

PRACTIVE Perspektiven

Die Werkstatt der Zukunft

Mehr auf Seite 2

WEEKE: Baureihe BHX 050/055 1000 Kunden überzeugt

Mitte November 2011 war es so weit: Der 1000ste Kunde entschied sich für ein Modell der Baureihe BHX 050/055 von WEEKE – und das gerade mal 900 Tage nach Markteinführung auf der LIGNA 2009. „Wir haben die richtige Maschine zur richtigen Zeit“, bilanziert Werner Brinkhaus, Leiter CNC-Produktmanagement der WEEKE Bohrsysteme GmbH.

„Neben dem geringen Platzbedarf von unter 5 m², zeichnet sich das Multitalent im Vergleich zu anderen CNC-Maschinen durch eine sehr einfache Bedienung aus und führt alle relevanten Bearbeitungen durch, speziell für den Korpusbau. „Wir sprechen hier von einem rüstkostenlosen Maschinenkonzept. Der zweite große Pluspunkt ist der Preis“, so Brinkhaus weiter. Er betont: „Auch wenn das Qualitätssiegel Made in Germany oft mit hohen Preisen in Verbindung gebracht wird, steht diese Maschine für ein absolut attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis. Die schmal gehaltene Optionspalette ermöglicht wertvolle Standardisierungen und führt zu günstigen Kostenstrukturen. Das resultierende Preisgefüge passt optimal in das Marktsegment der CNC-Einstiegsklasse. Weltweit!“ Der Verkaufserfolg beweist, dass WEEKE auf dem richtigen Weg ist.



Alle Produkte, alle Services – alles auf einen Blick!

Das bietet Ihnen die HOMAG Group online und täglich aktuell im Internet. Hier finden Sie Nachrichten und Neuentwicklungen, spannende Referenzberichte, Produktvideos bei YouTube und vieles mehr. Einfach reinklicken unter www.homag-group.com.

Bleiben Sie auf dem Laufenden ...

... und abonnieren Sie jetzt kostenlos den HOMAG Group Newsletter! Einfach scannen und bestellen!



HOLZ-HANDWERK 2012

Willkommen in HOMAG City – der Metropole der Holzbearbeitung!



Die Highlights 2012

- HOMAG powerProfilier BMB 900 – die Revolution der Fenstertechnik
- BRANDT Ambition 1110 F – die Neuentwicklung für den Einstieg in die Kantenbearbeitung
- Industriestandard zum Handwerkerpreis bietet HOMAG mit drei neuen CNC-Maschinen
- Die BHX 055 von WEEKE mit Werkzeugwechsler – noch mehr Flexibilität auf nicht einmal 5 m²
- laserTec macht die Nullfuge jetzt fürs Handwerk attraktiv
- Neue Baureihe 2 von HOLZMA – mit noch mehr Zusatzausstattung für Leistung nach Maß
- BARGSTEDT Flächenlager TLF 210 – ausgereifte Logistik fürs Handwerk
- BÜTFERING erneuert die „Faszination Schleifen“ mit der Breitbandschleifmaschine SWT 200
- LIGMATECH: Verpackungstechnik just in time zum Nulltarif!

Die HOMAG Group lädt ein It's PRACTIVE Time!

Am 22. März um 17.30 Uhr heißt es „It's PRACTIVE Time“! Dann verwandelt sich ganz HOMAG City in einen geselligen Ort mit Live-Musik und gemütlicher Atmosphäre. Genießen Sie die zünftige Stimmung bei lockeren Gesprächen und einem erfrischenden ecoPlus Bier – eigens für die Messe gebraut. Die HOMAG Group freut sich auf Ihren Besuch!

Weitere Informationen unter homag-practive.de

It's PRACTIVE Time!
Handwerker-Abend
am 22. März ab 17.30 Uhr,
HOMAG City, Halle 10.0

HOLZMA Vollautomatische Etikettierung



Seite 5

CNC-Teilehandling Drei Kunden, drei Lösungen



Seite 6

HOMAG Group Innovationen im Frühjahr

Die HOMAG Group startet mit zahlreichen Neuentwicklungen ins Messejahr 2012. Die ersten Premieren stehen gleich zur **HOLZ-HANDWERK in Nürnberg** auf dem Programm. **Vom 21. bis 24. März** präsentiert die Gruppe hier Innovationen speziell für das Handwerk. Darunter zum Beispiel den neuen CNC-Allrounder Venture 240 von WEEKE für noch mehr Flexibilität in der Fertigung sowie ein HOMAG laserTec Aggregat, mit dem die Nullfuge nun auch im Handwerk Einzug hält. Perspektiven nach Maß eröffnet zudem das Konzept der mitwachsenden Säge von HOLZMA – ein einzigartiger Technologie-Baukasten für bedarfsgerechte Leistungssteigerungen.

Mehr erfahren Sie im Innenteil ...

HOMAG Group inspiration Das neue Magazin der Holzbearbeitung

„Inspiration existiert, aber sie muss Dich bei der Arbeit finden“, sagte Pablo Picasso einst. Die neue **inspiration** leistet genau das. Denn mit dem Magazin der Holzbearbeitung hat die HOMAG Group ein Medium ins Leben gerufen, das Schreiner, Tischler und industriellen Holzbearbeitern wertvolle Anregungen für die tägliche Arbeit gibt.

Das neue Magazin präsentiert die ganze Welt der HOMAG Group – kompakt auf wenigen Seiten, praxisnah durch viele Anwenderberichte, topaktuell mit den wichtigsten Neuentwicklungen und Technikinnovationen aus der gesamten Gruppe. Kurz: Ein echtes Arbeitsmagazin, das schon beim Durchblättern inspiriert und ab sofort zwei Mal jährlich erscheint.



Interview mit dem neuen Vorstandsvorsitzenden der HOMAG Group AG, Dr. Markus Flik

„Wichtig ist uns immer die Sicht unserer Anwender“

Ausgeprägte Systemkompetenz für die gesamte Prozesskette, die hohe Innovationskraft und unsere schlagkräftige weltweite Vertriebs- und Service-Präsenz bilden eine starke Basis. Hinzu kommt unsere umfangreiche Expertise im Projektgeschäft mit Großanlagen.

Stichwort Innovationskraft: Wie stark gewichten Sie Forschung und Entwicklung?

Es sind 15 Prozent aller Beschäftigten der HOMAG Group in der Forschung und Entwicklung tätig – in Summe also etwa 760 Mitarbeiter. Jedes Jahr geben wir insgesamt rund 50 Millionen Euro für die Produkte der Zukunft aus. Damit liegen wir weit über dem Branchendurchschnitt. Diesen Innovationskurs werden wir konsequent fortführen.

Welchen Nutzen bringen die Innovationen dem Kunden?

Wir unterstützen unsere Kunden dabei, sich am Markt zu differenzieren und mit ihren Produkten voranzukommen. Innovative Technologien der HOMAG Group ermöglichen hochwertige Oberflächen, die in Design, Haptik und Anmutung neue Maßstäbe setzen. Beispielhaft dafür ist die Qualität in der Bekantung oder Freiformgebung im CNC-Bereich. In einem zweiten Entwicklungsschwerpunkt wollen wir dazu beitragen, noch produktiver und bei Bedarf variabler zu produzieren, bis zu Losgröße 1. Fertigungsleittechnik, Software-Integration, Lagerlogistik und rationale Lager- sowie Montagetechnik sind weitere Innovationsfelder. Fortschritt in allen Produktionsbereichen ist unser Ziel.

Die Nullfuge ist das beste Beispiel, nicht wahr?

Die Nullfuge ist ein markanter Fortschritt in puncto Möbeldesign und Qualität. Deshalb hat sich unser **laserTec**-Verfahren mit jetzt schon 70 verkauften Durchlaufanlagen rasch etabliert und ist seit der LIGNA 2011 auch für die CNC-Stationärbearbeitung verfügbar. Damit ist das „System Nullfuge“ komplett. Weitere große Möbelhersteller erwägen die Umstellung auf die Bekantung per Laser. Ich bin überzeugt: Der neue Kantenstandard wird sich durchsetzen.

Maschinentechnologie ist ihr Schwerpunkt. Welche Bedeutung messen Sie der Software zu ...

Intelligente Anwendersoftware wird bei HOMAG künftig einen stark wachsenden Stellenwert genießen. Die Nachfrage ist da. Mit der neu gegründeten Software-Tochter HOMAG eSOLUTION haben wir uns auf diese Entwicklung eingestellt und unsere Software-Aktivitäten gebündelt.

... und der Dienstleistung?

Gerade bei Dienstleistungen, die vom Maschinerverkauf unabhängig sind, verfügen wir über hervorragende Kompetenz: etwa bei Vor-Ort-Service, Fernservice, Ersatzteilen, Schulung und Beratung. Hier wollen wir uns künftig für den Kunden noch stärker aufstellen und den Bereich ausbauen.

Wie wird die Struktur der HOMAG Group in ein paar Jahren aussehen?

Zur Person

Der Stuttgarter Dr. Markus Flik, 51, studierte Maschinenbau in Stuttgart und an der ETH Zürich. Seine Promotion schloss er an der Universität Berkeley Kalifornien, USA ab. Von 1989 bis 1992 war er Assistant Professor am Massachusetts Institute of Technology, Cambridge, USA. Danach wechselte er zum Automobilzulieferer Behr GmbH & Co. KG, Stuttgart. Dort war Flik in verschiedenen Führungsfunktionen tätig, zuletzt sieben Jahre lang als Sprecher/Vorsitzender der Geschäftsführung. Seit 1. April 2011 ist Flik im Vorstand der HOMAG Group AG und hat seit 1. Juli 2011 den Vorstandsvorsitz der Firmengruppe inne.

Konzentriert, mit spezialisierten und effizienten Standorten in Deutschland und einer weltweiten Vertriebs- und Serviceorganisation. Darüber hinaus bauen wir schon jetzt unsere Standorte in den Zukunftsregionen China, Indien und Brasilien aus. Damit haben wir eine zukunftsorientierte, global gut aufgestellte Unternehmensstruktur.

Das Messejahr 2012 steht vor der Tür. Was erwarten Sie von der Branchenmesse HOLZ-HANDWERK?

Mit mehr als 100.000 Besuchern ist die HOLZ-HANDWERK die mit Abstand wichtigste Marktveranstaltung für kleine und mittelständische Unternehmen. Hier liegt unser Fokus in Nürnberg. Wir bieten für jeden Bereich die richtige Lösung – von der Einzelmaschine bis hin zu kompletten Werkstattkonzepten inklusive Software. Unser PRACTIVE Produktprogramm ist speziell auf die Schreiner und Tischler zugeschnitten. Das deutsche Handwerk hat goldenen Boden, ist ein zuverlässiger Partner, schätzt Qualität und ist Impuls- und Innovationsgeber. Ich freue mich schon auf die Schreiner in Nürnberg.

Herr Dr. Flik, Sie sind nun seit fast einem Jahr bei der HOMAG Group AG. Was sind Ihre Eindrücke vom Unternehmen?

Dr. Markus Flik: Das Engagement der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bei der HOMAG Group ist ausgesprochen hoch. Das harmoniert perfekt mit unserer Philosophie, sprich die Kundenorientierung steht im Fokus. Wichtig ist uns immer die Sicht unserer Anwender. Ich selbst bin deshalb so oft wie möglich bei der Kundschaft.

Was ist an der HOMAG Group besonders? Was sind ihre Stärken gegenüber dem Wettbewerb?

Die HOMAG Group hat einzigartiges Know-how und ist nicht von ungefähr Weltmarktführer mit einem globalen Marktanteil von 28 Prozent.

PRACTIVE Perspektiven

Die Werkstatt der Zukunft

Wie sieht die Werkstatt von morgen aus? So individuell wie die Anforderungen der Kunden lautet die Antwort der HOMAG Group. Denn mit dem PRACTIVE Programm eröffnet die Gruppe jetzt neue Perspektiven für eine noch flexiblere Produktion – und zwar vom Point of Sale mit attraktiven 3D-Raumplanungen der Produkte über die Fertigung bis hin zur Lieferung. Auf der HOLZ-HANDWERK 2012 setzt die HOMAG Group mit zahlreichen kundenorientierten Lösungen deutliche Akzente für die komplette Prozesskette – auch im Fensterbereich.

Produktivität, Effizienz und Arbeitsabläufe: In jeder Werkstatt steckt Optimierungspotenzial. Wie es sich nutzen lässt, zeigt die HOMAG Group auf dem PRACTIVE Stand mit Lösungen für nahezu alle Anforderungen vor allem in Hinblick auf die individueller werdenden Kundenwünsche.

Unbegrenzte Möglichkeiten

Die flexible Produktion beginnt mit automatisierten Lagern und Handlingsystemen von BARGSTEDT. Integrieren lassen sich damit beispielsweise eine HOLZMA Säge, optional mit dem innovativen Etikettier- und Abstapelkonzept „Domino-System“ ausgestattet, oder eine WEEKE Nestingmaschine. Für Werkstücke in höchster Qualität sorgen im weiteren Produktionsablauf dann Schleifmaschinen von BÜTFERING und Kantenanleimmaschinen

von BRANDT und HOMAG in verschiedenen Leistungsklassen. Zudem findet der Handwerker hier alles für die Anforderungen seiner Kunden – vom optimalen Schmelzklebereinsatz über PU bis zur Nullfuge durch das patentierte **laserTec**-Verfahren. Neue Perspektiven eröffnen auch CNC-Bearbeitungszentren von WEEKE und HOMAG. Einfache Rückführungen sowie die Montage- und Verpackungstechnik von LIGMATECH erhöhen die Effizienz noch weiter.

Werkstattkonzepte auf starker Basis

Bei der HOMAG Group stehen Einzelmaschinen für jede Leistungsklasse und Anforderung im Mittelpunkt – auf dem neuesten Stand der Technik, entwickelt für Handwerker und industriell orientierte Betriebe. Welche Chancen sich im Handwerksbereich bieten und wie die Maschinen im Zusammenspiel produzieren, zeigen verschiedene Werkstattkonzepte auf dem Stand der HOMAG Group. So kann der Schreiner jederzeit auf die Anforderungen von morgen reagieren. Maximale Flexibilität beweist eine Werkstatt für Kleinserien in der Korpus-teilefertigung, und was es heißt, den Materialeinsatz zu optimieren, zeigt die HOMAG Group mit einer Werkstatt für die Nestingfertigung.

Die Software ist das Benzin der Maschine

Einer der wichtigsten Faktoren für eine effiziente Fertigung ist die Software. Die HOMAG Group verfügt mit HOMAG eSOLUTION über einen professionellen und starken Partner.



„Einmal HOMAG – immer HOMAG. Wir liefern auch an andere Schreiner, da muss es schnell gehen und die Qualität muss passen. Unser gesamter Maschinenpark besteht aus dem HOMAG PRACTIVE Programm. Da passt alles zusammen – Beratung, Qualität und Service.“

Schreinermeister Ludwig Lindinger, München – Germering

Softwarelösungen wie wood**CAD|CAM** sind präzise auf die Maschinen der HOMAG Group abgestimmt. Eine attraktive 3D-Raumplanung der Produkte am Point of Sale, eine freie Konstruktion und ein vollwertiges CAD-Programm ermöglichen einfache und sichere Prozesse von der ersten Idee bis zum fertigen Produkt. So profitieren die Betriebe von durchgängigen Softwarelösungen aus einer Hand und optimalen Abläufen. Dabei öffnet die HOMAG Group den Blick für neue Perspektiven entlang der Prozesskette und setzt innovative Impulse auch

im Prozessbereich – immer mit dem Ziel, die Effizienz zu steigern.

Bereit für die Zukunft

Alle Bearbeitungszentren lassen sich nahtlos in Produktionslinien integrieren und an Branchensoftware anbinden. Hinzu kommt eine hohe Investitionssicherheit. Denn ganz gleich, wie sich der Markt entwickelt: Mit einem HOMAG Bearbeitungszentrum kann der Kunde flexibel und spontan auf alle Anforderungen reagieren.

Revolution in der Fensterfertigung

Der neue HOMAG powerProfilier BMB 900 revolutioniert die Produktion von Fenster-einzelteilen. Mit bis zu 306 Werkzeugen gleichzeitig bestückt, sorgt er für ein Höchstmaß an Flexibilität und Leistung bei einem enormen Fertigungsspektrum – von der Fenster- und Türen- bis hin zur Pfosten-Riegelproduktion. Fensterbauer produzieren mit diesem HOMAG Bearbeitungszentrum spielend 40 Fenster pro Schicht und kommen so voll auf ihre Kosten.

Dass der powerProfilier BMB 900 mehr als eine „Fenstermaschine“ ist, zeigt schon ein kurzer Blick auf seine Stärken. Ob Holz, Holzverbundwerkstoffe, Aluminium oder Kunststoffe: Der powerProfilier BMB 900 nimmt es mit allen Werkstoffen auf und ist damit bestens für den Materialmix der Zukunft gewappnet. Selbst Glasleisten bearbeitet er in höchster Qualität. Seine Flexibilität beweist er etwa bei der Her-

stellung von Eckverbindungen: Die Präzision stimmt – ob Schlitz-, Zapfen-, Konter-, Dübel- oder mechanische Eckverbindungen. So schafft der powerProfilier BMB 900 beste Voraussetzungen für die Einzelteilkomplettbearbeitung und die anschließende Oberflächenbehandlung.

Geballte Ladung Technik-Highlights

Auch den Falzwechsel meistert der powerProfilier BMB 900 mit konturgenauen Verfahrensbewegungen. In Verbindung mit Profilsplittung lassen sich so Produkte in Handwerksqualität produzieren – und das besonders effizient. Außerdem besitzt er universelle Spannsysteme, die beispielsweise für die Haustüren- oder Rundbogenfertigung simultan einsetzbar sind. Seine Qualitäts- und Kostenvorteile zeigen sich auch bei der Fertigung von Rundbogenfenstern. Je nach Anforderung werden die Glasleisten angefräst, fertig profiliert – bei Bedarf auch in überfälliger Ausführung – und

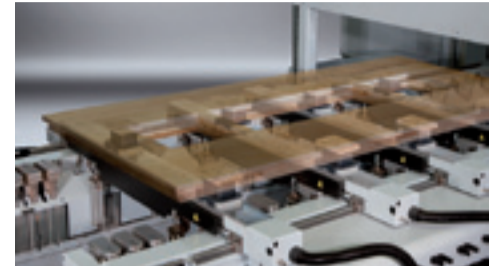


Der HOMAG powerProfilier BMB 900

abgelängt. Dank flexibler 5-Achs-Technik und automatischem Werkstückhandling lassen sich zeitgleich mehrere Werkstücke für bis zu 100istereinheiten pro Tag anfertigen.

Perfekte Bearbeitungsqualität

Beste Produktionsbedingungen garantieren die in einer Datenbank hinterlegten Bearbeitungsparameter je Holzart sowie entsprechend variable Drehzahlen und Vorschübe. Dies erhöht die Werkzeugstandzeiten und die Bearbeitungsqualität. Zudem arbeiten die Hauptspindeln mit



Die universellen Spannsysteme können simultan eingesetzt werden – z.B. für die Haustüren oder Rundbogenfertigung

Schwingungssensoren, die bei hohen Belastungen automatisch die Vorschübe reduzieren – etwa bei Ästen im Massivholz oder unwuchtigen Werkzeugen. Um Qualität und Werkzeugkosten weiter zu optimieren, ermittelt eine Software regelmäßig die Werkzeugstandzeit.

Effizient mit ecoPlus

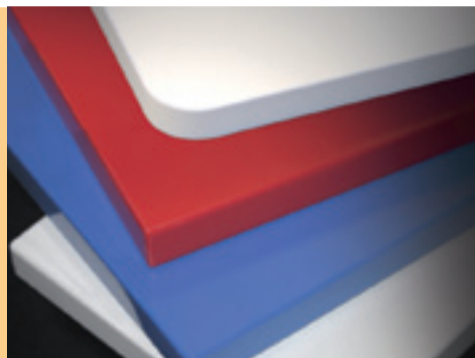
Der powerProfilier BMB 900 arbeitet mit modernsten ecoPlus-Technologien wie einem intelligenten Stand-by-Betrieb. Er senkt die Energiekosten in den Pausen oder bei Teilauslastung um bis zu 10 Prozent und spart im Jahr bis zu 8 000 kWh Strom – berechnet für den powerProfilier BMB 900 im Einschichtbetrieb. Noch ein Effizienz-Vorteil: Im Vergleich zu herkömmlichen Fensterstraßen, bei denen zum Teil 20 Aggregate zeitgleich betrieben und abgesaugt werden, arbeitet der powerProfilier BMB 900 mit lediglich zwei Aggregaten zeitgleich.

Fazit: Mit seiner Vielseitigkeit und Effizienz steht der powerProfilier BMB 900 für hohe Investitionssicherheit und ist die richtige Antwort auf zunehmend individuelle Kundenwünsche.

HOMAG laserTec bringt jetzt auch Handwerker zum Strahlen

Bei Durchlaufmaschinen hat laserTec bereits seinen festen Stand – jetzt erobert die Laserbekantung von HOMAG auch das Handwerk. Als erster Handwerksbetrieb nutzt jetzt der Plattenkonfektionär Franz Sedlbauer aus Miesbach die revolutionäre Technologie – und ist hochzufrieden.

„Die alte Maschine war erst sechs Jahre alt und hätte ihren Dienst bestimmt noch vier oder fünf Jahre zuverlässig und ordentlich erledigt“, sagt Franz Sedlbauer. Aber die Nachfrage seiner Kunden nach Nullfugen war immer stärker gestiegen. Also schickte er seine eigentlich noch funktionstüchtige Kantenanleimmaschine aufs Altenteil und holte sich die neue KAL 300 mit Laseraggregat von HOMAG ins Haus. Die Investition rechne sich, so der Chef von sechs Mitarbeitern: „Die Maschine läuft den ganzen Tag und meine Kunden honorieren die hervorragende Quali-



tät.“ Sedlbauers täglicher Plattendurchsatz liegt bei etwa 50 Halbformaten, seine Produktions-, Lager- und Verkaufsflächen erstrecken sich auf insgesamt 1 200 Quadratmeter. Bereits seit 2010 arbeitet Sedlbauer mit einer Säge-Lager-Kombination von HOLZMA und BARGSTEDT.

Jetzt auch auf CNC-Bearbeitungszentren

Ein weiterer Quantensprung markiert die noch junge Geschichte von laserTec: Die Laserbekantungstechnologie ist jetzt auch auf CNC-Bearbeitungszentren zu haben. Damit transferiert HOMAG die Nullfuge von Bauteilen mit gerader Kante auf geformte Teile. Allein die Qualität der Möbelstücke spricht für sich.



„Mit dem ersten Laserbekanter im Handwerk habe ich bei den attraktiven Aufträgen die Nase vorn.“

Franz Sedlbauer

Darüber hinaus verbessern sich Prozesssicherheit, Verfügbarkeit, Reinigungsaufwand und Energieverbrauch deutlich.

Mehr Referenzberichte im Internet:

www.homag-group.com/de-de/references

Den gesamten Referenzbericht Sedlbauer finden Sie hier:



Bild links: Der Nordbau des Rathauses Frankfurter Römer am Parkplatz: Denkmalgeschütztes Gebäude im neubarocken Stil

Bild rechts: Fensterprofile – inklusive Glasleisten mit Gehrgangsschnitt

HOMAG Bearbeitungszentrum BOF 211 Hightech für den Frankfurter Römer

Die Schreinerei Koch in Otzberg fertigte 60 neue Rundbogenfenster für den über 100 Jahre alten Nordbau des Rathauses Frankfurter Römer am Paulsplatz – jedes ein Unikat. Wirtschaftlich profitabel lässt sich eine solche Herausforderung nur mit modernster Technik meistern. Eine Vor-

aussetzung, die das Familienunternehmen erfüllt – mit dem neuen HOMAG Bearbeitungszentrum BOF 211.

Die 1959 gegründete Schreinerei Koch ist ein innovationsfreudiger Traditionsbetrieb. Schon Firmengründer Georg Koch setzte immer wieder auf Modernisierung und Veränderung, genau wie heute dessen Sohn und Enkel. Zuletzt investierten sie im Juli 2011 in die Anschaffung eines HOMAG Bearbeitungszentrums BOF 211. Die neue Maschine sorgt für mehr Effizienz in der Produktion: „Wir haben weniger Anlauf- und Rüstzeiten und brauchen nur eine Person, um

die Maschine zu bedienen. Das lohnt sich!“, so Herbert Koch. „Was uns aber in erster Linie überzeugt ist die enorme Flexibilität der Maschine. Wir erledigen nun Aufträge, die wir zuvor keinesfalls hätten annehmen können.“



„Was uns überzeugt ist die enorme Flexibilität der Maschine.“

Jan und Herbert Koch

60 Fenster – keines gleicht dem anderen

Gewonnen hat die Schreinerei damit auch eine Ausschreibung für die Erneuerung der Rundbogenfenster im Erdgeschoss eines denkmalgeschütztes Gebäudes am Frankfurter Römer. Die Produktion auf dem neuen HOMAG Bearbeitungszentrum startete im Dezember, die Montage erfolgte bereits im Januar. Dabei glich kein Fenster dem anderen.

„Der Auftrag am Frankfurter Römer war der erste Großauftrag, den wir komplett mit der neuen Maschine abwickelten. Eine wirtschaftliche Bearbeitung wäre mit unserem bisherigen Maschinenpark unrealistisch gewesen. Zudem sind wir absolut begeistert von der Oberfläche und der Qualität! Die Ergebnisse sind top.“ versichert Herbert Koch. „Auch was die Materialien betrifft können wir wirklich fast alles bearbeiten.“ Für deutlich mehr Flexibilität sorgt die neue Maschine auch mit Blick auf den Auftragsumfang – egal ob Einzelauftrag oder Großprojekt. „Die Maschine kann noch viel mehr, da ist nach oben immer noch Luft“, so Jan Koch.

HOLZMA Die Säge wächst mit Ihren Herausforderungen



Wer Investitionssicherheit will, muss beim Kauf einer Säge entweder Prophet sein oder sich für ein zukunftsfähiges Gesamtkonzept entscheiden. Als Systemanbieter ist HOLZMA der richtige Partner für die zweite Variante. Unter dem Motto „Mitwachsende Säge“ bietet das Unternehmen eine Fülle an Technologien, mit denen sich die Plattenaufteilsägen – auch nachträglich – bedarfsgerecht erweitern lassen. So wachsen die HOLZMA Sägen mit den individuell steigenden Anforderungen.

Die „Mitwachsende Säge“ – zu sehen in Nürnberg am Beispiel der HPP 380

- **Easy2Feed:** Die kleinstmögliche automatische Beschicklösung per Hubtisch – kompakt und Platz sparend in den hinteren Maschinentisch integriert und jederzeit nachrüstbar.
- **Power Concept:** Eine separat verfahrbare Spannzone, mit der sich mehrere Streifen gleichzeitig aufteilen lassen. Das sorgt für mehr Output.
- **Domino-System:** Separat nachrüstbare Technologiebausteine für gleichmäßigere Abläufe im Zuschnitt und mehr Struktur beim Abstapeln. Zum Beispiel:
 - Automatischer Drucker am Druckbalken – kennzeichnet fertige Teile mit Angaben zum Abstellplatz und für die Weiterverarbeitung. Das vermeidet Fehler.
 - Abstellwagen für schnelles, ergonomisches Abstapeln.
 - Teilepuffer – damit der Maschinenbediener unabhängig vom Output gleichmäßig abstapeln kann.
- **Säge-Lager-Kombination:** Spart jede Menge Zeit im Plattenhandling und lohnt sich selbst für Betriebe, die täglich gerade mal 30 chaotisch gestapelte Platten verarbeiten.
- **Software und Service:** Maschinensteuerung und Zuschnittoptimierung, Service und Beratung nach Maß.



BARGSTEDT Flächenlager TLF 210 für ausgereifte Logistik

Leichter zu bedienen und überzeugend in Preis, Leistung, Qualität und Funktionalität: Mit dem TLF 210 zeigt BARGSTEDT auf der HOLZ-HANDWERK 2012 ein Lagersystem, das gleich zwei Bearbeitungsmaschinen vollautomatisch mit Material versorgt.

Als Zuschnittcenter, kombiniert mit einer HOLZMA Plattenaufteilsäge der HPP Serie, ist das Multitalent ebenso leistungsstark wie als reiner Materialpuffer. Auch in der Kombination mit einer CNC-Maschine von WEEKE macht dieses Flächenlager eine gute Figur. Die in das TLF 210 integrierten Maschinen sind über die Lagersoftware steuerungsseitig eingebunden und werden vollautomatisch mit Material versorgt.

Nie war ein Flächenlager auf diesem technischen Niveau so preiswert. Dabei sind serienmäßig viele Verbesserungen integriert. So setzt BARGSTEDT nach umfassenden Tests jetzt Sensoren für die Teilevermessung ein, die fast jede Oberfläche sicher erkennen. Auch die patentierte Lagersoftware **woodStore**, das Herz jedes BARGSTEDT Lagers, enthält wichtige Neuerungen für eine noch effektivere Nutzung der Lagerfläche. Denn mit **woodStore 5.0** verfügen die Lagersysteme über eine intelligente Steuerungssoftware mit neuen Funktionen. Bereits im Standard enthalten ist **Easy2Work**, das neue und bekannte Funktionen in benutzerfreundlicher 3D-Ansicht präsentiert und die Bedienung enorm erleichtert. Selbst ungeschultes Personal kann die Lager fehlerfrei steuern.

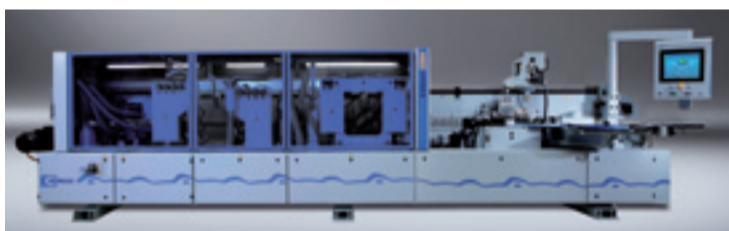
Die BARGSTEDT Technologien sprechen für sich:

- **Easy2Work** – das revolutionäre Kontrollcenter in moderner 3D Ansicht
- **View** – die integrierte Bilddatenbank für die automatische Zuordnung des passenden Dekors
- **Input** – die automatische Vervollständigung mit intelligenter Datenvorlage zum Plattenhandling
- **FlexSort** – das intelligente Zwischenpuffern von Material für den nächsten Arbeitsschritt ohne Verschwendung von Lagerplätzen
- **OffCut Assist** für eine optimale Materialausbeute vom Neu- bis zum Restteil
- **IntelliStore** für die dynamische Lagerorganisation entsprechend den Produktionsverhältnissen
- Optimierung der Produktionsreihenfolge für eine Reduzierung der Umstapelvorgänge um bis zu 90 Prozent
- Datenbanksystem SQL Server mit unbegrenzten Reportmöglichkeiten und nahtloser Integration beim Kunden
- **DTP 3.0** mit automatischer Gewichtsmessung und intelligenter Sensorik für maximale Sicherheit im Plattenhandling

Mit dem TLF 210 bietet BARGSTEDT also ein Lagersystem von neuem Format, dem Kunden weltweit Bestnoten für Technologie, Projektmanagement und Service geben.

HOMAG Die Kantenleimmaschine für den Schreiner

Fest am Markt etabliert hat sich die technisch und preislich interessante Ambition Baureihe. Für unterschiedliche Bearbeitungen steht eine breite Palette von Aggregaten zur Verfügung. Diese werden



ständig um innovative Funktionen erweitert um bei den Markttrends immer aktuelle Lösungen zu bieten. Daraus präsentiert HOMAG die Ambition 2264 mit allen Features, die ein Schreiner braucht. Wie alle Maschinen dieser Baureihe deckt die 2264 bereits in ihrer Basisversion mehr als 90 Prozent aller Anwendungen ab.

Kantentechnik auf höchstem Niveau

Den Höhepunkt der Kantentechnik für Durchlaufmaschinen zeigt HOMAG auf der Fachmesse HOLZ-HANDWERK: die Lasermaschine KAL 330. Eine **laserTec**-Einheit zur Produktion der optischen Nullfuge und ein **FK31 powerTrim**

Formfräsaggregat garantieren eine außerordentlich hohe Bearbeitungsqualität, gerade an den Werkstückecken. Zum Einsatz kommt dabei eine am Markt einzigartige elektronische Tastung, die eine im Programm festgelegte, kontinuierliche Tastkraft auf das Werkstück ausübt. Das Ergebnis: keine sichtbare Leimfuge für höchstes Qualitätsniveau. Das **FK31 powerTrim** ist in zwei Leistungsklassen verfügbar – für 20 bzw. 30 Werkstücke pro Minute. Kombiniert ist die Maschine auf der Messe mit einer Rückführung ZHR 500 von LIGMATECH.

HOLZMA Neue Baureihe 2

Die neue Baureihe 2 präsentiert sich in neuem Gewand. Vor allem die HPP 250 überzeugt durch noch mehr Tempo und eine erweiterte Palette an Zusatzausstattungen. Technisches Highlight ist der neue Vorstapeltisch mit vollautomatischer Flächenetikettierung – eine zeitsparende Lösung auf kleinstem Raum und damit ideal für das Handwerk.

Einige der Neuheiten:

- Neues Design
- Umlaufende, transparente Schutzverkleidung
- Manuelle Besäumanschläge (jetzt Standard für HPP 250)
- Mehr Tempo für die HPP 250



- HPP 250 ab sofort auch als **profilLine** Version
- Erweiterte Zusatzausstattung für HPP 250 / HPP 250 **profilLine**:
 - Pneumatische Besäumanschläge
 - 19"-TFT-Flachdisplay mit Touchfunktion
 - Bedüster Maschinentisch
 - Neuer Vorstapeltisch mit integriertem Einschub
 - Flächenetikettierung
 - Heb- und senkbare Spannanzgen

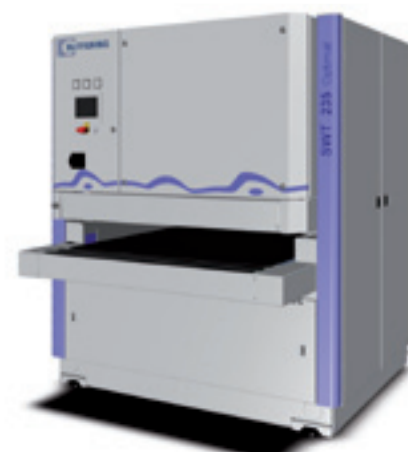
BÜTFERING Die neue „Faszination Schleifen“ mit der SWT 200

Spitzenlösungen für jede Anforderung lautet das Motto von BÜTFERING. Als Schleifmaschinenspezialist der HOMAG Group bieten die Westfalen daher eine breite Produktpalette, die nun rechtzeitig zur HOLZ-HANDWERK in Nürnberg um eine weitere Baureihe ergänzt wird. Die neue SWT 200 ist wie geschaffen für die Herausforderungen im Handwerk: „Mit ihrer kompakten Bauweise und einer Schleifbandlänge von 2150 mm, einfacher Bedienbarkeit sowie Modellvarianten mit einem bis zu drei Aggregaten bietet diese Baureihe alles, was unsere Kunden für ihre vielfältigen Aufgaben benötigen, und das zu einem bezahlbaren Preis und in BÜTFERING Qualität“, sagt Produktmanager Ingemar Bauersfeld. Des Weiteren können zwei Aggregate zur Nachbearbeitung, wie dem Strukturieren, oder zum Reinigen der Flächen in der Maschine integriert werden.

Darüber hinaus präsentiert BÜTFERING auf der Messe einen interessanten Querschnitt seines Gesamtprogramms. Ein Highlight ist das patentierte X-Aggregat. Es verbindet die Vorteile des Drucklamellenbandschleifens mit der Vielseitigkeit eines Kombi-Aggregats. Oszillationsspuren oder sichtbare Fehler durch

Schleifmittel gehören damit der Vergangenheit an. Dank unterschiedlicher Umlaufgeschwindigkeiten von Schleifmittel und Lamellenband erhalten selbst wasserbasierte Lacksysteme, gefüllte Flächen sowie UV-Lacksysteme ein gleichmäßiges Finish für perfekte Oberflächen.

Neuentwicklungen im Bereich SORB TECH sowie zusätzliche **ecoPlus**-Technologien für verschiedene Baureihen runden das Messeprogramm von BÜTFERING ab.





HOLZMA Neue, vollautomatische Etikettierung

Der neue HOLZMA Flächenetikettierer kennzeichnet die Teile schon vor dem Aufteilen der Rohplatte – entweder kombiniert mit dem neuen HOLZMA Vorstapeltisch oder als Stand-Alone-Lösung separat im Lager aufgestellt. Ein absolutes Highlight, mit dem HOLZMA seine Position als Kennzeichnungsspezialist der HOMAG Group weiter ausbaut.

- Spart viel Zeit durch Voretikettieren
- In Kombination mit dem neuen Vorstapeltisch enorm Platz sparend
- Geeignet für alle Säge-Lager-Kombinationen
- Reduziert Wartezeiten auf ein Minimum
- Nachrüstbar
- In Kombination mit der Säge schon für die HPP 250 **profilLine** erhältlich – einmalig für Sägen dieser Größenordnung
- Der Etikettierer hat die Etiketten schon „an Bord“ und muss diese nicht an einer gesonderten Station holen
- Voretikettieren und Vorstapeln der Platten möglich
- So lassen sich Nebenzeiten sinnvoll nutzen
- Teile sind klar zuzuordnen – verbessertes Handling für den Maschinenbediener
- Vereinfachte Produktionsabläufe
- Einfache, automatisierte Teilverfolgung

HOMAG Baureihe BMG 300 Venture – kompakt, preiswert, universell

Industriestandard zum Handwerkerpreis bietet HOMAG mit seinen drei CNC-Maschinen der neuen Baureihe BMG 300 Venture. Stabil und schwer ist die Grundmaschine mit Fahrportal, auf der alle drei BMG 300 Venture Varianten aufgebaut sind. Der Schreiner kann die Maschine perfekt einsehen und profitiert von dem dynamischen Pendelfeld mit der Möglichkeit, Werkstücke bis zu 1550 mm zu umfräsen.



Venture 313: Flexibilität eingebaut

Diese Komplettlösung für die CNC-Bearbeitung inklusive Kantenanleimen macht den Schreiner flexibel für den individuellen Möbel- und Innenausbau. Allein schon durch die leistungsstarke 4-Achs-Frässpindel mit 15 kW und Flüssigkeitskühlung ist die Venture 313 eine schlagkräftige Maschine. Hinzu kommt der große Bohrkopf mit 35 Spindeln und 26 Wechselpätzen. Die Verleimung von Formteilen mit Kanten bis 2 mm Dicke und 60 mm Werkstückhöhe ist mit dem **easyEdge** Aggregat ein Kinderspiel. Die Nutzung der fünften Achse durch das FLEX5+ Aggregat ermöglicht zusätzlich das Arbeiten in jedem Winkel.



Messeneuheit:
„Echte“ 5-Achs-Technik für alle

ab 99.990,- €*
* ab Werk (Deutschland) zzgl. länderspezifische Anpassungen und MwSt.

BMG 316 Venture



Venture 316: 5-Achs-Technik ohne Kompromisse

Stabilität und Präzision in einer neuen Dimension erlebt der Schreiner mit der Venture 316. Die Neuheit in der Klasse der 5-Achs-Einsteigermaschinen erfüllt nahezu alle Kundenwünsche in der Möbel- und Türenproduktion sowie im Innenausbau. Die 5-Achs-Spindel DRIVE 5C regelt die Drehzahl stufenlos von 1 000 bis 24 000 Umdrehungen pro Minute. Viele Features sind bereits in der Grundausstattung enthalten, etwa die patentierte Pneumatikschnittstelle für Aggregate mit Dreipunkt-Abstützung.



Venture 320: Kantentechnik und mehr

Mit dieser Maschine verleimt jeder Anwender wie die Industrie – dank desselben **powerEdge** Verleimteils, das sich auch in Profi-Industriemaschinen findet. Vorkappstation und Pick-up-Platz sind vorne an der Maschine aufgebaut. Damit wird die Bedienung denkbar einfach, ob bei Kantenwechsel, Leimbefüllung oder Service. Aggregat und Vorkappstation fahren mit dem Portal mit. So lassen sich Werkstücke bei vollem Pendelbetrieb schnell bearbeiten – für hohe Produktivität. Die technische Ausstattung der Maschine entspricht der der Venture 313.

BRANDT Flexibler Einstieg in die Kantenbearbeitung

Die neue Kantenanleimmaschine Ambition 1110 F von BRANDT bietet alles, was der moderne Schreiner im Einstiegsbereich benötigt: perfekte Vorbereitung der Werkstückkante mittels Fügefräsaggregat, ein zweimotoriges Kappaggregat für präzise Schnitte und ein Bündigfräsaggregat, welches eine einfache Verstellung zwischen Bündigfräsen, Fasefräsen und Radiusfräsen garantiert.

ab 17.500,- €*
* ab Werk (Deutschland) zzgl. länderspezifische Anpassungen und MwSt.

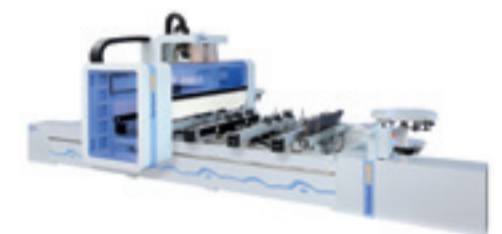


Um der hohen Vielfalt an zu verarbeitenden Kantenmaterialien gerecht zu werden, verfügt die Ambition 1110 F zusätzlich über zwei Frei-

plätze in der Kantennachbearbeitung, die frei bestückbar sind. Die Profilizieh Klinge, die Leimfugenzieh Klinge und das Schwabbelaggregat können ab Werk in diversen Kombinationen auf diesen beiden Freiplätzen montiert werden.

Hohe Flexibilität, kombiniert mit hochwertiger Technologie, und gleich zwei Freiplätze in der Nachbearbeitung machen diese Maschine zu einem Novum im Einstiegsbereich der Kantenbearbeitung – und das zu einem unschlagbaren Preis-Leistungs-Verhältnis.

WEEKE Venture 240: Der neue CNC-Allrounder mit FLEX5axis



Die Venture 240 feiert in Nürnberg Weltpremiere und ist bereits im Standard mit dem FLEX5axis Adapteraggregat von WEEKE ausgestattet. Die Besucher treffen somit auf der HOLZ-HANDWERK auf eine bisher nie da gewesene Anwendungsmöglichkeit. Dieses Allround-Aggregat wurde für Anwender entwickelt, die die etablierten Qualitätsmerkmale der robusten 4-Achs-Maschinen schätzen, aber die Möglichkeit unterschiedlichster Aggregateanwendungen nicht missen wollen. Das neue FLEX5axis Aggregat ersetzt in seiner Funktion bis zu fünf herkömmliche Adapteraggregate.

Die neue Venture 240 ist durch ihre Ausstattung für den Einsatz zur Möbelfertigung sowie die Treppen-, Türen- und Fensterproduktion hervorragend geeignet. Werkstücke bis zu einer Tiefe von 1600 mm können ohne jegliches Umspannen gefräst, profiliert und mit dem FLEX5axis Aggregat bearbeitet werden. Die Portalbauweise dieser Baureihe garantiert höchste Qualität am Werkstück. 31 Bohrspindeln und 28 freie Werkzeugmagazinplätze komplettieren diesen CNC-Allrounder.

LIGMATECH Verpackungstechnik just in time zum Nulltarif!

Innovativ, hochflexibel und auf individuelle Verpackungsbedürfnisse klein- und mittelständischer Unternehmen ausgerichtet: LIGMATECH hat in Kooperation mit dem Unternehmen PACKSIZE eine neue Generation von Kartonschneidemaschinen entwickelt. Zu sehen ist die VKS 200 auf der HOLZ-HANDWERK in Nürnberg.

Mit der Kartonschneidemaschine VKS 200 von LIGMATECH lassen sich Verpackungen in benötigter Stückzahl, optimaler Größe und genau zum richtigen Zeitpunkt zuschneiden. Dabei ermöglichen verschiedene Werkzeugkonfigurationen eine maßgeschneiderte Kartonherstellung für jede Produktart und -größe. Durch das Verpackungsdesign sind die Produkte beim Transport auch ohne Füllmaterialien optimal geschützt. Moderne Multifunktionswerkzeuge sorgen für beste Schnittqualität mittels des

Single-Point-Prinzips – Schneiden, Rillen und Perforieren auf einem Punkt.

„Immer mehr Kunden setzen auf diese Lösung“, so Laurent Heimen, Vertriebsleiter bei LIGMATECH, „denn sinkende Lager- und Logistikkosten durch Just-in-time-Herstellung, kürzere



Packzeiten und weniger Reklamationen durch besseren Produktschutz führen zu Einsparungen von bis zu 35 Prozent.“ In Kooperation mit PACKSIZE ist diese Technologie auch ohne Investition erhältlich.

Weitere Messe-Highlights von LIGMATECH:

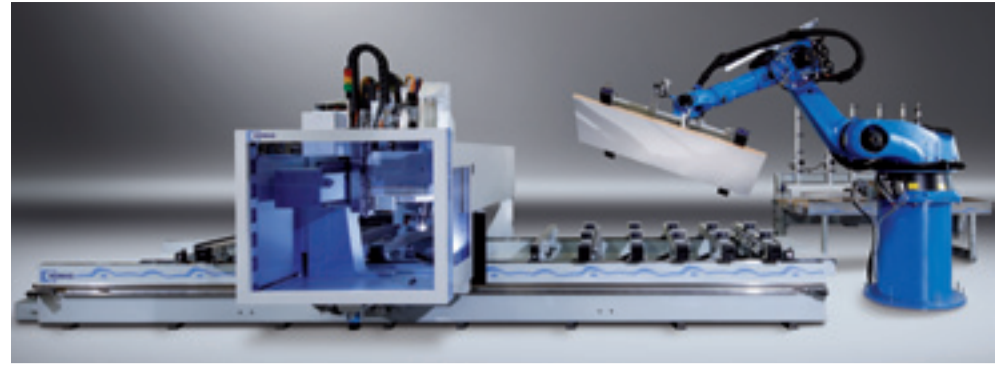
- Korpuspresse MPH 450 Advanced – vielseitig und ideal für das Handwerk. Garantiert absolut dichte Korpusse und ergonomisches Arbeiten durch clever konzipiertes Logistikumfeld.
- Boomerang® ZHR 05 – Rückführung für höchste Qualität, Effizienz und Sicherheit nach neuesten Standards.
- Boomerang® ZHR 500 – leistungsstarke Portalrückführung zum Einstiegspreis.

Drei Kunden, drei Lösungen

Automatisiertes Teilehandling an CNC-Bearbeitungszentren ist eine Frage der Anforderungen. HOMAG bietet für jede die passende Lösung.

Wie unterschiedlich die Lösungen ausfallen können, zeigt ein vergleichender Blick in die Praxis bei drei Unternehmen. Alle drei sind

als Zulieferer im Objektmöbelbereich tätig, die Unternehmensgrößen sind ähnlich. Die Anforderungen und Lösungen unterscheiden sich jedoch grundlegend. Über ihre Erfahrungen berichten die Verantwortlichen der drei Unternehmen.



Norbert Bosch Walter Bosch GmbH

Die Lösung: BAZ 722 mit TBP Linearportalbeschickung, 5-Achs-Spindel und automatisch rüstendem Tisch.



Michael Neuburger W. Ruhs GmbH

Die Lösung: BAZ 722 mit LIGMATECH Roboterbeschickung und automatisch rüstendem Tisch.



Benedikt Becherer Becherer Möbelwerkstätten Innenausbau GmbH

Die Lösung: BAZ 322 mit 5-Achs-Spindel und TBA-Beschicker



Drei Anforderungen, drei Lösungen

Beschicker TBA – Automatisierung mit geringem Investitionsbudget

Der Beschicker TBA kann an jedes CNC-Bearbeitungszentrum der Baureihe B200/300 angebaut werden. Er wird an den X-Antrieb der Maschine angedockt. Die Anlage bleibt in vollem Umfang manuell bedienbar. Das macht den TBA ideal für Anwendungen, bei denen überwiegend manuell gearbeitet wird und die Beschickung vor allem in den erweiterten Betriebszeiten eingesetzt wird. Die Bedienung ist einfach: In die Maschinensteuerung integriert und über woodWOP programmierbar.

Linien-Portalbeschicker TBP – Automatisierung für Portalbearbeitungszentren

Durch ihre Länge von bis zu 15 Metern sind Linienportale die ideale Lösung für die Automatisierung großer Portalbearbeitungszentren. Maximale Teilgewichte bis zu 150 kg, mehrere Stapelplätze, unterschiedliche Greifersysteme und integrierte Reinigungseinrichtungen machen sie zu einer universellen Lösung mit hoher Produktivität. Durch die seitliche Anordnung der Stapelplätze bleibt das CNC-Bearbeitungszentrum in vollem Umfang manuell bedienbar. Die Bedienung ist einfach: In die Maschinensteuerung integriert und über woodWOP programmierbar.

Roboterhandlungssysteme – Automatisierung mit sechs Achsen

Die Stärke des Roboters liegt in der freien 6-Achs-Bewegung. Er kann seine Fähigkeiten überall dort ausspielen, wo Zusatzfunktionen wie unterschiedliche Lagebilder, Integration von Ausricht- und Wendestationen oder eine integrierte Lagevermessung und -korrektur erforderlich sind. Die einfache Bedienung ist in die Anlagensteuerung integriert – es sind keine Programmierkenntnisse erforderlich.

Herr Bosch, warum haben Sie sich für eine Lösung mit Automatisierung entschieden?

Für uns stand von Anfang an fest, dass wir zur Ergänzung unseres alten CNC-Bearbeitungszentrums eine Anlage mit Automatisierung brauchen. Neben Einzelteilen kommen bei uns auch schon mal Serien mit 500 bis 1000 Teilen vor, die wir bisher manuell in mehreren Schritten auf verschiedenen Maschinen abgearbeitet haben. Das „Futter“ war also da. Deshalb entschieden wir uns für eine Lösung mit erweiterten Bearbeitungsmöglichkeiten inklusive 5-Achs-Spindel, Teilevermessung, integrierter Abfallentsorgung und Teilereinigung sowie automatisch rüstendem Tisch.

Welche Erfahrungen haben Sie damit gemacht?

Die Zahlen sprechen für sich: Von den bisher 10 000 bearbeiteten Teilen haben wir 6000 mit dem Beschicker gefahren. Wir hätten im Vorfeld nicht gedacht, dass die Bedienung so einfach ist. Durch die Zusatzeinrichtungen für die Abfallentsorgung und Teilereinigung gibt es keine Zwischenzeiten mehr, die Anlage arbeitet autonom. So können wir nach 17 Uhr noch 30 Tischplatten mit je 12 Minuten Bearbeitungszeit fertigen, oder am Samstag eine größere Serie bearbeiten.

Würden Sie sich wieder so entscheiden?

Ich sage nur: 50 Prozent mehr Kapazität bei 20 Prozent mehr Investitionen mit geringerem Personalaufwand und besserer Qualität – uneingeschränkt ja!

Herr Neuburger, warum haben Sie sich für eine Lösung mit Automatisierung entschieden?

Als Zulieferer stehen wir unter hohem Zeit- und Kostendruck – deshalb brauchten wir eine automatisierte Lösung, die prozesssicher auch Stückzahlen in Losgröße-1 im Mischstapel verarbeiten kann. An unserer Durchlaufanlage war bereits ein Roboter installiert, mit dem wir sehr gute Erfahrungen hatten. In sieben Jahren gab es keinen einzigen Ausfall. Durch die Kinematik des Roboters waren Zusatzfunktionen wie die Lagevermessung und -korrektur einfach zu integrieren. Den im Vergleich zur Gesamtinvestition geringen Mehraufwand haben wir deshalb gerne in Kauf genommen.

Welche Erfahrungen haben Sie damit gemacht?

Unsere schon im Vorfeld positiven Erfahrungen haben sich uneingeschränkt bestätigt. Der Roboter erfüllt die Erwartungen: sehr hohe Verfügbarkeit und Betriebssicherheit dank der Sensorik. Bisher gab es keine Auflegefehler. Wir können die Anlage manlos betreiben. So hat der Maschinenbediener immer wieder Zeit, um etwa neue Produkt- und Bearbeitungsideen durchzusprechen. Auch die Bedienung ist einfach und für uns ohne Programmieraufwand, denn den übernimmt die Anlagensteuerung.

Würden Sie sich wieder so entscheiden?

Ja, denn Automatisierung ist die Zukunft. Wir installieren im Moment eine neue Durchlaufanlage, bei der die Beschickung und Abstapelung ebenfalls mit Robotern gelöst ist.

Herr Becherer, warum haben Sie sich für eine Lösung mit Automatisierung entschieden?

Um auf Kleinserienanfragen besser reagieren zu können, suchten wir eine Lösung, die in der Kernzeit als hochflexible Maschine für Einzelteile mit manueller Beschickung genutzt wird und zusätzlich Serien während der Pausen, abends oder am Wochenende bearbeitet. Deshalb entschieden wir uns für den TBA-Beschicker – für uns die passende Lösung, um beide Bereiche perfekt abzudecken.

Welche Erfahrungen haben Sie damit gemacht?

Durch die 5-Achs-Spindel, den großen 72-fach Werkzeugwechsler und das PU-Kantenanleimaggregat bis 100 mm Höhe haben wir heute praktisch alle Möglichkeiten. So nutzen wir den Beschicker für diverse Fertigungseinsätze, beispielsweise für größere Mengen Displays, den Ladenbau oder Tischplatten. Auch in der Kapazitätsplanung wollte ich flexibler reagieren können. Mit der neuen Lösung produzieren wir vorausschauend und fertigen Kleinserien über die Mittagszeit oder am Abend.

Würden Sie sich wieder so entscheiden?

Wir haben die Anlage jetzt gut sechs Monate in Betrieb und viele neue Aufträge generiert. Die Maschine nutzen wir in den neun Stunden Kernzeit für hochflexible Einzelfertigungen und weitere drei Stunden nach Feierabend für Kleinserien – für uns geht die Rechnung also auf!

HOMAG eSOLUTION Einfach individuell mit woodCAD|CAM

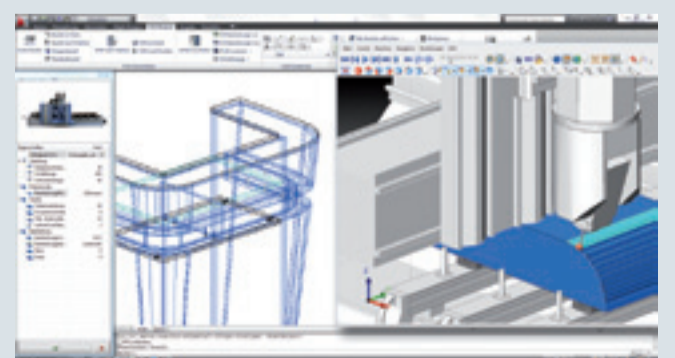
Die neuen Funktionen von woodCAD|CAM machen Individualität zum Standard. Lag der Schwerpunkt bis dato in der parametrischen Konstruktion von Korpusmöbeln, bietet die Software jetzt auch effiziente Methoden für die freie Konstruktion in 3D. Mit Anbindung an die HOMAG 5-Achs-Technik lassen sich selbst hoch komplexe Bauteile fertigen.

Die freie Konstruktion in 3D folgt in ihrer Bedienlogik der Vorgehensweise beim Zusammenbau eines Möbels und unterstützt so die Denkweise der Anwender: Im 3D-Modus werden Einzelteile wie bei der Endmontage eines Möbels frei am Bildschirm zusammengesetzt. Der Konstrukteur kann sich ganz auf Bauteile und Formen konzentrieren. Erst später fügt er mit einem weiteren Konstruktionswerkzeug Profile,

Materialien und Beschläge hinzu. Als Ergebnis liefert woodCAD|CAM dann bemaßte Bauteilzeichnungen und Schnitte, Stücklisten und CNC-Programme.

5-Achs-Bearbeitung für mehr Individualität

„Die freie Konstruktion ist erst dann ein echter Mehrwert, wenn sich alle Teile, wie komplex die Geometrie auch sein mag, auf unseren Maschinen fertigen lassen“, sagt Winfried Dell, Geschäftsführer von HOMAG eSOLUTION. „Deshalb ist eine Anbindung an die einfache und komfortabel zu bedienende HOMAG 5-Achs-Technik ein Muss“. Die 3D-Simulation zeigt alle Bewegungen in Echtzeit und weist optisch auf Kollisionen oder Problembereiche hin.



woodCAD|CAM ermöglicht nun auch die Anbindung an die HOMAG 5-Achs-Technik



Mehr rausholen mit **ecoPlus** Ungeahnte Geldquellen

Alle reden vom Energiesparen. Beim Maschinenkauf spielt das in der Praxis jedoch bisher keine große Rolle. Als Josef Eibl sein altes BAZ austauschen wollte, erschlossen sich ihm auf einmal ungeahnte Finanzierungsquellen.

Gleich zwei Maschinen wollte Josef Eibl ersetzen. Seine vor 100 Jahren als Wagnerei in Aham bei Landshut gegründete Schreinerei beschäftigt heute 25 Mitarbeiter und hat sich auf den Innenausbau, den Ladenbau und die Verarbeitung des Mineralwerkstoffs Varicor spezialisiert. Der Schreinermeister führt das Unternehmen seit 1996 in der vierten Generation. Der Betrieb untergliedert sich in die Abteilungen Schreinerei und Mineralwerkstoff.

Die alte CNC, die Venture 5 von WEEKE schaffte das stetig ansteigende Arbeitspensum nicht mehr in einer Schicht. Ein längerer, für eine Tandembeschickung ausgelegter Maschinentisch versprach Abhilfe. Außerdem fielen immer mehr Arbeiten an, die sich effektiver mit einer fünften Achse erledigen ließen als mit Winkelaggregaten. Das zweite Sorgenkind war die ältere Kantenanleimmaschine von BRANDT. Sie bewältigte Massivholzkanten mit lediglich zwölf Millimetern Dicke. Eibl fertigte in letzter Zeit immer mehr Zimmertüren mit 20-Millimeter-Anleimern. Das ließ sich jedoch nur mit Weißleim an einer stationären Presse bewerkstelligen. Der neue Bekanter sollte das mit PUR erledigen. Außerdem verfügte die alte Maschine nur über ein festinstalliertes Leim-

becken, sodass jeder Farbwechsel mit großem Aufwand verbunden war.

Josef Eibl setzte sich mit Guntram Hauer von der HOMAG-Bayern-Niederlassung zusammen, um passende Nachfolgermaschinen auszusuchen. In die engere Wahl fiel zunächst eine BOF mit sechs Metern Arbeitslänge, 5-Achs-Aggregat und etlichen Bohrspindeln. Preis und Leistung haben eigentlich genau gepasst und trotzdem waren Verkäufer und Kunde nicht überzeugt. Als Alternative schlug



„Die neuen Maschinen passen perfekt in den Betrieb.“

Josef Eibl

Guntram Hauer vor, für Mineralwerkstoffe, komplizierte Werkstücke und Fräsarbeiten eine abgespeckte BOF mit lediglich vier Metern Arbeitslänge zu verwenden und alle einfachen Teile auf dem kleinen und flinken Korpuspezialisten BHX 055 von WEEKE auszuführen. Da die BHX statt eines tonnenschweren Maschinenauslegers das senkrecht durchfahrende Werkstück mit Zangen bewegt, kein Vakuum für die Werkstückspannung benötigt und auch keine Rüstpausen einlegt, benötigt sie im

Vergleich zu einer Auslegermaschine nur etwa ein Siebtel der Energie. „Für Investitionen, die gegenüber dem Istzustand den Energieverbrauch um mindestens 30 Prozent senken, gibt es Förderprogramme mit attraktiven Krediten bei der KfW- oder LfA-Bank“, sagte Guntram Hauer. Das weckte Eibls Neugier, zumal das Leistungsvermögen exakt zum Betrieb passte. Die Korpusfertigung sollte auf der BHX schnell,



Schneller als bisher, erlaubt flinke Farbwechsel und 20-Millimeter-Anleimer: die Highflex 1880 von BRANDT

ohne Versetzen der Sauger und ohne mühsames Beugen über einen flachen Maschinentisch laufen. Anders als bei einer BOF ließe sich diese Maschine von fast jedem Mitarbeiter bedienen. Außerdem lag der Preis für die BHX und die abgespeckte BOF 211 zusammen etwa 10 000 Euro unter dem der Sechs-Meter-Maschine.

Mehr Effizienz, weniger Energie

Auch die anderen geplanten Maschinen brachten Energieeinsparpotenziale mit sich: Die vier Meter lange BOF vermeidet mit der Tandembeschickung energiefressende Wartezeiten und mit der fünften Achse Werkzeugwechselzeiten. Außerdem entfallen Winkelgetriebe mit Reibungsverlusten und Abkühlpausen. Die alte Kantenanleimmaschine konnte beim Eckenrunden nur mit elf statt mit 20 m/min fahren. Außerdem musste für jeden Leimfarbwechsel das ganze Becken leergefahren und mit dem neuen Klebstoff wieder aufgeheizt werden. Erhebliche Einsparungen gibt es bei den 20-Millimeter-Anleimern durch den Wechsel von einem stationären zu einem Durchlaufprozess. Außerdem ist die neue Maschine mit einem Riemenoberdruck ausgestattet, was weniger Ausschuss mit sich bringt.

Vier Maschinen, ein Kredit

„Den günstigen Ökokredit konnte ich nicht ablehnen und schloss gedanklich die nächste Investition, eine Säge-Lager-Kombination, mit ein“, sagte Josef Eibl. Zunächst galt es jedoch, der Bank den Nachweis über die Energieeinsparung zu erbringen. Joachim Graf, Projektleiter von **ecoPlus** zur Energie- und Ressourceneinsparung in der HOMAG Group, wusste wie das geht. Josef Eibl definierte drei für die Schreinerei repräsentative Produkte und legte die jährlichen Stückzahlen fest: eine Zimmertür,

ein Mittelraummöbel sowie einen Küchenkorpus. Im nächsten Schritt erfasste er die Fertigungszeiten an den vorhandenen Maschinen. Für die noch zu beschaffenden Bearbeitungszentren simulierte Joachim Graf die Zeiten. Zur Ermittlung des Energieverbrauchs zog er die Nennverbrauchswerte für Strom, Druck- und Absaugluft heran. „Auch wenn die Maschinen nicht ständig die volle Nennleistung ziehen, ist diese Berechnungsgrundlage zulässig, weil wir sie auf die bestehenden und die anzuschaffenden Maschinen gleichermaßen anwenden“, sagt Graf. Eine Exceltabelle erleichterte ihm die Arbeit. Er dokumentierte die Situation, alle Annahmen, die Nennverbräuche sowie die Berechnungen. Außerdem verwies er auch auf noch zu erwartende, aber in der Berechnung nicht berücksichtigte Energieeinsparungen aufgrund mehrerer **ecoPlus**-Bausteine wie beispielsweise einer Standby-Funktion. Allein bei den Bearbeitungszentren ließ sich der jährliche Energieverbrauch von 6 165 um 55 Prozent auf 2 758 kWh senken, der CO₂-Ausstoß von 4,32 auf 1,93 t. Eine analoge Berechnung lieferte Brandt für die Kantenanleimmaschine.

Ohne Energieberater

Mit der Dokumentation wandte sich Eibl an die LfA-Bank und erhielt problemlos einen „ÖK“-Kredit in Höhe von mehreren hunderttausend Euro zu 1,4 Prozent. Der Haken war ein sehr enges Zeitfenster zum Abrufen des Geldes. Es ließ den Zins auf 1,85 Prozent ansteigen. Das Darlehen reichte für die drei inzwischen angeschafften Maschinen und für die geplante Säge-Lager-Kombination. Mit der KfW hat Eibl nicht verhandelt, weil hier noch ein von der Bank zugelassener Energieberater einzuschalten ist. „Die neuen Maschinen passen perfekt in den Betrieb: exakt, zuverlässig und flink. Der Öko-Kredit hält die Schreinerei auf dem Stand der Technik bzw. der Effizienz“, resümiert Josef Eibl.

(Autor: Georg Molinski, dds)



Service Ihr Erfolg in besten Händen

Geringe Stillstandszeiten sind ein großes Plus von HOMAG Maschinen. Sie arbeiten zuverlässig, sind wartungsarm – und wenn einmal Bedarf besteht, ist der HOMAG Group **lifeline** I Service schnell zur Stelle. Ob für Reparaturen, Umbauten oder Live-Demos: Unser Servicemobil kommt gern beim Kunden vorbei. An Bord hat das Fahrzeug neue, werksüberholte Aggregate, Verschleiß- und Ersatzteile, Informationsmaterial und vieles mehr.

Darüber hinaus sind die Mitarbeiter im **lifeline** I ServiceCenter am Telefon für ihre Kunden da: montags bis freitags von 6 bis 22 Uhr und samstags von 8 bis 12 Uhr. Inhaber eines Servicevertrags genießen sogar Rund-um-die-Uhr-Betreuung von Montag 6 Uhr bis Samstag 12 Uhr durchgängig – optimal für Industrieunternehmen mit Mehrschichtbetrieb und Nonstop-Produktion. Insgesamt kümmern sich 200 Mitarbeiter in den ServiceCentern Schopfloch und Herzebrock um die Belange ihrer Kundschaft. Der Dienst am Kunden wird künftig noch ausgebaut – mit optimiertem Projekt- und Lifecyclemanagement, webbasiertem CRM u.v.m., um die Produktivität und Wirtschaftlichkeit für unsere Kunden nachhaltig zu sichern.

ecoPlus – Technik, die sich rechnet

Energie, Zeit, Material und Personal sind kostbare Ressourcen. Wer sie schont, steigert seine Produktivität und spart jede Menge Kosten. Genau dafür steht **ecoPlus**, das innovative Technologiepaket der HOMAG Group.

Wie groß das Potenzial allein mit Blick auf den Energieverbrauch ist, zeigt die ganzheitliche Betrachtung. Ein Betrieb, der vom Lager über Säge und Kantenanleimmaschine sowie Bearbeitungszentrum bis hin zur Schleifmaschine auf HOMAG Group Lösungen setzt, kann seinen Energieverbrauch um bis zu 30 Prozent senken und damit viele tausend Euro jährlich einsparen. Dafür sorgen die gruppenweit mehr als 100 Einzelmaßnahmen von **ecoPlus**. In Summe machen sie die Produktion deutlich profitabler und schonen zugleich die Umwelt. Der Weg dahin führt über neueste Steuerungstechnologien, intelligente Standby-Systeme,



effiziente Absaugkonzepte und reduzierten Druckluftverbrauch.

ecoPlus Rechner – für clevere Sparer

Wie groß das Einsparpotenzial im Einzelfall tatsächlich ist, verrät der **ecoPlus** Rechner. Einfach ausprobieren und staunen – live auf der HOLZ-HANDWERK 2012.

Mehr zum Thema **ecoPlus** finden Sie hier:



Die Fertigung zukunftsfähig machen

Riesige Lagerkapazitäten und damit gebundenes Kapital, wochenlange Vorausplanungen, wenig Flexibilität – die Recor-Gruppe hat sich 2007 intensiv mit ihrer Wohnmöbel-Produktion befasst und stellte große Defizite fest. Und investierte im großen Stil in vollautomatische, individuelle Maschinenlösungen, die das Unternehmen fit für die Zukunft machen.

Eine Produktion komplett umzustellen, ist ein mutiger Schritt für ein Unternehmen – vor allem finanziell. Aber in der heutigen Zeit oftmals unumgänglich, um auch in der Zukunft noch wirtschaftlich Möbel herstellen zu können. Die belgische Recor-Gruppe hat genau das getan. Die Fertigungsstraße für sämtliche Kastenmöbel der Marke Recor ist überarbeitet worden, statt langfristiger Lagervorhaltung fertigen die Hasseler nun just in time ab Losgröße 1. „2007 haben



„Jetzt haben wir genau das, was unseren Ansprüchen gerecht wird.“

Marc Wouters, Betriebsleiter

wir uns erstmals damit beschäftigt, wie wir an diesem Standort in Zukunft produzieren wollen“, erklärt Betriebsleiter Marc Wouters von Recor. „Die Losgrößen wurden im Laufe der Zeit immer kleiner, außerdem wird immer mehr Flexibilität verlangt, zudem kurze Lieferzeiten. Anforderungen, denen unsere bisherige Produktion nicht mehr wirklich gewachsen war. Allerdings fehlte aufgrund der Beschaffenheit unseres Standortes der Platz für einen kompletten Neubau. Wir mussten also während der laufenden Produktion sukzessive Teile der alten Fertigung abbauen und durch neue, komplett anders aufgebaute Fertigungsabläufe ersetzen.“

Vorbild Automobilindustrie

Ideengeber für die Neuplanung war die „Lean Production“ der Automobilindustrie, die Recor auf die Möbelindustrie übertragen hat. 2008 stand dann das Konzept – inklusive Verpackung und Versand. Flexibilität in der Herstellung verlangt auch entsprechende logistische Vorgänge in diesen Bereichen, denn die bis dato große Lagerhaltung sollte auf ein Minimum reduziert werden. Dann folgten erste Lieferantengespräche, um die Umsetzungsmöglichkeiten zu prüfen, sowie Produktionsbesichtigungen.

Letztendlich entschied sich das Familienunternehmen, mit der HOMAG Group zusammenzuarbeiten, da die Engineering-Abteilung der Schopflocher alle Maschinenbereiche der Gruppe aus einer Hand anbieten kann. „Nicht nur für die Zeit der Installation ist das entscheidend“, weiß Wouters. „Die Schwierigkeiten beginnen sehr häufig schon mit einem durchgängigen Datenfluss durch die verschiedenen Produktionsbereiche, wenn Maschinen unterschiedlicher Hersteller beteiligt sind.“

Lösung von der HOMAG Group

Der erfolgreiche Maschinenproduzent aus dem Schwarzwald hatte dann für viele individuelle Lösungen von Recor auch die richtige Antwort parat. So stapeln beispielsweise nach dem Zuschnitt mit einer HOLZMA Winkelplattenaufteilsäge, die vollautomatisch aus dem vorgeschalteten Plattenlager bedient wird, gleich drei Roboter ab. Der erste teilt den Teilestrom optimal auf zwei Abstapelebenen auf und dreht die Teile bei Bedarf. Zwei nachgeschaltete Roboter stapeln auf jeweils vier Stapelplätze ab. In der



Für den Bereich Verpackung entwickelte Recor gemeinsam mit LIGMATECH eine interessante Sonderlösung.

flexiblen Anlage lassen sich sogar Kleinserien in mehrzeiligen Stapelbildern abstapeln, ohne dass ein manuelles Egalisieren unterschiedlicher Pakethöhen in einer Lage erfolgen muss. Die Realisierung der Sägenabstapelung von LIGMATECH ist in dieser Art bisher einmalig.

Nach den Robotern wurde ein Pufferlager von BARGSTEDT zwischengeschaltet. Es sorgt für einen gleichmäßigen Takt in der Produktion. Teile können hier je nach Bedarf gesammelt oder zwischengelagert werden, damit die folgende U-Kantenanleimstraße optimal ausgelastet ist. Nicht zuletzt die Bestückung mit insgesamt sechs Fräsaggregaten, einem 48-Fach-Kantenmagazin und einem automatischen Achtfach-Werkzeugwechsler decken die vielen Variationen ab und spiegeln die hochflexible Fertigung der Firma Recor wider.



Den Automatisierungsgrad und die Flexibilität erhöhen, die Personalkosten reduzieren – dies waren einige der Ziele, die die Recor-Gruppe mit der Umgestaltung ihrer Kastenmöbel-Fertigungslinie erreichen wollte. Die Abstapelung nach der HOLZMA Säge ist bislang einmalig in ihrer Ausführung.



Die weiteren Stationen mit Bohrlinie, Sonderteilbearbeitung und sofern nötig Montage haben sich im Gegensatz zur früheren Produktion nicht wesentlich verändert, sehr interessant wird es dann allerdings wieder bei der Verpackung. Auch hier entwickelte Recor gemeinsam mit der HOMAG, insbesondere LIGMATECH, eine bisher nicht da gewesene Lösung.

Passgenaues Gesamtkonzept

Recor hatte die Anforderung, dass die Verpackungsmaterialien an festen Standorten zugeschnitten und der Verpackungslinie zugeführt

werden. Kartons gibt es beispielsweise nicht in festen Größen, sondern ganz individuell passend zu den zu verpackenden Teilen. Drei Roboter sorgen hier für einen automatischen Fluss von der Teileanlieferung bis hin zum etikettierten Paket. Inklusive Nagelroboter fertigt Recor mit insgesamt sieben Robotern. „Die Hälfte unserer Produktion ist mit individuell ausgestatteten Standardmaschinen bestückt, der Rest sind Sonderlösungen“, weiß Wouters. Sowohl für den Bereich nach der Säge als auch die Verpackung hatte Recor sehr klare Anforderungen. „Vieles war uns zu groß, zu komplex, zu teuer oder benötigte zu viel Manpower – jetzt haben wir genau das, was unseren Ansprüchen gerecht wird. Die Automatisierung ist in Belgien ein großes Thema, vielleicht noch stärker und früher als in Deutschland, weil die Lohnkosten im Vergleich noch höher liegen“, erklärt der Betriebsleiter.

Insgesamt investierte die Inhaberfamilie Corthouts der Recor-Gruppe rund 15 Mio. Euro in die neue Fertigung. Nach der endgültigen Inbetriebnahme im September, nachdem auch die letzten Fragen geklärt sind und vor allem die Logistik durch alle Produktionsstationen rund 9000 Teile am Tag mit Losgröße 10 als anvisiertes Ziel produzieren. Der Betrieb läuft dabei zweischichtig. In der ersten Schicht laufen vor allem kleinere Teile über die Bänder, und es ist mehr Personal in der Fertigung vorhanden, die zweite Schicht ist größeren Teilen mit weniger Personaleinsatz vorbehalten. Rund 4800 Pakete sollen dann täglich das Möbelwerk in Hasselt verlassen, dazu kommen rund 450 vormontierte und verpackte Möbel wie etwa Nachttische. Der Jahresumsatz der Gruppe beläuft sich auf 100 Mio. Euro, wobei dazu nicht nur die Wohn- und Schlafzimmermöbel beitragen, sondern zu 70 Prozent auch Polster und Matratzen, die aber größtenteils an anderen Standorten entstehen. Recor verarbeitet sowohl fertig mit Melamin beschichtete Platten, kaschert allerdings auch selber. Auch hier soll es künftig logistisch eine Vereinfachung geben, damit beide Plattenvarianten problemlos automatisch in die Produktion einfließen können.

(Autorin: Doris Bauer, möbelfertigung)

HOMAG Group Erste reacTec Anlage verkauft

Die neue Kaschieretechnik reacTec fasst Fuß – ab Herbst 2012 geht das innovative Verfahren der HOMAG Group beim schwedischen IKEA Zulieferer Swedwood in Produktion, zunächst am Standort Polen. Verhandlungen über weitere Anlagen laufen bereits.

Wie lassen sich die Vorteile des Schmelzklebens ohne dessen Nachteile nutzen? Diese Frage war der Ausgangspunkt in der Entwicklung von reacTec. Die Antwort fand die HOMAG Group in Zusammenarbeit mit Henkel und Nordson. Das Ergebnis ist ein besonders wirtschaftliches Kaschierverfahren, das die Vorteile des Harnstoff- mit denen des Schmelzklebverfahrens kombiniert.

reacTec ist prozessstabil, bedienfreundlich wie Schmelzkleber, fest und temperaturbeständig wie Harnstoff – geeignet selbst für dünnste Beschichtungsmaterialien. Dafür wird ein neuartiger Kleber auf dem Beschichtungsmaterial durch Hitze und Druck reaktiviert und dann auf Flächen oder Kanten kaschert. So entstehen optisch hochwertige Produkte zu einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis.

Weitere Vorteile:

- Kein Feuchtigkeitseintrag, keine Spannungsquelle
- Formaldehyd- und emissionsfrei
- Einfach zu bedienende Klebstoffapplikation
- Hohe Energie- und Ressourceneffizienz
- Geringer Reinigungs- und Wartungsaufwand

reacTec ist in zwei Verfahrenstypen erhältlich: Wer in einer Anlage Klebstoff auftragen, kaschieren und ummanteln möchte, setzt auf das Inline-Verfahren. Beim Offline-Verfahren erfolgen

Beschichtung und Kaschierung getrennt, was eine Fertigung an verschiedenen Standorten ermöglicht. Für das Kaschieren von Flächen und Kanten sorgt completeLine mit reacTec. Diese Anlagen formatieren Rohplatten, beschichten die Oberfläche und verschließen gleichzeitig die Schmalfläche der Längsseite. So wird das Material in einem kontinuierlichen Prozess ummantelt.



Die innovative Kaschieretechnik reacTec der HOMAG Group

Ihr Ansprechpartner
Alexander Prokisch
Leitung Zentrales Marketing



HOMAG Group AG
www.homag-group.com