

performance

Die Kundenzeitschrift für innovative Holzbautechnik
Customer magazine for innovative timber frame technology

13



**Gelungene Symbiose aus moderner
CNC-Technik & Zimmermannstradition**
*Modern CNC technology and traditional
carpentry in perfect harmony*



HS-Rosenheim setzt auf neueste Abbundtechnologie von WEINMANN
University of Applied Sciences Rosenheim uses carpentry technology from WEINMANN

THE POWER OF FASTENING



BeA Autotec 346/200-285

Neu!
BeA Klammern
bis 200 mm

Entwickelt für die steigenden
Anforderungen an die Wärmedämmung

Designed for increasing
heat insulation needs

New!
BeA staples
up to 200 mm

Das Gerät BeA Autotec 346/200-285 ermöglicht erstmals die Befestigung von 160 mm starker Außendämmung mit 200mm langen Heftklammern. Als Handgerät BeA 346/200-951E auch für den mobilen Einsatz lieferbar.

For the first time it is possible to fix 160mm strong insulation boards with the BeA 346/200-285 stapler with 200mm leg length. Compatible hand tool 346/200-951E is also available.

BeA Autotec

- individuelle Einsatzmöglichkeiten
- höchste Qualität
- geringe Nachladezeiten
- perfekt aufeinander abgestimmte Lösungen
- erstklassiger Service & Support
- optimale Wirtschaftlichkeit

BeA Autotec

- Individual applications
- Highest possible quality
- Minimal reloading times
- Perfectly synchronized solutions
- First-class service & support
- Optimal cost effectiveness



BeA. The Power of Fastening

Made in Germany

100 Years BeA. The Power of Fastening

BeA Automatisierungstechnik

Joh. Friedrich Behrens AG

Bogenstraße 43 - 45, 22926 Ahrensburg, Germany

Tel: +49 4102 78-0, Fax: +49 4102 78-250

info@BeA-Group.com, www.BeA-Group.com

Messen	4	<i>Trade shows</i>
Messeplanung 2014		<i>Trade shows 2014</i>
Editorial	5-6	<i>Editorial</i>
Interviews	7-12	<i>Interviews</i>
mit Marc Fabry Geschäftsführer FABRY Holzbau GmbH Weingarten, Deutschland	7-8	<i>with Marc Fabry Managing Director of FABRY Holzbau GmbH Weingarten, Germany</i>
mit Jean Claude Guillaumie Geschäftsführer, Guillaumie SARL Aixe sur Vienne, Frankreich	9-12	<i>with Jean Claude Guillaumie Managing Director of Guillaumie SARL Aixe sur Vienne, France</i>
Presse Highlights	13-18	<i>Press highlights</i>
Friedl Holzbau: Wachstum aus Tradition Erfahrungsbericht - gelungener Einstieg in die CNC-Elementfertigung	13-16	<i>Friedl Holzbau: Growth from tradition Field report - successful start to CNC element production</i>
WEINMANN Schmetterlingswender „20 Prozent Zeitersparnis beim Fertigen von Elementen“	17-18	<i>WEINMANN butterfly turning table „20% time saved when manufacturing elements“</i>
Neuheiten	19-26	<i>News</i>
Hochschule Rosenheim setzt auf Abbundtechnik von WEINMANN	19-20	<i>University of Applied Sciences Rosenheim uses carpentry technology from WEINMANN</i>
WEINMANN Kompaktanlage+ Innovative Weiterentwicklung der bewährten Kompaktanlage ermöglicht bis zu 30% mehr Produktivität in Sachen Elementfertigung	21-22	<i>WEINMANN compact line+ An innovative enhancement of the tried-and-tested compact system paves the way for a productivity increase of up to 30% with regard to element production</i>
Die Nr. 1 im Service: HOMAG Group & WEINMANN www.eParts.de: Ersatzteile rund um die Uhr	23-24	<i>The no. 1 in the service industry: HOMAG Group & WEINMANN www.eParts.de: Spare parts around the clock</i>
Niveau des Holzbaus viel besser als sein Image	25-26	<i>Standard of timber work better than its image</i>

Impressum

Herausgeber/Publishers:

WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH
Forchenstr. 50, 72813 St. Johann
Deutschland/Germany
Tel.: +49 7122 82940 Fax: +49 7122 829452066
www.weinmann-partner.de
info@weinmann-partner.de
Ein Unternehmen der HOMAG Group / A company in the HOMAG Group

Redaktion, Gestaltung & Konzeption/

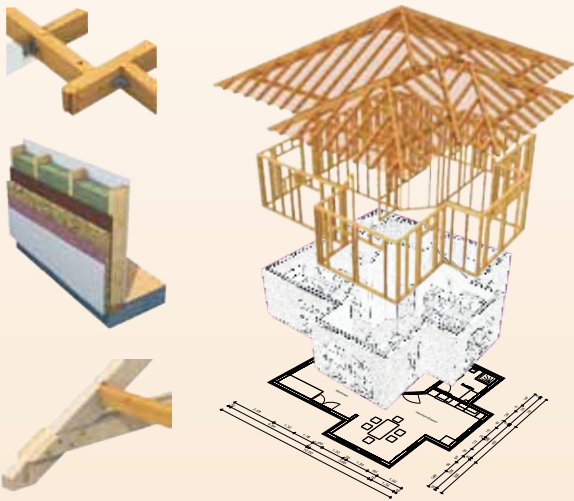
Editor, Design & Conception:
Tamara Brumm, Eva-Maria Pulvermüller,
Simone Lencina,
nationale und internationale Fachpresse (siehe
Text) national and international press (see text)

Titelfoto/Cover photo:

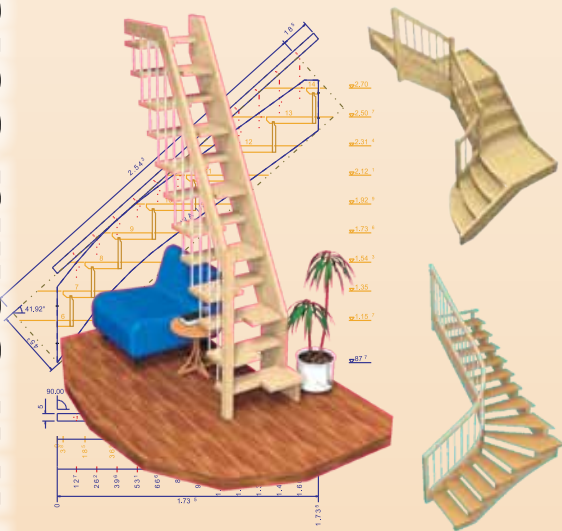
Produktionshalle der Strüby Holding AG, Schweiz, www.strueby.ch / Production hall Strüby Holding AG, Switzerland, www.strueby.ch

SEMA EXPERIENCE

CAD/CAM/MCAD
Die optimale Softwarelösung
im Holzbau und Treppnbau



HIGH TECH - KNOW HOW - KOMPETENZ
EINFACH - SCHNELL - EFFIZIENT



www.sema-soft.de

info@sema-soft.de • +49 (0)8304 939-0

Auf folgenden Messen stellen wir aus:
We exhibit on the following fairs:

Februar / February

04.02.-06.02. **IBS**, Las Vegas, Nevada, USA
18.02.-21.02. **Dach + Holz International**, Köln,
Deutschland/*Germany*

März / March

14.03. **Forum Edilizia**, Verona, Italien/*Italy*
21.03.-22.03. **VHZ Hessen**, Erbach / Odenwald,
Deutschland/*Germany*
26.03.-29.03. **Holz-Handwerk**, Nürnberg, Deutschland/*Germany*

April / April

10.04.-11.04. **Forum Construction Besancon**, Besancon,
Frankreich/*Francia*
10.04.-13.04. **Resta**, Vilnius, Litauen/*Lithuania*

Mai / May

06.05.-10.05. **YAPI FUARI - Turkeybuild 2014**, Istanbul,
Türkei/*Turkey*
22.05.-24.05. **Hausmesse Homag CH**, Hori, Schweiz/*Switzerland*
19.05.-20.05. **Frame Australia**, Melbourne, Australien/*Australia*

August / August

27.08.-30.08. **Wood&Bioenergy**, Jyväskylä, Finnland/*Finland*

September / September

04.09.-07.09. **Holz&Bau**, Klagenfurt, Österreich/*Austria*

Oktober / October

07.10.-08.10. **TimberExpo**, Birmingham, UK
08.10.-10.10. **BCMC**, Charlotte, North Carolina, USA
20.10.-23.10. **Lesdrevmash**, Moskau, Russland/*Russia*

November / November

06.11.-07.11. **WEINMANN Treff**, St. Johann-Lonsingen,
Deutschland/*Germany*
13.11.-16.11. **Hausbau und Energiemesse**, Bern,
Schweiz/*Switzerland*
17.11.-20.11. **Expobois**, Paris, Frankreich/*France*

Dezember / December

03.12.-05.12 **IHF**, Garmisch-Partenkirchen,
Deutschland/*Germany*



Liebe Leserinnen und Leser,

während sich die Konjunktur international eher schleppend erholt, verzeichnete die Bauwirtschaft in Deutschland in der zweiten Hälfte des Jahres 2013 ein deutliches Umsatzplus. Besonders positiv war dabei die Entwicklung im Holzbau: Der Fertigungsbau meldete im ersten Halbjahr ein stärkeres Wachstum als der private Eigenheimbau insgesamt, und auch im Zimmereibereich sind die Auftragsbücher nun schon das dritte Jahr in Folge so prall gefüllt, dass die Auslastung bis weit ins Jahr hinein gesichert ist. Kleine und mittelgroße Betriebe erweisen sich hier nach wie vor als Wachstumsmotor.

Da hoher Auftragseingang und Personalknappheit bei diesen Betrieben weiterhin für einen zunehmenden Bedarf an moderner Produktionstechnik sorgen, wird unser Fokus auch in 2014 auf den kleinen und mittleren Holzbauunternehmen liegen. Einen weiteren Schwerpunkt unserer Aktivitäten werden wir als Partner des Holzbaus - wie bereits in den letzten Jahren - auf Maschinen und Bausysteme setzen, die dem Holzbau neue Marktpotentiale erschließen und seine Entwicklung vorantreiben. In diesem Bereich arbeiten wir intensiv mit anderen Herstellern zusammen.

Im Segment der kleinen und mittleren Betriebe sind wir mit der WBS 140 und unserer Kompaktanlage – zwei Tische mit Wendeeinrichtung und Multifunktionsbrücke – bereits hervorragend aufgestellt. Beide Maschinen erfreuten sich dementsprechend in 2013 einer hervorragenden Resonanz auf dem Markt. Das Jahr 2014 wird die sinnvolle Ergänzung der Kompaktanlage durch eine Riegelwerkstation bringen, die man entweder modular zu einer bestehenden Anlage nachrüsten oder komplett als Kompaktanlage+ ordern kann.

Die Multifunktionsbrücke fährt bei dieser neuen Lösung über drei in einer Achse stehende Tische, ist also sowohl in die Riegelwerkproduktion als auch in die beidseitige Beplankung der Elemente einbezogen. Dabei kann man auf allen Tischen gleichzeitig arbeiten: Während auf Tisch zwei beplankt und auf Tisch drei gedämmt wird, kann parallel dazu auf Tisch eins das nächste Riegelwerk produziert werden.

Durch die Riegelwerkstation steigen Auslastung und Effizienz der Multifunktionsbrücke, was die Attraktivität der Anlage gerade für kleine und mittelständische Unternehmen deutlich erhöht. Dies umso mehr, als man auf ihr auch Dach- und Deckenelemente fertigen kann.

Ein Engpass in der Elementfertigung ist freilich auch mit dieser neuen Anlage noch nicht entschärft: das Dämmen. Da die in diesem Bereich übliche manuelle Arbeit nicht nur zeitliche, sondern oft auch qualitative Nachteile mit sich bringt, arbeiten wir weiterhin an einer Lösung für das maschinelle Einbringen der Isoliermaterialien ins Bauteil. Mit der Weiterentwicklung der Einblasplatte durch verschiedene Dämmstoffhersteller ist diese Lösung nun in greifbare Nähe gerückt: Integriert man diese Einblasplatte, die sich bereits im Einsatz bewährt hat, in ein automatisiertes Handlingsystem, können Holzelemente schnell und sicher mit losen Materialien gedämmt werden.

Dear readers,

While the international economic situation has been increasing relatively slowly, the German building sector has registered a considerable sales growth during the second half of 2013.

The growth in the timber construction sector was particularly positive: The prefab industry experienced a stronger increase than the overall private house building sector during the first half-year, and the carpentry sector can look back on full order books for the 3rd year in a row, so carpentries can expect busy times ahead. Small and medium sized companies still turned out to be a growth engine.

Since high order inflow and shortage of manpower continue to cause an increasing demand in modern production technology for these enterprises, we are going to keep our focus on the small and medium-sized timber construction enterprises in 2014. As a partner of construction business, one more focal point of our activities will be staying focused on machines and construction systems that will open up new market potential for timber construction and advance its development, as we have already been doing during recent years. In this field we have been cooperating closely with other manufacturers.

In the segment of small and medium-sized enterprises, we already offer excellent solutions with our WBS 140 and our compact line, consisting of two tables with turning device and multifunction bridge. Due to this, both machines gained a very good reputation on the market in 2013. In 2014, we are going to launch the brilliant completion of the compact line through a framing station, which can be ordered either as a modular extension of the existing line or as a complete compact line+.

This new solution offers processing by means of the multifunction bridge which traverses three tables, which are aligned in one row, including both frame work production and both-sided element sheathing. This enables simultaneous work on all three tables: While the sheathing is performed on table no. two and insulation material is inserted on table no. three, simultaneously the next frame work can be produced on table no. one.

The frame work station increases the capacity utilization and efficiency of the multi-function bridge, making the line a lot more attractive, especially for small and medium-sized companies. This is even more the case, because roof and floor elements can also be produced with this line.

But one bottleneck in element production still isn't eased, even with this new line: Insulating. Knowing well, that the manual work in this sector does not only bear disadvantages concerning time but also quality, we continue to work out a solution for the automated insertion of insulation materials into the element. With the further development of the blow-in template by different insulation material producers, now this solution is near at hand: If the field-tested blow-in template gets integrated in an automatic handling system, timber frame elements can be insulated quickly and safely by using loose materials.

Dies erleichtert nicht nur das Dämmen extremer Querschnitte und komplizierter Sonderformen, es bringt auch ein Plus an Qualität bei kürzeren Montagezeiten, günstigeren Kosten durch den Einsatz loser Dämmstoffe bei besserem Qualitätsmanagement: Weil das Insulationsmaterial mit der Einblasplatte ins offene Element eingeblasen wird, lässt sich das Ergebnis jederzeit kontrollieren. Durch die Entwicklung eines Hochleistungs-Nageleindrückers für unsere Multifunktionsbrücken haben wir mit einem Befestigungsgerätehersteller zusammen ein Aggregat entwickelt, das in der Lage ist, 2 Nägel pro Sekunde auf eine genau definierte Tiefe ins Bauteil einzubringen. So lassen sich künftig auch Gipskartonplatten unabhängig vom Untergrund oberflächenbündig nageln. Dies ist ein exaktes, kostengünstiges, leises und schnelles Verfahren, das in vielen Holzbauunternehmen die Nacharbeit mit dem Hammer überflüssig machen wird.

Mit dem Einsatz dieser Innovationen setzen wir wieder einmal neue Maßstäbe um unsere Kunden noch wettbewerbsfähiger zu machen.

Ihr

Hansbert Ott

This does not only make the insulating of extreme sections and complex (special) shapes easier, but also guarantees higher quality and shortened assembly times, and lower costs through the use of loose insulating materials while quality management is improved: Because the insulating material is blown-in into the open element with the blow-in template, the result can be controlled at any time.

When developing a high-performance nail pusher for our multi-function bridge, we have also cooperated with another fastening tool supplier, developing an aggregate that is able to push two nails per second into the building element with accurately defined depth. With this method, gypsum plaster boards can be nailed flush with the surface, no matter what surface material is used. This is a precise, low-cost, low-noise and fast method, sparing many timber frame manufacturers rework with the hammer.

With these innovations - once more - we have set new standards in order to make our customers even more competitive.

Faithfully

Hansbert Ott



D **Dietrich's**

Das Dietrich's Programmsystem: die perfekte Mischung aus Schnelligkeit, Effizienz, Detailgenauigkeit und Flexibilität. In enger Zusammenarbeit mit Weinmann bieten wir leistungsstarke, kosten- und zeitsparende Lösungen für den Holzbau an. Wir stellen uns Ihren Ansprüchen!

The Dietrich's Software System: the perfect mix of speed, efficiency, detailed planning and flexibility. In cooperation with Weinmann we make it our goal to provide powerful, yet cost and time saving solutions for the house manufacturing industry. Put us to the Test!

Mehr als nur CAD!
More than just CAD!

32/64bit stand-alone Software
64bit AutoCAD ARX-Applikation

multi language  64bit
 **AUTODESK**
Authorized Developer

Phone +49(0)89 614421-0 • www.dietrichs.com • User Forum: user.dietrichs.com



Marc Fabry
Geschäftsführer FABRY Holzbau GmbH
Weingarten, Deutschland

Marc Fabry
Managing Director of FABRY Holzbau GmbH
Weingarten, Germany



Wir leben Holz!

FABRY HOLZBAU - gelungene Symbiose aus moderner CNC-Technik + Zimmermannstradition

Die FABRY Holzbau GmbH im badischen Weingarten beschäftigt zurzeit 11 Mitarbeiter und produziert zwischen fünf und sieben kundenindividuelle Holzhäuser pro Jahr. Darüber hinaus werden gelegentlich soziale bzw. öffentliche Bauten sowie landwirtschaftliche Gebäude erstellt. Wir sprachen mit Geschäftsführer Zimmermeister Marc Fabry.

Performance: „Herr Fabry, seit Juli 2012 befindet sich Ihre WEINMANN Abbundmaschine in Betrieb. Welche Entscheidungskriterien haben Sie diesem Kauf zugrunde gelegt?“



Fabry: „Um im Holzhausbau weiter im Wettbewerb bestehen zu können, musste eine Spezialisierung im Zuschnitt sowie eine Optimierung des gesamten Produktionsbereichs geschaffen werden. Als Manufaktur der ZimmerMeisterHaus-Gruppe legen wir großen Wert auf eine technisch hochwertige Fertigung. Es war uns klar, dass wir diese Zielsetzung nur durch eine Modernisierung unseres Produktionsprozesses erreichen konnten. Doch zurück zu Ihrer Frage: Die Hauptkriterien für den Kauf der Abbundmaschine war sicherlich der hohe Vorfertigungsgrad, den uns die WEINMANN Maschine bietet - also die Aussicht auf Steigerung unserer Produktivität bei gleichzeitiger Qualitätsverbesserung durch mehr Präzision und ein großes Maß an Flexibilität.“

FABRY HOLZBAU - Modern CNC technology and traditional carpentry in perfect harmony

Based in Weingarten in Baden-Württemberg, Germany, FABRY Holzbau GmbH currently employs 11 people and produces between five and seven customized timber houses each year. Occasionally, the company also manufactures social or public facilities, as well as agricultural buildings. We spoke with Managing Director and Master Carpenter Marc Fabry to find out more.

Performance: „Mr. Fabry, your WEINMANN carpentry machine has been in operation since July 2012. What factors influenced your decision to buy this machine?“

Fabry: „In order to remain competitive in the market for timber house construction, we had to become specialists in cutting and optimize production processes from start to finish. As a manufacturer in the ZimmerMeisterHaus Group, we attach great importance to high-tech production. It was clear to us that we could only achieve these objectives by bringing our production process up to date. But to come back to your question: The main reason we purchased the carpentry machine was without a doubt the high degree of prefabrication that the WEINMANN machine offered us. Prefabrication allows us to increase productivity while also improving quality, thanks to greater precision and flexibility.“

Performance: „How have you been putting the carpentry machine WBS 120 through its paces in your company?“



Performance: „Welche Aufgaben muss die Abbundmaschine WBS 120 für Sie bewältigen?“

Fabry: „Zwischenzeitlich können sämtliche anfallenden Zuschnitt- und Abbundarbeiten - sichtbarer und klassischer Abbund - mit der WBS 120 verarbeitet werden. Das heißt, den Wandzuschnitt, den einfachen Abbund sowie die Bearbeitung von Nagelplattenbindern übernimmt nun die Maschine. Darüber hinaus ist unsere (5-Achs-) WBS weit mehr als eine reine Zuschnittsäge; auch Kerfen, Blätter und Schlitzungen werden vollautomatisch hergestellt. Durch die Sägeeinheit mit integriertem Fräser sind auch Fräsbearbeitungen möglich und dies ohne lästige Umrüstzeiten!“

Performance: „Wie hoch schätzen Sie den Anteil der mit der WBS bearbeiteten Aufträge?“

Fabry: „Eine Auftragsanalyse hat ergeben, dass aktuell rund 93% unserer Aufträge mit der WEINMANN Maschine abgearbeitet werden. Insgesamt hat sich unsere Produktivität binnen des letzten Jahres um erfreuliche 20 % gesteigert. Zum einen führen wir dies auf die Zeitersparnis durch kürzere Rüstzeiten sowie den hohen Vorfertigungsgrad zurück – andererseits macht sich natürlich auch die Kostenreduzierung durch flexibleren Einsatz unserer Mitarbeiter positiv bemerkbar. Die moderne CNC-Technik ergänzt sich hervorragend mit dem traditionellen Handwerk, welches in unserem Betrieb weiterhin einen hohen Stellenwert einnimmt. Zurzeit erlebt unser Betrieb einen wahren Boom – die Auslastung ist enorm und trotz des hohen Arbeitsaufkommens ist die Stimmung im Team ausgesprochen gut. Locker ausgedrückt: Der Laden brummt gewaltig und dies fördert natürlich den Zusammenhalt unserer Mannschaft. Für mich ist dies übrigens die Grundvoraussetzung für unseren Erfolg, denn die Firma lebt letztendlich vom Team!“

Performance: „Apropos, wie hat denn Ihre Belegschaft auf die neue Maschine reagiert?“

Fabry: „Durch unseren Hallen-Neubau hatten wir natürlich den großen Vorteil, die vorhandenen Platzverhältnisse optimal einteilen, beziehungsweise ausnutzen zu können. Durch die Kapselung des Sägezentrums sind unsere Mitarbeiter einem wesentlich niedrigeren Lärm- und Staubpegel ausgesetzt. Die Motivation der Belegschaft ist durch den Einsatz der modernen, passgenauen Fertigung spürbar angestiegen. Doch auch die Außenwirkung der Firma hat sich positiv verändert - können wir doch durch die flexiblere Mitarbeiter-einteilung wesentlich schneller auf die Wünsche unserer Kunden reagieren.“

Performance: „Herr Fabry, wir danken Ihnen für dieses Gespräch.“



Fabry: „We are now able to carry out all of our cutting and joinery work - both visible and traditional beam processing - using the WBS 120. In other words, the machine is now cutting wall components, taking on simple beam processing tasks and processing roof trusses. But our (5-axis) WBS is much more than just a saw; it also produces birds mouth cutouts, lap joints and slots fully automatically. The sawing unit with integrated router means that we can even carry out routing work on the machine - without having to worry about changeover times“.

Performance: „What proportion of orders do you currently process on the WBS?“

Fabry: „An order analysis has shown that around 93% of our orders are currently processed using the WEINMANN machine. Our productivity has increased by a total of 20% over the past year, which is a great achievement. We can trace this increase back to the reduced setup times and the high degree of prefabrication, but cost reductions resulting from more flexible use of our employees' time have definitely had a positive effect too. The modern CNC technology is an excellent addition to the traditional craftsmanship that continues to be a high priority in our company. Our company is currently experiencing a real boom - the workload is extremely high but, in spite of this, the team is in good spirits. The workshop is buzzing with activity, and this kind of environment naturally fosters teamwork and solidarity. I actually believe that this team spirit is the key to our success - because a company ultimately depends on its team!“



Performance: „Speaking of your team, what was their reaction to the new machine?“

Fabry: „The great advantage of our new production hall was that we were able to divide or make use of the space available in the most effective way. Due to the encapsulation of the saw center, our employees are now exposed to much lower levels of noise and dust. The use of modern, highly precise manufacturing processes has significantly increased motivation among employees. But there has also been a positive impact on how the company is seen from the outside - we can react to our customers' needs much more quickly because our employees can work more flexibly.“

Performance: „Mr. Fabry, thank you for talking to us“.

Deutsch-Französische Erfolgsgeschichte - Produktionsanlage für Holzrahmenbau- und Blockbohlenwände aus Deutschland importiert

Performance: „Herr Guillaumie, würden Sie Ihr Unternehmens bitte kurz für uns beschreiben?“

Guillaumie: „Guillaumie SARL liegt im 87. Departement in Aix sur Vienne und hat sich in den Achtzigerjahren auf die Konzeption sowie Herstellung und Montage von Blockbohlenhäusern spezialisiert. Seit dem Jahr 2007 erfüllt das Unternehmen die Voraussetzungen des Qualitätssiegels Charta Menuiserie 21 und unterliegt somit der PEFC-Kontrollkette, die für Nachhaltigkeit bürgt. Es werden technische Lösungen für die Konstruktion neuer Gebäude sowie für die energetische Sanierung existierender Bauten geboten. Die hergestellten Produkte werden auf einer automatischen Finish-Linie lackiert. Durch die Entwicklung einer Technologie für die Produktion mit isoliertem Massivholz hat Guillaumie mehrere Wandsysteme entwickelt. Diese stellen innovative Lösungen dar für seine „gelabelten“ Niedrigenergie-Häuser, welche der neuen französischen Energiesparnorm RT 2012 entsprechen. Mit unserer hohen Kapazität für die Produktion von Holzbauelementen bieten wir hervorragende Lösungen an und dies auf gleichbleibend hohem Qualitätsniveau und mit sehr viel Leidenschaft für diese Bauweise“.

Performance: „Welche Gründe haben Sie bewogen, in eine neue Produktionsanlage zu investieren?“

Guillaumie: „Wir hatten uns zu der Investition entschlossen, um den aktuellen Marktbedürfnissen (und dies insbesondere im Hinblick auf die neuesten Energiesparverordnungen) gerecht werden zu können. Es ging uns um die Konzeption eines hochwertigen Bausystems in Form von verschiedenen geschlossenen, vorgefertigten Wandtypen, in denen Installationsvorrichtungen, Dämmmaterialien (wie zum Beispiel Gipsfaserstoffe) sowie die Holzbeschichtung bereits enthalten sind. Wir befanden uns auf der Suche nach einer durchdachten und technisch hochflexiblen Lösung, um



Jean Claude Guillaumie
Geschäftsführer Guillaumie SARL
Aix sur Vienne, Frankreich

Jean Claude Guillaumie
Managing Director of Guillaumie SARL
Aix sur Vienne, France



A German-French success story - Production line for timber frame construction and prefabricated log house walls imported from Germany

Performance: „Mr. Guillaumie, would you please briefly describe your company for us?“

Guillaumie: „Guillaumie SARL is based in Aix sur Vienne, in department 87. In the eighties, the company specialized in the design, manufacture and assembly of timber houses. Since 2007, the company has fulfilled the prerequisites of the Charta Menuiserie 21 quality mark and is therefore subject to the PEFC control chain, which guarantees sustainability. We offer technical solutions for the construction of new buildings and for the renovation of existing buildings with a view to saving energy. The manufactured products are varnished on an automated finishing line. Through the development of technology for use in production with insulated solid wood, Guillaumie has developed various wall systems. These systems offer innovative solutions for the company's ‚labeled‘ low-energy houses, which comply with the new French energy-saving standard RT 2012. With our high capacity for the production of timber elements, we offer outstanding solutions while at the same time maintaining consistently high levels of quality - and all with a great deal of passion for this type of construction.“

Performance: „What were the reasons for investing in a new production system?“

Guillaumie: „We decided to make the investment to ensure that we can meet the current market demands (and, in particular, those relating to the latest energy-saving regulations). For us, it was about designing a high-quality construction system in the form of various self-contained, prefabricated wall types that already contain installation fittings, insulation materials (for example, plaster fibrous material) and the protective paint. We were looking for a well thought-out and highly technically flexible solution that would enable us to improve the quality and dimensional accuracy of our products and to increase production capacity. We were, of course, particularly keen to optimize the assembly process during wall production.“

cadwork®

cadwork - 3D-CAD/CAM specialist

Your partner for all kinds of prefabricated wood constructions

User-friendly
High performance



Long time and worldwide Weinmann experience with WMS, WEM, WBZ, WMP and production lines

Offices in
Austria, Canada, Czech Republic, France, Germany, Italy, Poland, Romania, Russia, Spain, Switzerland

Project: Maisons Laprise, Quebec

cadwork.com

contact us now! www.cadwork.com

graphical and numerical information technology **granit**

Your CAD/CAM partner!

Prefabricated house manufacturers are our business. Our CAD and CAM systems are optimally adapted to our customers requirements. Consulting, service and support are our core competence - with global industry know-how and customized solutions.

- CAD systems for construction and production
- CAD-Systeme für Konstruktion und Produktion
- CAM systems management and machine control systems
- CAM Steuerungssysteme Leitsystem und Maschinensteuerungen
- Software development interfaces and connectors for 3rd party applications
- Softwareentwicklung Schnittstellen und Verbindung zu Fremdprogrammen

granIT GmbH · Germany · www.granit.de · Phone +49 (0)7121/3492-0

Ergonomische Handhabungslösungen
Ergonomic handling solutions

SCHMALZ



Ergonomisch mit Vakuum! Ergonomic with Vacuum!


www.schmalz.com/jumbo | Tel. +49 (0)7443 2403-301

J. Schmalz GmbH, Aacher Str. 29, D-72293 Glatten, schmalz@schmalz.de, www.schmalz.com

BD

Vertex

Building Design Software



www.vertex.fi

VERTEX
SYSTEMS

die Qualität und Maßgenauigkeit unserer Produkte verbessern und die Produktionskapazität steigern zu können. Besonderes Augenmerk wurde natürlich auf die Optimierung des Montageprozesses während der Wandproduktion gelegt. Wir produzieren übrigens sowohl für private als auch für öffentliche Bauherren. Was die Hausmontage auf der Baustelle anbelangt, so legen wir Wert auf kürzeste Montagezeiten in trockener und temperierter Umgebung und bieten höchste Standards bezüglich Wärmedämmung sowie Wind- und Luftdichtigkeit.“

Performance: „Weshalb haben Sie sich damals für WEINMANN entschieden?“

Guillaumie: „Wir suchten nach einem professionellen und seriösen Ansprechpartner, der uns in Sachen Produktionstechnik kompetent beraten konnte. Wir verfügten, was Balkenbearbeitung und Riegelwerkserstellung mithilfe von CNC Maschinen anbelangt, bereits über einen reichen Erfahrungsschatz und wollten nicht auf eine neue Software umsteigen müssen. Es war uns wichtig, dass die Daten, die unser Ingenieurbüro lieferte, mit dem neuen System kompatibel und leicht abzuarbeiten waren. Hier erwiesen sich bereits im Vorfeld die professionellen Ratschläge bzw. Auskünfte, die wir von den Mitarbeitern des WEINMANN Vertriebs erhielten, als sehr hilfreich. Mehrere Betriebsbesichtigungen, also der von WEINMANN organisierte Einblick in die Produktion von Holzhausherstellern, die ähnliche Materialien verarbeiten wie wir, hat uns schließlich in unserer Entscheidung bestärkt, sodass wir unser Projekt vertrauensvoll in die Hände des WEINMANN Teams legen konnten.“

Performance: „Wie gestaltet sich die Produktion mit der neuen Anlage?“

Guillaumie: „Unsere Anlage, die in dieser Form einzigartig ist, bestehend aus einer Multifunktionsbrücke WMS 150 und drei auf unsere Bedürfnisse modifizierten Montagetischen, dient zur Fertigung von Blockbohlenelementen in Verbindung mit Holzrahmenbau. Wir produzieren mit diesem System sowohl Wand-, Dach- als auch Deckenelemente. Das Schraubaggregat der Brücke, auch dies ist eine Besonderheit, dreht vollautomatisch Schrauben von 230 mm Länge ein.“

Performance: „Und worin liegen die Besonderheiten des Produktionsablaufs bezüglich der Blockbohlenwandfertigung im Unterschied zu einer „normalen“ Wandlinie?“

Guillaumie: „Zunächst wird auf dem ersten, durch eine speziell entwickelte Spannvorrichtung ausgerüsteten Montagetisch das Riegelwerk auf die Blockbohlen geschraubt und es werden diverse Bearbeitungen des Riegelwerks vollzogen. Auf dem nächsten Montagetisch wiederum wird dann die Holzfaserdämmplatte automatisch befestigt und bearbeitet. Danach erfolgt die halbautomatische Befestigung der Lattung. An diesem von WEINMANN speziell für unsere Bedürfnisse weiterentwickelten Tisch sind übrigens sämtliche Anschläge CNC-gesteuert absenkbar, sodass auch Massivholzelemente formatiert werden können. Mittels anhebbaaren Scharnierplattenbändern erfolgt dann der Transport des Elements zum nächsten Montagetisch. An der letzten Arbeitsstation erfolgt schließlich das Einblasen des Zellulose-Dämmmaterials.“

Performance: „Sie produzieren seit ungefähr einem Jahr mit dieser Anlage. Inwiefern hat sich Ihre Produktion seither verändert?“

Guillaumie: „Schon nach einer kurzen Eingewöhnungszeit zeichneten sich für unsere Mitarbeiter erste positive Erfahrungen ab, so der Zugang zu einer einfacheren, sicheren Arbeitswelt.“

Incidentally, we produce for both private and public builders. As far as house assembly on the building site is concerned, it is important to ensure that we have the shortest assembly times, working in dry and tempered environments, and that we offer the highest standards in terms of insulation, wind-proofing and airtightness.“

Performance: „What made you choose WEINMANN?“

Guillaumie: „We were looking for a professional and serious point of contact who could competently advise us on matters concerning production technology. When it came to beam processing and framework creation using CNC machines, we already had a wealth of experience and didn't want to switch to new software. For us, it was important to ensure that the data our engineering consultants supplied was compatible with the new system and was easy to process. The expert suggestions and information that we received from employees of the WEINMANN sales organization had already proved very helpful in this regard. Several plant tours organized by WEINMANN, which gave us an insight into how prefabricated house manufacturers processing similar materials to our work, ultimately strengthened our decision, so we felt confident in placing our project in the hands of the WEINMANN team.“

Performance: „How is production set up with the new system?“

Guillaumie: „Our system, which is unique in this form, comprises a WMS 150 multifunction bridge and three assembly tables modified to suit our needs. It is used for the production of log house elements involved in timber frame construction. We produce wall, roof and floor elements using this system. The screw unit of the bridge - this is also a special feature - screws in 230 mm screws fully automatically.“

Performance: „And what are the special features of the production process for prefab log house walls in contrast to a „normal“ wall line?“

Guillaumie: „First, the frame work is screwed onto the timber planks on the first assembly table, which is equipped with a specially designed clamping device. Various processing steps are then carried out on the frame work. On the next assembly table, the wood-fiber insulating boards are then automatically attached and processed. The battens are then attached by means of a semi-automatic process. Incidentally, on this table - which has been specially configured by WEINMANN to meet our requirements - all stops can be lowered, controlled by CNC, so that solid wood elements can also be formatted. Using hinged belts that can be raised, the element is then transported to the next assembly table. Finally, at the last workstation, the cellulose insulation material is blown in.“

Performance: „You've been using this production system for about a year now. To what extent has production changed since then?“

Guillaumie: „After only a short period of familiarization, our employees were already starting to notice the benefits. They had been given the key to a simpler, safer working environment. The fact that all heavy-duty work could now be undertaken by the machine and that the entire production process was much safer and more efficient meant that employees saw the system in a positive light right from the start. Everyone who is or was involved in the project raves about the precision of the finished wall elements. The older employees in particular know just how valuable the labor-saving processes for handling materials are. The consistently positive feedback from our customers is, of course, primarily related to the high quality of our houses, but our precise adherence to build times also earns us high esteem.“

Die Tatsache, dass fortan alle schweren Arbeiten von der Maschine übernommen werden sollten und sich die gesamte Produktion wesentlich sicherer und effizienter gestaltet, hat der Anlage von Anfang an ein positives Image bei der Belegschaft verliehen. Alle Personen, die an dem Projekt beteiligt waren, beziehungsweise sind, schwärmen von der Präzision der gefertigten Wandelemente. Insbesondere die älteren Arbeitnehmer wissen das kräftesparende Materialhandling zu schätzen. Die durchweg positive Resonanz unserer Kunden bezieht sich natürlich in erster Linie auf die hohe Qualität unserer Häuser, doch auch die exakte Einhaltung der Bauzeiten bringt uns hohe Wertschätzung ein.“

Performance: „Hat sich mit Installation der Anlage Ihre Produktionskapazität verändert?“

Guillaumie: „Unser Produktionsvermögen hat sich deutlich gesteigert, wobei wir einen besseren Überblick über die Selbstkosten haben. Erfreulicherweise erhalten wir regelmäßig Anfragen von neuen Kunden bezüglich der Umsetzung interessanter Projekte. Neue Bautechnologien werden von uns in Zusammenarbeit mit Konstruktionsbüros und Architekten kontinuierlich vorangetrieben. Wir arbeiten mit Unternehmen und natürlich auch mit privaten Bauherrschaften zusammen, die sich, wie wir, für den energiesparenden und nachhaltigen Holzbau begeistern.“

Performance: „Würden Sie sich im Nachhinein wieder für eine WEINMANN Anlage entscheiden?“

Guillaumie: „Was uns wirklich überzeugt hat, ist das innovative Vorgehen, das seitens des deutschen Maschinenbauers an den Tag gelegt wurde, um die Einhaltung unseres Pflichtenhefts zu ermöglichen. Auch was die exakt auf unsere Bedürfnisse zugeschnittenen Installationen anbelangt, wurde höchste Professionalität bewiesen. Die Monteure waren engagiert bei der Arbeit und unterstützten unsere Leute durch fachliche Ratschläge bei der Eingewöhnung an die Technik. Auch die wichtigen Anpassungen bezüglich der Steuerungssoftware durch die HOMAG France wurden prompt erledigt. Doch um Ihre Frage zu beantworten: Nach diesem einen Jahr, in dem wir mit der WEINMANN Anlage produziert haben, würden wir uns wieder für diesen Anbieter entscheiden.“

Performance: „Wie schätzen Sie aus technischer Sicht die Entwicklung des Holzbaus in Frankreich ein?“

Guillaumie: „Frankreich scheint ein Land zu sein, dessen Entwicklung zuweilen durch Regelungen und Normen gehemmt werden und leider kann sich auch der Bausektor diesem Phänomen nicht entziehen. Ich denke, dass die Energiesparnorm RT 2012 für uns eine gute Chance darstellt um den Holzbau gegenüber dem traditionellen Bau konkurrenzfähiger zu machen. Die rechnergestützte Vorfertigung der Wände auf CNC-Maschinen und Montagetechniken verhindert Fehler während des späteren Zusammenbaus. Dies wiederum verringert das Risiko eines Schadens und die Tarifierung der zehnjährigen Versicherungen wird dadurch handelbar. Ein einziger Ansprechpartner für die ordnungsgemäße Durchführung des wasserdichten Mantels eines Hauses ist die gute Praxis für eine wirtschaftliche und dauerhafte technische Lösung. Die Vorfertigung auf Tischen und CNC-Brücken stellt eine Methode dar, welche die Arbeiten vereinfacht, was wiederum zu Kostenersparnis sowie Verkürzung der Bauzeiten führt. Nach den deutschsprachigen Ländern wird sicherlich auch der französische Holzbau technologisch einen Weg in diese Richtung beschreiten um seine Kosten zu beherrschen.“

Performance: „Herr Guillaumie, wir danken Ihnen für dieses Gespräch.“

Performance: „Has your production capacity changed since installing the system?“

Guillaumie: „Our production capacity has increased significantly because we have a better overview of primary costs. Fortunately, we regularly receive inquiries from new customers regarding the implementation of interesting projects. In cooperation with construction offices and architects, we are continually promoting the use of new building technologies. We work with companies and, of course, also private builders who are just as enthusiastic about energy-saving and sustainable timber work as we are.“

Performance: „In hindsight, would you choose a WEINMANN system again?“

Guillaumie: „What really impressed us was the innovative approach that the German machine builders took on the day to allow us to adhere to our requirements specification. What's more, the machine builders demonstrated an exceptional degree of professionalism when carrying out the installations, which were tailored precisely to suit our requirements. They were committed to their work and supported our employees by making expert suggestions as they familiarized themselves with the technology. In addition, the important modifications to the control software were completed promptly by HOMAG France. So, to answer your question: After a year of using the WEINMANN system for production, yes, we would choose this provider again.“

Performance: „From a technical point of view, how do you see the development of timber work in France?“

Guillaumie: „France seems like a country whose development is sometimes inhibited by regulations and standards and, unfortunately, even the construction sector cannot escape this situation. I think that the energy-saving standard RT 2012 presents a good opportunity for us to make timber work more competitive with traditional construction. The computer-aided prefabrication of walls on CNC machines and assembly tables prevents errors occurring later on in the assembly process. This, in turn, reduces the risk of damage, and the rating of ten-year insurance policies becomes saleable as a result. Having a single point of contact who is responsible for ensuring that the watertight cladding on a house is implemented properly is good practice for establishing an economical and lasting technical solution. The method of prefabricating on tables and CNC bridges simplifies work, in turn resulting in cost savings and shorter build times. After the German-speaking countries, French timber construction will also no doubt move in this direction to enable companies in this industry to master their costs.“

Performance: „Mr. Guillaumie, thank you for taking the time to talk to us.“



Friedl Holzbau: Wachstum aus Tradition

Erfahrungsbericht - gelungener Einstieg in die CNC-Elementfertigung

Die Firmengeschichte des niederbayerischen Familienunternehmens
Das im Jahre 1949 von Jakob Friedl, Großvater des heutigen Geschäftsführers Richard Schinagl gegründete Unternehmen hat seinen Firmensitz im bayerischen Niedersüßbach, 18 Kilometer von der historischen Stadt Landshut entfernt. Eben diesem Firmengründer Jakob Friedl ist es zu verdanken, dass das Unternehmen bereits in den frühen 1970er Jahren Fertighäuser in Holztafelbauweise baute und somit Pionierarbeit für die heute so erfolgreiche Fertighaus-Branche geleistet hat. Friedl, in der Anfangsphase der Fertighaus-Ära von seiner Umgebung noch eher belächelt, hatte sprichwörtlich gesagt - den richtigen Riecher gehabt.

Die Firma gedieh, 1980 wurde mit dem Bau der ersten Produktionshalle sozusagen der Beginn der Serienfertigung eingeleitet. Im Jahr 1987, nach dem plötzlichen und unerwarteten Tod des Firmengründers, ging die Verantwortung auf die beiden Kinder, Elvira Schinagl und Rudolf Enders über, die das Werk seither in seinem Sinne fortführen.

Um den zwischenzeitlich gestiegenen Kundenansprüchen Genüge zu tun, entstand in den 1990er Jahren in Obersüßbach das erste eigenständige Friedl-Musterhaus. Zwei weitere Musterhäuser sollten folgen - eines davon ebenfalls am niederbayerischen Firmensitz und das andere in Weichering bei Ingolstadt.

Im Laufe seiner fast 65-jährigen Erfolgsgeschichte, davon über 40 Jahre im Fertighausbau tätig, blickt das Unternehmen zwischenzeitlich auf den Bau von über 1.200 Eigenheimen zurück. Aktuell werden pro Jahr rund 25 individuelle Holzhäuser gefertigt.

Erneuter Generationenwechsel leitet maschinelle Aufrüstung ein

Nach dem Einstieg der wiederum nächsten Generation in das Unternehmen durch die Enkel des Firmengründers, Richard und Andreas Schinagl, beschäftigte man sich schon bald mit dem Gedanken der maschinellen Aufrüstung. Es galt, die mit jahrzehntelanger Erfahrung gewachsenen Qualitätsstandards nicht nur zu halten, sondern diese zu erhöhen. Außerdem wollte man die infrastrukturellen Grundlagen schaffen für ein beständiges Wachstum der Firma in den kommenden Jahren. Hatte man doch erkannt, dass der eigentliche Erfolgsgarant darin besteht, genau die Nische zu besetzen, die den Anspruch der Bauherren auf ein individuell geplantes „Architekten-Haus“ mit den Vorzügen der Holzfertigbauweise (Kosten- und Termintreue, kurze Bauzeit, geprüfte Qualität, Niedrigenergiestandard) verknüpft. Außerdem war in den vorausgegangenen Jahren großes Augenmerk auf den Ausbau der EDV gelegt worden; daraus ergab sich quasi fast zwangsläufig die logische Konsequenz, die Daten dann auch direkt und zeitsparend an eine automatisierte Fertigung zu übergeben.

Entscheidung für den Maschinenkauf fällt nach reiflicher Vorbereitung

Nach intensiver Marktrecherche und einigen Vorgesprächen bei verschiedenen Anbietern wurde die Firma WEINMANN Holzbautechnik in die engere Auswahl gezogen. Der WEINMANN Vertrieb ermöglichte der Friedl Geschäftsleitung Betriebsbesichtigungen bei diversen Holz- und Fertighausherstellern, die mit WEINMANN Anlagen produzieren. In zahlreichen Gesprächen wurden Konzepte und Layouts entwickelt, welche die mittelfris-



Friedl Holzbau: Growth from tradition

Field report - successful start to CNC element production

History of the Lower Bavarian family business

Founded in 1949 by Jakob Friedl, the grandfather of the current managing director Richard Schinagl, the company's headquarters are located in Niedersüßbach in Bavaria, Germany, some 18 kilometers from the historic city of Landshut. It is thanks to founder Jakob Friedl that the company was producing prefabricated timber panel housing in the early 1970s, performing pioneering work for the prefabricated housing industry that is so successful today. Friedl was rather derided by those around him at the beginning of the prefabricated house era - but his instincts were correct.

The company flourished, and in 1980 it laid the foundations for series production by constructing its first production hall. In 1987, after the sudden and unexpected death of the company's founder, the responsibility passed to his two children Elvira Schinagl and Rudolf Enders, who have run the company as he would have wanted ever since.

To meet customers' ever growing demands, the first independent Friedl model house was produced in the 1990s in Obersüßbach, Germany. Two further model houses were to follow - one at the company's headquarters in Lower Bavaria and the other in Weichering near Ingolstadt.

In a success story spanning almost 65 years, with more than 40 years of activity in the construction of prefabricated houses, the company can now look back on the construction of more than 1200 homes. The company now produces around 25 individual wooden houses each year.

Next generation initiates upgrade to machinery

When the next generation - the founder's grandchildren Richard and Andreas Schinagl - joined the company, thoughts soon turned to upgrading the machinery. Their aim was to not only maintain the quality standards set through decades of experience, but to raise them. An additional goal was to create the infrastructure basis to allow the company to grow steadily over the coming years. After all, they had recognized that the real guarantee of success lay in occupying precisely the niche that linked the house builders'

tigen betriebswirtschaftlichen sowie produktionsbezogenen Entwicklungen der Firma Friedl Holzbau bestmöglich widerspiegeln.

Von der ehemals rein handwerklichen Fertigung wagte man schließlich Anfang dieses Jahres den großen Schritt in die mechanisierte Produktion. Es wurde in eine Kompaktanlage – bestehend aus einer 2-Tisch-Lösung mit überfahrender Multifunktionsbrücke, inklusive 12-fach Werkzeugwechsler – investiert. Diese wurde mit einem Plattenhandling ergänzt. Der Abbund wird aktuell nach wie vor zugekauft, da dieser über einen Händler relativ preisgünstig angeboten wird. Jedoch, so erfahren wir von Richard Schinagl, gibt es bereits Überlegungen, in die platzsparende, schnelle und präzise Abbundtechnik von WEINMANN zu investieren.

Fundierte Mitarbeiterschulung verhindert „Kulturschock“ bei der Belegschaft

Der Schritt von der handwerklichen Elementherstellung in die mechanisierte Fertigung bedeutet immer einen großen Schritt für die Mitarbeiter. Diese werden quasi von heute auf morgen aus gewohnten und eingespielten Abläufen gerissen.

Um hier bereits im Vorfeld entgegenzusteuern und um eventuelle Vorurteile gegen die neue Technologie abzubauen, wurden Friedl Mitarbeiter im WEINMANN Schulungszentrum bereits vor Auslieferung der Anlage einer zwar intensiven, jedoch sehr kameradschaftlich und freundschaftlich geprägten Schulung unterzogen und sorgfältig in die Produktionsprozesse sowie Programme eingewiesen.



Selbst die „älteren Semester“ freudeten sich angesichts der durchdachten und bewährten Fertigungsmethoden schnell mit der neuen Technik an. Schließlich reflektieren die qualitativ hochwertig gefertigten Elemente ja auch das Ansehen, beziehungsweise die Leistung des Betriebs nach außen.

Die Produktion

Auf der Kompaktanlage werden sämtliche Wandelemente und auch die meisten Dach- und Deckenelemente gefertigt. Dazu werden vorkommissionierte, maschinell abgebundene Stiel- und Gurthölzer sowie die benötigten Plattenbaustoffe an den Montagetischen vorgehalten. Diese werden dann mittels des Balkengreifers und der beiden Vakuumsauger mitarbeiter- und auch materialschonend schnell und unkompliziert auf die Montagetische aufgelegt. Selbst schwere, große und unhandliche Teile können so von nur einem Bediener bewegt werden. Auf dem ersten Montagetisch, dem sogenannten Gebertisch, wird aus den Stielen und Gurten zuerst der Ständerahmen, quasi das „Skelett“ der Bauelemente, erstellt. Hier wird die erste Beplankungslage



V. l. n. r.: Andreas Schinagl, Leiter der Planung und Richard Schinagl, Geschäftsführer der Firma Friedl Holzbau
From left to right: Andreas Schinagl, Head of Planning and Richard Schinagl, Managing Director of Friedl Holzbau

demands for an individually planned „architect’s house“ with the benefits of timber panel construction (cost and delivery reliability, quick construction, proven quality, low-energy standard). In the preceding years, there had also been a strong focus on expanding the company’s IT; the almost inevitable and logical consequence was that data was transferred directly to an automated production line, saving time.

Decision to purchase machinery made after careful consideration
Following detailed market research and preliminary discussions with various providers, WEINMANN Holzbausystemtechnik made it onto the shortlist of prospective suppliers. The WEINMANN sales organization arranged for Friedl management to visit various timber and prefabricated house manufacturers who use WEINMANN systems in their production. In numerous meetings, concepts and layouts were developed that best reflected the medium-term business developments and production-related developments at Friedl Holzbau.

After previously being purely a manual production company, at the beginning of this year the company finally made the big move to mechanized production. The company invested in a compact system consisting of a two-table solution with an overhead multifunction bridge, including 12-fold tool changer. This was supplemented by a panel handling system. Beam processing is currently being purchased separately as before, as it is available from a dealer at a relatively cheap price. However, according to Richard Schinagl, the company is already considering investing in space-saving, fast and precise beam processing technology from WEINMANN.

Detailed employee training prevents „culture shock“ for personnel
The move from manual element production to mechanized production is always a big step for employees. Their regular and customary procedures are taken away from them virtually overnight.

To prevent such problems before they occurred and to break down any prejudices against the new technology, Friedl employees were trained in how to use the machinery at the WEINMANN training center before the system was delivered. The training was intensive but conducted in a pleasant and friendly manner, and provided thorough instruction in the production processes and programs.

Thanks to the sophisticated and proven production methods, even the older employees quickly warmed to the new technology. After all, the high-quality elements produced also reflect the image and performance of the business to the outside world.



easyfloc – Dämmen war noch nie so einfach

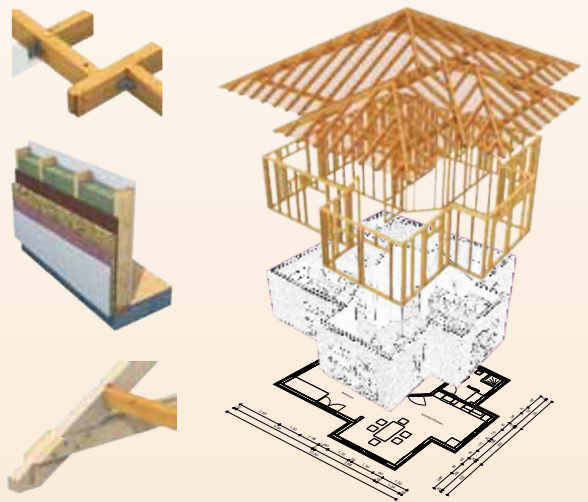
Ihre Vorteile: effizientes Dämmen von vorgefertigten Holzbauelementen im Werk, keine Befüllöffnungen am Holzbauelement mehr notwendig, automatischer Befüllablauf, staubarmer Betrieb, visuelle Kontrolle des Dämmergebnisses und 10-Jahr-Systemgarantie auf Setzungssicherheit.

Infos unter: www.isofloc.de



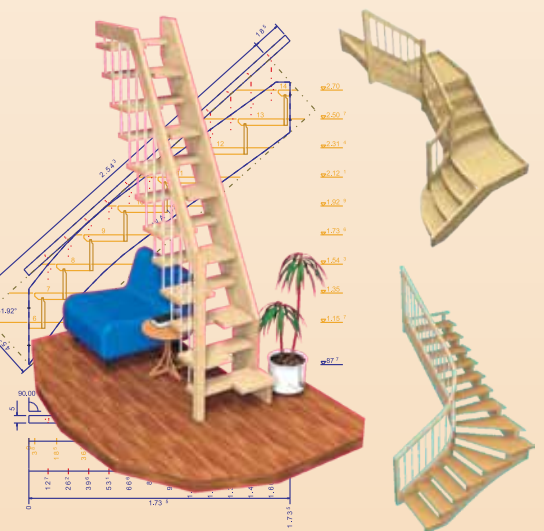
SEMA EXPERIENCE

CAD/CAM/MCAD
The ideal software solution
for timber and stair construction



HIGH TECH - KNOW HOW - COMPETENCE
SIMPLE - FAST - EFFICIENT

www.sema-soft.com



info@sema-soft.com • 0049-8304-939-0

ein- oder mehrschichtig aufgebracht. Deren Befestigung mittels Klammern, das Zu- und Ausschneiden der Platten an den Rändern und für Bauteilöffnungen, das Bohren und Fräsen diverser Aussparungen sowie das Aufbringen von Anrisskanten für nachfolgende Bearbeitungsschritte, wird dann vollautomatisch von der Multifunktionsbrücke übernommen.

Nachdem die erste Bauteilseite auf diese Weise erstellt worden ist, folgt mithilfe der Wendefunktion der Tischanlage die automatische Übergabe des Zwischenprodukts auf den zweiten Montagetisch, den sogenannten Nehmertisch. Dort wird, nach dem Einbringen der Dämmung und der Installationsleerrohre, die zweite Elementseite auf analoge Art und Weise beplankt, bis das fertige Element mit dem fest installierten Hallenkran angehoben und zur weiteren Verwendung aus der Anlage fortbewegt wird.

Durch die Zusammenführung der Fertigung von Wand- sowie Dach- und Deckenelementen auf eine Anlage wurde nicht nur weiterer Lagerplatz geschaffen, sondern auch die Logistik vereinfacht. Die Arbeitsprozesse wurden konzentriert und gestalten sich dadurch für den Produktionsleiter übersichtlicher.

Beste Kundenreferenzen durch Einblick in die Produktion

Wie bei vielen anderen erfolgreichen Holzhausbauern auch, wird der Kunde bei Friedl Holzbau durch die Produktion geführt. Visuell und für die Bauherren im wahrsten Sinne des Wortes „greifbar“, wird demonstriert, mit welcher Professionalität und in welcher hohen Qualität das zukünftige Haus hergestellt wird. Ohne viele Worte werden bei diesen Besichtigungen Kunden gewonnen, die später ihrerseits als positive Empfehlungsträger für das Unternehmen fungieren.

Das Verhältnis zwischen den Friedl Mitarbeitern und den künftigen Hausbesitzern lässt sich übrigens bereits während der intensiven Planungsphase (und umso mehr nach Fertigstellung des Wohnhauses) am besten mit dem Attribut „familiär“ beschreiben. Das Friedl-Motto „das Haus für's Leben“, das sich der erfolgreiche Haushersteller auf seine Fahnen geschrieben hat, wird in Niedersüßbach Tag für Tag fühl- und sichtbar - und sehr zur Freude der frischgebackenen Hausbesitzer - gelebt.



Quelle / Bildrechte:
Nachdruck genehmigt durch
FRIEDL Holzbau GmbH
84101 Obersüßbach, Deutschland
www.friedl-fertighaus.de

Text von:
Eva-Maria Pulvermüller

Production

All wall elements and most roof and floor elements are produced on the compact line. To do this, pre-picked, machine-joined studs and plates, as well as the required panel construction material, are provided at the assembly tables. Using the beam gripper and the two vacuum suction units, these items are then placed on the assembly tables in a quick and easy process that protects the materials and demands little work from employees. Even heavy, large and cumbersome parts can be moved by just one operator.

On the first assembly table, known as the feeder table, the studs and plates are used to make the upright frame, or the „skeleton“ of the components. Here, the initial sheathing layer is applied in one or more layers. The multifunction bridge then performs the following tasks in a fully automated process: securing the sheathing with staples, cutting the panels at the edges and for component openings, drilling and trimming various recesses and applying cut-out edges for subsequent processing steps.

Once the first component side has been made in this way, the table system's turning function is used to transfer the interim product automatically to the second assembly table, known as the receiving table. There, after insulation and installation ductwork have been applied, sheathing is applied to the second element side in the same way before the completed element is raised with the fixed hall crane and transported out of the system for further utilization.

Merging production of wall, roof and floor elements into one system not only created additional storage space but also simplified the company's logistics. The work processes have been concentrated and are therefore clearer for the production manager.

Top customer references after viewing production process

Just like many other successful timber house manufacturers, at Friedl Holzbau the customer is given a tour of the production line. There is a visual and - for the house builders - truly „tangible“ demonstration of the professional approach taken and high quality of production of their future house. These visits win over customers with little need for words. These customers will in turn be able to give positive recommendations for the company. The relationship

between the Friedl employees and the future homeowners is also very informal and friendly, even during the early intensive planning phase (and even more so after completion of the house). The Friedl motto, „das Haus für's Leben“ (the house for life), which the successful house manufacturer has printed on its flags, is a visible and tangible part of daily life in Niedersüßbach - to the enormous satisfaction of the new homeowners.

Source / Image rights:
Reproduction approved by
FRIEDL Holzbau GmbH
84101 Obersüßbach, Germany
www.friedl-fertighaus.de

written by:
Eva-Maria Pulvermüller



Heinz und Urs Abderhalden, Geschäftsführer der Abderhalden Holzbau AG
Heinz and Urs Abderhalden, Managing Director of Abderhalden Holzbau AG

WEINMANN Schmetterlingswender „20 Prozent Zeitersparnis beim Fertigen der Elemente“

Der Holzbau liegt im Trend. Wer davon profitieren will, muss Wand- und Sonderelemente schnell, in bester Qualität und zu konkurrenzfähigen Preisen herstellen. Dabei hilft der WEINMANN Schmetterlingswender. Er verbessert die Arbeitsergonomie und erhöht die Kapazität in der Fertigung. Nur zwei von vielen starken Argumenten, die auch die Abderhalden Holzbau AG in Wattwil überzeugt haben.

Die Abderhalden Holzbau AG genießt in der Region Wattwil einen hervorragenden Ruf als Holzbauspezialist - und das schon seit über 80 Jahren. Der 1926 gegründete Familienbetrieb wird heute in der dritten Generation geführt, die Vierte steht bereits in den Startlöchern.

Fortschrittliche Technik rechnet sich

Mit 14 Mitarbeitern - vier in der Arbeitsvorbereitung und zehn in der Produktion - realisiert die Abderhalden AG sowohl Einfamilienhäuser als auch Projekte für Geschäftskunden, darunter zum Beispiel Produktionshallen und Gewerbebauten. Dabei deckt die Firma von der Elementfertigung bis zum CNC-Abbund das gesamte Leistungsspektrum im Holzbau ab. „Wir verbinden jahrzehntelange Erfahrung mit modernster Technik“, erklärt Geschäftsführer Heinz Abderhalden seine Investitionsphilosophie mit Blick auf den Maschinenpark und gibt ein Beispiel: „Bei Abbundarbeiten haben wir schon im Jahr 2000 auf CNC-Technik umgestellt. Diese Fortschrittlichkeit hat sich für uns immer bewährt und unsere Wirtschaftlichkeit weiter verbessert.“

Kraftvoll ohne Kran

Erhöhte Effizienz, Präzision und Sicherheit waren für Heinz Abderhalden auch ausschlaggebend für die Anschaffung des WEINMANN Schmetterlingswenders. Dieser besteht aus zwei Montagetischen, die je nach Bearbeitungsseite das aufgelegte Element automatisch wenden - einem Geber- und einem Nehmertisch. Die Funktionsweise: Auf dem Gebertisch wird der Rahmen eingelegt,

„Der Schmetterlingswender von WEINMANN ist robust, flexibel und einfach zu bedienen. Er verbessert die Arbeitsergonomie, erhöht unsere Sicherheit im Betrieb und spart jede Menge Zeit beim Fertigen der Elemente.“

„The WEINMANN butterfly turning table is robust, flexible and easy to use. It improves working ergonomics, increases our operational safety and saves a lot of time when it comes to the manufacture of the elements.“

WEINMANN butterfly turning table „20% time saved when manufacturing elements“

Timber construction has become extremely popular. To take advantage of this trend, it is essential to be able to manufacture top-quality wall elements and special elements quickly and at competitive prices. The WEINMANN butterfly turning table helps to make this possible, improving working ergonomics and increasing production capacity. These are just two of the many fantastic benefits that have impressed Abderhalden Holzbau AG in Wattwil, Switzerland.

Abderhalden Holzbau AG enjoys an excellent reputation in the Wattwil area as a company that specializes in timber work, and has been working in the field for over 80 years. Founded in 1926, the family business is now run by its third generation, and the fourth is already waiting in the wings.

Advanced technology pays off

With 14 employees - four involved in work preparation and ten in production - Abderhalden AG creates family homes and also takes on projects for business customers, including production halls and commercial buildings. The company provides a full range of timber work services, from the production of the elements to CNC beam processing. „We combine decades of experience with state-of-the-art technology“, says Managing Director Heinz Abderhalden, explaining his investment strategy for machinery: „We converted to CNC technology for beam processing work way back in 2000. Our progressive outlook has always paid off for us and continues to improve the efficiency of our work.“

Powerful solution without the need for a crane

Increased efficiency, precision and safety were deciding factors for Heinz Abderhalden when opting for the WEINMANN butterfly turning table. The butterfly turning table consists of two assembly tables - a feeder table and a receiving table - that automatically turn the element depending on the processing side. The frame is deposited on the feeder table, clamped and nailed, and the sheathing is then positioned and secured. The receiving table then

gespannt und vernagelt sowie anschließend die Beplankung aufgelegt und befestigt. Dann fährt der Nehmertisch auf den Geberstisch zu und übernimmt das Element. Hier werden Sanitär- und Elektroinstallationen eingebaut, das Element isoliert und eventuell eine Sichtschalung montiert. Abschließend schwenkt der Tisch das Element in die Abnahmeposition zum vertikalen Verladen. „Das automatische Wenden bringt enorme Vorteile, zumal die Elemente immer größer und schwerer werden“, betont Heinz Abderhalden und erklärt: „Bisher mussten wir dafür mit unserem Hallenkran arbeiten. Dabei konnte es zu punktuellen Belastungen und Schäden durch Verziehen kommen, die wir heute nicht mehr haben.“ Hinzu kommt, dass die WEINMANN Tische äußerst stabil sind und die Elemente pneumatisch verpressen. Dies minimiert die Produkttoleranzen zusätzlich. „Im Vergleich zu unserer bisherigen Arbeitsweise mit einem selbstentwickelten Montagetisch und Kranunterstützung bringt uns der Schmetterlingswender jetzt eine Zeitersparnis von gut 20 Prozent“, bestätigt Abderhalden und ergänzt: „Zudem haben wir die Sicherheit für unsere Mitarbeiter deutlich erhöht und der Hallenkran ist frei für andere Aufgaben.“

Rentabel und offen für künftige Anforderungen

Ein Blick auf die Zahlen zeigt, dass sich für Abderhalden auch diese Investition nachhaltig rechnen wird. „Wir fahren die Montagetische aktuell mit einer Auslastung von 50 Prozent und kalkulieren mit einer tatsächlichen Amortisationszeit von fünf bis maximal acht Jahren“, bestätigt Abderhalden. Die Maschine selbst wird weitaus länger im Einsatz sein und ist dafür entsprechend robust ausgelegt. Mehr noch: WEINMANN Tische sind nahezu beliebig erweiterbar und lassen sich modular ergänzen - etwa mit Schalungstischen, Fenstereinbaustationen, einem Lagersystem oder sogar mit einer WMS Multifunktionsbrücke für CNC-Bearbeitungen. „Diese Erweiterbarkeit war für uns sehr wichtig“, sagt Urs Abderhalden. „Schließlich planen wir mit der neuen Maschine für die nächsten zehn Jahre und darüber hinaus. Da ist es gut zu wissen, dass wir auch im Nachhinein noch die Möglichkeit haben, beispielsweise eine WMS Multifunktionsbrücke zu integrieren.“

WEINMANN Schmetterlingswender – die Highlights auf einen Blick

- Universell einsetzbar zur Montage von Holzrahmenwänden, Dach- und Deckenelementen, Giebelwänden, Fachwerkwänden
- Wendevorgang innerhalb einer Minute
- Vollautomatischer und werkstückschonender Wendevorgang ohne Kran
- Schnelles, rationelles und paralleles Arbeiten auf zwei Montagetischen
- Verschiedene Ausbauvarianten möglich
- Automatische Wanddickenerkennung
- Wenden von Elementen bis zu einem Gewicht von 3,5 to (optional bis 5 to)

Quelle / Bildrechte:
Nachdruck genehmigt durch
Innovation
Ausgabe 5

Abderhalden Holzbau AG
9630 Wattwil, Schweiz
www.abderhalden-holzbau.ch

Source / Image rights:
Reproduction approved by
Innovation
Issue 5

Abderhalden Holzbau AG
9630 Wattwil, Switzerland
www.abderhalden-holzbau.ch



moves to the feeder table and collects the element.

On this table, plumbing and electrical installations are fitted, the element is insulated and any exposed siding is fitted. Finally, the table swivels the element into the pickup position for vertical loading. „Automatic turning offers enormous advantages, particularly because the elements we use are always getting bigger and heavier,“ says Heinz Abderhalden: „Before we had the butterfly turning table, we had to use our indoor crane to turn the elements. This sometimes resulted in pressure points and damage due to warping, which is a problem we no longer have to deal with.“ The WEINMANN tables are also extremely stable and press the elements pneumatically. This further minimizes product tolerances. „Compared to our previous method of working with an assembly table we developed ourselves and the use of a crane, the butterfly turning table is now helping us to achieve time savings of about 20%,“ confirms Abderhalden: „We have also significantly improved the safety of our employees, and the indoor crane is free to be used for other tasks.“

Profitable and open to future requirements

A glance at the figures shows that, for Abderhalden, this will be another good long-term investment. „We are currently running the assembly tables at a capacity utilization of 50% and expect the investment to pay for itself over a period of no more than five to eight years,“ says Abderhalden. The machine itself will be in use for much longer than this, and its robust design will ensure that this is possible. What’s more, the expansion options for WEINMANN tables are almost unlimited and modules can be added, such as tables for siding, window installation stations, a storage system or even a WMS multifunction bridge for CNC processing. „This option to expand was very important for us,“ says Urs Abderhalden. „We are ultimately planning for the next ten years and beyond with the new machine. So it’s good to know that we will still have the option to add a WMS multifunction bridge, for example, in the future.“

WEINMANN butterfly turning table - key features at a glance

- Assembly of wide range of elements including timber frame walls, roof and floor elements, gable ends and frame walls
- Turning operation completed within one minute
- Fully automatic turning operation that protects the workpiece without the use of a crane
- Fast, efficient work on two assembly tables at the same time
- Various design variants available
- Automatic wall thickness detection
- Turning of elements weighing up to 3.5 metric tons (option of up to 5 tons)

Hochschule Rosenheim setzt auf Abbundtechnik von WEINMANN

Die Studenten der HS Rosenheim arbeiten zukünftig mit neuer, hochmoderner Abbundtechnik: Im Schulungszentrum kommt ab sofort eine Abbundanlage WBS 140 von WEINMANN zum Einsatz.

Nach eingehender Prüfung verschiedener Abbundmaschinen am Markt hat sich die FH Rosenheim für eine Anlage von WEINMANN entschieden, um auch zukünftig den neuesten Stand der Technik vor Ort zu haben. Die Entscheidung fiel auf die WEINMANN WBS 140: „Genau die richtige Lösung für Zimmerer, die komfortabel, schnell und präzise abbinden wollen“, so Ralf Beier, verantwortlich für die Maschinenvorfürungen an der FH. Die Maschine in Rosenheim wird vor allem für Schulungs- und Präsentationszwecke genutzt.

Abbund nach Maß - Werkzeugwechsler und Balkenwender

Konzipiert wurde die WBS 140 für kleine und mittelständische Zimmereien. Was die Ausstattung angeht, erfüllt die neue Maschine den neuesten Stand der Technik und bietet eine extrem hohe Bandbreite an Einsatzmöglichkeiten.

Geeignet zur Bearbeitung von 13,30 m langen Rohbalken verfügt die WBS 140 über einen Drei-Seiten-Markierer für das Anreißen von Einbaupositionen, einen Barcodedrucker und eine automatische Balkenzufuhr zur Balkenvorlagerung. Des Weiteren ist die Maschine mit einem Kettenförderer sowie mit einer Material-Verinselung ausgestattet.

University of Applied Sciences Rosenheim uses carpentry technology from WEINMANN

Students at the University of Applied Sciences Rosenheim in Germany are looking forward to working with new, state-of-the-art carpentry technology, as the university's training center is now using a WEINMANN WBS 140 carpentry machine.

After a thorough examination of the various carpentry machines on the market, the University of Applied Sciences Rosenheim chose a WEINMANN system so that it will have state-of-the-art technology on site well into the future. „We chose the WEINMANN WBS 140 as it is exactly the right solution for carpenters who want to process beams with speed, convenience, and accuracy,“ explains Ralf Beier, responsible for machine demonstrations at the university. The machine in Rosenheim will mainly be used for training and presentation purposes.

Tailor-made carpentry - tool changer and beam turner

The WBS 140 has been designed for use in small and medium-sized carpentries. As far as its equipment is concerned, the new machine offers state-of-the-art technology and an extremely wide range of potential applications.

Suitable for processing 13.30 m long unprocessed beams, the



Geballte Kompetenz im Holzbau von der HS Rosenheim und der HOMAG Group beim Vertragsabschluss auf der LIGNA 2013

(v.l.n.r.: Prof. Dr. Matthias Zscheile (HS Rosenheim), Prof. Heinrich Köster (Präsident HS Rosenheim), Karl Weinmann (Geschäftsführer WEINMANN), Karl-Heinz Brauneisen (Niederlassungsleiter HOMAG Bayern), Hansbert Ott (Geschäftsführer WEINMANN), Gerhard Schuler (Firmengründer HOMAG Group AG), Jürgen Köppel (Vorstand HOMAG Group Vertrieb, Service, Marketing))

Combined expertise in timber work from the University of Applied Sciences Rosenheim and the HOMAG Group at the signing of the contract at LIGNA 2013

(from left to right: Prof. Matthias Zscheile (University of Applied Sciences Rosenheim), Prof. Heinrich Köster (President of University of Applied Sciences Rosenheim), Karl Weinmann (Director of WEINMANN), Karl-Heinz Brauneisen (Branch Manager of HOMAG Bayern), Hansbert Ott (Director of WEINMANN), Gerhard Schuler (Founder of HOMAG Group AG), Jürgen Köppel (Board Member for HOMAG Group Sales, Service, Marketing))



Das eingesetzte wupWorks 4 (Bedienoberfläche der WBS) und der wupEditor (Erstellung von Datensätzen ohne CAD) ermöglichen den Anwendern die komplette Planung direkt am PC.

wupWorks 4 / wupWorks 4

Dazu gehört die Selektion der zu fertigenden Bauteile, genauso wie die Festlegung der Bearbeitungsstrategie und die Korrektur der Bauteillage. Der komplette Auftrag kann anschließend zur Maschine geschickt und sofort gefertigt werden. So ist zum Beispiel die Auswahl von Werkzeugen für bestimmte Arbeitsgänge als Standardbearbeitung in wupWORKS Wx4 hinterlegt, lässt sich jedoch gezielt mit ein paar Mausklicks anpassen.

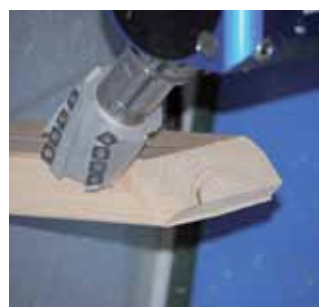
Der integrierte 8-fach Werkzeugwechsler vergrößert zusätzlich die Bandbreite der möglichen Bearbeitungsschritte. Einsetzen lassen sich, neben dem Sägeblatt, verschiedene Bohrer und Fräser, sodass die Maschine zum Beispiel Bohrungen für Sparrennägel und Wandanschlüsse oder Fräsungen für Zapfen, Zapfenloch oder Schwalbenschwanzverbindungen herstellen kann.



8-fach Werkzeugwechsler / 8-part tool changer

Bedient wird die WBS 140 mit powerTouch, der gruppenübergreifenden neuen Maschinenbedienung und –steuerung der HOMAG Group: Im Mittelpunkt steht ein großer Multitouch-Monitor im Breitbildformat, an dem die Funktionen der Maschine durch direktes Berühren gesteuert werden. Die gesamte Oberfläche ist für die Touchbedienung optimiert und bietet zahlreiche, neue Hilfs- und Assistentenfunktionen, die das Arbeiten wesentlich vereinfachen. Einheitliche Bedienelemente und Softwarebausteine sorgen dafür, dass sich alle HOMAG Group Maschinen auf die gleiche Weise bedienen lassen und sich nur noch in wenigen maschinenspezifischen Details unterscheiden.

Aufgrund der Kompaktheit und des geringen Gewichts der Maschine waren im Vorführraum der Hochschule Rosenheim für die Installation der Maschine nur minimale Umbaumaßnahmen notwendig – und das, obwohl die Fertigungshalle mit einem Holzfußboden ausgestattet ist. Ein weiterer Vorteil: Durch die kompakte Baugröße können alle anderen vorhandenen Maschinen weiterhin problemlos genutzt werden.



WBS 140 has a three-sided marker for scribing installation positions, as well as a barcode printer and an automatic beam feeder for beam pre-storage. The machine is also equipped with a chain conveyor and a material separator.

wupWorks 4 (the WBS user interface) and wupEditor (for creating data records without the use of CAD) allow users to complete all planning work at their PC, including selecting the components to be produced, as well as specifying the processing strategy and correcting the component position. The complete order can then be sent to the machine and produced immediately. This means tools can be defined for specific processes as a standard processing task in wupWORKS Wx4, for example, but can be modified with just a couple of mouse clicks.

In addition, the integrated 8-part tool changer expands the range of potential processing steps. In addition to the saw blade, various drills and trimmers can also be attached, allowing the machine to be used to drill bore holes for rafter nails and wall connections as well as to perform trimming tasks for pins, mortise and dovetail joints.



powerTouch / powerTouch

The WBS 140 is operated with powerTouch, the new group-wide machine operation and control system in the HOMAG Group: At its core is a large multitouch monitor in widescreen format that allows machine functions to be controlled directly by touch. The

entire user interface is optimized for touch operation and offers numerous new help and assistant functions that make working processes substantially easier. Standardized control elements and software components ensure that all HOMAG Group machines can be operated in the same way and only differ in a few machine-specific details.

As the machine is compact and lightweight, only minimal alterations had to be made to the demonstration room at the University of Applied Sciences Rosenheim - even though the production hall is fitted with a wooden floor. Its compact size offers another advantage, as all other machines in the production hall can still be used without any problems.

WEINMANN Kompaktanlage+

Innovative Weiterentwicklung der bewährten Kompaktanlage ermöglicht bis zu 30% mehr Produktivität in Sachen Elementfertigung.

Für die Produktion von Wand-, Dach-, Decken- sowie Giebelelementen bieten sich WEINMANN Kunden eine Reihe von flexiblen Lösungen. Hierzu zählen der Schmetterlingswender, die Kompaktanlage sowie eine 3-Tisch-Lösung. Diese Produktpalette wird nun durch die neue **WEINMANN Kompaktanlage+** ergänzt und stellt eine noch nie dagewesene, einzigartige Dimension an Leistung und Funktionalität dar.

Die WEINMANN Kompaktanlage, die sich bei Holzbaubetrieben großer Beliebtheit erfreut, generiert - trotz ihres geringen Platzbedarfs - eine hohe Leistung. Als Marktführer in diesem Segment entwickelt WEINMANN diese Anlagen beständig weiter, um wachsende Kundenanforderungen optimal erfüllen zu können. Mit der neuen Version, der **WEINMANN Kompaktanlage+**, gestaltet sich die Herstellung von Wand-, Dach-, Decken- und Giebelelementen jetzt noch effizienter!

Automatisierung der Riegelwerkserstellung

Die bisher bestehende Lösung, schlicht „Kompaktanlage“ genannt, ermöglicht eine automatische Plattenbearbeitung und Plattenbefestigung, wohingegen die Erstellung des Riegelwerks manuell erfolgt; dies bedeutet, dass Stiele und Gurte manuell eingelegt werden. Mit der **WEINMANN Kompaktanlage+** ist nun, zusätzlich zur automatischen Herstellung von Wand-, Dach-, Decken- und Giebelelementen, auch das automatische Erstellen des Riegelwerks möglich.



Automatisierte Riegelwerkserstellung / Automated framework generation

Produktionsablauf

Auf der ersten Arbeitsstation wird das Riegelwerk automatisch ausgerichtet, gespannt und befestigt. Das Element wird dann an die nachfolgende Station übergeben, auf welcher die Beplankung manuell aufgelegt wird. Die Beplankung wird mit der Multifunktionsbrücke vollautomatisch befestigt und bearbeitet. Beispielsweise werden hier Fenster-, Tür- oder Steckdosenöffnungen gefräst. Anschließend wird das Element mit Hilfe der beiden Montagetische gewendet. Nun werden Installationen, Isolierung und Dämmung eingebaut. Abschließend wird das Element geschlossen, die Beplankung wird aufgelegt und befestigt.

Durch die Maschinenkonfiguration kann das notwendige Material direkt neben der Anlage bereitgestellt werden. Damit wird die Logistik vereinfacht und für die Bediener gibt es kurze Wege für die Bestückung mit den notwendigen Materialien.



Das einseitig geschlossene Element wird mit Hilfe des Schmetterlingswenders gewendet
After completion of the first element side the butterfly turning table turns the element

WEINMANN compact line+

An innovative enhancement of the tried-and-tested compact system paves the way for a productivity increase of up to 30% with regard to element production.

*WEINMANN customers have access to a range of flexible solutions for the production of wall, roof, floor and gable elements. Among these solutions are the butterfly turning table, the compact system and a 3-table solution. The **WEINMANN compact line+** is the newest addition to this product range and represents a unique, unprecedented level of performance and functionality.*

*The WEINMANN compact line enjoys great popularity among timber construction companies and generates a high level of performance - irrespective of its compact design. As the market leader in this sector, WEINMANN will continue to develop these systems in order to meet growing customer requirements as effectively as possible. With the new version of the system - the **WEINMANN compact line+** - the production of wall, roof, floor and gable elements is now even more efficient.*

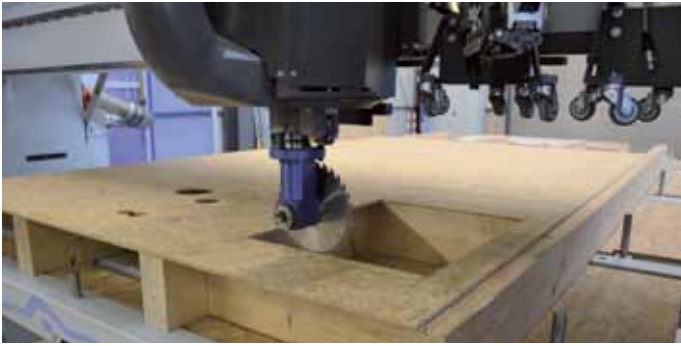
Automated framework creation

*The existing solution, simply referred to as the „compact line“, enables automatic panel processing and fixing of sheathing, while the framework is created manually, meaning that studs and plates are manually inserted and nailed. With the **WEINMANN compact line+**, automated framework creation is now possible in addition to the automated production processes for wall, roof, floor and gable elements.*

Production flow

At the first workstation, the framework is automatically aligned, clamped and fastened. The element is then transferred to the next station, where the sheathing is manually positioned. The sheathing is secured and processed using the multifunction bridge as part of a fully automated process. As an example, this process is used for window, door or socket openings. The element is then turned using the two assembly tables. At this stage, installations, insulation and plumbing materials are fitted. Finally, the element is closed and the sheathing is positioned and fastened.

Thanks to the machine configuration, the required material can be provided directly adjacent to the system, thereby simplifying the logistics and ensuring that the operator does not have far to go to load the required materials.



Vollautomatische Bearbeitung der Beplankung / Fully automated processing of the sheathing

Hohe Funktionalität

Mit der **WEINMANN Kompaktanlage+** wird die Funktionalität der Anlage erhöht. Die Multifunktionsbrücke bearbeitet und befestigt nun nicht nur die Plattenlage, sondern erstellt auch automatisch das Riegelwerk. Somit wird der Nutzungsgrad der Multifunktionsbrücke deutlich erhöht, was dem Kunden eine schnellere und höhere Bearbeitungsfunktion bietet. Und diese hohe Funktionalität wird auf geringer Fläche realisiert: Durch den Aufbau in einer Linie kann die Anlage nämlich sehr platzgünstig in der Halle positioniert werden, wodurch noch genug Fläche für andere Arbeiten verbleibt. Der Linienaufbau mit einer fixierten Seite bietet dem Betrieb die Möglichkeit, das Materiallager optimal einzurichten. Die Materiallogistik, immer wieder ein großes Thema, wird somit perfekt gelöst. Die automatische Riegelwerkserstellung empfiehlt den Einbau von Standardstielen und -gurten. Durch den Zukauf dieser Teile kann Kapazität an der Abbundanlage für weitere Abbundarbeiten geschaffen werden. Zudem wird durch den höheren Automatisierungsgrad und die bewährte WEINMANN Technologie die Herstellung eines hochpräzisen Riegelwerks gewährleistet. Mit der **WEINMANN Kompaktanlage+** erhält der Betrieb höchste Flexibilität. Zum einen können nicht nur Wandelemente, sondern auch Dach-, Decken- und Giebelelemente hergestellt werden und andererseits kann die Anlage durch ihren modularen Aufbau stetig an wachsende Anforderungen angepasst werden.

Rentabilität in nur 2 Jahren erreichbar

Durch den höheren Automatisierungsgrad wird der Fertigungsvorgang nicht nur viel schneller durchgeführt, sondern auch mit weniger Personal. Bei der Fertigung der Elemente kann bis zu 15 % Zeit eingespart sowie eine Ein-Mann-Bedienung verwirklicht werden, wodurch Kapazität für andere Arbeiten geschaffen wird. So erreicht die Anlage eine bis zu 30 % höhere Produktivität.

Konservativ betrachtet, macht sich die Erweiterung der Kompaktanlage zur **WEINMANN Kompaktanlage+** innerhalb von nur 2 Jahren bezahlt.

Kompaktanlage + - innovativ, schnell, flexibel

Für alle Elementtypen:
Wand, Dach, Decke, Giebel sowie Kniestock

Elementlänge: 6 m, 8 m, 10 m, 12 m
Elementbreite: ab 400 mm - 3200 mm (Option 3800 mm)
Elementdicke: 75 mm bis 500 mm
Elementgewicht: bis 3.500 kg
Anlagenleistung: bis zu 450m² Wandfläche pro Tag und Schicht mit 3 Bedienern (abhängig vom Wandaufbau)

Erweiterbar: mit Wandlager, Verladesystemen und Fenstereinbau zur kompletten Fertigungsanlage

High level of functionality

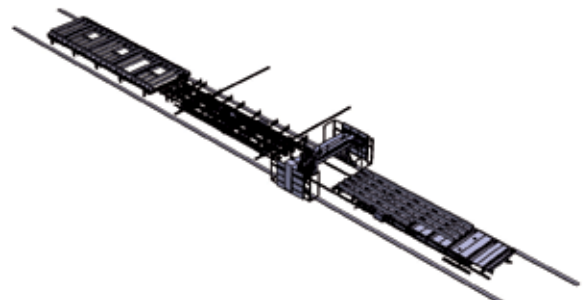
The **WEINMANN compact line+** boasts increased system functionality. In this new version, the multifunction bridge not only processes and mounts the various sheathing layers, but now also creates the framework automatically. This development significantly increases the utilization factor of the multifunction bridge, offering the customer a faster and more efficient processing function. And this impressive functionality has minimal space requirements: Thanks to its linear construction, the system can be positioned within a small area in the hall, leaving enough space for other work to be performed. The linear construction with one fixed side allows the plant to set up the material storage area to optimum effect. This is the perfect solution when it comes to material logistics - a topic that always causes problems.

Due to the automated framework generation process, it is advisable to use standard studs and plates. By purchasing these parts, capacity can be created for additional beam processing on the carpentry machine. In addition, the higher degree of automation and the tried-and-tested WEINMANN technology ensures the production of a high-precision framework. The **WEINMANN compact line+** ensures maximum flexibility for the plant. The system enables the production of roof, floor and gable elements in addition to wall elements, and the modular construction allows the system to be continuously adapted to growing requirements.

Profitability within just two years

Thanks to the increased level of automation, the manufacturing process is not only much faster, but also requires fewer personnel. When producing elements, time savings of up to 15% can be made and one-man operation can be implemented, thereby creating capacity for other work. In doing so, the plant is able to increase its productivity by up to 30%.

Based on conservative estimates, the expansion of the compact system to include the **WEINMANN compact line+** will have turned to account within just two years.



Compact line+ - innovative, fast, flexible

For all element types (wall, roof, floor, gable and knee wall elements)

Element length: 6 m, 8 m, 10 m, 12 m
Element width: starting at 400 mm – 3200 mm (optionally 3800 mm)
Element thickness: 75 mm – 500 mm
Element weight: up to 3.500 kg

Performance of the line: up to 450 m² of wall surface per day and shift with 3 operators (depending on the wall design)

Expandable: by adding wall storage & handling systems plus windows installation you get a complete production line

Die Nr. 1 im Service: HOMAG Group & WEINMANN

www.eParts.de:

Ersatzteile rund um die Uhr

Qualifizierte Beratungs- und Serviceleistungen sind heute das A und O. Aus diesem Grund garantiert WEINMANN mit einem einzigartigen Dienstleistungspaket die Rundum-Betreuung der Kunden – vor, während und nach dem Kauf einer Maschine oder Anlage. Ein wichtiger Bestandteil davon ist eParts, das Online-Portal zur einfachen und schnellen Ersatzteilidentifikation und -bestellung.

Online Ersatzteile bestellen – rund um die Uhr!

Die Vorteile von www.eParts.de, dem Online-Ersatzteilshop der HOMAG Group, sind überzeugend: Bestellung von Ersatzteilen weltweit, rund um die Uhr, mittels einfacher Teileidentifikation durch Fotos, Zeichnungen und Stücklisten sowie eine aktuelle Maschinendokumentation und ein Warenkorb mit Verfügbarkeitsanzeige. Selbstverständlich steht eParts in mehreren Sprachen zur Verfügung.

Die Bestellung mit dem Smartphone

Die neue Service**App** macht es möglich:

Der Anwender kann direkt über die App Ersatzteile bestellen.

Und so funktioniert es:

1. QR-Code auf Maschine mit HOMAG Group Service**App** scannen
2. Menüpunkt „eParts“ auswählen
3. Ersatzteile direkt bestellen!

The no. 1 in the matter of service:

HOMAG Group & WEINMANN

www.eParts.de:

Spare parts around the clock

Some competent advice plus service performance are essential in these days. That is why WEINMANN offers a unique overall service package for customers – before, during and after the purchase of a machine or line. One important part hereof is eParts, the online portal for easy and quick spare parts identification and ordering.

Order spare parts online – around the clock!

The benefits offered by eParts, the HOMAG Group's online spare parts shop, are certainly impressive: Ordering spare parts around the clock from anywhere in the world with the aid of simple part identification by means of photos, drawings and parts lists as well as the up-to-date machine documentation and a shopping basket with availability display. As a matter of ease, eParts is provided in several languages.

Ordering by smart phone

*The new service**App** makes it possible:*

*The user can order spare parts directly using the service**App**.*

This is how it works:

1. *Scan the QR code on the machine using the HOMAG Group service**App***
2. *Select the “eParts“ function*
3. *Order your spare parts directly*



Mit der HOMAG Group ServiceApp schnell und unkompliziert zum richtigen Ersatzteil. | *The quick and easy way to order spare parts with the HOMAG Group ServiceApp.*

Neben dem Ersatzteil-Service kann der Anwender mit der ServiceApp auch den Fern- oder Vor-Ort-Service kontaktieren. Auch die Art der Kontaktaufnahme kann ausgewählt werden: Soll mein Smartphone sofort die Nummer des richtigen Service-Fachbereichs wählen oder möchte ich eine E-Mail an meinen zuständigen Ansprechpartner senden? Das Ergebnis ist immer dasselbe: Schnelle Hilfe durch qualifiziertes Fachpersonal.

Die ServiceApp lässt sich ganz einfach mit dem Smartphone über den Apple App Store oder den Google Play Store herunterladen. Der benötigte QR-Code ist ab sofort auf allen Maschinen auf der Maschinensteuerung vorhanden. Für Maschinen, die in der Vergangenheit ohne den QR-Code ausgeliefert wurden, kann nachträglich ein QR-Code auf der HOMAG Group Homepage generiert und anschließend selbstständig auf der Maschine angebracht werden.

Die Vorteile von eParts rund um die Uhr:

- Markenqualität zum fairen Preis
- Einfache Onlinebestellung über www.eparts.de
- Schneller Versand weltweit
- Ein Jahr Gewährleistung für Original-Ersatzteile
- Optimale Beratung und Betreuung

Original-Ersatzteile: Preise gesenkt

Mit Original-Ersatzteilen aus der HOMAG Group ist der Anwender auf der sicheren Seite – und setzt auf beste Qualität und vermeidet Produktionsausfälle. Bei über 40 Prozent der Ersatzteile hat die HOMAG Group die Preise reduziert.

Bildquelle:
HOMAG Group AG

Apart from the spare parts service, the user can contact us by using the serviceApp. There are also different ways of making contact. You can either contact the appropriate service department by phone or send an email to the person in charge. Whatever you choose, the result is always the same: Quick help and advice through expert staff.

The ServiceApp can easily be downloaded via your smart phone from the Apple App Store or Google Play Store. From now on the required QR code is available for all machines. For machines that have been delivered in the past without the QR code, owners can generate a QR code on the HOMAG Group homepage and attach the code to their machine.

The advantages of eParts around the clock:

- Quality brands at a fair price
- Order online easily via www.eparts.de
- Fast shipping worldwide
- One year warranty for original spare parts
- Optimal advisory service and support

Original spare parts: Prices reduced

By using original spare parts purchased from the HOMAG Group, the user can be sure that they are getting the best quality products and avoid any production downtimes.

The HOMAG Group has reduced prices on over 40% of their spare parts.

Source:
HOMAG Group AG

be better **AKE** feel better
Cutting & better



**Werkzeugpartner
der Firma Weinmann**

Mit über 50 jähriger Unternehmenstradition ist AKE einer der weltweit führenden Hersteller von Kreissägeblättern und Fräswerkzeugen. Heute sind wir einer der größten und modernsten Hersteller von Präzisionswerkzeugen. Weltweit über 500 Mitarbeiter sind dabei die Basis unseres Erfolges.

**PRECISE
&
COMPETENT**

AKE Knebel GmbH & Co. KG
Hölzlestraße 14 und 16
72336 Balingen | Germany

Telefon: +49 (0) 7433 | 261-0
Telefax: +49 (0) 7433 | 261-100
E-Mail: info@ake.de
Website: www.ake.de



WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH
Innovative Maschinen und Anlagen
für den Holzhausbau
- vielseitig - modular - zuverlässig -

Besuchen Sie uns auf unserer Hausmesse:

**WEINMANN
Treff 2014**

Termin: 06.11. - 07.11.2014
Uhrzeit: jeweils von 9.00 - 17.00 Uhr
Ort: 72813 St. Johann - Lonsingen

www.weinmann-partner.com

Niveau des Holzbaus viel besser als sein Image

WEINMANN zeigte auf seiner Hausmesse »WEINMANN Treff« aktuelle Trends und neue Maschinen für den Holzhausbau und Zimmereibetriebe.

Das Bauen mit Holz liegt zwar im Trend – als Zukunftstechnologie ist es aber noch nicht in allen Köpfen angekommen. Mit dieser These beschrieb Hansbert Ott, Geschäftsführer der WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH, bei der diesjährigen Hausmesse des Unternehmens im Werk in St. Johann-Lonsingen (Kreis Reutlingen) am 7. und 8. November die Lage. Seine Schlussfolgerung: „Wir müssen das Image des Holzbaus verbessern!“

Einmal im Jahr lädt die HOMAG-Tochter WEINMANN Kunden und Interessierte in ihr Lonsinger Werk ein. Bei den WEINMANN-Tagen zeigt der Hersteller von Maschinen für den Holzbau seine Neuheiten in Live-Vorfürungen, bietet eine Reihe von Fachvorträgen und nutzt die Gelegenheit, um mit Kunden ins Gespräch zu kommen. In ihrem Kalender notiert haben sich die Hausmesse vor allem Inhaber und Verantwortliche von mittelständischen Holzhausbaubetrieben und Zimmereien. „Mit der Zahl von gut 120 Besuchern sind wir zufrieden. Mehr sollten es nicht sein, schließlich wollen wir uns die Zeit auch für intensive Gespräche nehmen“, zieht Hansbert Ott Bilanz. Aus diesem Grund würden zwei größere Delegationen aus Norwegen und Neuseeland auch erst einige Tage nach dem offiziellen Termin auf die Schwäbische Alb kommen.

Zu sehen gab es in den Werkshallen einige Neuheiten, zum Teil aber auch bekannte Maschinen, die von den Entwicklern mit neuen Fähigkeiten ausgerüstet wurden. Die Abbundmaschine WBS 140 etwa ist seit diesem Jahr mit der powerTouch Bedienoberfläche ausgestattet, welche nach und nach an allen Maschinen aus der HOMAG Group zum Einsatz kommt. Außerdem haben die WEINMANN-Ingenieure die automatische Balkenzufuhr der WBS 140 optimiert. Der Einsatz von Edelstahlketten soll sowohl die Haltbarkeit der Maschine erhöhen als auch die Qualität der Schichtholzbearbeitung optimieren.



Standard of timber work much better than its image

WEINMANN showcased the latest trends and its new machines for timber house construction and carpentry businesses at its in-house WEINMANN Treff exhibition.

Timber construction may be a current trend, but not everyone sees it as a technology for the future. This was how Hansbert Ott, Managing Director of WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH, described the current situation at this year's in-house company exhibition at the St. Johann-Lonsingen (Reutlingen, Germany) plant on November 7–8. His conclusion was that „we need to improve the image of timber work!“

HOMAG subsidiary WEINMANN invites customers and other interested parties to its Lonsingen plant once a year. At the WEINMANN Open House, the manufacturer of machines for timber work gives live demonstrations of its new products, holds a series of expert talks, and uses the opportunity to speak to its customers. The exhibition is of particular interest to owners and managers of medium-sized timber house construction and carpentry businesses. „We're happy that around 120 visitors came. We wouldn't want any more — after all, we want to have time for detailed discussions,“ concludes Hansbert Ott. That's why two larger delegations from Norway and New Zealand would not be visiting the Swabian Alb until a few days after the official date.

A range of new products were on show in the plant halls, but there were also some existing machines that have been upgraded with new capabilities by the developers. This year, the WBS 140 carpentry machine has been equipped with the powerTouch touch screen technology that is gradually being installed in all HOMAG group machines. The WEINMANN engineers have also optimized the automatic beam feeder of the WBS 140. The use of stainless steel chains is intended to increase the service life of the machine and optimize the quality of the laminated wood processing.

The WEK 100 combi wall system combines a frame work station and multifunction bridge in one machine. The new version grabbed the visitors' attention even though it has been on the market since 2011. The WTZ 110 assembly table offers modular extension capabilities and has also been improved: The newly integrated distance measuring system makes problematic positioning aids on the base unnecessary. The tilt of the table for manufacturing roof



Das Kombi-Wandsystem WEK 100 vereint Riegelwerkstation und Multifunktionsbrücke in einer Maschine. Obwohl schon seit 2011 auf dem Markt, zog auch die neue Version die Blicke auf sich. Auch beim modular erweiterbaren Montagetisch WTZ 110 gibt es Verbesserungen: Das neu eingebaute Weg-Messsystem macht störende Positionierhilfen am Boden unnötig. Außerdem kann die Neigung des Tisches zur Herstellung von Dachgauben mithilfe von Neigungssensoren am Display abgelesen werden; beides dient der Benutzerfreundlichkeit.

Das Plattenbearbeitungszentrum WMP 240 schließlich verfügt über erweiterte Bearbeitungsmöglichkeiten, dank eines Kettenstimmers für verdeckte Schlitzlöcher und einem Tieflochbohrsystem, das Bohrungen bis zu einer Tiefe von 1,25 m ausführen kann. Zudem wurde das Handling durch den Einbau eines Unterfluragregates vereinfacht.

Während ein Teil der 140 WEINMANN-Mitarbeiter die Maschinen vorführte, arbeitete der andere Teil in einem abgetrennten Teil der Halle an der laufenden Produktion weiter. Direkt neben der WMP 240 etwa fügten Techniker Teile einer WMP 250 zusammen.

Der WEINMANN-Treff bot auch die Möglichkeit, sich über den Stand des Holzbaus allgemein Gedanken zu machen. Hansbert Ott sieht die Branche auf einem guten Weg: „Moderne Holzgebäude erfüllen alle Anforderungen an Komfort, Langlebigkeit, Brand- und Lärmschutz“, fasste er zusammen. Sie seien weltweit eine sinnvolle Alternative zu konventionellen Bauten. Ein Problem gebe es allerdings: Viele Architekten und Planer assoziierten Holzbau noch immer mit minderwertiger Qualität. WEINMANN sehe sich darum in der Pflicht, „nicht nur die Maschinen für den Holzbau zu verkaufen, sondern auch das Know-how durch Schulungen und auch gezielte Aufklärungsarbeit mitzuliefern“, sagte der Geschäftsführer. Es gehe letztlich darum, das Image des Holzbaus zu verbessern. Schließlich seien gerade die deutschen Hersteller technisch auf höchstem Niveau und weltweit mit führend.

In eine ähnliche Richtung ging auch der Vortrag von Gerhard Lutz, Dozent für Tragwerksplanung und Bauphysik vom Kompetenzzentrum Holzbau und Ausbau in Biberach. Holzbau habe als leichte und platzsparende Alternative vor allem in den enger werdenden urbanen Zentren große Vorteile, ist sich der Holztechnik-Ingenieur sicher. Vorbehalte wegen eines mangelhaften Brand- oder Schallschutzes ließen sich zerstreuen, meinte Lutz. So sei eine gut gebaute Holzfassade viel weniger brennbar als eine Betonfassade, die mit minderwertigen Dämmstoffen verkleidet ist. In Sachen Schallschutz sprach sich Lutz gegen ein „Lagerdenken“ aus. Holz solle man dort verwenden, wo es einen Mehrwert bringt. Wenn im Inneren eines Gebäudes eine Metallständerwand mit Gipsplatten oder eine Betondecke günstiger seien, spräche nichts gegen einen Materialmix.

dormers can also be read off using tilt sensors on the display; both functions make the machine more user-friendly.

The WMP 240 panel processing center offers extended processing options thanks to a chain mortiser for hidden slots and a deep hole drilling system that can drill bore holes to a depth of 1.25 m. Handling has also been simplified with the installation of an underfloor unit.

While some of the 140 WEINMANN employees provided machine demonstrations, the others continued to work on ongoing production in a separate part of the hall. Right next to the WMP 240, for example, technicians were joining parts of a WMP 250 together. The WEINMANN Treff also provided an opportunity to think in general terms about the status of timber work. Hansbert Ott thinks the industry is on the right track: „Modern timber buildings meet all requirements in terms of comfort, durability and fire and noise protection,“ he summarized. He added that they are a useful alternative to conventional constructions around the world. However, he did see one problem: Many architects and planners still associate timber work with low quality. WEINMANN therefore sees it as its duty „not only to sell the machines for timber work, but also to provide expertise through training and targeted educational measures,“ said the Managing Director. He emphasized that the key issue is to improve the image of timber work. After all, according to Ott, German manufacturers in particular are global leaders who use state-of-the-art technology.

The presentation by Gerhard Lutz, lecturer for support structure planning and building physics at the Kompetenzzentrum Holzbau und Ausbau in Biberach, conveyed a similar message. The wood technology engineer is convinced that timber work has great advantages as a light and space-saving alternative, particularly in increasingly congested urban centers. Any reservations about insufficient fire or noise protection can be dispelled, said Lutz. In his opinion, a well constructed timber facade is much less combustible than a concrete facade covered with low-quality insulating material. When it comes to noise protection, Lutz recommended moving away from conventional thinking. He proposed that wood should be used where it provides added value. If a reinforced steel wall with plasterboard panels or a concrete cover is more cost-effective inside a building, he sees no reason not to use a mixture of materials.



Quelle / Bildrechte:
Nachdruck genehmigt durch
Holzzentralblatt
Ausgabe Nr. 48

Source / Image rights:
Reproduction approved by
Holzzentralblatt
Issue No. 48

In der Ruhe liegt die Präzision. Calm control empowers precision.

Die Herausforderung: Sie möchten Schalungen und empfindliche Materialien wie Gipskarton zuverlässig und sicher befestigen. Ohne unnötigen Lärm und mit größtmöglicher Qualität.

Die Lösung: Der Toolmatic Pusher CT850, entwickelt von den Marktführern in der Holzbauindustrie. Seine präzise Tiefenkontrolle erlaubt es, Nägel auf 0,1 mm genau einzutreiben. Die pneumatische Pushertechnologie arbeitet dabei angenehm leise. Und sein patentiertes Aufsetzstück mit integrierter Nagelführung zentriert die Nägel, um sie absolut rechtwinklig einzutreiben.

Das Ergebnis: Optimaler Halt, maximale Tragfähigkeit der Wände und höchste Präzision. Überzeugen Sie sich selbst.



The challenge: You need to fasten cladding and delicate materials such as plasterboard quickly, reliably and safely; without noise and to the highest level of quality.

The solution: The Toolmatic Pusher CT850 developed by the leaders in the timber construction industry. The precise depth control allows nails to be driven with 0.1 mm depth accuracy. The pneumatic pusher fastening technology is surprisingly quiet, while the patented nose contact element centres the nails to ensure it's absolutely perpendicular and recessed.

The result: Quality fixing, maximised structural panel load capacity and high precision. See for yourself!

Gipskartonplatten befestigen,
ohne das Papier zu zerreißen –
für ein perfektes Nagelbild.

Plasterboard fastening
without tearing the paper –
for a perfect nail pattern.





WEINMANN - POPPERS SENCO TECHNOLOGY & TEAMWORK

Jahrelange enge Zusammenarbeit ist der Schlüssel des Erfolgs von Weinmann und Poppers Senco.

Als größter Lieferant für Senco Klammern und Nägel in Europa sowie der entsprechenden Eintreibgeräte verfügt Poppers Senco über größte Erfahrungen wenn es um Befestigungslösungen geht. Insbesondere auch im Fertighausbau.

Durch Niederlassungen in 4 europäischen Ländern und durch die individuellen Entwicklungen für unterschiedliche Anforderungen kann Poppers Senco eine stattliche Anzahl von Großmagazin Klammer- und Nageltechnik anbieten. In jedem Land stellt eine Serviceorganisation einen reibungslosen Betrieb dieser Hochgeschwindigkeitsmagazine sicher.



Working closely with Weinmann and Senco, Poppers Senco has forged a formidable partnership for success.

Poppers Senco is Europe's largest distributor of Senco tools and fasteners, and has established a unique experience and expertise in managing fastening solutions for automated timber frame construction.

Operating from four countries and with extensive European-wide facilities, Poppers Senco has worked closely with Weinmann and Senco to develop a range of high-speed, high capacity nailers and staplers, and to provide the highest level of **technical support, training and logistics management** for companies already involved in or investigating automated manufacturing methods.

Auch für Sie gibt es die optimale Lösung von Poppers Senco. Bitte wenden Sie sich an eine der nachstehenden Adressen.

POPPERS



To discover how we can assist you, please contact your nearest Poppers Senco office.

**Poppers Senco
Deutschland GmbH**
Bremen, Germany
Tel: 00 49 421 52 08 09-0
Fax: 00 49 421 52 08 09-250
www.poppers-senco.de

**Poppers Senco
Nederland B.V.**
Lelystad, Netherlands
Tel: 00 31 320 295555
Fax: 00 31 320 295529
www.poppers-senco.nl

**Poppers Senco
UK Limited**
Warrington, England
Tel: 00 44 1925 445566
Fax: 00 44 1925 418873
www.poppers-senco.co.uk

**Poppers Senco
Ireland Limited**
Warrington, England
Tel: 00 44 1925 445566
Fax: 00 44 1925 418873
www.poppers-senco.uk

**Poppers Senco
Makine San.ve Tic.Ltd.Şti**
İstanbul, Türkiye
Tel: 0216 461 95 40
Fax: 0216 481 77 73
www.poppers-senco.com.tr

**Betis
Group**
Russia, Moscow
Tel. +7 495 785 28 05
Fax +7 495 472 14 66
www.betis.ru