMB 922 vorwiegend ein?

Von der Vielseitigkeit unseres neuen CNC-Bearbeitungszentrums profitieren wir als Hersteller von Qualitätstüren vor allem in der Blend- und Blockrahmenfertigung sowie in der Blockfutterproduktion. Das Spektrum der Maschine ist enorm: Wir stellen darauf je nach Auftrag gefaste, gerundete oder scharfkantige Rahmen her. Auch Eckverbindungen in allen Varianten – ob stumpf gestossen oder auf Gehrung. Sogar Sonderwünsche können wir damit jetzt im Handumdrehen und wirtschaftlich profitabel erfüllen – etwa bei der Beschlagsfräsung.

Stichwort „Wirtschaftlichkeit“: Konnten Sie mit der Neuinvestition die Effizienz in der Fertigung steigern? Und wenn ja, wodurch?



Absolut! Die BMB 922 hat uns in puncto Effizienz einen grossen Schritt nach vorn gebracht. Ausschlaggebend dafür ist der hohe Automatisierungsgrad des Bearbeitungszentrums. Alle Werkstücke werden inklusive sämtlicher Bearbeitungsparameter im Büro geplant und die Auftragsdaten direkt ans Bearbeitungszentrum übertragen. Wir stellen dann nur noch einen

Hordenwagen mit den richtigen Rohlingen an die Maschine – von einem Mitarbeiter nach Auftragsliste sortiert. Den Rest erledigt die BMB 922 so gut wie von allein. Und zwar so schnell und flexibel, dass wir individuell auf Kundenwünsche eingehen und sie schon ab Losgrösse 1 wirtschaftlich rentabel umsetzen können. Das ist ein klarer Wettbewerbsvorteil.

Wie zufrieden sind Sie mit den Bearbeitungsergebnissen?

Sehr, denn im Vergleich zu unserem bisherigen Fertigungsprozess erreichen wir mit der BMB 922 in kürzerer Zeit eine noch höhere Qualität und Genauigkeit. Wir produzieren heute auf den Zehntelmillimeter genau. Und das bei einer enormen Fertigungstiefe und -breite der Maschine, die uns viele neue Bearbeitungsmöglichkeiten eröffnet.

Wie hat die Inbetriebnahme Ihre internen Arbeitsabläufe verändert, welches waren die grössten Herausforderungen?

Durch den hohen Automatisierungsgrad ersparen wir uns viele körperlich anstrengende und personalintensive Tätigkeiten in der Produktion. Hier gab es eine merkliche Entlastung. Gestiegen sind die Anforderungen dagegen in der Arbeitsvorbereitung. Verstärkt gefragt sind hier umfassende IT- und CAD-Kenntnisse, die wir bei unseren Mitarbeitern nach und nach weiter aufbauen. Die Schulungsangebote der HOMAG Schweiz und das intensive Training mit den Experten vor Ort waren und sind dabei für uns sehr wichtig.

Welche Rolle spielten die Service- und Trainingsangebote bei Ihrer Kaufentscheidung?

Das waren für uns ganz zentrale Aspekte. Natürlich muss vor allem die Technik stimmen. HOMAG Group Maschinen sind dafür bekannt und geniessen einen exzellenten Ruf. Darüber hinaus legen wir aber grossen Wert auf Lieferanten, die Nähe und Erreichbarkeit gewährleisten. Mit der HOMAG Schweiz in Höri haben wir einen Partner, der genau das erfüllt und individuell auf unsere Anforderungen eingeht. So musste die BMB 922 beispielsweise speziell an unsere Platzverhältnisse angepasst werden. In der Umsetzung ist das sehr überzeugend gelungen. Und auch mit der Betreuung im laufenden Betrieb sind wir sehr zufrieden – übrigens nicht nur bei dieser Maschine.

Würden Sie die Investitionsentscheidung mit dem Wissen von heute noch einmal treffen?

Die Entscheidung war für unser Unternehmen genau richtig. Wir sparen mit der HOMAG BMB 922 in Summe sehr viel Zeit ein, können noch flexibler auf Kundenanforderungen reagieren und individuelle Türösungen in bester TT-Qualität schon ab Losgrösse 1 anbieten. Dank der vielseitigen Bearbeitungsmöglichkeiten steckt noch jede Menge Potenzial in der Maschine. Wir sind überzeugt, damit für alle aktuellen und künftigen Anforderungen bestens gerüstet zu sein und würden die Investition jederzeit wiederholen.

Das Unternehmen

TT Türenfabrik Turbenthal AG

- Firmensitz: Turbenthal im Zürcher Oberland
- Gründung: 1982
- Portfolio: Türen und Türelemente
- Mitarbeiter: 35

www.tt-tueren.ch

Kontakt:

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



www.oertli.com



Die neue Werkzeuggeneration für 20 m/min Vorschub, eine bessere Oberflächenqualität und eine wirtschaftliche Schneidenverwaltung.

Drei Entwicklungen – ein Ziel: Leistungssteigerung.



- **SP-Technik**
Mehr Effizienz in der CNC-Fertigung dank spielfreier Zentrierung
- **Hybrid Werkzeuge**
Höhere Zerspanungsleistung, keine Splitter
- **Schneidenkonzept**
Für eine optimale Schneidenbewirtschaftung

„Herein! Herein! Ich atme Euch ein“ – ein Stück von René Pollesch, Bühnenbild Bert Neumann
Foto/Copyright: Matthias Horn



HOMAG Schweiz und Schauspielhaus Zürich

Bühnenreife Leistungen – mit neuer CNC-Technik

Der Bau von Bühnendekorationen gehört zu den Orchideenfächern im Schreinerhandwerk. Nur sehr wenige Betriebe sind darauf spezialisiert, die wenigsten davon arbeiten mit hoch technisierten Holzbearbeitungsmaschinen. Anders sieht es in der Schreinerei des Schauspielhauses Zürich aus: Hier spielt ein HOMAG BOF 211 Venture 16 M inzwischen sogar eine tragende Rolle und bietet in Form von Fremdaufträgen für andere Kulturbetriebe wichtige Unterstützung.

Als grösste Sprechtheaterbühne des Landes zählt das Schauspielhaus Zürich zu den wichtigsten Kulturinstitutionen der Schweiz. Das Haus betreibt in der Stadt an der Limmat zwei Spielstätten mit rund 260 Mitarbeitern und einem Ensemble von 30 Schauspielern. Jährlich kommen mehr als 150.000 Zuschauer in die Vorstellungen. Kein Wunder: Das Schauspielhaus Zürich genießt internationales Renommee und bietet dem Publikum mit etwa 20 Neuinszenierungen pro Saison ein sehr abwechslungsreiches Programm.

Moderne CNC-Technik in der Fertigung von Bühnendekorationen

An nahezu jeder Neuinszenierung ist auch das Team der hauseigenen Schreinerei beteiligt. Die Mitarbeiter fertigen in der internen Werkstatt nach Möglichkeit sämtliche Teile für die Bühnenbilder und Dekorationsaufbauten in Eigenregie. Und die Möglichkeiten sind mit der Inbetriebnahme eines eigenen CNC-Bearbeitungszentrums im Sommer 2013 erheblich gewachsen. Bis dahin wurden CNC-bearbeitete Holzteile ausschliesslich extern produziert und die dafür angefallenen Kosten mit den jewei-

ligen Theaterproduktionen verrechnet. Das Auftragsvolumen für Dritte wuchs stetig, da Bühnendekorationen oft unter Termindruck gefertigt werden müssen und die CNC-Technik herkömmlichen Fertigungsmethoden in diesem und weiteren Punkten deutlich überlegen ist.

Auf der Suche nach dem richtigen Anbieter

Würde sich da die Anschaffung einer CNC-Maschine unterm Strich nicht doch rechnen? Diese Frage stellte sich Ivano Tiziani. Er leitet die Schreinerei des Schauspielhauses Zürich und schlug der Technischen Direktion im Frühjahr 2010 nach einer ersten Nutzenanalyse die Investition in eine CNC-Fräse vor. Seine Argumente überzeugten die Verantwortlichen, sodass sie grünes Licht für das Erstellen eines offiziellen Investitionsantrags gaben. Es folgte eine intensive Planungsphase, in deren Verlauf unter anderem die technischen Anforderungen definiert, Kostentabelle erstellt und zahlreiche Gespräche mit möglichen Anbietern geführt wurden – auch mit der HOMAG (Schweiz) AG. Die Ergebnisse führte das Planungsteam anschliessend zu einer Vergleichsmatrix zusammen

und legte diese dem Verwaltungsrat zur Entscheidung vor, mit einer klaren Empfehlung für einen Anbieter und die von ihm vorgeschlagene Lösung.

Service und Betreuung geben den Ausschlag

Der Favorit des Planungsteams war ein HOMAG Bearbeitungszentrum von der HOMAG (Schweiz) AG. Die Gründe? Neben der Technik wurde bei der Evaluation sehr grossen Wert auf die Serviceleistungen und die Betreuung durch den Anbieter in der Pilotphase gelegt. Es war ein grosser Mehrwert, dass der bisherige Dienstleister seine Erfahrungen mit seiner HOMAG Maschine uneingeschränkt zur Verfügung gestellt hat, bestätigt Dipl.-Ing. (FH) Paul Lehner, stellvertretender Technischer

Blick in die Praxis

Weitere Projektbeispiele finden Sie direkt im CNC-Newsletter des Schauspielhauses Zürich unter www.schauspielhaus.ch/haus-service/technikportal/archiv-cnc-newsletter.

3D-Fräsarbeit für das Opernhaus Zürich



Direktor des Schauspielhauses Zürich. Ein weiterer wichtiger Aspekt sei die Software gewesen. Die HOMAG Lösung – eines der letzten CNC-Bearbeitungszentren in Auslegerbauweise, die Umstellung auf Maschinen in gekapselter Portalbauweise erfolgte aus rechtlichen Gründen parallel zur Inbetriebnahme – arbeitet mit der HOMAG CNC-Programmierung woodWOP.

Die Software erfüllt nicht nur die Anforderungen, sie ist auch in Foren, Ausbildungszentren und Firmen so verbreitet, dass selbst bei einem Maschinenausfall noch eine termingerechte Produktion gewährleistet wäre. Denn in diesem Fall, so Lehner, würden alle Fertigungsdaten an die bisherigen CNC-Partner geschickt werden können, die ebenfalls mit woodWOP arbeiten. Diese geballten Argumente und die technischen Bearbeitungsmöglichkeiten mit der 5-Achs-Maschine von HOMAG überzeugten schliesslich auch den Verwaltungsrat des Schauspielhauses – er folgte der Empfehlung.

Premiere im grossen Stil

In der Sommerpause 2013 war es dann so weit: Experten von HOMAG Schweiz nutzten die spielfreie Zeit und installierten das CNC-Bearbeitungszentrum fristgerecht in der Theaterwerkstatt. Die Schulungen der Mitarbeiter fanden schon im Vorfeld bei der HOMAG Schweiz statt. Auch der künftige Standort der Maschine wurde gemeinsam geplant und optimal auf die Abläufe in der Werkstatt abgestimmt. So konnte die Schreinerei des Schauspielhauses direkt nach der Inbetriebnahme voll durchstarten.

Das war auch nötig, denn der erste Auftrag hatte es gleich in sich: Auf der Produktionsliste stand das Bühnenbild für „Herein! Herein! Ich atme Euch ein“ – ein Stück von René Pollesch, Bühnenbild Bert Neumann, bei dem ein 25 Meter langes Holzschiff auf der Bühne stehen sollte. Alle Spanten und Planken des Schiffes wurden komplett

auf der CNC-Maschine gefräst, mit beeindruckendem Resultat! Aus Sicht des Schauspielhauses hat sich die Investition damit schon in der ersten Spielzeit ausgezahlt.

Ein CNC-Netzwerk für Kulturbetriebe – powered by Schauspielhaus Zürich

Heute ist das CNC-Bearbeitungszentrum aus der Werkstatt nicht mehr wegzudenken. Auf der Maschine wurden bereits zahlreiche Projekte für diverse Inszenierungen umgesetzt, längst nicht mehr alle Aufträge kommen aus dem Schauspielhaus Zürich. Und auch das hat Methode: Die Verantwortlichen verfolgten von Anfang an die Idee, ihr neu aufgebautes Know-how und die tech-

nischen Möglichkeiten der CNC-Fertigung auch anderen Häusern zur Verfügung zu stellen. Dafür wird jetzt ein CNC-Netzwerk zusammen mit interessierten Kulturbetrieben aufgebaut. Innerhalb des Netzwerks fertigt die Schreinerei des Schauspielhauses Zürich heute CNC-Teile auch für andere Bühnen und positioniert sich in diesem Bereich als Kompetenzpartner mit zunehmend grosser Erfahrung. Denn die ersten Aufträge wurden bereits erfolgreich umgesetzt – unter anderem für das Opernhaus Zürich. Für die Kollegen dort wurde zum Beispiel der Kopf einer Sängerin als 1:1-Kopie in Polyurethan angefertigt. Das Ergebnis der 3D-Fräsarbeit überzeugt durch seine authentische Optik. Noch ein Vorteil: Bei Bedarf lässt sich die Fräsarbeit jederzeit exakt reproduzieren, etwa für eine erneute Inszenierung in künftigen Spielzeiten.

Kontakt:

Schauspielhaus Zürich

Ivano Tiziani
Giessereistrasse 5 | CH-8005 Zürich
cnc@schauspielhaus.ch
www.schauspielhaus.ch

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

ProLogic

Software für die Fenster- und Türenproduktion

FenOffice

ProAdmin

ProDesign

ProService

ProTime

Full Service bedeutet für uns – Wir sind für Sie da!

Ihr Schweizer Partner:
m.p.network GmbH 6010 Kriens 041 312 10 30
info@mpnetwork.ch www.mpnetwork.ch

Berli AG setzt auf neue Maschinen und Service der Eigenmann AG

„Wir investieren in die Zukunft“

Ob Küchen, Möbel, Restaurationen oder Innenausbauten: Die Berli AG in Hugelshofen ist ein Allrounder, der für persönliche Beratung, Schreiner-Qualität und moderne Fertigung steht. Inhaber Simon Beerli – er leitet den 1974 vom Vater gegründeten Betrieb seit 2007 zusammen mit seiner Frau – baut den Maschinenpark stetig aus. Im Interview verrät er, warum er dabei auf die Eigenmann AG und Technologien aus der HOMAG Group setzt.



Inhaber Simon Beerli mit seiner Frau Andrea

Das Unternehmen

Berli AG

- Gegründet: 1974
- Firmensitz: Hugelshofen im Thurgau
- Portfolio: Möbel, Küchen
- Mitarbeiter: 10

www.berli.li

Wo sehen Sie aus der Summe aller Neuanschaffungen den Hauptnutzen für Ihren Betrieb?

Ganz klar beim Arbeitsaufwand. Hier konnten wir deutliche Einsparungen erzielen, weil die Abläufe von der AVOR bis zur Endmontage eng verzahnt sind. Beispiel Plattensäge: Die HPP 130 hat einen Etikettendrucker, der jedes Teil im Zuschnittprozess kennzeichnet – mit allen Auftragsdaten und Informationen zur weiteren Bearbeitung. Das erhöht die Effizienz und spart viel Zeit und Geld.

Sie planen und realisieren Ihre Investitionsprojekte mit der Eigenmann AG. Warum?

Aus zwei Gründen: Zum einen haben wir mit den Beratern und Service-Fachkräften der Eigenmann AG ausschliesslich gute Erfahrungen gemacht. Zum anderen steht mit der HOMAG Group ein führender Hersteller hinter der Eigenmann AG, der alle Maschinen und Softwarelösungen aus einer Hand anbietet.

Kontakt:

EIGENMANN AG
Werkzeuge & Maschinen
Feldeck 11 | CH-9615 Dietfurt
Tel.: +41 71 982 88 88
Fax: +41 71 982 88 99
info@eigenmannag.ch
www.eigenmannag.ch

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

**schreinerei
beerli
küchen
beerli
möbel
beerli**
hugelshofen

Herr Beerli, welche Produkte stellt Ihr Betrieb hauptsächlich her?

Wir sind breit aufgestellt, fertigen aber vor allem individuelle Küchen und Möbel aus Holzwerkstoffen und Massivholz. Weitere

grosse Geschäftsfelder sind Umbauten und Sanierungen. Um dabei immer höchsten Qualitätsansprüchen gerecht zu werden, stellen wir praktisch alles in Eigenregie her. Darauf legen wir grossen Wert.

Wie viele Mitarbeiter beschäftigt Ihr Unternehmen?

Derzeit sind es fünf Schreiner, drei Lehrlinge und ein Mitarbeiter in der Administration. Im Sommer 2016 wird eine weitere Lehrstelle hinzukommen. Ausserdem wollen wir noch einen zusätzlichen Schreiner ins Team holen.

Die Berli AG ist über Jahre stetig gewachsen. Wie haben Sie das erreicht?

Durch zuverlässige Leistung und Qualität. Unsere Kunden legen auf beides grossen Wert, sind zufrieden und empfehlen uns weiter. So ist unser Arbeitsvolumen in den vergangenen fünf Jahren stetig gestiegen. Inzwischen zählen auch Architekten und

Institutionen zu unseren Stammkunden. Damit das so bleibt, müssen wir immer besser werden. Deshalb fördern wir unter anderem die Aus- und Weiterbildung aller Mitarbeiter und haben einen grosszügigen Neubau errichtet.

Welche Rolle spielen moderne Maschinen in Ihrer Wachstumsstrategie?

Eine ganz wichtige, denn wir wollen immer effizienter und intelligenter produzieren. Das geht nur mit modernen Maschinen. So stünden wir etwa ohne unsere Kantenanleimmaschine und das CNC-Bearbeitungszentrum aus der HOMAG Group nicht da, wo wir heute stehen. Ein weiterer grosser Schritt nach vorn war gleich zu Jahresbeginn die Inbetriebnahme der neuen HOLZMA Plattenaufteilsäge HPP 130. Damit sind wir jetzt auch im Zuschnitt unabhängig von Zulieferern und vermeiden Engpässe bei Auftragsspitzen.

Neue Maschinen verändern die Fertigung. Wie reagieren Ihre Mitarbeiter darauf?

Positiv und hoch motiviert, denn mit neuen Maschinen macht die Arbeit noch mehr Spass und wird ergonomischer. Zudem ist jede Neuanschaffung eine Investition in die Zukunft des Unternehmens und damit auch in sichere Arbeitsplätze.

EIGENMANN AG

Werkzeuge & Maschinen

9615 DIETFURT



PRACTIVE – Partner der Homag (Schweiz) AG

MARTIN
Erleben Sie Perfektion!



Kreissäge T60, T65, T70, T75

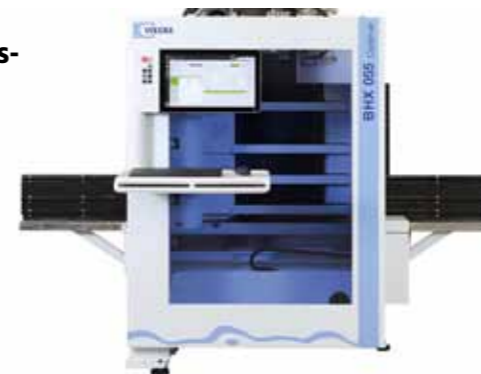


Abrichthobelmaschine T54
Dickenhobelmaschine T45



Kehlmaschine T12 / T27

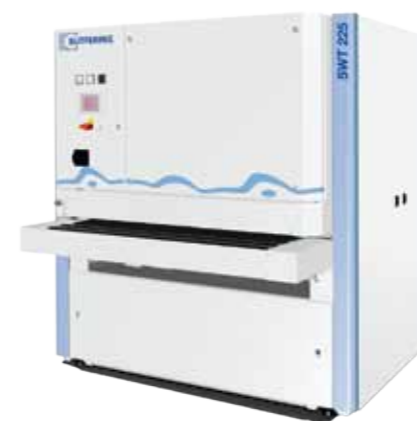
Vertikales CNC-Bearbeitungszentrum Weeke BHX 055



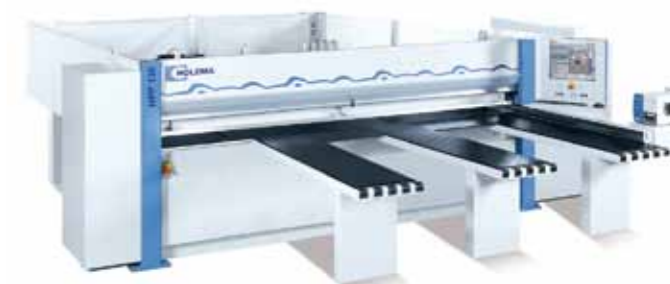
Kantenanleimmaschine Brandt KDF 440 Edition



Breitband-schleifmaschine Bütfering SWT 225 CC



Horizontale Plattenaufteilsäge Holzma HPP 130



Vereinbaren Sie mit uns einen Vorführtermin, wir freuen uns auf Ihren Besuch und beraten Sie gerne!

EIGENMANN AG Werkzeuge & Maschinen, Feldeck 11, CH-9615 Dietfurt, Tel. 071 982 88 88, Fax 071 982 88 99, info@eigenmannag.ch, www.eigenmannag.ch

MARTIN

HÖFER

Fisher+Rückle

B. Beck Maschinenbau

AL-KO

BRANDT

BÜTFERING

HOMAG
AUTOMATION

WEEKE

HOLZMA

mafell

KRUSEI

Putsch-Meridian
Putsch-Gruppe

Reinbold

JET

Badertscher Innenausbau AG

Effizienter, klarer, strukturierter: mit neuem CNC-Bearbeitungszentrum von HOMAG

Zwischen Hobelbank und Hightech-Produktion liegen bei der Badertscher Innenausbau AG mehr als acht Jahrzehnte Erfahrung. Der 1935 gegründete Betrieb zählt seit langem zu den Top-Adressen in Bern für individuelle Schreinerarbeiten, Sanitärkabinen und verschiedene Sicherheitseinrichtungen. Das Unternehmen steht für höchste Qualität und Effizienz – auch dank seines neuen HOMAG CNC-Bearbeitungszentrums BMG 511 mit automatischem Beschicker TBA 340.

Präzision und Effizienz in der Fertigung sind zwei Grundvoraussetzungen für zufriedene Kunden – und „die Zufriedenheit der Kunden ist das oberste Ziel für uns“, sagt Kurt Rüedi, Produktionsleiter und Mitinhaber der Badertscher Innenausbau AG. Er hat den Betrieb 2011 zusammen mit Jean-François Thalmann von der Gründerfamilie übernommen und Schritt für Schritt modernisiert. Denn Rüedi und Thalmann waren zuvor als langjährige Mitarbeiter im Unternehmen und sind überzeugt: „Zufriedene Kunden schaffen eine positive Atmosphäre im Betrieb. Durch gute Arbeitsbedingungen wird der Effekt noch verstärkt. Die Motivation steigt weiter – und mit ihr die Qualität unserer Leistungen für den Kunden.“

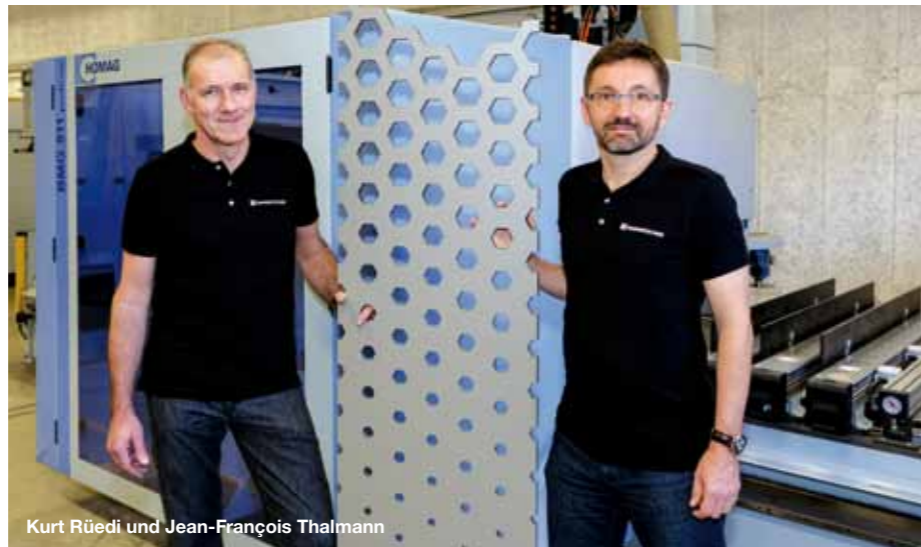
Starkes Duo: HOMAG BMG 511 mit Beschickssystem TBA 340

Dass diese Rechnung aufgeht, zeigen die Erfolge der jüngsten Neuinvestition: „Mit der BMG 511 und dem automatischen Beschicker TBA 340 können wir jetzt noch flexibler auf Kundenwünsche eingehen und produzieren wesentlich effizienter“, sagt Geschäftsleiter Thalmann. Das CNC-Bearbeitungszentrum von HOMAG ist eine Hochleistungsmaschine in Fahrportalbauweise – ausgestattet mit einem automatischen Werkzeugwechsler und dem innovativen Flex5+ Aggregat fürs Sägen, Bohren und Fräsen in jedem beliebigen Winkel.

In Verbindung mit der HOMAG Beschickereinheit TBA 340 werden auf dem Bearbeitungszentrum bei Badertscher heute zahlreiche Bearbeitungsschritte vollautomatisch ausgeführt. Das Beschickssystem legt die Platten direkt von der Palette auf den Maschinentisch, richtet sie an den Anschlägen aus und stapelt die Werkstücke nach vorheriger Reinigung über Düsen an der Saugtraverse auch selbstständig ab.

Mehr Struktur und Klarheit in den Abläufen

„Insbesondere bei der Herstellung von Sanitärkabinen und Fassadenplatten profitieren wir von der neuen Maschinenkombination“, betont Rüedi. „Die Automatisierung hat mehr Struktur und Klarheit in die Arbeits-



Kurt Rüedi und Jean-François Thalmann



Badertscher Sanitärkabinen Typ Alu Quality mit gebogener Front

Das Unternehmen

Badertscher Innenausbau AG

- Firmensitz: Bern
- Portfolio: Schreinerei, Sicherheitseinrichtungen, Sanitärkabinen
- Mitarbeiter: 28

www.badertscher.ch

abläufe gebracht. Zudem müssen unsere Mitarbeiter die schweren Vollkernplatten nicht mehr von Hand auf die CNC-Maschine legen. Das spart Zeit und ist eine grosse körperliche Entlastung.“

Ausschlaggebend für die Investition war jedoch ein anderer Grund, erklärt Rüedi: „Eines unserer Standbeine ist die Produktion von Sanitärkabinen aus dekorativen HPL-Platten für höchste Design- und Hygiene-Anforderungen. Um unsere Produktlinie weiterzuentwickeln, hatten wir ein Re-Design entworfen, bei dem sämtliche Beschläge unsichtbar von innen montiert werden sollten. Bei bisheriger Produktionsweise hätte dies einen enormen Aufwand

bedeutet. Mit dem neuen CNC-Bearbeitungszentrum lassen sich alle Montageöffnungen nun in höchster Präzision und kürzester Zeit erstellen.“ Ein Garant für die Präzision der BMG 511 ist der innovative Maschinenständer aus SORB TECH. Er absorbiert die bei der Bearbeitung entstehenden Schwingungen nahezu vollständig.

Effizienzsteigerungen in allen Bereichen

Davon und von der Leistungsfähigkeit des CNC-Bearbeitungszentrums profitiert inzwischen auch die ProPanel GmbH, ein Tochterunternehmen für den Fassadenbau. „Unsere Fertigungseffizienz konnten wir mit der neuen Maschinenkombination in beiden Marktsegmenten deutlich steigern“, bestätigt Thalmann, „zudem eröffnet uns die BMG 511 auch in der Schreinerei völlig neue Möglichkeiten, die wir in Zukunft verstärkt nutzen wollen.“

Wichtig dafür sei unter anderem eine noch bessere Zusammenarbeit an der Schnittstelle zwischen Arbeitsvorbereitung und CNC-Maschine. Die Planung der Arbeitsprozesse spiele seit Inbetriebnahme des

Bearbeitungszentrums eine wesentlich grössere Rolle. „Unsere Mitarbeiter sind hoch motiviert, nutzen die neuen Technologien immer besser und sehen vor allem die Vorteile“, so Rüedi, „auch wenn es Anfangs durchaus Probleme gab.“ Tatsächlich kam es nach Inbetriebnahme zu einem mehrtägigen Ausfall der Hauptspindel und des Flex5+ Aggregats. „Mit der HOMAG Schweiz hatten wir zum Glück einen Partner an unserer Seite, der sofort alles Notwendige unternommen und uns kompetent unterstützt hat“, sagt Thalmann und bilanziert: „Die Kinderkrankheiten sind inzwischen überstanden. Die BMG 511 mit TBA 340 ist aus unserem Betrieb nicht mehr wegzudenken.“

Kontakt:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Hori
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



CAD | CAM | CNC Programmierung

COBUS NCAD

Holzbau/ Elementfertigung

Ihre Lösung für das automatisierte Erstellen von CNC Programmen aus einer der branchenüblichen CAD Programme des Holzbaus

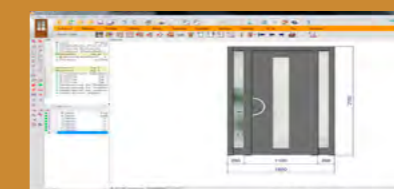
- Komplette Aufträge einlesen als WuP- oder BTLx-Datei
- Aufteilung der Bauteile auf unterschiedliche CNC Maschinen
- Maschineneutrale Programmierung
- Automatisches Nesting der eingelesenen Bauteile nach Material und Stärke



Türen- Fensterfertigung

Ihre Lösung für die Konstruktion und Fertigung von Türen und Fenstern, und dies für Losgröße 1

- Konstruktion über Makros
- Konstruktion von frei erstellbaren Pfostentypen
- Automatische Stich- und Rundbogenaufteilung
- Automatische Erzeugung von Stücklisten mit Profildarstellung
- Bibliothek Ziernuten
- Bibliothek Lichtausschnitte
- Bibliothek Bodenanschlüsse
- Definition der Mittellage
- Maschineneutral
- CAD- und CNC-Erzeugung



Möbelfertigung

Ihre Lösung für das automatisierte Erstellen von CNC Programmen aus CAD- und ERP-Systemen

- SolidWorks Schnittstelle
- DXF Schnittstelle
- Datenübernahme aus CAD- und ERP-Systemen
- furnplan Schnittstelle
- Kantenverleimen
- Automatische Saugerberechnung mit Störkontur
- Maschineneutral
- Splitten von Bearbeitungen auf unterschiedlichen Maschinen
- Automatische Erstellung der CNC Programme und der CAD sowie Arbeitskizzen für die Fertigung



www.cobus-concept.de

Nickelstraße 21 | 33378 Rheda-Wiedenbrück
info@cobus-concept.de | Fon: +49 5242 4054-0

COBUS
ConCept

KAL 300 – Vorteile auf einen Blick

- Robuste Bauweise
- Bearbeitung sämtlicher Werkstoffarten
- Optimale Kantenqualität
- Erhöhte Verfügbarkeit durch wartungsfreundlichen Maschinenaufbau
- Höhere Wirtschaftlichkeit durch minimierten Absaugaufwand
- Geringer Energiebedarf
- Ergonomische Bedienfunktionen
- Optimales Preis-Leistungs-Verhältnis
- Hohe Flexibilität in der Bestückungsauswahl



Kantenanleimen mit der HOMAG KAL 310/370

„Kürzere Rüstzeiten. Perfektes Kantenbild. Keine Nachbearbeitungen.“

Treffender als mit dem Zitat in der Überschrift kann man die Stärken der HOMAG Kantenanleimmaschinen KAL 300 kaum zusammenfassen. Es stammt von Kurt Ulmann, Geschäftsführer der Baumann AG in Berneck. Sein Unternehmen ist eines von dreien, die von der HOMAG Schweiz kürzlich mit einer neuen Maschine dieses Typs ausgestattet wurden. Ein Blick in die Praxis – mit Erfahrungsberichten aus drei Unternehmen.

HOMAG laserTec für perfekte Nullfugen, das powerTrim Formfräsaggregat oder die Möglichkeit zum schnellen Wechsel zwischen verschiedenen Kantenmaterialien und Schmelz- oder PU-Klebern: Es gibt viele gute Gründe für die Investition in eine HOMAG KAL 300. Ausnahmslos gute Erfahrungen gehören zu den besten.

Modernste Technik in bewährter HOMAG Qualität

Das betont auch Patrik Gasser, Geschäfts- und Produktionsleiter der TG Gasser AG in Giswil. Die 1985 gegründete Firma ist bekannt für ihre hochwertige Küchen- und Möbelfertigung und arbeitet bereits seit 1987 mit Kantenanleimmaschinen von HOMAG. „Die erste Anlage war bei uns 16 Jahre lang im Einsatz. Wir hatten sie erst 2003 durch einen Kantenanleimer mit Schmelzkleber und automatischer Rückführung ersetzt. Auch diese Maschine war nach zwölf Jahren noch in einem sehr guten Zustand. Dennoch entschieden wir uns 2015 für eine Neuinvestition, um den Schritt in die PU-Verleimung zu gehen“, erzählt Gasser und betont: „Eine hervorragende Verleimqualität ist nur mit stabil und präzise gebauten Maschinen möglich. Kantenanleimmaschinen von HOMAG erfüllen nicht nur diesbezüglich höchste Anforderungen. Wir haben mit ihnen ausschliesslich gute Erfahrungen gemacht, deshalb kam für uns auch jetzt nur eine HOMAG Anlage infrage.“

Die Rechnung ist aufgegangen: „Wir haben uns für eine KAL 370 entschieden. Optisch und in der Grösse unterscheidet sie sich kaum vom Vorgängermodell. In der Produktion jedoch sehr wohl“,

sagt Gasser, „denn die Programme zum Einstellen der Maschine sind wesentlich übersichtlicher und einfacher geworden. Zudem hat HOMAG die verschiedenen Aggregate stark weiterentwickelt, was in der Bearbeitung zu sensationellen Ergebnissen führt.“

Für die PU-Verleimung wurde die neue Maschine mit einem Balti-Vorschmelzer ausgerüstet, der die Anforderungen von Gasser perfekt erfüllt: „Das geschlossene Verleimsystem ist sehr gut konzipiert und der Reinigungsaufwand minimal. Leimwechsel sind jederzeit schnell und einfach möglich.“

„Die Verleimung und das Finish der Kanten erfüllen unsere hohen Qualitätsansprüche zu 100 Prozent. Wir sparen viel Zeit in der Nachbearbeitung und konnten unsere Produktivität weiter steigern.“



Patrik Gasser,
Geschäftsleiter Produktion
TG Gasser AG
Installierte Maschine: KAL 370
www.tg-gasser.ch

„Die HOMAG Maschine überzeugt mit ihrer robusten Bauart, ihrer Wiederholgenauigkeit und Zuverlässigkeit. Die installierte Rückführung und Abstapelung tragen zu einem noch höheren Ausstoss bei.“



Herbert Vogel,
Werkstatteleiter Vogel Design AG
Installierte Maschine: KAL 310
www.vogeldesign.ch

Hoher Durchsatz ohne manuelles Nachbearbeiten

Die Fähigkeit zu schnellen Leim-, Programm- und Kantenwechseln waren auch für die Vogel Design AG ein zentrales Investitionsargument. Die 80 Mitarbeiter zählende Kreativ-Schreinerei in Ruswil entschied sich 2015 für die Installation einer KAL 310 mit Balti-Vorschmelzer und hatte klare Zielvorgaben definiert: „Wir wollten mit der neuen Maschine unseren Ausstoss in der Produktion erhöhen, die Qualität weiter steigern und zugleich den Aufwand für manuelle Nachbearbeitungen deutlich senken“, so Werkstatteleiter Herbert Vogel. Alle Ziele wurden nachhaltig erreicht.

„Das PU-System von Balti ist einfach zu bedienen und ermöglicht schnelle Leimwechsel. Auch beim Kanten- und Programmwechsel sowie vor allem in der Nachbearbeitung sparen wir mit der neuen Anlage jede Menge Zeit ein. Alle Werkstücke kommen sauber verputzt aus der Maschine und müssen nicht mehr wie bisher aufwendig von Hand gereinigt werden“, sagt Vogel und zieht sein Fazit: Die neue HOMAG Kantenanleimmaschine erhöht die Effizienz in der Produktion deutlich und erfüllt unsere hohen Qualitätsanforderungen ohne Wenn und Aber.“

„Mit unserer HOMAG KAL 310 sind wir qualitativ und technisch gut für die Zukunft gerüstet. Die zuverlässige und flexible Technik verkraftet Schwankungen in der Produktionsauslastung einwandfrei.“



Florian Ulmann,
Leiter Fabrikation Baumann AG
Installierte Maschine: KAL 310
www.baumann-kuechen.ch

Nullfugen-Optik für Premium-Küchen und -Bäder

Ein Top-Adresse für individuelle Küchen und Bäder ist auch die Baumann AG in Berneck. Das 1958 gegründete Unternehmen beschäftigt rund 40 Mitarbeiter und fertigt Traumküchen und -bäder nach Kundenwunsch. „Dafür investieren wir in modernste Technologien, mit denen wir in der Produktion ein Höchstmass an Qualität und Flexibilität erreichen“, sagt Geschäftsführer Kurt Ulmann.

Zwei Ziele, die dann auch beim Kauf der HOMAG KAL 310 ganz oben auf der Anforderungsliste standen. Erfüllen ließen sie sich problemlos, denn für die Baureihe KAL 300 bietet HOMAG einen umfangreichen Baukasten industriereprobter Bearbeitungsaggregate an. Ob zum Verleimen, Kappen, Fräsen oder für das Finish: Für alle Bearbeitungsschritte stehen diverse Aggregate zur Auswahl, die sich je

nach Fertigungsbedarf flexibel kombinieren lassen. Zu den Highlights zählt dabei vor allem das innovative HOMAG laserTec-Aggregat.

„Die Möglichkeit, Kanten in Nullfugen-Optik herstellen zu können, war für uns ein wesentlicher Grund für die Investition in die KAL 310“, bestätigt Ulmann. Mit laserTec gelingt genau dies jetzt in einzigartiger Qualität. Das Aggregat verarbeitet alle marktüblichen Kanten mit laseraktiver Schicht – zum Beispiel Kanten aus PVC, ABS, PP, PMMA, Holzturnier oder Melamin. „Hinzu kommt, dass wir mit unserer neuen Kantenanleimmaschine jetzt sehr schnell zwischen verschiedenen Profilen und Leimarten wechseln können – die Umrüstzeiten sind kaum noch der Rede wert, fast alles läuft vollautomatisch über das anwenderfreundliche Steuerungsprogramm ab.“

Dreifach positives Fazit

HOMAG Kantenanleimmaschinen aus der Baureihe KAL 300 erfüllen selbst die anspruchsvollsten Anforderungen im Handwerk und erweisen sich in der Praxis als zuverlässige Allrounder – darin sind sich alle drei Unternehmen einig und freuen sich darauf, mit dem Potenzial der Maschine künftig neue Massstäbe im Wettbewerb setzen zu können.

Kontakt:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Hörli
Tel.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch

3E

Unternehmens-Software
für alle Prozesse
im Fenster- und Türenbau.

3E-LOOK®

BEI DEN BESTEN IM EINSATZ

- AUFTRAGSWESEN
- PLANUNG/LOGISTIK
- KALKULATION
- EINKAUF/LAGER/MAWI
- PRODUKTION
- HANDEL/VERKAUF
- BUSINESS-PROZESS-MANAGEMENT

www.3e-it.com

3E SCHWEIZ AG | CH-9428 Walzenhausen
Tel +41 71 886 30 50 | info.ch@3e-it.com

Ingenieurbüro Lammers

Alles spricht miteinander

Von Stefan Höhn, Senior Consultant bei L'Engineers

In der Küchenindustrie ist es schon lange ein Standard: im Verbund arbeitende Anlagen und Maschinen, fein abgestimmte Fertigungsprozesse und durchgehend vernetzte Softwaresysteme. Industrie 4.0 war in der Möbelindustrie schon ein Thema bevor der übergreifende Begriff geschaffen wurde, der jetzt in aller Munde ist. Mittlerweile ist das Thema auch in Betrieben angekommen die sich bisher vielleicht für zu klein dafür betrachteten. Dabei sind Vernetzung und integrierte Datensysteme lange nicht nur den „Grossen“ zugänglich! Auch für kleine und mittlere Betriebe entstehen immer mehr Lösungen zur durchgängigen Vernetzung der Systeme – ohne vollautomatische Anlagen und teure Investitionen.



Komplettes Lagersystem, nach Kundenbedarf ausgeführt

Es ist mittlerweile der grosse Trend in der Industrie wie auch im privaten Bereich. Zu Hause spricht man vom Internet der Dinge, also Geräten, die direkt untereinander kommunizieren können. So kann beispielsweise der Kühlschrank die Einkaufsliste auf dem Smartphone komplettieren. Das Pendant in der Industrie gibt es natürlich ebenfalls schon. Vollintegrierte Fertigungen in denen Datensätze zusammen mit den Werkstückstapeln auf die Reise gehen und manuelle Eingriffe der Mitarbeiter unnötig sind. Vergleichbar mit dem Kühlschrank wäre beim grossen Küchenhersteller etwa der vollautomatische Sortierpuffer, in den die Einzelteile der jeweiligen Kommission eingelagert und dann bei Vollständigkeit und Bedarf zusammenhängend ausgelagert werden. Allein die HOMAG Group hat hier eine Anzahl von Systemen geliefert, die mittlerweile eine erstaunliche Komplexität aufweisen.

Doch auch in den kleineren Betrieben wird die Fertigung immer komplexer und die Durchlaufzeiten ambitionierter. In der Teilefertigung bieten nunmehr alle namhaften Maschinenhersteller hochmoderne Systeme

an – man hat die Sache gut im Griff. Im Bereich der Kommissionierung jedoch sieht es anders aus. Hier fehlt oft ein System, das dem Mitarbeiter eine direkte Kontrolle über die Art und Anzahl der Komponenten einer Kommission sowie den jeweiligen Status der Einzelteile gibt.

Eine solche Lösung zwischen hochautomatisierten Systemen und einer rein manuellen Kommissionierung stellte L'Engineers auf der Ligna 2015 vor. Das „Pick to Light“-System unterstützt den Mitarbeiter bei der manuellen Zusammenstellung und Sortierung der einzelnen Kommissionen und bietet durch die Einbindung des ERP-Systems auch direkte Kontrolle und Nachvollziehbarkeit.

Das L'Engineers „Pick to Light“ besteht aus einem Regalsystem zur Einlagerung und Sortierung von gefertigten Komponenten sowie einer zugehörigen Software. Der Bediener nimmt die Einzelteile von einem Transportband auf und scannt diese. Über eine LED Anzeige an den Fächern des Regalsystems bekommt jedes Teil einen

Lagerplatz zugewiesen. Dort lagert der Mitarbeiter das Teil ein und quittiert den Vorgang durch einen Taster am Regalfach. Die einzelnen Regalfächer sind zur besonderen Schonung der fertigen Komponenten mit Gleitbürsten ausgekleidet. Gleichzeitig mit der Quittierung wird der Vorgang im System verbucht. Ist eine Kommission vollständig gibt das System diese zur Montage oder Verpackung frei. Bei der Entnahme stellen die LED-Anzeigen sicher, dass nur die richtigen Teile ausgelagert werden und gleichzeitig auch vollständig zur Durchführung der Aufgabe vorhanden sind.

Das „Pick to Light“-System sieht auf den ersten Blick wie ein normales Regalsystem aus. Bei genauerer Betrachtung ist es aber ein leistungsstarkes Werkzeug im Bereich der effizienten Fertigung. Es verhindert Überproduktion, da die Einzelteile stückzahlengenau gefertigt und eingelagert werden können. Durch die automatische Vollständigkeitskontrolle werden Wartezeiten vermieden und dadurch fallen Transporte weg. Zudem schützt das Design des Regalsystems vor Defekten und vermeidet somit teure Nacharbeit. Das System unterstützt den Bediener durch sein einfaches und direkt verständliches Interface und macht „Lean Production“ wirklich unkompliziert – Lean made simple.

Kontakt:

Ingenieurbüro Lammers L'Engineers

Sonnenstr. 1 | D-83022 Rosenheim
Tel.: +49 1716546453
info@lengineers.de
www.lengineers.de

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



Mehr Info auf www.lengineers.de
Informez-Vous sur www.lengineers.de

Sind Ihre Prozesse vernetzt? Wir unterstützen Sie gerne - damit alles perfekt ineinander greift!



Votre processus est-il interconnecté? Nous Vous soutenons pour que tout soit bien réglé.

CAD+T bei Bertschinger Innenausbau AG in Bubikon

Durchgängigkeit dank fortschrittlicher Technik

Der Bedarf nach einer „schlau“ CAD-Lösung für die einfache Erstellung von 3D-Zeichnungen und effizientes Arbeiten in der AVOR war die Motivation für den Start einer Evaluation.

Nach genauerer Recherche fiel der Entscheid auf CAD+T „die einzige Lösung, die unserer Meinung nach hält, was sie verspricht“. Die einfache Bedienung mit den bekannten AutoCAD Befehlen und die große Flexibilität für individuelle Aufträge sind ein Auszug der Vorteile des CAD+T Systems. Die NC-Anbindung von CAD+T hat die unmittelbare Frage nach der Maschinenauslastung und nach dem technischen Stand der bestehenden CNC-Maschinen ergeben.

Wichtig war, die Aufträge schneller abarbeiten zu können und eine Lösung zu finden, die es auch erlaubt, günstiger zu produzieren und Kapazitätsengpässe zu brechen. Somit war der nächste Schritt die Anschaffung einer WEEKE BHX 200 mit der direkten Datenübergabe von CAD+T ohne weiteren Programmieraufwand an der Maschine, egal ob für Norm- oder Sonderteile.

Ausschlaggebend war die Kombination der Vorteile einer WEEKE BHX 200 selbst wie z.B kurze Rüstzeiten, keine Sauger-Positionierung und die schnellere Bearbeitung durch doppelte Bohrköpfe, in Verbindung mit den Vorteilen des CAD+T Systems, um den technischen Stand noch weiter zu verbessern und für die Zukunft gut gerüstet zu sein – ohne Einschränkungen an Kreativität und Innovationen.



Harry Letsch, Geschäftsführer bei Bertschinger vor der WEEKE BHX 200

Kontakt:



Bertschinger Innenausbau AG

Bannholzstrasse 6
CH-8608 Bubikon
Tel.: +41 55 253 30 50
Fax: +41 55 253 30 51
info@bertschingerag.ch
www.bertschingerag.ch
Harry Letsch



CAD+T Schweiz GmbH

Dorfmat 2a
CH-6343 Rotkreuz
Tel.: +41 41 790 90 70
office@cadt-solutions.com
www.cadt-solutions.com
Hildegard Greco



Unternehmensportrait

„Ihre Vision – unsere Lösung“ lautet das Leistungsversprechen der Holzbau Erni AG. Der 1989 gegründete Betrieb erfüllt diesen Anspruch von der Planung über die Beratung bis zur Ausführung und hat sich damit über die Region hinaus einen Namen gemacht. Spezialisiert ist das Unternehmen auf den Bau von Ein- und Mehrfamilienhäusern in Elementbauweise sowie auf den Hallenbau für gewerbliche Kunden. Garant für die hohe Erni-Qualität sind 55 erstklassig qualifizierte Mitarbeiter sowie ein moderner Maschinenpark, in dem seit Kurzem auch eine voll vernetzte Säge-Lager-Kombination steht – bestehend aus einer HOLZMA Säge HPP 500 und einem Flächenlager TLF 411 von HOMAG Automation.

Holzbau Erni AG mit neuer Säge-Lager-Kombination

3-mal schneller im Zuschnitt – mit halb so viel Personal

In der Möbelindustrie sind Säge-Lager-Kombinationen längst Standard. Auch Schreiner- und Zuschnittbetriebe setzen vielfach schon auf solche Konzepte. Im Holzbau finden sie sich dagegen bislang kaum. Zu den Pionieren gehört hier die Holzbau Erni AG in Schongau. Inhaber und Geschäftsführer Peter Henggeler spricht über seine Investitionsgründe und die Erfahrungen mit der neuen Anlage.

Herr Henggeler, aus welchen Gründen haben Sie sich für eine Säge-Lager-Kombination entschieden?

Wir wollen weiter wachsen und uns insbesondere als Partner für den Neubau von Mehrfamilienhäusern stärker positionieren. Das geht nur mit entsprechender Kapazität und hoher Reaktionsfähigkeit in der Produktion. Ein Bremsklotz waren dabei die personal- und zeitintensiven Prozesse im Zuschnitt. Wir suchten deshalb nach Optimierungsmöglichkeiten und waren schnell überzeugt, dass sich die Abläufe mit einer Säge-Lager-Kombination sehr effizient und einfach verbessern lassen – und zwar vom

Bestellwesen über die Lagerhaltung und Optimierung im Büro bis zum eigentlichen Zuschnitt und zur Resteverwaltung. Überall versprach das Konzept enorme Vorteile, insbesondere beim Handlingsaufwand.

Ihr Betrieb arbeitet nun seit gut drei Monaten mit der Anlage und hat bereits mehr als 7000 m² Plattenmaterial zugeschnitten. Haben sich Ihre Erwartungen erfüllt?

Definitiv ja! Wir sind heute im Zuschnitt sicher dreimal schneller als vorher und benötigen dafür bei mindestens gleich hoher Qualität nur noch die Hälfte der Mitarbeiter. So haben wir für unsere Wachstumspläne nun auch personell die dringend benötigten Kapazitäten.

Welche weiteren Vorteile sehen Sie?

Durch den vollautomatischen Plattentransport ist die körperliche Belastung für die Mitarbeiter massiv gesunken. Zudem haben wir jetzt jederzeit einen exakten Überblick über unsere Lagerbestände und profitieren

von insgesamt strukturierteren Abläufen – sowohl in der Arbeitsvorbereitung als auch beim Ab stapeln und an den weiteren Stationen, da alle Teile an der Säge automatisch gekennzeichnet werden. Auch sämtliche Reste werden erfasst und automatisch zurück ins Lager transportiert. Das System ist so gut, dass wir inzwischen sogar den Zuschnitt für andere Betriebe übernehmen.

Ihre Anlage besteht aus einer leistungsstarken HOLZMA HPP 500 ohne zusätzliche Bearbeitungstechnologien und dem Flächenlager TLF 411 von HOMAG Automation. Wieso haben Sie sich für diese Kombination entschieden?

Das Lager hat mit 25 Metern Länge und 8 Metern Breite in etwa den gleichen Flächenbedarf wie unser bisheriges Hochregallager. Da Fahrwege für den Stapler komplett entfallen, können wir hier jetzt bis zu 180 m³ Plattenmaterial in chaotischen Stapeln lagern. Das softwaregesteuerte Einzelplattenhandling per Greifarm ist hoch effizient,

funktioniert reibungslos und immer parallel zum Zuschnitt. Unsere anfänglichen Zweifel gegenüber dieser Technologie waren daher schnell verfliegen.

Bei der Säge haben wir uns bewusst für ein schnelles, hochpräzise arbeitendes Modell ohne grössere Extras entschieden. Denn wir wissen aus Erfahrung: Je mehr eine Maschine kann, desto komplizierter wird die Bedienung und Datenerstellung. Außerdem steigen die Investitionskosten im Vergleich zum Nutzen überproportional. Unsere Anforderung lautete daher: Es reicht, wenn die Säge 80 Prozent aller üblichen Zuschnittarbeiten vollautomatisch erledigen kann. Die HPP 500 kann weitaus mehr. Ausgestattet mit einem Richtlaser, erledigt sie heute in einem Durchgang sogar Arbeiten, für die wir früher an drei Stationärschneidemaschinen den ganzen Tag benötigt haben – zum Beispiel Gesimse und Nuten oder Schrägschnitte für Lukarnen.

Säge-Lager-Kombinationen gibt es auch von anderen Anbietern. Aus welchen Gründen haben Sie sich für eine Lösung aus der HOMAG Group entschieden?

Die HOMAG Group hat einen sehr guten Ruf im Markt, das schafft Vertrauen. Der entscheidende Punkt war für uns aber,

dass wir hier die gesamte Lösung aus einer Hand bekommen konnten – Säge, Lager und sämtliche Software sind von Haus aus aufeinander abgestimmt. Das ist bei einer Anlage mit vielen Schnittstellen aus unserer Sicht zwingend erforderlich. Ausserdem hat HOMAG schon diverse Säge-Lager-Kombinationen umgesetzt. Das Know-how ist da, die Systeme sind ausgereift und mit der HOMAG (Schweiz) AG haben wir einen Ansprechpartner vor Ort, der uns von der Beratung über die Planung und Inbetriebnahme bis hin zu Schulungen und laufendem Service kompetent begleitet.

Stichwort „Software“: Wie beurteilen Ihre Mitarbeiter die Lagerverwaltung über woodStore und die HOLZMA Optimierungsoftware Schnitt Profii(t)?

Das Feedback ist sehr positiv. Hardwareseitig schätzen unsere Mitarbeiter besonders die Ergonomie und die klar strukturierten Abläufe. Und für diese ist die Software entscheidend. Alle Schnittpläne werden fertig optimiert vom Büro direkt an die Maschine gesendet. Das beschleunigt die Produktion und senkt die Fehlerquote. Auch die AVOR läuft perfekt. Ein Mitarbeiter legt die Produktionsreihenfolge fest, alle anderen erstellen Schnittpläne. Sehr positiv haben uns dabei das Tempo und die Einfachheit überrascht, mit denen aus CAD-Daten prozessoptimierte

Schnittpläne entstehen. Die Lagerverwaltungsoftware ist ebenfalls einfach zu bedienen. Wir haben damit alle Materialbestände im Blick und konnten das Bestellwesen komplett automatisieren. Nur die Steuerung des Lagersystems hat am Anfang so seine Kniffe. Hier muss man Erfahrungen sammeln und verschiedene Einstellungen ausprobieren, bis die Abläufe den eigenen Bedürfnissen entsprechen. Das ist aber normal.

Würden Sie als Holzbauer mit dem Wissen von heute wieder in eine Säge-Lager-Kombination investieren?

Unbedingt! Das Konzept hat sich bewährt. Ohne Säge-Lager-Kombination würden wir heute nicht mehr arbeiten wollen. Der Nutzen ist so gross, dass es mich erstaunt, dass nicht mehr Holzbauer auf diese Technik aufspringen.

Kontakt:

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch

DYNAPLAN-Schnittstellen für effiziente Korpusplanung

Planungen auf Knopfdruck vollständig in woodAssembler/woodWop exportieren

www.blum.com

DYNAPLAN ist die komfortable Software von Blum für die exakte Korpusplanung. Über Schnittstellen in DYNAPLAN können Planungen per Knopfdruck vollständig in CAD-/CAM-Systeme exportiert werden – und umgekehrt. Somit unterstützt DYNAPLAN sowohl bei alltäglichen Lösungen als auch bei Sonderkonstruktionen.

Ab sofort
TIP-ON BLUMOTION
in DYNAPLAN

Das Unternehmen

Holzbau Erni AG

- Branche: Holzbau
- Gründung: 1989
- Firmensitz: Schongau
- Mitarbeiter: 55

www.holzbau-erni.ch



Küchenhersteller Stöcklin setzt auf hoch entwickelte Säge-Lager-Kombination

Gesägt, getan

Der Schweizer Küchenhersteller Stöcklin hat ein neues Kapitel in Sachen Platten-aufteilen aufgeschlagen. Zwei Plattenaufteilsägen ermöglichen in Kombination mit einem vollautomatischen Plattenlager die hochflexible Fertigung in Stückzahl Eins. Das heißt: Wirtschaftlichkeit ist bei den Schweizern keine Frage der Losgröße mehr. Und die vielleicht „schnellste Küche der Schweiz“ das Ergebnis.

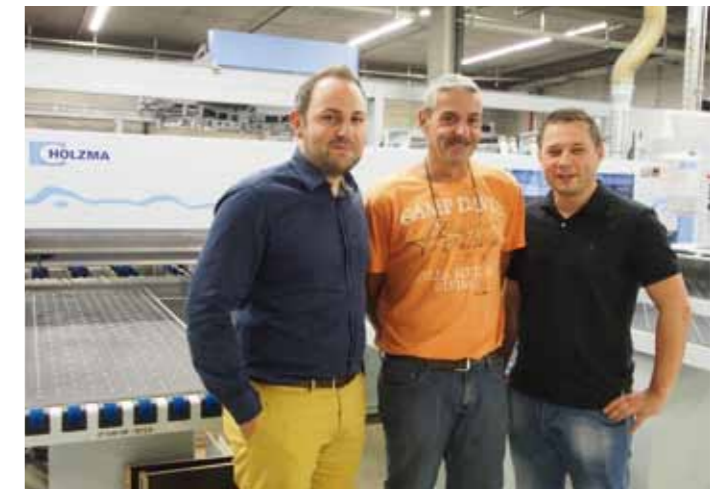
Von BM-Chefredakteur Christian Nördemann, veröffentlicht in der BM 12/2015

Zuschnitt im Griff: Vom Lager aus werden die beiden HOLZMA Plattenaufteilsägen vollautomatisch beschickt.
BM-Foto: Christian Nördemann

Die Stöcklin Küchenmöbelfabrik AG mit Sitz in Aesch, rund 20 km südlich von Basel, hat sich mit ihren heute 45 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern auf die Herstellung individueller Küchen spezialisiert. Das Unternehmen blickt auf eine inzwischen mehr als 70-jährige Firmengeschichte zurück und beliefert den Fachhandel bzw. Küchenbauer (Schreiner) in der ganzen Schweiz. Rund 3500 Küchen werden jährlich produziert. Daniel Hofer (33), Mitglied der Geschäftsleitung und Sohn von Inhaberin Käthi Hofer-Stöcklin: „Im Zyklus von ca. zwei Jahren erfolgt eine komplette Produkte-Überarbeitung, wobei wir stets die aktuellen Trends aufnehmen. Neue Farben und Formen und die Zusammenstellung neuer Materialien erfordern in diesem Zusammenhang auch die permanente Anpassung unserer Produktionsanlagen.“ Einen Überblick über die aktuellen Modelle gibt dabei die attraktive hausinterne Küchenausstellung. „Diese bestücken wir immer wieder neu mit unseren aktuellen Modellen“, ergänzt der gelernte Schreiner.

Hohe Flexibilität und Innovationskraft

Die Schweizer Küchenspezialisten haben sich maximale Flexibilität auf die Fahnen geschrieben – sei es bei der Entwicklung neuer



Stöcklin hat den kompletten Plattenzuschnitt auf neue Beine gestellt. Die Säge-Lager-Kombination ermöglicht die rationelle Losgröße-1-Fertigung. Eine hohe Flexibilität und sehr kurze Lieferzeiten sind die Folge. Auf dem Foto (v. l.): Daniel Hofer (Marketing und Verkauf), Produktionsleiter Denis Enderlin und Betriebsleiter Ivan Gehrig.
BM-Foto: Christian Nördemann



Der Schweizer Küchenhersteller realisiert kreative und individuelle Kundenwünsche mit hohem Sachverstand und viel technischem Know-how. Dazu gehört auch der gekonnte Umgang mit unterschiedlichen Werkstoffen bzw. Materialien. Das Unternehmen setzt auf eine hohe Fertigungstiefe.
Foto: Stöcklin Küchenmöbelfabrik AG

Modelle oder auch bei der Umsetzung von Investitionen in hochmoderne Fertigungstechnologien. „Diese Flexibilität unterscheidet uns von den ganz Großen“, hebt Ivan Gehrig, Betriebsleiter und Mitglied der Geschäftsleitung, hervor, „denn wir haben flache Hierarchien und damit sehr kurze Entscheidungswege. Einmal entschieden, setzen wir Projekte in allen Bereichen mit Nachdruck und sehr zügig durch. Nur dann können wir möglichst schnell und umfangreich von den entsprechenden Nutzeffekten profitieren.“

Auch kleinste Losgrößen wirtschaftlich produzieren

Erhebliches Rationalisierungspotenzial sah das Unternehmen im Bereich des Plattenaufteilens. So fiel Mitte 2014 die Entscheidung, diesen Produktionsbereich auf neue Beine zu stellen. Setzte man bis dahin auf die Kombination aus einer großen Winkelanlage mit Hubtischbeschickung plus Einzelsäge (beide von HOLZMA) und Hochregallager, sollte das Plattenaufteilen künftig konsequent kommissionsweise und wirtschaftlich in Losgröße 1 erfolgen.

Neben einem hohen Automatisierungsgrad und maximaler Flexibilität stand in diesem Zusammenhang auch die Erhöhung der



Stöcklin hat mit der Investition in zwei HOLZMA Plattenaufteilsägen vom Typ HPP 300 in Kombination mit dem Plattenlager TLF 411 die Weichen für die Zukunft gestellt. Im Fokus steht dabei besonders die konsequente und hochflexible Losgröße-1-Fertigung. Insgesamt hat das Unternehmen rund 650 000 Euro in das Projekt investiert.

BM-Foto: Christian Nördemann



Zu rationellen Fertigungsabläufen gehört auch die komfortable Maschinenbedienung. Die beiden Sägen haben die Bedienoberfläche „PowerTouch“ an Bord.

BM-Foto: Christian Nördemann



Qualität von Anfang an: Beflockte Rollen sorgen dafür, dass die Oberflächen auch sehr empfindlicher Materialien keinerlei Schaden beim Zuschnitt nehmen.

BM-Foto: Christian Nördemann

Kapazität auf der Agenda. Mit diesem Anforderungskatalog hat Betriebsleiter Ivan Gehrig dann den Plattenaufteilspezialisten HOLZMA konfrontiert. In der Folge haben dessen Experten gemeinsam mit ihm und seinem Team eine technische Lösung erarbeitet und konzipiert, mit der der Küchenhersteller sich flexibel und gleichzeitig schlagkräftig würde aufstellen können. Soviel vorweg: Der Plan ist aufgegangen.

Zwei Sägen, ein Lager und auch das Umfeld im Blick

Das Ergebnis ist interessant: Als optimale Lösung ergab sich eine Kombination aus zwei im Prinzip baugleichen HOLZMA Plattenaufteilsägen vom Typ HPP 300 (beide in rechter Ausführung) in durchgängiger Kombination mit einem Plattenlager TLF 411 von HOMAG Automation. Das Beschickportal des Flächenlagers lagert das angelieferte Plattenmaterial vollautomatisch ein und übernimmt softwaregesteuert und ebenfalls vollautomatisch die Beschickung der beiden Plattenaufteilsägen.

Die Maschinen verfügen über einen Sägeblattüberstand von 95 mm und sind umfangreich ausgestattet. So haben beide das sogenannte Power-Concept an Bord. Mit einer separat verfahrbaren Spannzanze lassen sich dabei mehrere Streifen mit unterschiedlicher Queraufteilung zusammen ablängen. Bei Streifen mit gleicher Queraufteilung lässt sich das Power-Concept mit dem Hauptprogrammschieber fest verbinden. Ergebnis ist eine Erhöhung des Materialdurchsatzes.

Die Bedienung erfolgt komfortabel über das Touchscreen-Bedienkonzept PowerTouch. Um die Einstellung der Vorritzsägen und die Schnittspurüberwachung der Hauptsäge muss sich der Anwender nicht kümmern, beides geschieht automatisch. Für staubfreies Arbeiten sorgen Schnittspaltschleier, Staubschutzvorhang und die dustEx-Technologie, die den Sägestaub kontrolliert der Absaugung zuführt und so den Tisch staubfrei und die Platten frei von evtl. Kratzern hält. Einige der weiteren Ausstattungsmerkmale sind pneumatische Besäumanschläge, Drehvorrichtung, Vorstapeltisch und das Abstapelkonzept mit Drucker am Druckbalken sowie Beschick- und Abstapelhilfe.

„Technik alleine macht noch keinen Erfolg“

Bei solch einem System spielt das durchgängige Datenhandling eine entscheidende Rolle. Stöcklin setzt das ERP-System der Borm-Informatik AG mit einer integrierten Schnittstelle zur Optimierungssoftware Schnitt Profi(t) von HOLZMA ein. Das stellt die nahtlose Verknüpfung zum automatisierten Plattenzuschnitt sicher. Doch Betriebsleiter Ivan Gehrig sagt gleichzeitig ganz deutlich: „Technik alleine macht noch keinen Erfolg“. Soll heißen: Eine Maschine oder Anlage kann für sich genommen so modern und leistungsfähig sein, wie sie will – nur, wenn man auch das Umfeld bei Investitionen optimiert und die Mitarbeiter einbezieht, stellen sich die gewünschten Effekte ein. Gehrig: „Eine Säge-Lager-Kombination erfordert Ordnung ohne Abstriche.“ All das hat er mit seinem Team auch bei diesem Projekt getan und freut sich nicht nur über eine Erhöhung



Das Plattenlager TLF 411 versorgt die beiden Sägen vollautomatisch und in definierter Reihenfolge.

BM-Foto: Christian Nördemann



Das angelieferte und mit dem Stapler bereitgestellte Plattenmaterial wird automatisch eingelagert.

BM-Foto: Christian Nördemann



Für die Weiterbearbeitung nach dem Zuschnitt werden die Teile in Kommissionierwagen abgestellt.

BM-Foto: Christian Nördemann



Stöcklin verarbeitet 80 Dekore. Sie alle stehen in einem Musterständer am Wareneingang bereit.

BM-Foto: Christian Nördemann



Jede Küche ein Unikat: Das Unternehmen produziert rund 3 500 individuelle Küchen pro Jahr.

Foto: Stöcklin Küchenmöbelfabrik AG



„Das können die Großen nicht“

Bei meinem Vorort-Termin bei Stöcklin hat Daniel Hofer (33), Mitglied der Geschäftsleitung und Sohn von Firmeninhaberin Käthi Hofer-Stöcklin, eine interessante Bemerkung gemacht: „Die Wurzeln zeigen, wie hoch der Baum wachsen kann“. Der gelernte Schreiner ist stolz auf die Firmentradition, vielmehr aber schaut er nach vorne und will das Unternehmen fit für die Zukunft machen.

In einem sehr engagierten Team und mit kurzen Entscheidungswegen setzt er auf Tempo bei Investitionen und ein bemerkenswert hohes Maß an Innovationskraft und Flexibilität. „Damit“, so Daniel Hofer, „können wir uns in einem dynamischen Markt sehr positiv positionieren. Das können die ‚Großen‘ so nicht.“

BM-Chefredakteur Christian Nördemann

der Kapazität um mehr als 30 Prozent, sondern auch über ein Mehr an Flexibilität, eine höhere Wirtschaftlichkeit und kürzere Durchlaufzeiten. Apropos Durchlaufzeiten: Seinen Kunden aus dem Schreinerhandwerk bietet der Küchenhersteller die vielleicht „schnellste Küche der Schweiz“. Daniel Hofer: „Wenn’s brennt und wir uns im Standardbereich bewegen, wird eine Küche auch mal innerhalb von drei Arbeitstagen ab Auftragseingang produziert.“

Doch auf dem Erreichten ausruhen ist nicht das, was Stöcklin tut. Der Blick ist weiter nach vorne gerichtet, um den USP des Unternehmens – flexibel, schnell, hochwertig – weiter zu schärfen und die Qualität sowie die Stärken der Küchenmarke Stöcklin verstärkt nach außen auf den Markt zu tragen.

Kontakt:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme
 Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
 Tel.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
 info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch

Ist Ihr Unternehmen technologisch immer noch an der Spitze?

Als die Bank für Unternehmer unterstützen wir Sie bei Ihrer nächsten Investition.

Wir beraten Sie kompetent mit einer individuellen Leasing-Lösung. Nutzen Sie die Expertise Ihres Beraters oder rufen Sie uns kostenlos an: 0800 100 333.

credit-suisse.com/leasing



3480 m² Produktionsfläche



Innovation in der Oberflächenbeschichtung

Lanz-Fronten AG

Investitionen für die Zukunft

Mit dem Neubau in Roggwil setzt das Unternehmen ein klares Zeichen und auf «Swiss-made». Die Nähe zum Kunden, eine kurze Reaktionszeit und die klare Philosophie als Zulieferer sind Eigenschaften, welche von unseren Kunden geschätzt werden.

3480m² Produktionsfläche

Mit der Planung auf der grüne Wiese konnte der Materialfluss optimal in die Produktion eingebettet werden. Die gesamten 3480 m² Produktionsfläche sind auf einer Ebene integriert. Vom Materialeingang bis zur Auslieferung steht ein drei Meter breiter Materialflussweg zur Verfügung, auf welchem die Kommissionen den verschiedenen Bearbeitungen zugeführt werden. Die Ausstellung und das Büro sind in einem 900 m² grossen Kopfteil auf der Produktion aufgebaut.

Innovation in der Oberflächenbeschichtung

Die Zukunft gehört farbigen Oberflächen. Die Zunahme der Kundenwünsche und eine eigene Marktstudie veranlassten das Unternehmen in eine innovative Roboterspritzanlage zu investieren. Die Konzeption der Anlage umfasst einen Spritzroboter kombiniert mit einer Flächenspritzanlage. Dabei werden die Teile nach der Oberflächenbeschichtung automatisch auf einem der 92 Lagerplätze abgelegt. Gezielt können diese Teile dem Lager entnommen, über einen automatischen Wender gedreht und wieder in den Materialfluss gebracht werden.

Komplette Fronten und Lohnarbeiten

Das Unternehmen ist damit in der Lage matte bis hochglänzende Oberflächen innert kurzer Zeit und in höchster Qualität zu produzieren. Wie bisher können die Kunden auf das bewährte Angebot von kompletten Fronten zurückgreifen, bei Bedarf mit entsprechender Bearbeitung wie Griffprofil und Bohrung.

Eine neue Dienstleistung sind Lohnarbeiten im Oberflächenbereich. Etlliche Kunden möchten heute den Träger selber vorbereiten. Diesen Trend hat das Unternehmen erkannt und bietet deshalb die reine Oberflächenbeschichtung an. Dabei helfen wir unserem Kunden bei der Logistik, auf Wunsch holen wir die Teile bei ihm ab.



Kontakt:

Lanz-Fronten AG

St. Urbanstrasse 34 | CH-4914 Roggwil
Tel.: +41 62 918 80 10
info@lanzfronten.ch

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch

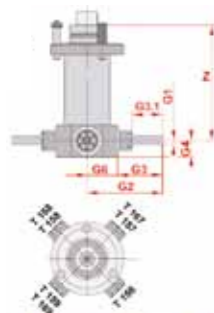


Komplette Fronten und Lohnarbeiten



TOOL MASTER WOOD

Das neue Werkzeugvoreinstellgerät – einfach zu bedienen, kompakt gebaut, präzis in der Ausführung und attraktiv im Preis



IHRE VORTEILE

- Schnelles und genaues Messen
- Optimierung der Maschinenlaufzeit
- Mehr Fertigungspräzision und -sicherheit
- Einsparung pro Schicht und Maschine
- Werkzeuginspektion
- Aggregatverwaltung
- TOP Preis-Leistung Verhältnis



SPEZIELL FÜR HOLZBEARBEITER

- Einfache Verwaltung von Aggregaten mit den jeweiligen Parametern
- Kommunikation mit der Maschinensteuerung
- Beschreiben und Lesen von Datenträgern auf den Werkzeughaltern
- Ausbaufähige Software

HOMAG (Schweiz) AG | Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri | Fon +41 44 872 51 51
www.homag-schweiz.ch | info@homag-schweiz.ch

HeliCut Messerkopf von Leitz

Möbelqualität im Holzbau

Ausrissfreie Kanten und eine sichtbar bessere Oberflächenqualität sind die großen Stärken des HeliCut Messerkopfs von Leitz. Das Besondere: Die neue Qualität steht im Gleich- und Gegenlauf und in der Stirn- und Querholzbearbeitung zur Verfügung. Vorteile bietet der Messerkopf für Abbundanlagen auch bei Wirtschaftlichkeit und Handling.

Leitz hat mit dem HeliCut Messerkopf ein neues Fräswerkzeug für Abbundanlagen entwickelt. Der Messerkopf überzeugt durch ausrissfreie Schnittqualität. Das bestätigen zahlreiche Testläufe bei namhaften Maschinenherstellern und bei Leitz-Kunden, die den neuen Messerkopf in den eigenen Betrieben auf Alltagstauglichkeit über-

prüft haben. Weder im Gleich- noch im Gegenlauf traten Aussplitterungen an den Kanten auf. Für das Schnittergebnis war es dabei unerheblich, ob Längs-, Stirn- oder Querholz bearbeitet wurde. Der HeliCut Messerkopf lieferte zudem komplett glatte Oberflächen. Die sonst üblichen Frässpuren im Holz blieben aus.

Ausschlaggebend für die fehlerlose Bearbeitungsqualität des HeliCut Messerkopfs sind die Messer. Verbesserungen an den Schneidkanten und bei der Schneidengeometrie sowie bei der Messeranordnung sorgen dafür, dass der HeliCut auch die neuralgischen Punkte bei Fräsanwendungen mühelos überwindet. Für Leitz-Anwendungstechniker Markus Sturm markiert der neue Messerkopf einen echten Qualitätssprung im Holzbau: „Mit dem HeliCut haben Zimmerer jetzt die Möglichkeit, Bauhölzer in Möbelqualität zu bearbeiten.“ Gerade nach dem Lackieren falle das neue Qualitätsniveau ins Auge.

Der HeliCut Messerkopf bietet zudem Wirtschaftlichkeits- und Handling-Vorteile: Der Tragkörper des Werkzeugs besteht aus hochfestem Leichtmetall. Das relativ

geringe Gewicht bewirkt eine hohe Wuchtgüte, welche die Maschinenlager schont. Vierfach wendbare Hartmetall-Messer sorgen für höhere Standwege und geringere Prozesskosten. Die Messer sind einheitlich ohne Druckbacken auf den Messerkopf gespannt und lassen sich mit einem Schlüssel lösen. Dadurch können die Messer sehr einfach und präzise gedreht oder ausgetauscht werden.

Leitz bietet den HeliCut Messerkopf in den Durchmessern 85 bis 400 mm und in den Fräsbreiten 18 bis 120 mm an. Auch die Leitz-Kopiermesserköpfe mit Durchmessern zwischen 85 und 140 mm sind mit der HeliCut-Werkzeugtechnik ausgerüstet.



Keine Absplitterungen, keine Frässpuren: Der HeliCut Messerkopf überzeugte bei zahlreichen Testläufen durch seine Schnittqualität (Foto: Leitz)

einsetzbar. So lässt es sich etwa mit der RipTec- oder auch der Integral-Technologie ausrüsten und wird so zum Spezialisten für die Querholzbearbeitung oder für Sichtflächen mit höchsten Qualitätsanforderungen. In Kombination mit der Hybrid-



Der ProfilCut Q Premium ist das schnellste Profilwerkzeugsystem der Branche. Neben einer höheren Produktivität bietet die neue ProfilCut Generation von Leitz auch Vorteile bei Oberflächenqualität und Handling (Foto: Leitz)

Technologie ermöglicht ProfilCut Q Standwegehöhungen selbst bei extrem harten Werkstoffen oder Abrasiv-Zonen.

Abgesehen von der Bearbeitungsqualität überzeuge die Kunden beim neuen ProfilCut Q vor allem die Kombination aus Performance und einfachem Handling. „Viele Anwender nehmen an, dass ein leistungsstarkes Werkzeug in der Handhabung kompliziert ist“, berichtet Martin Kenntner. Nicht so beim neuen ProfilCut Q. Hier sind Spannsystem und Schneidanordnung so gestaltet, dass Anwender alle Messer schnell und einfach wechseln können, ohne den Werkzeugsatz zu demontieren. „Die Möglichkeit zum unkomplizierten Messertausch im Satz ist eines der Alleinstellungsmerkmale unseres ProfilCut Q“, ist Kenntner überzeugt.

ProfilCut Q für Industrie und Handwerk
In seiner Premium-Variante entfaltet ProfilCut Q sein volles Leistungsspektrum mit möglichen Schnittgeschwindigkeiten von bis zu 120 Metern pro Sekunde. Diese richtet sich vor allem an Kunden mit Statio-

närtechnik und einem hohen Teileausstoss. Bearbeiten lassen sich damit neben Vollholz und Holzwerkstoffen auch Kunststoffe und besonders abrasive Materialien. Speziell für den Betrieb auf Tischfräsmaschinen und Winkelanlagen bietet Leitz eine eigene Ausführung von ProfilCut Q an. Diese ist bis zu einer Schnittgeschwindigkeit von neunzig Metern pro Sekunde zugelassen. Zur weiteren Leistungssteigerung stehen den Kunden zwei beschichtete Messervarianten zur Verfügung: Standardmässig ab Werk die Variante Marathon Multi Coating (MC) sowie optional die Variante Tungsten Diamond Coating (TDC).

Kontakt:

Leitz GmbH
Werkzeuge und Werkzeugsysteme
für die Holz- und Kunststoffbearbeitung
Hardstrasse 2 | Postfach 448
CH-5600 Lenzburg
Tel.: +41 (0) 62 886 39 39
Fax: +41 (0) 62 886 39 40
leitz@die.leitz.org | www.leitz.org



Der HeliCut Messerkopf von Leitz erhöht die Bearbeitungsqualität im Holzbau (Foto: Leitz)

ProfilCut Q von Leitz

Erfolgreiche Markteinführung

Auf der Ligna 2015 hat Leitz mit ProfilCut Q die neue Generation seines bewährten Profilwerkzeugsystems vorgestellt. Die Markteinführung des Werkzeugsystems verläuft äusserst erfolgreich.

Das neue ProfilCut Q Profilwerkzeugsystem von Leitz erfreut sich bei Anwendern grosser Beliebtheit. Weltweit hat der Werkzeughersteller seine neue ProfilCut Generation ausgeliefert, unter anderem in Kernmärkte wie Deutschland, Frankreich, Italien, Schweiz und Holland. Rund sechzig Prozent der ProfilCut Q wurden als Premium-Variante bestellt. Diese ist für Schnittgeschwindigkeiten von bis zu 120 Metern pro Sekunde zugelassen. „Anwender können mit ProfilCut Q Premium bei gleicher Zähnezahl höhere Vorschübe fahren und eine höhere Produktivität und mehr

Ausstoss erzielen“, so Martin Kenntner, Leiter der Anwendungstechnik bei Leitz. Auf die ProfilCut Q-Variante für Durchlaufmaschinen entfallen etwa vierzig Prozent der Bestellungen.

Unter den neuen ProfilCut Q-Anwendern sind längst nicht nur Fensterhersteller. Auch an viele Möbel-, Innentüren- und Treppenproduzenten ist das neue Profilwerkzeugsystem ausgeliefert worden. Selbst Kunststoff- und Aluminiumbearbeiter haben ProfilCut Q für sich entdeckt. Die neue ProfilCut Generation von Leitz ist universell



Die Leitz-Ingenieure haben bei der Entwicklung des neuen ProfilCut Q Premium auch einen Handling-Vorteil eingebaut. Haupt- und Nebenschneiden können im Satz getauscht werden (Foto: Leitz)

FUCHS AADORF

ABSAUG- UND HAUSTECHNIK FÜR IHREN BETRIEB AUS EINER HAND:

Planung & Beratung

Kundenspezifische Gesamtlösungen

Reinlufttechnik

den Kundenbedürfnissen entsprechend

Steuerungstechnik

dem Kundennutzen angepasst

Entsorgungstechnik

Brikettierpressen & Zerkleinerer

Ventilatoren & Rohrbauteile

Eigenbau aus Schweizer Produktion



EMO-Plastic

Massgefertigte Lösungen: Kompetenz in der Kunststoffindustrie

EMO-Plastic AG ist seit über 45 Jahren auf innovative, gut durchdachte Kunststoffbearbeitung für unterschiedliche Branchen wie Anwendungsgebiete spezialisiert. Die Firma nutzt die CNC-Verarbeitung um Duroplasten bzw. Thermoplasten zu modifizieren. Ebenso gehören Schweiss- und Klebverfahren zur Kernaufgabe.



Zentrale Vakuumversorgung

Technische Daten

Nennsaugvermögen:	300 m³/h
Enddruck:	150 hPa (mbar)
Motormennleistung:	6,0 kW
Spannung:	400 Volt
Frequenz:	50 Hz
Schalldruckpegel:	75 dB (A) (DIN EN ISO 2151)



Die Produktionsstätte in Safnern verfügt über mehrere Biege- und Stumpfschweissmaschinen sowie Maschinen für die Kunststoffbearbeitung für die Bereiche „Umformen“, „Fügen“, „Bearbeiten“ und CNC-Maschinen. Die Firma macht auch Arbeiten und Montagen vor Ort.

Höchste Energieeffizienz für die CNC-Kunststoffbearbeitung

Mit der Klauen-Vakuumpumpe der Baureihe Mink bietet die Firma Busch eine innovative Lösung für die Kunststoffindustrie. Die Klauen-Vakuumpumpen der Baureihe Mink werden in verschiedenen Baugrößen gebaut und haben ein Saugvermögen von 40 bis 1 150 m³/h.

Aufgrund der durchdachten Klauen-Technologie erreichen Mink Vakuumpumpen einen äusserst hohen Wirkungsgrad, der sich positiv auf den Energieverbrauch und auf die Leistung auswirkt. In der Praxis bedeutet dies, im Vergleich zu herkömmlichen Vakuumerzeugern, eine Energieeinsparung von bis zu 60% bei gleichem Saugvermögen. Ein weiterer Pluspunkt der Klauen-Vakuumpumpe ist der nahezu wartungsfreie Betrieb durch das berührungsfreie Funktionsprinzip: Keine der beweglichen Teile innerhalb der Vakuumpumpe berühren sich gegenseitig, so entsteht keinerlei Verschleiss. Mit einer optional erhältlichen Schallschutzhaube wird gleichzeitig der Geräuschpegel gesenkt.

Die Vakuumtechnik von Busch eignet sich hervorragend für CNC-Bearbeitungszentren. Bei einigen Herstellern von Bearbeitungszentren ist die Mink-Klauen-Technologie daher bereits Standard.

Intelligent und sparsam

Die drei Klauen-Vakuumpumpen mit Schallschutzschrank haben ein Saugvermögen von insgesamt 900 m³/h und werden bedarfsabhängig betrieben. Das Vakuumsystem wird über Laststufen gesteuert. Das heisst, eine Vakuumpumpe deckt die Grundlast ab. Treten Spitzenlasten auf, wird die zweite bzw. die dritte Vakuumpumpe dazugeschaltet. Die Steuerung ist so programmiert, dass bei jedem Neustart die Pumpe mit den wenigsten Betriebsstunden als Führungspumpe gestartet wird. Die Saug- und Druckleitungen sind komplett verrohrt.

Kontakt:

Busch AG
Vakuumpumpen und- Systeme
Waldweg 22 | CH-4312 Magden
Tel.: +41 61 845 90 90
Fax: +41 61 845 90 99
info@buschag.ch | www.busch.ch

EMO-Plastic AG
Riedrainstrasse 1 | CH-2553 Safnern
Tel.: +41 32 355 24 34
Fax: +41 32 355 31 26
info@emo-plastic.ch
www.emo-plastic.ch

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



Interview mit Ralph Moser, Betriebsleiter bei EMO-Plastic AG

Herr Moser, warum haben Sie sich für eine zentralisierte Vakuumversorgung entschieden?

Aufgrund der Anschaffung eines zweiten CNC-Bearbeitungszentrums stieg auch der Bedarf für mehr Saugvolumen. Wir benötigen viel mehr Vakuum als vorher. Dank des Schallschutzschanks konnten wir den Geräuschpegel in der Produktionsstätte reduzieren. Zudem sind die die Pumpen nahezu wartungsfrei.

Wie gross ist Ihre Produktionsfläche und mit welchen Maschinen arbeiten Sie hauptsächlich?

Auf unseren rund 800 m² Produktionsfläche arbeiten wir hauptsächlich auf den zwei CNC-Bearbeitungszentren. Häufig werden die mechanisch bearbeiteten Teile in einem zweiten Schritt von Hand weiterverarbeitet. Mit verschiedenen Biege- und Umformtechniken, Schweissverfahren und Klebetechniken können wir so Behälter, Abdeckungen, etc. in allen Grössen und Formen herstellen.

Welche Produkte produziert die Firma EMO-Plastic AG mit dieser Anwendung?

Grundsätzlich stellen wir die verschiedensten Teile vom Prototyp über Serienfertigung bis zu Standardprodukten her. Wir fertigen für verschiedene Bereiche wie Maschinen- und Anlagenbau, Galvanotechnik und chemische Industrie, Abdeckungen, Auswurfkanäle, diverse Behälter sowie Wannen. Im Bereich der Energie- und Umwelttechnik produzieren wir Abwassertanks, Regenwasseraufbereitung und Filter. Auch für den Werbereich stellen wir verschiedene Displays für Möblierungen und Beleuchtungen her.

Was waren Ihre Investitionsgründe und welche Vorteile erwarten Sie sich vom neuen Busch Vakuum-System?

Mit der zusätzlichen CNC-Anlage BHP 100 / Vantage 480 von WEEKE hat sich der Vakuumbedarf erhöht. Nun können wir gleichzeitig auch noch das bestehende System mit genügend Saugkraft versorgen. So arbeiten beide Maschinen effizient und mit genügend Saugkraft. Nicht zuletzt sparen wir auch noch Energie.

Wie beurteilen Sie die Zusammenarbeit mit der Busch AG und deren Produkte?

Das passte von Anfang an! Die Techniker von Busch AG haben die Anlage einwandfrei und effizient bei uns aufgebaut. Ebenfalls bin ich sehr zufrieden mit der Beratung und der Betreuung des Aussendienst-Mitarbeiters.

Sparen Sie jetzt bis zu 60% Ihrer Betriebskosten bei der Vakuumversorgung!

Kostensenkung bei der CNC-Holzbearbeitung durch Mink Klauen-Vakuumpumpen

- › verschleissfreie Vakuumerzeugung
- › energiesparend
- › konstant hohes Saugvolumen



Besuchen Sie uns auf der holz 2016!

www.sparen-mit-mink.ch

Busch AG | Waldweg 22 | 4312 Magden | Tel. +41 61 845 90 90 | E-Mail: info@buschag.ch | www.buschvacuum.com





Dauerhaft verbinden – mit leistungsfähigen Klebstoffen zur Unterstützung spezialisierter Anwendungstechniken, die helfen Produktionskosten zu senken. Systemkompetenz aus einer Hand – weltweit und grenzenlos innovativ.

Jowat – Kleben erster Klasse.



Jowat Swiss AG
Schiltwaldstrasse 33
6033 Buchrain (LU) · Schweiz
Telefon: +41 (0)414451111
Telefax: +41 (0)414402346
info@jowat.ch · www.jowat.ch

ASPITECH – Ihr starker Partner für kundenorientierte Lösungen

Absaugen und zerkleinern

An Absaugungen und Zerkleinerer werden viele Ansprüche gestellt. Die ASPITECH analysiert die Vorgaben und Bedürfnisse der Kundschaft, erstellt ein Pflichtenheft und unterbreitet massgeschneiderte Lösungen. Die ASPITECH vertritt in der Schweiz zwei Weltfirmen, Rippert Anlagentechnik und Zeno Abfallzerkleinerer. Ob Gross- oder Kleinanlagen – Sie werden unabhängig beraten. Neuanlagen, Anpassungen oder Revisionen, wenn es um Absaugungen und zerkleinern geht, so ist die Firma ASPITECH garantiert der richtige Ansprechpartner.



Kontakt:

ASPITECH GmbH
CH-8640 Rapperswil | Tel.: +41 55 284 12 12
www.aspitech.ch | planung@aspitech.ch



Marco Blaser, CNC-Maschinist und stellvertretender Werkstattechef

P-System von Lamello – damit Sie täglich Zeit sparen!

Ästhetische Lösung und Zeitgewinn dank dem P-System von Lamello

Die Unternehmung Stuber Team AG in Rotkreuz plant, gestaltet und realisiert massgeschneiderte Möbelstücke für den Innen- und Küchenausbau. Die P-System Verbinder der Lamello AG überzeugten gleich bei der ersten Anwendung in Qualität und Ästhetik. Die P-System Nut wird auf der CNC-Maschine BOF 211/52IAP mit Flex 5 von HOMAG eingefräst.

„Lamello Fan der ersten Stunde“

Die Unternehmung beschäftigt heute rund 75 Mitarbeiter und bildet 14 Lernende aus. Zusammen formen sie ein motiviertes und leistungsstarkes Team, dass Kundenwünsche wahr werden lässt. „Individualität ist Programm“, lautet die Aussage von Gerd Stuber, Geschäftsführer. Es werden nur Einzelanfertigungen produziert und dies mit handwerklichem Können und der Liebe zum Detail. Davon kann man sich im Ausstellungsraum der Firma gleich selbst überzeugen – es lohnt sich. Die Verbinder der Lamello AG werden täglich für Werkstücke im Innenausbau eingesetzt – und dies mit grossem Erfolg. „Als Lamello Fan der ersten Stunde freue ich mich einen innovativen und dynamischen Partner an der Seite zu wissen, der mich immer wieder aufs Neue überrascht“, dies erzählt uns Stuber beim Betriebsrundgang.

Clamex P-14 steht für Qualität und Ästhetik

Der Clamex P-14 wird regelmässig bei Einzelanfertigungen im Innenausbau eingesetzt und dies mit steigender Tendenz. Insbesondere bei Schränken, Regalen, Gehrungen und diskreten, wieder lösbaren Verbindungen setzt die Unternehmung auf den Verbinder von Lamello. Der Verbinder überzeugt in Funktion und Ästhetik (kleinste Bedienöffnung) was für die Unternehmung essentiell ist und ihrer eigenen Firmen-

philosophie entspricht. Marco Blaser, CNC-Maschinist und Stellvertretender Werkstattechef, ist vom P-System begeistert, da beide Verbinder Clamex P-14 und Tenso P-14 die gleiche Einbautiefe von 14 mm aufweisen, können beide in die gleiche Profilnut eingebaut werden was die Produktivität erhöht. Beide Verbinder werden z.B. bei sehr langen Arbeitsstücken und bei unsichtbaren Verbindungslösungen eingesetzt.

Im Bankraum treffen wir auf den Bankschreiner Florian Elmiger, der gerade dabei ist die Verbindungsbeschläge von Hand in die P-System Nut einzuschieben. Aus seiner Sicht weisen die P-System Verbinder viele Vorteile auf, speziell spricht er jedoch an, dass die Werkstücke sich trotz vormontierter Verbinder für den Transport einfach stapeln lassen. Diese Eigenschaft ermöglicht ein minimales Transportvolumen und effizientes Verleimen auf der Baustelle. Weiter spricht er den Zeitgewinn und die schnelle Aufbauzeit beim Kunden an, da keine zusätzlichen Werkzeuge nötig sind.

Tenso P-14 – Verleimhilfe ohne Zwingen oder Pressen

Die Unternehmung testet seit vergangem November auch den neusten Verbinder Tenso-P14 der Lamello. Einzigartig am Tenso ist die aussergewöhnlich hohe Spannkraft, die mit dem Widerstand beim

Zusammendrücken aufgebaut wird. Dies ermöglicht den Zusammenbau von Werkstücken ohne Schraubzwingen oder Pressen. Genau diesen Vorteil beschreibt Stuber im Verlauf der Produktionsbesichtigung als grosses Plus und erklärt uns, dass sie den Verbinder speziell bei lackierten Werkstücken einsetzen, da durch den Nichtgebrauch von Zwingen keine Oberflächenverletzungen auftreten können. Der Einbau des neuen Verbinders, basierend auf der innovativen P-System Profilnut, ist äusserst zeitsparend und effizient. Den Vorteil sieht die Firma weiter in der unsichtbaren Verleimhilfe und darin dass der Verbinder schnell und prozesssicher eingebaut werden kann.

Kontakt:

Lamello AG
Hauptstrasse 149 | 4416 Bubendorf
Tel. +41 61 935 36 20
Fax +41 61 935 36 06
www.lamello.ch | info@lamello.ch

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51
Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch
www.homag-schweiz.ch



FASZINIERENDE OBERFLÄCHEN MIT
VOTTELER-LACKSYSTEMEN.

BEIZSYSTEME, FARBLACKE, KLARLACKE, SPEZIALPRODUKTE

Votteler AG, 9536 Schwarzenbach, www.votteler.com, ch.info@votteler.com

FASZINATION OBERFLÄCHE
STUNNING SURFACES

VOTTELER
LACKE - COATINGS

HYDRO HC125 / HYDRO HC079 Klarlack

Neue Wasserlacke von Votteler AG

Votteler AG hat zwei neue Klarlacke auf Wasserbasis entwickelt, welche die Einfachheit eines 1K-Systems mit der Widerstandsfähigkeit eines 2K-Systems vereinen. Diese Neuentwicklungen sind extrem kratzfest und einzigartig – denn die neuen HYDRO Klarlacke benötigen keine Härter.



Votteler HYDRO-Lacke:
Einfach in der Verarbeitung



Lackprodukte und ein breites Sortiment an Zubehör für die Holz- und Kunststoffverarbeitende Industrie. Mit einem engen Netz an Fachberatern und Anwendungstechnikern steht das Unternehmen für einen herausragenden Kunden- und Lieferservice.

Darüber hinaus unterstützt die Votteler AG ihre Kunden mit einem praxisnahen Aus- und Weiterbildungsprogramm und einem umfassenden Beratungsangebot. So empfiehlt sich die Votteler AG professionellen Lackierbetrieben in der Schweiz als starker und verlässlicher Partner.

Der HYDRO HC125 überzeugt mit seiner exzellenten Anfeuerung, Transparenz und Widerstandsfähigkeit. Das neue Produkt ist speziell für die Möbelindustrie entwickelt worden, eignet sich dank seiner ausgezeichneten Beständigkeit zudem für alle Bereiche des Innenausbaus. Brillante Ergebnisse erreichen Sie auch beim Ablackieren von pigmentierten Oberflächen.

Der neue HYDRO HC125 bieten Ihnen folgende Vorteile:

- Ohne zusätzlichen Härter – Sie sparen Zeit und Geld
- Hervorragende Anfeuerung – für ein einzigartiges Ergebnis
- Sehr guter Stand auf senkrechten Flächen – somit universell einsetzbar
- Als Grund und Decklack verwendbar – weniger Produkte

Als ideale Ergänzung bietet sich der HYDRO HC079 an. Ein echter Meister, wenn es um den Schutz der Oberfläche und die Erhaltung der natürlichen Holzoberfläche geht. Das nicht anfeuernde Lacksystem erhält den natürlichen Holzcharakter.

HYDRO HC125 und HYDRO HC079 – demnächst auf Ihrem Holz.

Kontakt:

Votteler AG
Wiler Strasse 3
CH-9536 Schwarzenbach/SG
Tel.: +41 71 929 52 82
s.koller@votteler.com
www.votteler.com

Türen-Bearbeitung bei LEUCO

Gute Ideen brauchen gute Lösungen

Die verbreitete CNC-Technik, welche heute schon in vielen Schreinereien im Einsatz ist, macht die Türenherstellung von A-Z wesentlich einfacher und effizienter. Die Idee und der Besitz einer CNC-Maschine alleine reicht jedoch nicht aus, um Qualitäts-Türen herzustellen. LEUCO hat früh erkannt, dass es nicht nur gute Werkzeuge braucht, sondern auch eine detaillierte Anleitung, wie man die Werkzeuge einsetzt. Seit über 18 Jahren schon sind bei einem Werkzeugkonzept von LEUCO auch die Programmhilfen ein wichtiger Bestandteil.

LEUCO Hartdeckfräser

Wir multiplizieren die Standzeiten bei der Türenherstellung

Die grösste Herausforderung bei der Türblattherstellung ist das Fräsen der Deckschichten. Als Deckblatt werden meistens Hartfaserplatten verwendet, welche den WPL-Werkzeugen stark zusetzen. Schon nach kurzer Zeit sind die Wendepetten in diesem Bereich stumpf und die Veredlungsschicht aus Kunstharz oder Furnier reisst aus.



Seit langem werden bei LEUCO die Hartplatten bereits im ersten Fräsvorgang mit einem Hartdeckfräser mit

Diamantschneiden auf Endmass gefräst und erst danach die Falzfräsung oder Formatierung mit WPL-Werkzeugen weiterbearbeitet. Dadurch werden die Standzeiten der Wendepetten um das 20 - 50-fache gesteigert. Neu gibt es den zweiteiligen Hartdeckfräser mit optimierter Schneiden Geometrie. Diese wurde so angepasst, dass auch empfindliche Veredlungsschichten wie Tannen- und Eichenfurniere quer zur Faser ohne Ausrisse geschnitten werden. Auch Hartfaserplatten aus Eukalyptus mit Aluzwischenlagen etc. sind für diese neuen Hartdeckfräser kein Problem.



Kontakt:

LEUCO AG
Neudorfstrasse 69
CH-9430 St. Margrethen
Tel.: +41 71 747 80 80
Fax: +41 71 747 80 74
info@leuco.ch | www.leuco.ch
www.youtube.com/leucotooling

Modula – Messerkopf-System

Kleiner Durchmesser, höhere Drehzahl, höherer Vorschub

Eine Werkzeugart, die wie ein „Baukastenprinzip“ funktioniert. Der modulare Aufbau aus Standard-Komponenten bedeutet für den Anwender große Flexibilität bei maximaler Wirtschaftlichkeit. Diese hohe Wirtschaftlichkeit ergibt sich durch den modularen Aufbau von Standardmesserköpfen und dem weitgehenden Verzicht auf teure Spezialschneiden.



Der kleine Durchmesser von diesem Werkzeugsystem hat viele Vorteile. Das Werkzeug lässt eine Drehzahl von 14.500 U/min zu und erreicht

eine ideale Schnittgeschwindigkeit von 64 -76 m /Sek. Ideal für Hart- und Weichhölzer im gemischten Betrieb. Höhere Schnittgeschwindigkeiten führen oft zu einer schnelleren Abstumpfung und Brandspuren an den Ecken. Mit einer Modula Türgarnitur erreichen wir Vorschübe je nach Maschine von 8-15 m /min und sind bis 20% schneller als herkömmliche Garnituren.



Spiralmesserkopf von LEUCO

Eine saubere Sache in vielen Bereichen

Es gibt kaum ein Werkzeug, das so universal einsetzbar ist wie der Spiralmesserkopf. Beim Fügen oder Formatieren ist er in seinem Element. Die Wendeschneiden sind alle pfeilverzahnt angeordnet und garantieren oben und unten für eine sauber geschnittene Oberfläche. Fügen von Furnierüberständen längs und quer, aber auch überstehender Kunstharz sind für den Spiralmesserkopf kein Problem. Unten sind Vorschneider angebracht, die auch ein Falzen von Türrahmen möglich machen. Zusätzlich können auch Nutschneiden aufgeschraubt werden, die ein Falzen mit gleichzeitigem Gummidichtungsnuten ermöglichen.



Wenn die CNC-Maschine über eine fünfte Achse verfügt, werden mit diesen Werkzeugen auch Rahmenzapfen für die

Verbindung mit dem Längsfriesen angefräst. Auch Gehrungen oder schräge Abplattungen an Tischblättern werden damit hergestellt. Der grosse Vorteil gegenüber herkömmlichen Spiralfräsern ist der Achswinkel, der nach innen zieht und damit für saubere Oberflächen sorgt.



Vier Profis über die WEEKE BHX 200

Viel Leistung auf wenig Raum

Kompakt, smart, vertikal: Die BHX 200 von WEEKE punktet mit innovativer CNC-Technik auf minimalem Raum. Für maximale Flexibilität sorgen dabei etwa zwei unabhängig verfahrbare High-Speed-Bohrgetriebe, CNC-gesteuerte Spannzangen, eine 9 kW starke HSK-Fräs-spindel mit 4-fach-Werkzeugwechsler sowie ein optionales Dübelaggregat. Auf weniger als 10 Quadratmetern Grundfläche entfaltet die Maschine damit eine Power, die in dieser Leistungsklasse ihresgleichen sucht.

Die technische Ausstattung der BHX 200 sowie ihre auf Wunsch erhältlichen Zusatzaggregate sind beeindruckend und der Schlüssel zu einer passgenauen Maschinenauslegung für individuelle Fertigungsanforderungen. Als Extras stehen neben dem bereits angesprochenen Dübelaggregat zum Beispiel auch eine vollautomatische Lösung zur längenabhängigen Bearbeitung in X-Richtung zur Verfügung, eine Barcodeanbindung für den automatischen Programmstart per Scanner und eine leistungsstarke Werkstückrückführung für die hochdynamische Korpusbearbeitung.

Doch wer wissen will, was die BHX 200 in der Praxis wirklich zu leisten vermag, muss die Anwender fragen und direkt in die Fertigung gehen. Wir haben genau das getan und Profis aus vier Schweizer Unternehmen zu ihren Erfahrungen mit der BHX 200 befragt.



WEEKE BHX 200 – Kraftpaket auf unter 10 m²

- Platzsparend durch die vertikale Bauweise
- Keine Rüstzeiten durch CNC-gesteuertes Spannzangensystem
- Schnelle Bohrbearbeitungen durch Split-Head-Technologie
- Ressourcenschonend durch vakuumlose Spanntechnik

Mehr erfahren Sie direkt unter www.weeke-bhx200.de

Automatisches Dübeleintreiben

Schwingförderer für Dübel



”

Das Lieblingsstück meines Kunden:

seine neue Designküche. Mein Lieblingsstück: das BENZ Tastaggregat.

NEUE PERSPEKTIVEN



„Wir konnten unsere Produktionskapazität massiv steigern – bei gleichbleibend hoher Genauigkeit in der Fertigung.“

Sven Baumann, Geschäftsführer Blattmann und Odermatt AG in Oberägeri
www.kuechentraeume.ch

Aus welchen Gründen haben Sie sich für die WEEKE BHX 200 entschieden?

Wir arbeiten mit Maschinen der HOMAG Group seit Jahren sehr erfolgreich – mit der HOMAG Venture 5 auch im CNC-Bereich. Allerdings war die Maschine seit langem zu mehr als 100 Prozent ausgelastet. Als wir dann vor einem Jahr unseren Neubau in Morgarten beziehen konnten, nutzten wir die Chance zum Ausbau der Bohr- und Fräsressourcen und installierten zusätzlich die BHX 200. Auf ihr können wir mit den gleichen Barcodeprogrammen wie auf der Venture 5 arbeiten. Das ist ein grosser Vorteil, da wir jetzt flexibel und kurzfristig entscheiden können, was auf welcher Maschine produziert wird.

Was ist, aus Ihrer Sicht, die grösste Stärke der Maschine?

Die Geschwindigkeit. Bei einigen Bohrbearbeitungen arbeitet die BHX parallel mit zwei Bohraggregate und dadurch doppelt so schnell. Durch das vakuumfreie Spannsystem entfällt auch die Positionierung der Sauger, das spart noch mal Zeit und senkt zudem die Energiekosten im laufenden Betrieb.

Hat sich die Investition für Sie gelohnt?

Ja, sehr sogar! Mit der BHX 200 ist es uns gelungen, relativ preiswert eine erhebliche Kapazitätssteigerung zu erreichen. Wir produzieren flexibler, ergonomischer und einfacher. Kurz: Die neue Maschine ergänzt unser horizontales Bearbeitungszentrum optimal – und dies auf kleinstem Raum.

www.benz-tools.de

BENZ[®]
Werkzeugsysteme

powered by the **ZIMMER**
group

>> Fortsetzung von Seite 35



„Die neu installierte BHX 200 entlastet unsere CNC-Fertigung erheblich, sodass wir nicht mehr zwingend im Schichtbetrieb arbeiten müssen.“

Andreas Mark, Geschäftsführer Roesch Schreinerei AG in Diessenhofen
www.roeschag.ch

Effiziente Arbeitsabläufe sind das A und O in der Produktion. Hat die BHX 200 Ihre Erwartungen diesbezüglich erfüllt?

Wir konnten unsere Arbeitsabläufe bei unverändert hoher Qualität deutlich beschleunigen. Die Gründe dafür liegen nicht nur bei der wirklich schnellen BHX 200. Wichtig ist das Zusammenspiel aller Bearbeitungsstationen – und in diesem Punkt sind wir mit unseren HOMAG Group Maschinen sehr gut aufgestellt. Wir fräsen Werkstücke zum Beispiel nicht mehr auf Grösse. Alle Teile kommen auf Mass geschnitten von der HOLZMA Plattenaufteilsäge, gehen nach dem Kantenanleimen direkt weiter zur CNC-Bearbeitung und werden anschliessend palettiert. Das Ganze ist bei uns ein fließender, präzise getakteter Prozess.

Wie zufrieden sind Sie mit der neuen Split-Head-Technologie der BHX 200.

Diese Technologie ist aus unserer Sicht ein echter Gewinn. Durch die beiden parallel und unabhängig voneinander arbeitenden Aggregate ist das Bohren auf der BHX sehr rationell. Für grosse Zeitersparnis sorgen zudem weitere Features wie das automatische Eintreiben der Dübel.

Ihr Fazit?

Unsere hohen Erwartungen wurden erfüllt. Jetzt arbeiten wir daran, die BHX 200 in der Produktion noch besser einzusetzen und alle Abläufe weiter zu optimieren.



„Bei der Durchlaufgeschwindigkeit haben wir in der Fertigung nicht nur einen, sondern zwei Schritte nach vorn gemacht.“

Oliver Ochsner, Produktionsleiter W. Rüegg AG in Kaltbrunn
www.ruegg-kaltbrunn.ch

Sie haben in eine BHX 200 investiert, obwohl Sie mit dem HOMAG BAZ 211 bereits über eine leistungsstarke CNC-Maschine verfügten. Warum?

Die neue Maschine ist kein Ersatz für das BAZ 211, sondern aus unserer Sicht die perfekte Ergänzung. Denn dank guter Auftragslage entwickelte sich die CNC-Bearbeitung bei uns mehr und mehr zum Flaschenhals. Mit der BHX haben wir jetzt wieder genug freie Kapazität und die nötigen Spielräume für weiteres Wachstum. Die komplexe Türen- und Rahmenproduktion erledigen wir weiterhin auf dem BAZ 211, viele andere CNC-Bearbeitungen übernimmt aber inzwischen unsere neue BHX 200 – und zwar in beeindruckender Geschwindigkeit.

Sehen Sie weitere Vorteile im Vergleich zu Ihrer liegenden CNC?

Das hohe Bearbeitungstempo ist sicherlich der grösste Vorteil. Ein Grund dafür sind die gegen Null tendierenden Rüstzeiten der BHX und die Tatsache, dass an der Maschine selbst keine Programmierarbeit mehr anfällt. Die Produktionsdaten werden per CAD vollständig im Büro erstellt und steuern die Maschine komplett. Zudem sind die Investitions- und Betriebskosten wesentlich niedriger als bei einer liegenden CNC-Maschine.

Haben Sie Ihre Investitionsziele mit der BHX 200 erreicht?

Wir sind mit der Neuanschaffung sehr zufrieden. Im Vergleich zum BAZ 211 sind die Bearbeitungsmöglichkeiten konstruktionsbedingt zwar begrenzt, aber wenn man das weiß und die Maschine richtig einsetzt, erreicht man mit der BHX 200 enorme Effizienzsteigerungen. Davon profitieren wir inzwischen auf ganzer Linie.

Hatte das Auswirkungen auch auf Ihr Produktportfolio?

Ja, wir können jetzt Werkstücke mit wesentlich grösseren Abmessungen als in der Vergangenheit vollautomatisch auf der neuen CNC-Maschine bearbeiten. Dadurch sinken die Stückkosten. Wir sind noch wettbewerbsfähiger geworden und bieten Spitzenqualität zu fairen Preisen.

War der Maschinenwechsel für Ihre Mitarbeiter eine Herausforderung?

Im Gegenteil: Die BHX 200 ist so einfach, sicher und komfortabel zu bedienen, dass selbst Lehrlinge schon nach kurzer Zeit völlig eigenständig mit der Maschine arbeiten können. Die Maschinensteuerung über HOMAG powerControl ist absolut intuitiv und selbsterklärend.

Kontakt:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch



„Durch die BHX 200 mit Dübelaggregat sparen wir in der Montage viel Zeit ein und konnten unsere Stückkosten senken.“

Martin Läng, Geschäftsleiter Läng Schreinerei und Küchenbau AG in Ersigen
www.laeng.ch

Wie haben sich mit der BHX 200 die Abläufe in Ihrer Fertigung geändert?

Wir sind wesentlich schneller geworden und sparen dank der zwei unabhängig zueinander verfahrbaren Bohrgetriebe viel Bearbeitungszeit ein. Die Produktionsabläufe selbst haben sich aber nicht verändert, da wir mit der BHX 055 ja schon bisher ein vergleichbares, nur deutlich kleineres Modell im Einsatz hatten. Mit der Neuinvestition sind wir jetzt konsequent den nächsten Schritt gegangen, um auch grössere Teile hoch-effizient bearbeiten zu können.

Ein starkes Trio!

Tools für durchgängige Planungen

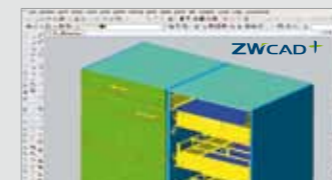
Swiss all CAD®

ZWCAD+

1 Swiss all CAD K-Tool

Ihr Applikationsentwickler auf Basis AutoCAD® und ZWCAD

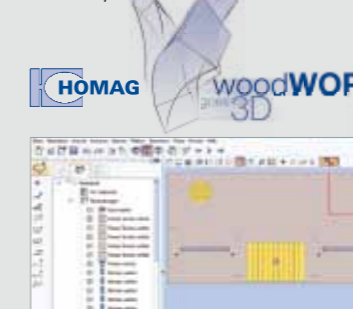
- Programmtechnische Anpassungen auf Kundenwunsch möglich
- Rationelle 3D-AVOR mit lückenlosem Datenfluss
- Direkte CNC-Anbindung
- Anbindung beliebiger PPS-Lösungen



2 Swiss all CAD-CAM Postprozessor

Wir erzeugen direkt MPR-Dateien, mit denen WoodWop weiterarbeiten kann.

Achtung: WoodWop ist nicht im Umfang enthalten, sondern nur die Schnittstelle.



3 ZWCAD+ 2015

Die wirtschaftliche Alternative: Zeichnen/Konstruieren im DWG

- Benutzeroberfläche/Bedienung ZWCAD und AutoCAD® weitgehend identisch
- AutoCAD®-Anwender benötigen **keine** Schulung
- Höchste Kompatibilität mit AutoCAD®

Mehr Informationen unter: Tel. +41 71 385 19 77

info@swissallcad.ch, www.swissallcad.ch oder www.zwsoftschweiz.ch

Komplettschwabpreis:
1. Arbeitsplatz Fr. 4980.–, der 2. AP Fr. 2490.–
Beim Kauf bis zum 31. Dezember 2016 erhalten Sie kostenlos die Swiss all CAD-Blum-Dynalog-Schnittstelle



SCHMALZ

Ergonomisch mit Vakuum!

Aufnehmen, transportieren, ablegen. Handhabung mit Vakuum-Schlauchhebern von Schmalz war nie so einfach. So gelingt die Be- und Entladung von Maschinen schnell und ergonomisch.

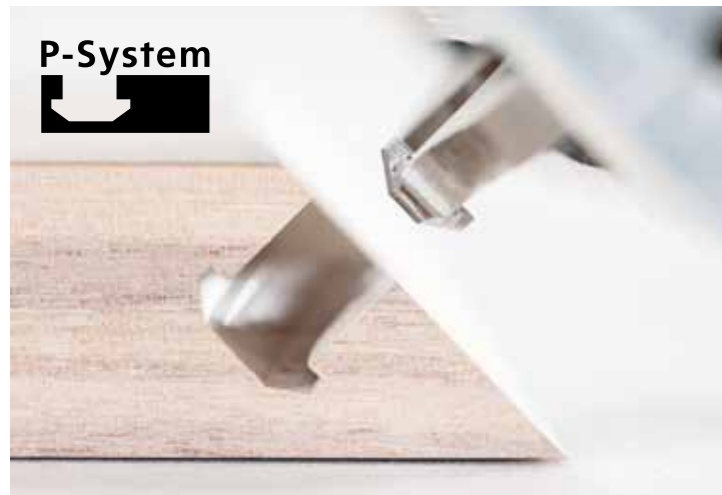
Weitere Informationen:

www.schmalz.com/jumbo
Tel. 044 888 75 25

Schmalz GmbH,
Eigentelstr. 1, CH-8309 Nürensdorf,
schmalz@schmalz.ch
www.schmalz.com



Verbinden mit Profil



P-System

Werkzeuglose formschlüssige Verankerung

- **Hochwertige ästhetische Lösung**
Differenzierung zu anderen Standards
- **Zeitgewinn**
Prozessvorteile bei der Herstellung, Transport und Montage
- **Vielseitig und flexibel einsetzbar**
Verbinder für alle Verbindungssituationen und Winkel
- **Attraktives Preis-Leistungsverhältnis**

Clamex P-14

Wiederlösbarer Möbelverbinder



Tenso P-14

mit Vorspann-Clip-Schneller Verleimen, in allen Winkeln



Divario P-18

Selbstspannender, unsichtbarer Verbinder zum Einschieben



Jetzt Newsletter abonnieren:
www.lamello.ch



BENZ GmbH Werkzeugsysteme

Im richtigen Winkel: Einfach eingestellt – flexibel geschwenkt

Für Bearbeitungsaufgaben in unterschiedlichen Winkeln eignen sich insbesondere Schwenkaggregate. Neben hohen Grenzdrehzahlen und einem ruhigen, schwingungsarmen Lauf für hervorragende Bearbeitungs- und Schnittqualitäten zählt für den Anwender vor allem die benutzerfreundliche Verstellung des Schwenkwinkels. Damit die Winklereinstellung komfortabel und zügig von der Hand geht, ist in den BENZ Schwenkaggregaten ein hochuntersetztes und spielreies Einstellgetriebe verbaut. Zudem kann der Winkel einfach und schnell an der integrierten Digitalanzeige abgelesen werden.

Unterschiedliche Werkzeugaufnahmen ermöglichen sowohl den Einsatz von Fräs- und Bohrwerkzeugen als auch von Sägeblättern. Ausserdem wurde eine besonders geringe Störkontur realisiert, so dass auch Profilmuten für Verbindungssysteme bis zu einer Tiefe von 15 mm, selbst in der Plattenmitte, eingebracht werden können.

Beide Varianten sind für schwere Zerspanungen im Massivholzbereich ausgelegt.



FLEX D – Classic Line
Kompakt, fettgeschmiert



FLEX D – Premium Line
Leistungsstark, ölbadgeschmiert

Kontakt:

BENZ GmbH Werkzeugsysteme

Im Mühlegrün 12 | D-77716 Haslach
Tel.: +49 7832 704-0 | Fax: +49 7832 704-8001
wood@benz-tools.de | www.benz-tools.de
www.youtube.com/user/BENZWerkzeugsysteme

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52
info@homag-schweiz.ch | www.homag-schweiz.ch

Jedem seine eigene SchreinerZeitung!



Sichern Sie sich Ihr persönliches Exemplar. Jede Woche neu. Von Schreibern für Schreiner.

Bereits ab drei Abos profitieren Sie von 20% Mengenrabatt auf dem Normalpreis. Ab sechs Abos gar von 30%. Und das bei frei wählbaren Zustelladressen!



Abo-Bestellung (Bitte gewünschte Anzahl angeben)

- ___ **Jahres-Abo** (47 Ausgaben): CHF 179.-
- ___ **Jahres-Abo** Verbandsmitglieder (47 Ausgaben): CHF 145.-
- ___ **Jahres-Abo für Lernende/Studenten** (47 Ausgaben): CHF 97.-
(Bitte Kopie des Lehrlings- oder Studentenausweises beilegen)
Normalpreise, inklusive MWST

ABO-BESTELLER

VORNAME/NAME _____

STRASSE _____

PLZ/ORT _____

TELEFON _____

DATUM _____ UNTERSCHRIFT _____

ZUSTELLADRESSE 1

VORNAME/NAME _____

STRASSE _____

PLZ/ORT _____

ZUSTELLADRESSE 2

VORNAME/NAME _____

STRASSE _____

PLZ/ORT _____

Bestelltalon ausgefüllt einsenden an: SchreinerZeitung, Aboservice, Gladbachstrasse 80, Postfach, 8044 Zürich
Telefon 044 267 81 88, Fax an 044 267 81 52
Abobestellung auch unter www.schreinerzeitung.ch

holzBaumarktschweiz

Fachmagazin für Holzbau | Architektur | Innenausbau | Produktion



Ihre Fachzeitschrift, wenn es um die Holzbau-Branche geht

- kompetent
- marktorientiert
- aktuell
- umfassend

Ja, ich will...

... **holzBaumarktschweiz** im Jahresabonnement und bezahle für 6 Ausgaben Fr. 69.– (inkl. MwSt.) statt Fr. 85.– im Einzelverkauf.

... das neue **holzBaumarktschweiz** zuerst kennenlernen. Mit dem Schnupperabo erhalte ich die nächsten zwei Ausgaben ohne weitere Verpflichtung für Fr. 20.– statt Fr. 30.–.

Bestellen Sie **holzBaumarktschweiz** per Fax +41 (0)56 610 79 59 oder unter info@fsmedia.ch.

www.holzbaumarktschweiz.ch

Firma

Name

Adresse

Telefon

Vorname

PLZ/Ort

Unterschrift

