

# INNOVATION

Das Magazin für Profis in der Holzverarbeitung

Ausgabe 7 / 2015



HOMAG (Schweiz) AG  
**Fensterbau  
im Fokus**



HOMAG Group: Mehr Qualität und Kosteneffizienz mit Nesting | Seite 6



HOLZMA setzt Trends auf der Hausmesse | Seite 24



Nussbaumer: Hochwertiger Maschinenbau trifft hochwertigen Hausbau | Seite 30

# Für den hochwertigen Innenausbau

## Die neue Venture 450 von WEEKE

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



### Konfiguration

- 1 Fräsmotor mit 12 kW HSK 63
- 1 C-Achse 360° / interpolierend
- HSK 63 9 kW Nebenspindel
- Flex5+
- 21 Bohrspindeln vertikal
- 10 Bohrspindeln horizontal
- 1 Nutsäge Ø 125 mm (0° / 90°)

### Variante 1

- 1 x 8 (mitfahrend in X und Y)
- 1 x 14 (mitfahrend in X) Standard

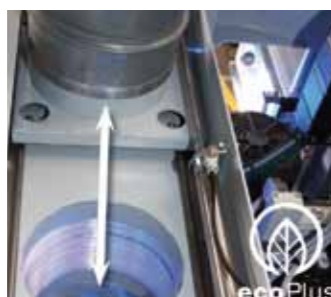
### Variante 2

- 1 x 8 (mitfahrend in X und Y)
- 2 x 14 (mitfahrend in x)



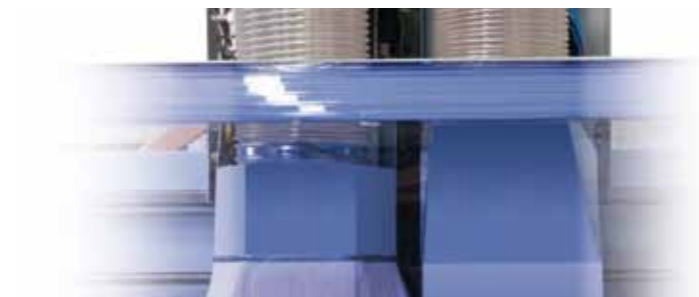
### Elektronische Endlagenabfrage

Erhöhte Sicherheit durch eine elektronische Endlagenabfrage an allen vorhandenen Anschlagzylindern



### Programmgesteuerter Absaugstutzen

Für ein optimiertes Absaugergebnis und das Einsparen von Energie (**ecoPlus**)



### 3 CNC-gesteuerte Z-Achsen

- Effizientere Absaugung und größerer Einsatzbereich für Bearbeitungsaggregate
- Gewichtsverteilung der Masse (Bearbeitungsaggregate) auf die zwei Z-Achsen → mehr Stabilität, höhere Bearbeitungsqualität



### Venture 450

- Hohe Flexibilität
- Einfache Bedienung
- Hohe Verfügbarkeit
- Direkte Datenübernahme aus CAD
- Einfachste Programmierung von Volumenkörper
- Ausbaubare Software
- Innovative Maschinenbestückung
- LED Anzeige



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

## Inhalt

Semadeni AG – Technische, wirtschaftliche und ökologische Lösung	4
HOMAG Group Lösungen für den Holzbau	6
Eigenmann AG – Die neue Martin Q-FIN	9
HOLZMA HPP 300 multiTec: Bohren und Fräsen auf der Säge	10
Busch AG und HOMAG (Schweiz) AG – Eine Kooperation, die den Kunden mehr Nutzen bringt	12
Cobus – Die Lösung für Ihre CNC-Programmierung	14
LEUCO p-System Werkzeuge mit dem patentierten 70° Achswinkel	15
HOLZMA HPS 320 flexTec	16
HOMAG Group – woodWOP 7 / woodWOP CAM-Plugin	18
Banti AG auf Wachstumskurs	20
Fraefel AG: neue Korpuspresse von HOMAG Automation	22
ProfilCut Q Premium von Leitz	23
Das Leitz EdgeExpert Programm	23
HOLZMA setzt Trends auf der Hausmesse	24
Clamex P-14 – Wiederlösbarer Möbelverbinder für Platten ab 16 mm	27
WEEKE Venture 450 L mit SEMA Treppenbausoftware	28
Schnittstelle SEMA und woodWOP	29
Nussbaumer – Elementbau & Architekturbüro	30
Vakuum-Schlauchheber von Schmalz	32
HOMAG (Schweiz) AG – Der Service macht den Unterschied!	34
Sema Treppenbausoftware	35
Theo Graf AG und HOMAG Bearbeitungszentrum BMB 923	36
HF Bürgenstock	37
GERSAG Krantechnik AG	39
Embru-Werke AG: Perfekte Kante zeigen – mit der HOMAG KAL 330	40
Benz GmbH Werkzeugsysteme – Anfa(s)sen erlaubt!	42

## Liebe Leserin, lieber Leser!

In der Holzverarbeitungsbranche ist es wie im Leben: Wer gute Perspektiven genießen will, muss den passenden Rahmen schaffen. Dies gilt auch und gerade für ein Marktsegment, dessen Kernkompetenz im Eröffnen bester Aussichten liegt – für den Fensterbau. Der Erfolg der Anbieter hängt hier heute mehr denn je von effizienten Fertigungsprozessen bei höchster Produktqualität ab. Als HOMAG Schweiz bieten wir unseren Kunden deshalb Technologien an, die in beiden Punkten zugleich neue Massstäbe setzen.

Beispielhaft dafür steht das CNC-Bearbeitungszentrum BMB 923 powerProfiler von HOMAG. Wie es die Produktivität und Präzision im Fensterbau erhöht und neue Möglichkeiten in der Fertigung eröffnet, lesen Sie in einem Interview mit dem Chef der Fensterfabrik Theo Graf. Zudem stellen wir Ihnen in dieser Ausgabe eine Maschine für den perfekten Oberflächenschliff im Fensterbau vor, die neu entwickelte Martin Q-FIN.

Beide Maschinen verbessern die Qualität des Endprodukts und erhöhen durch Automatisierung die Produktivität und Ergonomie in der Fertigung. Damit, sowie durch ihre direkte Datenanbindung an die Arbeitsvorbereitung im Büro, zahlen sie auf einen Trend ein, der unter dem Stichwort „Industrie 4.0“ derzeit in aller Munde ist. Wie sich die Idee dahinter par excellence umsetzen lässt, zeigt eine Neuentwicklung von HOLZMA für die Losgrösse-1-Fertigung im Plattenzuschnitt: die HPS 320 flexTec.

Herzstück der HOLZMA Neuentwicklung ist ein leistungsstarker Industrieroboter, der das komplette Platten-, Teile- und Streifenhandling übernimmt. Alle Nachschnitte werden vollautomatisch und ohne Limit erledigt – hoch effizient und in unerreichem Tempo. Wie dieses revolutionäre Konzept im Detail funktioniert, erfahren Sie auf den folgenden Seiten.

Der Schlüssel zu automatisierten Fertigungsabläufen ist stets die richtige Software. Mit woodWOP 7 und dem neuen woodWOP CAM-Plugin stellen wir Ihnen deshalb die jüngste Version der CNC-Software aus der HOMAG Group vor. Sie läutet ein neues Zeitalter der Programmierung ein und bietet zahlreiche neue Funktionen. Zudem berichten wir über die innovative Schnittstelle der SEMA Treppenbausoftware im Zusammenspiel mit woodWOP.

Gespannt sein dürfen Sie darüber hinaus auf viele weitere Beiträge über neue Technologien und Services, mit denen wir Sie im Wettbewerb noch erfolgreicher machen – denn darauf kommt es an.

Ihr Team der HOMAG (Schweiz) AG

Semadeni AG – Technische, wirtschaftliche und ökologische Lösung

## Wirtschaftliche Vakuumtechnik für die Kunststoffverarbeitung

Die Firma Semadeni ist seit über 60 Jahren der führende Spezialist im Kunststoffbereich und verfügt mittlerweile über mehr als 6500 Standard-Artikel. Der Betrieb ist sehr erfolgreich in der Entwicklung und Konstruktion wie in der Fertigung sowie im Vertrieb von Produkten aus Kunststoffen und die Erbringung von kunststoffbezogenen Dienstleistungen. Die Kunststoffprodukte werden in den Bereichen Wissenschaft und Labor, Food und Gastro, Gesundheitswesen, Industrie und Logistik sowie Baugewerbe und Gebäudeunterhalt eingesetzt.



Die Produktionsstätte in Ostermündingen und Chropyne (Tschechien) verfügen über 30 Kunststoffspritzgussanlagen, 10 Anlagen für Extrusionsblasformen sowie Anlagen für die Kunststoffbearbeitung in den Bereichen Umformen, Fügen, Bearbeiten sowie verschiedene CNC-Maschinen.

Nach einer umfassenden Abklärung entschieden sich die Verantwortlichen der Firma Semadeni für die Busch Triplex-Vakuumszentrale mit Drei-Klauen-Vakuumpumpen vom Typ MM 1322 AV für Ihre neue CNC Anlage.

### Intelligent und sparsam

Die Drei-Klauen-Vakuumpumpen mit Schallumhausung (siehe Foto oben) haben ein Saugvermögen von insgesamt 900 m<sup>3</sup>/h und werden bedarfsabhängig betrieben. Das Vakuumsystem wird über Laststufen gesteuert. Das heisst, eine Vakuumpumpe deckt die Grundlast ab. Treten Spitzenlasten auf, wird die zweite bzw. die dritte Vakuumpumpe dazu geschaltet. Die Steuerung ist so programmiert, dass bei jedem Neustart die Pumpe mit den wenigsten Betriebsstunden als Führungspumpe gestartet wird. Die Saug- und Druckleitungen sind komplett verrohrt. Schnittstelle: DN 100 Flansche an den Sammelrohren.

### Technische Daten

Mink MM 1322 AV wurde speziell für industrielle Anwendungen entwickelt, in denen es auf konstantes Vakuum, hohes Saugvermögen, Energieeffizienz und geringen Wartungsaufwand ankommt. Der Elektro-Normmotor entspricht der neuen Energieeffizienzklasse IE2

- Nennsaugvermögen: 300 m<sup>3</sup>/h
- Enddruck: 150 hPa (mbar)
- Motornennleistung: 6,0 kW
- Spannung: 400 Volt
- Frequenz: 50 Hz
- Schalldruckpegel (DIN EN ISO 2151): 75 dB (A)

Drei-Klauen-Vakuumpumpen vom Typ Mink MM 1322 AV mit serienmässigen Ansaugfiltern und Steuerung. Die Zu- und Abschaltung der einzelnen Pumpen erfolgt druckabhängig über einen Druckmessumformer.

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

Kostensenkung bei der CNC-Holzbearbeitung durch Mink Klauen-Vakuumpumpen

- verschleissfreie Vakuumzeugung
- energiesparend
- konstant hohes Saugvolumen

Bis zu  
**60%**  
Energie- und  
Betriebskosten-  
einsparung



[www.sparen-mit-mink.ch](http://www.sparen-mit-mink.ch)

Busch AG | Waldweg 22 | CH-4312 Magden | Tel.: +41 61 845 90 90 | [info@buschag.ch](mailto:info@buschag.ch) | [www.busch.ch](http://www.busch.ch)



Interview mit René Lüthi, Leiter Produktion Kunststoffbearbeitung bei Semadeni Plastics Technology

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

Wir bedienen damit ein HOMAG Bearbeitungszentrum mit Rastertisch. Bei voller Belastung ist ein Saugvolumen von ca. 900 m<sup>3</sup>/h erforderlich. Um bei kleinerem Leistungsbedarf Energie zu sparen, haben wir uns für diese Lösung entschieden. So schalten sich die einzelnen Pumpen je nach Bedarf ein und aus. Ein weiterer Punkt ist, dass die drei Pumpen nahezu wartungsfrei sind.

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

Wir produzieren in der Abteilung Kunststoff-Bearbeitung auf einer Fläche von rund 1400 m<sup>2</sup>. Dort werden neben den konventionellen Holzbearbeitungsmaschinen zwei Drehbänke, eine

Thermoformanlage und etliche selbst hergestellte Maschinen betrieben.

### Welche Produkte produziert der Bereich Semadeni Plastics Technology mit dieser Anwendung?

Wir produzieren in erster Linie Kleinserien und Sonderanfertigungen im Bereich Laborbau, Lüftungsbau, Industrie und Gartenbau. Die Verarbeitung von Acrylglas für den Displaybereich findet ebenfalls den Weg über die CNC-Anlage. Besonders in diesem Bereich werden viele kleine Teile aus einer ganzen Platte gefräst. Um die Teile sicher zu fixieren, wird das ganze Volumen der Saugleistung der Busch-Vakuumpumpen benötigt.

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

Die BOF 41 von HOMAG, eine Konsolenmaschine aus dem Jahr 1998, stiess für unser Anwendungsgebiet an ihre Grenzen und mit fortschreitendem Alter wurde unter anderem die Vakuumpumpe wartungsintensiv.

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

Die Zusammenarbeit war sehr angenehm. Die Anlage läuft einwandfrei und entspricht unseren Vorstellungen. Mit den selbst hergestellten und aufgebauten Schalldämpfern ist sie zudem sehr lauffähig und kann problemlos im Arbeitsbereich betrieben werden.

### Kontakt:

#### Busch AG

Vakuumpumpen und -Systeme  
Waldweg 22 | CH-4312 Magden  
Tel.: +41 61 845 90 90  
Fax: +41 61 845 90 99  
[info@buschag.ch](mailto:info@buschag.ch) | [www.busch.ch](http://www.busch.ch)

#### Semadeni AG

Plastics Technology  
Tägetlistrasse 35-39  
CH-3072 Ostermündingen  
Tel.: +41 31 930 18 18  
Fax: +41 31 930 18 28  
[info@semadeni.com](mailto:info@semadeni.com) | [www.semadeni.com](http://www.semadeni.com)

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri  
Tel.: +41 44 872 51 51  
Fax: +41 44 872 51 52  
[info@homag-schweiz.ch](mailto:info@homag-schweiz.ch)  
[www.homag-schweiz.ch](http://www.homag-schweiz.ch)

HOMAG Group Lösungen für den Holzbau

## Mehr Qualität und Kosteneffizienz mit Nesting

Ganz gleich, ob im Element- oder Fassadenbau, für Innenausbauten, Verkleidungen oder Umbauten: Holzbaubetriebe verarbeiten heute jede Menge Plattenmaterialien und haben es dabei mit zunehmend komplexen Anforderungen im Zuschnitt zu tun. Wer ihn in höchster Qualität und zu wettbewerbsfähigen Kosten anbieten will, braucht in der Produktion ebenso leistungsfähige wie intelligente Maschinenkonzepte. Das Mass der Dinge sind innovative Nesting-Lösungen von der HOMAG Group.



Nesting von Kleinteilen

Der Plattenzuschnitt im Holzbau ist für viele Betriebe noch immer eine logistische Herausforderung mit erheblichem Aufwand im Handling. Denn um die vielen verschiedenen Plattenmaterialien bearbeiten zu können – das Spektrum reicht von OSB- und Fermacell-Materialien über 3-Schichtplatten bis hin zu Massivholzplatten –, sind heute zumeist mehrere Maschinen im Einsatz. Zudem erfolgt der Zuschnitt selbst in vielen Betrieben noch von Hand oder mit vertikalen Plattenaufteilsägen. Dies macht die Produktion personalintensiv, ist unergonomisch, zu langsam und ungenau. In Summe führen diese vier Punkte zu hohen und langfristig nicht mehr wettbewerbsfähigen Herstellungskosten.

### Nesting löst viele Probleme bereits, bevor sie entstehen

Angesichts der geschilderten Marktsituation sind im Holzbau mehr denn je produktionstechnische Alternativen gefragt. „Unsere Ingenieure in der HOMAG Group haben deshalb nach einem neuen Technologiekonzept gesucht, das den Anforderungen im Holzbau gerecht wird – und zwar sowohl mit Blick auf den Plattenzuschnitt als auch hinsichtlich der logistischen Herausforderungen im Produktionsumfeld“, erklärt Robert Niklaus, bei HOMAG Schweiz verantwortlich für Engineering, Verkauf und Projektleitung Holzhausbau.

Das Ergebnis dieser Suche sind massgeschneiderte Nesting-Lösungen für den Plattenzuschnitt – hochgradig automatisiert, ohne Unterbrechungen im Produktionsprozess und wesentlich präziser als die Bearbeitung von Hand. So löst Nesting viele Probleme und insbesondere die bisherigen Logistikherausforderungen bereits, bevor sie überhaupt entstehen.

### Wie funktioniert Nesting?

Das Prinzip des Nestings ist so einfach wie genial: Die zu bearbeitende Platte wird nicht mit Spannern fixiert oder von einzelnen Saugern gehalten, sondern ganzflächig von einer durchsaugenden Schonplatte aus MDF per Vakuum auf dem Bearbeitungstisch gehalten. Dies ermöglicht ein komplettes Durchschneiden der Platte, es müssen keine Stege mehr ausgespart werden. Besonders energieeffizient: Die Nesting-Maschinen der HOMAG Group



Herstellung des Nestingtisches

passen das erforderliche Vakuumvolumen automatisch der jeweiligen Teilegrösse an. Dies garantiert minimale Betriebskosten.

Damit sich die Platte auf dem Bearbeitungstisch präzise ausrichten lässt, verfügt dieser über anhebbare Bolzen. Das Material wird angeschlagen und die Bolzen anschliessend wieder im Tisch versenkt. Besonders ergonomisch: Zur einfachen Positionierung und Ausrichtung der Platte erzeugt die Nesting-Maschine ein Luftkissen zwischen Schonplatte und Rohteil. Dieses lässt sich so spielend leicht und nahezu ohne Kraftaufwand bewegen.

Sobald die Platte positioniert und ausgerichtet ist, liegt sie völlig frei auf dem Bearbeitungstisch. Das Bearbeitungsportal der Nesting-Maschine kann so uneingeschränkt jede Position ansteuern und Teile in beliebiger Form und Grösse ausschneiden. Erhältlich sind die HOMAG Group CNC-Maschinen wahlweise auch mit einem grossen Maschinenbett inklusive Rastertisch. Die entscheidende Stärke dieser Variante: Dank der vollflächigen Unterlage lassen sich anfallende Späne und Staub nahezu vollständig absaugen, was insbesondere bei hochempfindlichen Materialien von Vorteil ist.

### Eine Investition, die sich vom ersten Tag an rechnet

Die Vorteile der HOMAG Group Nesting-Lösungen rechnen sich für Holzbaubetriebe vom ersten Tag an und sorgen dafür, dass sich die Investition schnell amortisiert. Für erhebliche Kosteneinsparungen sorgt allein schon die Arbeitsentlastung für das Bedienpersonal. Denn die Teile werden in einem Durchgang komplett und hoch präzise bearbeitet, das zeitaufwändige und fehleranfällige manuelle Nachbearbeiten gehört der Vergangenheit an. Zudem können die fertigen Teile direkt vom Bearbeitungstisch und ohne weitere Zwischenstationen abgestapelt und sortiert werden. Dies minimiert den Personaleinsatz im Handling und senkt die Produktionskosten weiter.

Da weder Spann- noch Positionierungshilfsmittel benötigt werden, haben die CNC-Maschinen aus der HOMAG Group extrem kurze Rüstzeiten. Dadurch erhöht sich die Produktionskapazität insge-

### Nesting-Vorteile auf einen Blick

- Komplettbearbeitung in einem Durchgang, manuelles Nachbearbeiten entfällt
- Die fertigen Teile werden direkt vom Bearbeitungstisch abgestapelt und sortiert. Das minimiert den Personaleinsatz im Handling und senkt die Produktionskosten
- Höhere Produktionskapazität und fallende Stückkosten durch kurze Rüstzeiten, da keine Spannmittel oder Positionierungshilfsmittel eingesetzt werden müssen
- Weniger Verschleiss und uneingeschränkte Bearbeitungsmöglichkeiten, da keine Spannmittel erforderlich sind
- Selbst freie Konturen und Kleinteile lassen sich einfach und schnell in einem Durchgang herstellen



Nestingvorgang auf einem CNC-Bearbeitungszentrum

samt, die Stückkosten reduzieren sich spürbar. „Hinzu kommt“, betont Niklaus, „dass Kunden sich mit unseren Nesting-Lösungen ganz neue Bearbeitungsmöglichkeiten eröffnen und sogar freie Konturen oder Kleinteile schnell und einfach herstellen können.“

### Jederzeit bereit für mehr

Ganz nach dem Motto „Wachsen mit der HOMAG Group“ sind die Systeme von Haus aus auf vernetzte Produktionsprozesse und die reibungslose Zusammenarbeit mit weiteren HOMAG Group Maschinen ausgelegt. Dies sorgt für ein Höchstmass an Investitionssicherheit und eröffnet jederzeit bedarfsgerechte Erweiterungsmöglichkeiten. Verfügbar sind beispielsweise automatische Beschick- und Abstapelsysteme, intelligente Hard- und Softwarelösungen für die Resteverwaltung, die Teilekennzeichnung mittels automatischer Etikettierung und individuell auf die jewei-

ligen Anforderungen abgestimmte Flächenlager für eine vollautomatische Lagerlogistik. Die Spezialisten der HOMAG Schweiz stehen bei der Auswahl und Konfiguration mit Rat und Tat zur Seite, bringen ihr Know-how ein und entwickeln gemeinsam mit dem Kunden die individuell beste Systemlösung für eine hoch-effiziente Produktion.

### Kontakt:

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

3E

3E-LOOK<sup>®</sup>

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

BEI DEN BESTEN IM EINSATZ

- AUFTRAGSWESEN
- PLANUNG/LOGISTIK
- KALKULATION

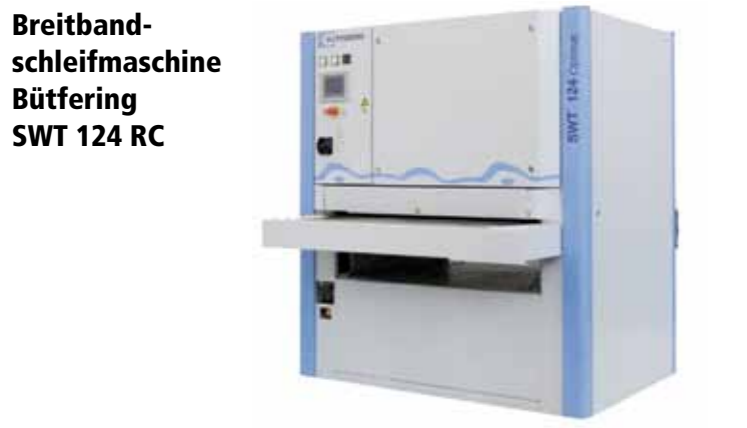
- EINKAUF/LAGER/MAWI
- PRODUKTION
- HANDEL/VERKAUF

- BUSINESS-PROZESS-MANAGEMENT

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

**PRACTIVE** – Partner der Homag (Schweiz) AG

**MARTIN**  
Erleben Sie Perfektion!



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

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



Die neue Martin Q-FIN

## Deutliche Senkung der Herstellkosten und erstklassige Oberflächen für das Fenster durch „Quality Finishing“

Die Firma Eigenmann AG aus Dietfurt ist ein Komplettanbieter für stationäre Holzbearbeitungsmaschinen im Standardbereich für das Handwerk. Das Handels- und Dienstleistungsunternehmen bietet eine kompetente Beratung, eine ständige Maschinenausstellung und eine beachtliche Lagerhaltung für schnelle Lieferungen sowie ein 14-köpfiges Serviceteam für Service und Reparaturen in der gesamten Deutschschweiz einschliesslich Tessin an. Die Firma wird in der zweiten Generation geführt und ist im Schweizer Markt seit Jahrzehnten vertreten. Eigenmann ist seit über zehn Jahren ein Handelspartner von HOMAG Schweiz. Diese Zusammenarbeit hat sich in dieser Zeit laufend gefestigt, während Eigenmann die Handwerkslinie der verschiedenen Marken aus dem HOMAG Konzern vertritt.



Neuheit: Die neue Martin Q-FIN zum geometrisch definierten Querkappen von Holzfasern

**Eliminierung des Zwischenschliffs – nicht schleifen, sondern querkappen:** Durch das feine Querkappen werden die längs orientierten Holzfasern mikroskopisch klein rechtwinklig angeschnitten. Und das in einer Definiertheit, die mit den herkömmlichen Bürstenmethoden nicht zu erreichen ist. Bei anschliessendem Auftragen wasserbasierter Holzschutzmittel und Lacke stellen sich die Fasern nicht mehr auf. Fensterbauern bekannte optische Fehlstellen weichen einer homogenen, matten, gleichmässig glatten Oberflächenstruktur mit einer diffusen Lichtreflektion. Je grösser der Unterschied zwischen Früh- und Spätholz ist, etwa bei Fichte, desto mehr wirkt sich dieser positive Effekt aus. Man benötigt in der Regel keinen weiteren Lackzwischen Schliff mehr.

direkt auf gehobelte, profilierte Fensterkanten auf – um in einem weiteren Arbeitsgang die nun raue Fläche durch Schleifen oder Bürsten wieder zu glätten. Natürlich wird dadurch auch ein Teil des eben aufgetragenen Oberflächenschutzes wieder abgetragen. Das Q-FIN Verfahren setzt hier an und eliminiert den Zwischenschliff in fast allen Fällen. Alle Besucher der Thementage, die ein mit Q-FIN vorbehandeltes Profil direkt nach dem Aufbringen des Holzschutzmittels in die Hand genommen haben, waren von der Glätte der Oberfläche begeistert. Und der Holzschutz bleibt dort, wo er hingehört: in und auf dem Holz.

**... führt zu erstklassigen Oberflächen für das Fenster!**

Würden Fenster bislang nur als Teil der Bausubstanz angesehen, gewinnen sie heute zunehmend den Status eines Möbelstücks. Die Kunden entscheiden sich sehr bewusst für technisch hochwertige Fenster und erwarten selbstverständlich auch eine entsprechend erstklassige Oberfläche.

Das Q-FIN Verfahren ermöglicht, mit deutlich reduziertem Aufwand, diese erstklassige Oberfläche zu erhalten. Den Lacken werden heute häufig Inhaltsstoffe beigemischt, um Holzfehler oder Verfärbungen zu kaschieren. Ab einer bestimmten Menge dieser Beimischungen verliert das Holz jedoch seine natürliche Ausstrahlung und sieht aus wie „Plastik“. Mit Hilfe der durch die Q-FIN Behandlung herbeigeführten „diffusen Lichtreflektion“ können zukünftig Lacke mit einem höheren Glanzgrad eingesetzt werden. Die Holzoberflächen werden dadurch für den Kunden sichtbar schöner und natürlicher.

Die Maschine ist in der Ausstellung von Eigenmann AG vorführbereit. Vom 23.-25. Oktober 2015 wird die jährliche Eigenmann-Hausmesse statt finden.

Kontakt:

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

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

HOLZMA Innovation für Fassaden- und Trennwandbauer sowie Hersteller von Betonverschalungen

## HPP 300 multiTec: Bohren und Fräsen auf der Säge

„Wir setzen die Trends“ – unter diesem Motto sucht HOLZMA immer wieder nach neuen Lösungen rund um die Plattenaufteiltechnik. Eine der jüngsten Innovationen ist die HPP 300 multiTec – eine Säge, die auch fräsen und bohren kann. So lassen sich in nur einem Durchgang montagefertige Elemente für den Fassaden- und Trennwandbau sowie für Betonverschalungen herstellen.



Wie die HPP 300 multiTec funktioniert, zeigt HOLZMA in einem Video, das sich bequem per QR-Code starten lässt.

HOLZMA zeigt mit multiTec völlig neue Ansätze in der Plattenaufteiltechnik – und macht das Bohren, Fräsen und Sägen auf einer Plattenaufteilsäge möglich. „Das Kundeninteresse an diesem Konzept ist gross – vor allem Betriebe im Fassaden- und Trennwandbau sowie im Bereich der Betonverschalungen sind interessiert“, so HOLZMA Product Manager Martin Kress.

### Präzision rauf, Kosten runter

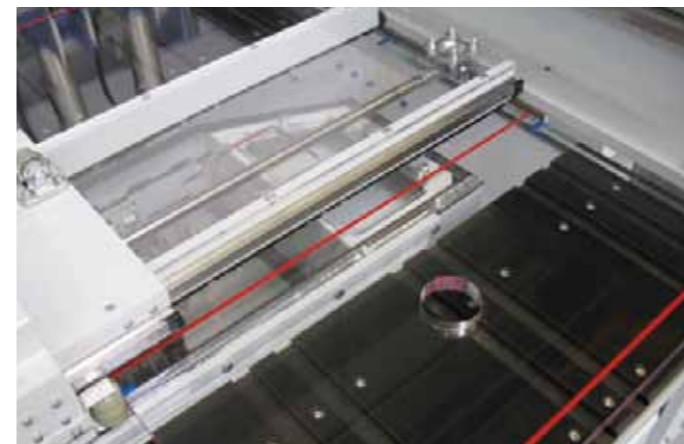
Die HPP 300 multiTec bohrt, fräst und sägt zugleich. Welche Vorteile dies bringt, ahnt jeder, der Elemente für Fassaden, Trennwände oder Betonverschalungen herstellt. Denn bei herkömmlicher Produktionsweise müssen die Rohplatten zunächst zugsägt, dann auf weiteren Maschinen bearbeitet und oft noch direkt auf der Baustelle mit nachträglichen Bohrungen versehen werden. Dazwischen liegen mühsame Transportwege von einer zur anderen Maschine – mit hohem Aufwand im Handling und der Gefahr, dass empfindliche Teile beschädigt oder unbrauchbar werden. Das ist zeitaufwändig und teuer.

Die Lösung: HOLZMA hat mit seiner ganzen Erfahrung als weltweit grösster Hersteller von Plattenaufteilsägen eine Lösung entwickelt, mit der sich viele dieser Bearbeitungen auf einer einzigen Maschine erledigen lassen: die HPP 300 multiTec. Mit dieser Neuentwicklung lassen sich montagefertige Elemente effizient in einem Durchgang herstellen. Dies ist ergonomischer, schneller und kostengünstiger als die bisher übliche Vorgehensweise.

### Zum Patent angemeldete HOLZMA Technologien

Herzstück der HPP 300 multiTec sind innovative, zum Patent angemeldete Technologien in völlig neuer Kombination. Damit ist es den HOLZMA Ingenieuren gelungen, eine All-in-One-Maschine für den Fassaden- und Trennwandbau sowie die Herstellung von Betonverschalungen zu schaffen. Dabei liegen die Stärken dieser Neuentwicklung nicht allein in der Zeit- und Kostenersparnis.

Die HPP 300 multiTec erhöht zugleich die Fertigungsqualität. Denn alle Einzelbearbeitungen werden vollautomatisch und softwaregesteuert ausgeführt. Die Produktion mit der HPP 300 multiTec ist daher wesentlich genauer als eine Fertigung von Hand auf mehreren Maschinen.



### Die Vorteile der HPP 300 multiTec:

- Vollautomatisches Sägen, Bohren und Fräsen
- Montagefertige Elemente, präzise gefertigt
- Deutlich reduzierte Bearbeitungszeiten
- Deutliche Kosteneinsparung durch das Bohren auf der Säge im Vergleich zu herkömmlichen Prozessen
- Der anfallende Staub setzt sich nicht auf der Platte ab
- Kein Reinigen der bearbeiteten Teile erforderlich
- Schnellere Produktion der Teile im Unternehmen
- Schnellere Montage auf der Baustelle
- Softwaregesteuert mit zahlreichen Erweiterungsoptionen
- Geeignet für nahezu alle Plattenmaterialien aus Holz und Kunststoff sowie auf Anfrage auch für Platten aus Gips und Verbundwerkstoffen
- Ergonomischeres und genaueres Arbeiten als mit Kreissägen oder vertikalen Sägen
- Durch den Wegfall von heute üblichen Handlingvorgängen sinkt das Beschädigungsrisiko deutlich

### Kontakt:

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

## OERTLI Connect

www.oertli.com

Die neue Eckverbindung – in der Schweiz, Österreich und Deutschland erfolgreich im Einsatz.



OERTLI hat als Fensterspezialist die passende Lösung für jedes Fenster. Mit den Werkzeugen liefern wir umfangreiche Programmierungsdaten und 3D Zeichnungen für Ihr Fenstersystem.

**OERTLI**   
Excellence in solid wood

OERTLI Werkzeuge AG, Hofstrasse 1, 8181 Höri bei Büllach  
Tel. ++41 44 863 75 11, Fax ++41 44 863 75 12, info@oertli.ch



Busch AG und HOMAG (Schweiz) AG

## Eine Kooperation, die den Kunden mehr Nutzen bringt

Die Busch AG – Vakuumpumpen und -Systeme befindet sich in der „Energienstadt“ Magden, unweit von Basel. Busch ist weltweit einer der grössten Hersteller von Vakuumpumpen und -Systemen sowie Gebläsen und Verdichtern. Seit kurzem hat das Unternehmen eine Kooperation mit HOMAG (Schweiz) AG, einem der führenden Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen, vereinbart.

Busch ist für das umfangreiche Portfolio und Lösungen im Bereich der Vakuum- und Überdruckeranwendungen in allen Industriebereichen bestens bekannt. „Die Entwicklung einer optimierten Vakuumlösung für spezifische Anwendungen erfordert eine hervorragende Kenntnis aller möglichen Einflussfaktoren“, so Thomas Augustin, Sales Manager Segmente bei der Busch AG. Mit der neuen Mink Klauen-Vakuumpumpe ist man für die Zukunft bestens gerüstet. Augustin dazu: „Die trocken- und berührungslos arbeitende Mink Klauen-Vakuumpumpe ist deutlich effizienter und es werden Energiekosten gespart. Es entstehen keine Kosten für den Austausch von Verschleissstellen.“

Mit der Busch Klauen-Vakuumpumpe Mink wird die Betriebssicherheit erhöht. Die berührungslose und damit verschleissfreie Technik der Mink Pumpe garantiert über die Lebensdauer der Pumpe eine gleichbleibende Saugleistung. Da die Mink Vakuumpumpe auch keine Betriebsmittel wie Öl oder Wasser benötigt, gibt es keine Stillstandzeiten durch Service- oder Reinigungsarbeiten.

### Höchste Wirtschaftlichkeit

Aufgrund der durchdachten Klauentechnologie erreichen die Mink Klauen-Vakuumpumpen einen äusserst hohen Wirkungsgrad, der sich positiv auf den Energieverbrauch und die Leistung auswirkt. Durch den berührungsfreien Betrieb arbeiten diese Vakuumpumpen nahezu wartungsfrei. In der Praxis bedeutet dies im Vergleich zu herkömmlichen Vakuumern eine Einsparung von bis zu 60% bei den Betriebskosten. Die Klauentechnologie wird auch in Mink Verdichtern eingesetzt.

### Sinnvolle Zusammenarbeit mit HOMAG (Schweiz) AG

Seit 2003 ist die HOMAG Group AG als weltweit führender Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen und -anlagen mit einer Tochtergesellschaft in der Schweiz vertreten. „Wir bieten kompetente und umfassende Beratung sowie den kompletten Verkaufs- und After Sales Service aus einer Hand“, erklärt Peter Niederer, Geschäftsführer der HOMAG (Schweiz) AG in Höri bei Zürich. Ob Industrie- oder Zulieferunternehmen, Innenausbau- oder Handwerksbetriebe: Wenn es um erstklassige Ergebnisse und Effizienz in der Holzbearbeitung geht, vertrauen allein in der Schweiz über 1 000 Kunden auf Maschinen der HOMAG Group, weltweit sind es mehr als 50 000.

„Unsere Kunden und ihre Bedürfnisse stehen seit jeher an allererster Stelle bei allen unseren Bemühungen“, so Niederer, und fährt fort: „Wir wollen weiterhin immer einen Schritt voraus sein und durch Innovationskraft und den optimalen Service und Beratung unseren Kunden zur Seite stehen. So suchen wir immer nach neuen Wegen, wie wir für unsere Kunden einen Mehrnutzen erzeugen können. Und genau das ist auch der Grund der Zusammenarbeit mit der Busch AG.“ Nicht anders sieht es auch Augustin: „Wir sind sehr erfreut über die Kooperation mit HOMAG (Schweiz) AG, zumal es sich um eines der führenden Unternehmen im Bereich der Holzbearbeitungsmaschinen in der Schweiz handelt. Mit unseren Vakuumanlagen können wir gemeinsam mit HOMAG eindeutig einen grösseren Nutzen für die Holzbranche und die Anwender erreichen.“ So kann beispielsweise durch die Kombination des neuen HOMAG CNC-Bearbeitungszentrums mit der zentralen Busch Vakuumanlage das Potenzial optimal ausgeschöpft und

die Effizienz in der Produktion gesteigert werden. Dank der hohen CNC-Bearbeitungsqualität lässt sich die Fertigung von Serienteilen jetzt mit Hilfe des Nesting-Verfahrens deutlich vereinfachen. Die Teile werden dafür vollflächig auf eine luftdurchlässige Unterlage gespannt. Bei dieser speziellen Technologie, die auch als „Nested Based Manufacturing“ (NBM) bekannt ist, sind die Werkstücke ineinander „verschachtelt“. Dies erhöht die Materialausbeute und sorgt für einen effizienten Rohstoffeinsatz.

Hinzu kommen weitere Einsparungen durch den geringen Wartungsaufwand, den hohen Wirkungsgrad und vor allem den geringen Energiebedarf der Klauen-Vakuumpumpe aus der Baureihe Mink. Auf Wunsch sind die Vakuumpumpen der Busch AG mit einer Schallumhüllung für den Betrieb in Produktionsräumen erhältlich. Als Spezialist für Vakuumpumpen und -systeme hat Busch mit der Klauen-Vakuumpumpe Mink eine neue Lösung für das Vakuumspannen in der Holzverarbeitung entwickelt.



Thomas Augustin, Sales Manager Segmente bei Busch AG, Diana Renz, Busch AG, und Peter Niederer, Geschäftsführer der HOMAG (Schweiz) AG.

### Kontakt:

#### BUSCH AG – Vakuumpumpen und -Systeme

Waldweg 22 | CH- 4312 Magden  
Tel.: +41 61 845 90 90 | Fax: +41 61 845 90 99  
info@buschag.ch | www.buschvacuum.com

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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



CREDIT SUISSE

# Ist Ihr Unternehmen technologisch immer noch an der Spitze?

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

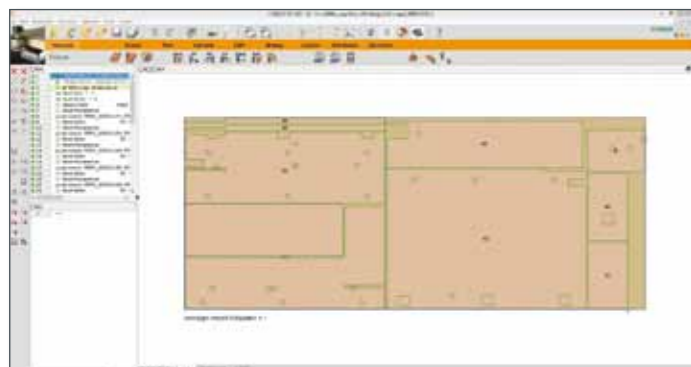
Wir beraten Sie kompetent mit einer individuellen Leasing-Lösung. Nutzen Sie die Expertise Ihres Beraters oder rufen Sie uns kostenlos an: 0800 100 333.

[credit-suisse.com/leasing](https://www.credit-suisse.com/leasing)

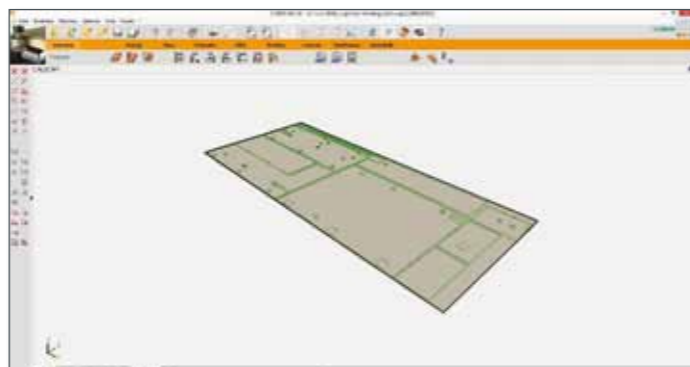
Cobus

## Die Lösung für Ihre CNC-Programmierung

Das Wissen eines Unternehmens zu sichern, zählt zu den wichtigsten Aufgaben. In den Holzverarbeitenden Betrieben zählen die Stammdaten der CNC-Programmierung zu diesem Wissen. COBUS NCAD speichert das Know-how Ihrer Mitarbeiter und gewährleistet somit die Ansteuerung von Bearbeitungszentren und Maschinenstrassen.



Nesting-Ergebnis der WuP-Schnittstelle



3D-Ansicht des Nestings

### Spürbare Bedienfreundlichkeit

Schluss mit der Mehrfachprogrammierung von CNC-Maschinen. Schluss mit der Spezialisierung der Mitarbeiter auf einen Maschinentyp. Heute erfolgt die CNC-Programmierung auf einem neuen Niveau, unabhängig von der Leistungsfähigkeit der Maschinensteuerung und der WOP-Maschinenoberfläche.

Durch die verschiedenen COBUS Schnittstellen – wie WuP für den Holzbau oder SolidWorks für die 3D-Konstruktion oder DXF für den Import von 2D-Zeichnungen – arbeiten Ihre Mitarbeiter über die gleiche Oberfläche. Ausgestattet mit einer intelligenten Bearbeitungserkennung generieren die Schnittstellen automatisch Fräskonturen, Bohrungen, Sägenschnitte und Zyklen sowie Rechteck-, Kreis- und Freitraschen. Alle benötigten Daten werden dann aus dem CAD-Programm automatisch zu COBUS NCAD übertragen.

### Nesting Anbindung möglich

Wollen Sie den Verschnitt reduzieren und Materialkosten sparen, nutzen Sie optional das COBUS Nesting. Sie können die Einzelteile vollautomatisch durch COBUS Nesting verschachteln lassen und aus diesen Schachtelplänen dann das CNC-Programm erzeugen.

COBUS NCAD reduziert die Einführungskosten für neue CNC-Maschinen, denn die CNC-Stammdaten lassen sich einfach auf die „Neue“ übertragen. Fazit: Steigerung der Kundenzufriedenheit, weil Reparaturanfragen basierend auf Altprogrammen sofort umsetzbar sind. Es reduziert auch die Schulungskosten, denn jeder Mitarbeiter kann gleichwertig jede CNC-Maschine programmieren. Die Schnittstellenkosten sinken, denn alle Stammdaten laufen über COBUS NCAD in die Produktion.

LEUCO p-System Werkzeuge mit dem patentierten 70° Achswinkel

## Messerscharf und im Dauereinsatz

Die Firma Ruhsi im badischen Rheinbischofsheim (DE) ist Hersteller von Tischplatten in allen Grössen, Formen, Belags- und Kantenvariationen. Bei einer Million Tischplattenvarianten, die im System definiert sind und theoretisch täglich abgerufen werden könnten. Diese Vielzahl macht eine sehr flexible und wirtschaftlich starke Fertigung erforderlich.



Dank der besonderen kegelstumpfförmigen Konstruktion können problemlos lange Schrägkanten an der 5-Achs-Maschine gefräst werden. Die Absaughaube kann die Späne vollständig erfassen.



Nur für das Foto aus der Maschine genommen, sonst unermüdlich im Einsatz: Dieser kegelstumpfförmige LEUCO p-System Fräser wurde eigens für die qualitativ hochwertige und starke wirtschaftliche Komplettbearbeitung von Tischplatten an einer 5-Achs-CNC entwickelt.

Ruhsi setzt LEUCO p-System Fräser sowohl in der Durchlauf- als auch in der Stationärbearbeitung ein. 2010 wurde der erste LEUCO p-System Fräser an einer CNC-Oberfräse zum Formatieren von Tischplatten eingesetzt, unter anderem auch von furnierten Platten. Insbesondere bei Eiche gab es immer wieder Ausrisse an den Kanten. Mit dem p-System wurden die Ausrisse auf Null zurückgefahren.

Im Jahr 2011 investierte Ruhsi in eine neue HOMAG Durchlaufanlage und stattete diese von vornherein mit leistungsfähigen LEUCO p-System Werkzeugen zum Finish-Fräsen der Kanten aus. Sie nehmen den letzten Millimeter ab, vor dem Anleimen der Kante. Mit dem Fügefräser erzeugt Ruhsi eine messerscharfe Kante, die Voraussetzung für eine Leimfuge mit hoher Qualität ist.

An der jüngsten Investition, einem HOMAG BAZ mit einer 5-Achsspindel und zwei verschiedenen Verleimteilen werden zwei unterschiedliche p-System Fräser mit 70°-Achswinkel eingesetzt. Der erste Fräser sorgt für eine super Kante beim Formatieren des Werkstücks.

Der zweite LEUCO p-System Fräser verfügt nicht nur über die bekannten, von LEUCO patentierten 70° Achswinkel, sondern hat zudem noch die Form eines Kegelstumpfes. Er fräst die Schrägprofile in nur zwei Arbeitsgängen, ohne eine Frässpur zu hinterlassen. Das flachste Profil hat 12° und kann beliebig abgestuft werden. Bei Ruhsi ist dies in der Regel zwischen 4° bis 10°.

Der derzeit noch weltweit einmalige Fräser wurde gemeinsam mit dem HOMAG Referenzkunden Ruhsi, HOMAG in Schopfloch (DE) und LEUCO entwickelt. Mit dem Fräser kann Ruhsi im Gegenlauf über das Werkstück hinausfahren, ohne irgendwelche Ausrisse. Ruhsi ist so in der Lage, Tischplatten fertig an der CNC-Maschine zu bearbeiten. Genau dies ist das Ziel, das Ruhsi erreichen möchte – eine Komplettbearbeitung, bei der möglichst viele Schritte an einer Station fertig gestellt werden.

Selbst nach mehreren Monaten im Einsatz musste Ruhsi den kegelförmigen LEUCO p-System Fräser noch nicht nachschärfen.

### Firmenprofil Rushi

1949 gegründet, produziert Rushi inzwischen fast 100.000 Tischplatten pro Jahr mit rund 50 Mitarbeitern auf 7.500 m<sup>2</sup> mit einem sehr modernen, vielfach automatisierten Maschinenpark mit modernsten Steuerungen.

### Kontakt:

#### LEUCO AG

Neudorfstrasse 69  
CH-9430 St. Margrethen  
Tel.: +41 71 747 80 80  
Fax: +41 71 747 80 74  
info@leuco.ch | www.leuco.ch

## WARUM SOLLTE ICH MIR EIN p-SYSTEM KAUFEN?



**WEIL ES SICH RECHNET.**

WIRTSCHAFTLICHKEIT

= ERTRAG  
AUFWAND

Das LEUCO p-System mit dem Achswinkel von 70° übertrifft alle Standwege um Längen.

- + weniger Druck pro Schneide
- + weniger Verschleiss pro Schneide
- = längerer Standweg

**DIESE STANDWEGVERLÄNGERUNG MACHT DAS p-SYSTEM ZUM WIRTSCHAFTLICHSTEN WERKZEUG DER BRANCHE.**

Gratis dazu gibt es ...

- + Beste Schnittqualität, optimal für Nullfuge, auch in schwierigen Materialien
- + Werkstoffe und Anwendungen, die bislang als unmöglich galten
- + Reduktion von Ausschuss, Nacharbeiten und Rüstzeiten

**p-system®**

Zum Fügen, Fasen, Falzen und Nuten in der Stationär- und Durchlaufbearbeitung!

\*LEUCO p-System Werkzeuge haben einen Achswinkel von 70°! LEUCO hat sie entwickelt und patentiert. Profis, denen höchstmögliche Wirtschaftlichkeit und Qualität wichtig sind, arbeiten mit 70° – und verschenken kein einziges Grad.

LEUCO PATENT



Mehr über den Einsatz des LEUCO p-System in der Firma Ruhsi auf dem LEUCO YouTube-Kanal!

**LEUCO**

LEUCO AG, 9430 St. Margrethen  
Telefon 071 747 80 80, info@leuco.ch  
www.leuco.ch

Flexible Wege – ein Ziel: Nachhaltig kosteneffiziente Produktion  
CNC-Programmierung und mehr für Möbel – Türen – Fenster – Holzbau

COBUS NCAD

COBUS ERP/3

ADULO

HOMAG  
SCHWEIZ

SOLIDWORKS

COBUS hat die Lösung! COBUS NCAD speichert das Know-how Ihrer Mitarbeiter und gewährleistet somit die Ansteuerung von Bearbeitungszentren und Maschinenstrassen. Nutzen Sie die komfortablen Schnittstellen. WuP, SolidWorks, ADULO u. a. Dateiformate lassen sich automatisch einlesen. Bei der Weiterverarbeitung mit COBUS NCAD, inkl. Nesting werden ganz leicht Ihre CNC-Programme erzeugt.

COBUS ConCept | Nickelstraße 21 | D-33378 Rheda-Wiedenbrück  
Tel: +49 5242 4054-0 | www.cobus-concept.de

COBUS  
ConCept

### Kontakt:

#### COBUS ConCept International GmbH

Nickelstraße 21  
D-33378 Rheda-Wiedenbrück  
Tel.: +49 5242 4054 0  
Fax: +49 5242 4054 149  
info@cobus-concept.de  
www.cobus-concept.de

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

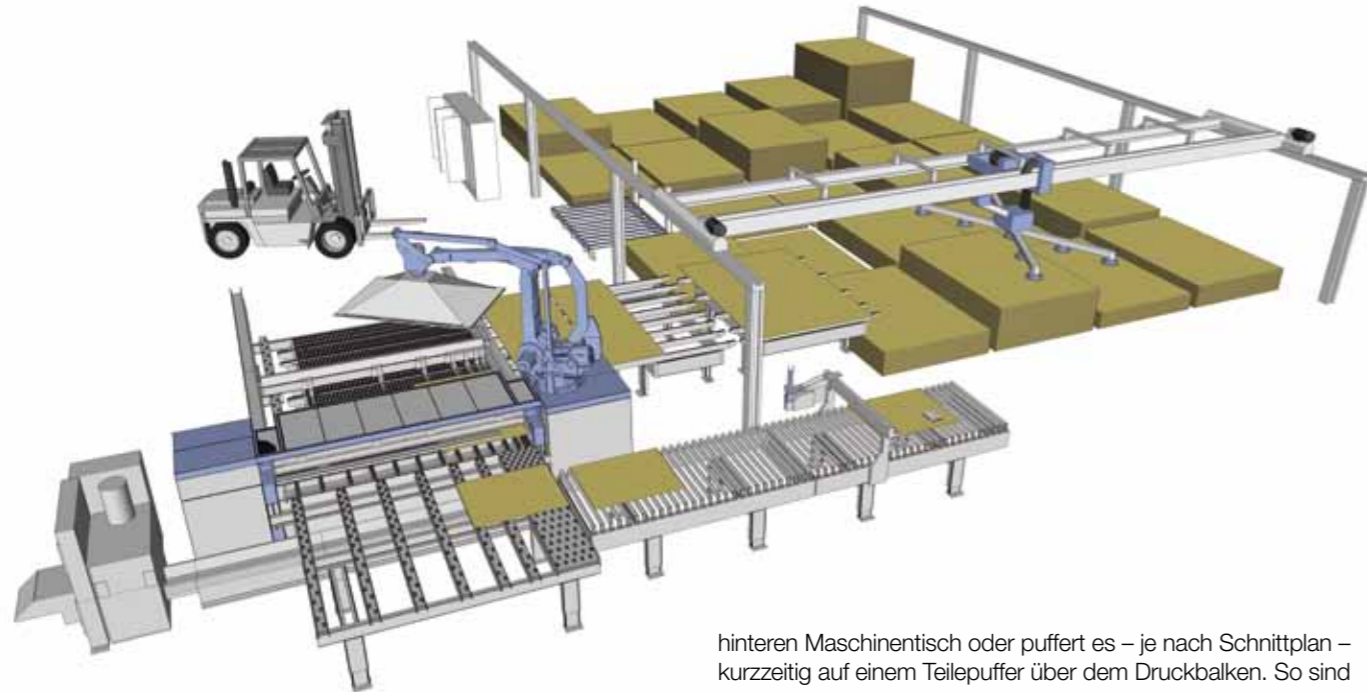
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri  
Tel.: +41 44 872 51 51  
Fax: +41 44 872 51 52  
info@homag-schweiz.ch  
www.homag-schweiz.ch



HPS 320 flexTec

## HOLZMA revolutioniert den Zuschnitt

Auf der LIGNA präsentierte HOLZMA eine Weltneuheit, die den Zuschnitt in der auftragsbezogenen Fertigung revolutioniert – die HPS 320 flexTec. Diese intelligente Aufteilzelle definiert den Teilefluss in der Individualproduktion völlig neu und ermöglicht vollautomatische Abläufe. Das spart jede Menge Zeit, Material und damit Kosten.



hinteren Maschinentisch oder puffert es – je nach Schnittplan – kurzzeitig auf einem Teilepuffer über dem Druckbalken. So sind vollautomatische Nachschnitte ohne Limit möglich.

### Bis zu ein Drittel weniger Abfall

Dank intelligenter und vollautomatischer Abläufe reduziert die HPS 320 flexTec den Verschnitt um bis zu ein Drittel! Zudem werden alle Restteile optimal verwertet und der Produktion automatisch wieder zugeführt. Die neue Aufteilzelle ist darüber hinaus für einen besonders energieeffizienten Einzelplattenzuschnitt konstruiert, mit sparsamen ecoPlus-Technologien ausgestattet und verfügt über eine speziell optimierte Absaugung. In Summe senkt dies neben den Herstellungs- auch noch die Betriebskosten deutlich, sodass sich die Säge schnell amortisiert.

### Offen für Handwerk und Industrie

Die neue HPS 320 flexTec schöpft ihr Potenzial voll aus, wenn sie an ein automatisches Flächenlager angebunden wird. Geeignete Lösungen sind vorhanden, und der Preis stimmt – das macht diese neue Aufteilzelle selbst für das Handwerk attraktiv. Aber auch die Industrie hat hier die perfekte Lösung gefunden, denn die HPS 320 flexTec lässt sich problemlos in Fertigungslinien der HOMAG Group einbinden. So geht es auf Wunsch auch nach der Aufteilzelle vollautomatisiert weiter.

Das Ergebnis? Individueller Zuschnitt in Serie!

### Kontakt:

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

Ob im Handwerk oder in der Industrie: Die Losgröße-1-Produktion erfreut sich stark steigender Nachfrage, stellt die Hersteller aber vor große Herausforderungen in der Fertigung. Mit der neuen HPS 320 flexTec präsentiert HOLZMA nun ein neuartiges Sägenkonzept, mit dem die Produktionsabläufe konsequent auf die kundenindividuelle Fertigung in Losgröße 1 abgestimmt werden können.

### Vollautomatisierte Abläufe auf kleinstem Raum

Die HPS 320 flexTec erledigt den individuellen Zuschnitt in Serienmanier – ohne manuellen Handlingsaufwand, extrem schnell und hoch effizient. Denn Herzstück der innovativen Aufteilzelle ist ein Industrieroboter mit eigens entwickelter Saugtraverse. Er übernimmt das komplette Platten-, Teile- und Streifenhandling. Dafür hebt der Roboter den Streifen nach dem ersten Längsschnitt an, dreht ihn in die richtige Position für den Querschnitt und legt ihn auf einem eigens entwickelten seitlichen Maschinentisch ab. Dieser führt den Streifen dann softwaregesteuert wieder dem hinteren Maschinentisch zu. So ist ein unterbrechungsfreier Zuschnitt mit nur einer Säge möglich – bei minimalem Platzbedarf, geringem Wartungsaufwand und dadurch deutlich höherer Verfügbarkeit.

### Nachschnitte – unlimitiert

Eine große Herausforderung waren bisher die zahlreichen Nachschnitte. Die Einzelteile mussten aufwändig zwischengepuffert und der Säge mehrfach zugeführt werden. Das kostet Zeit, ist mit hohem Aufwand verbunden und unterbricht die Produktionsabläufe immer wieder. Wer das nicht wollte, hatte deutliche Einschränkungen in der Schnittplangestaltung und mehr Abfall. Mit der neuen HPS 320 flexTec ist all dies nun Geschichte. Der Grund: Ist ein Nachschnitt geplant, legt der Roboter das Teil direkt auf den



HOMAG Schweiz  
Mehr Kompetenz.  
Mehr Service.  
Mehr Leistung.

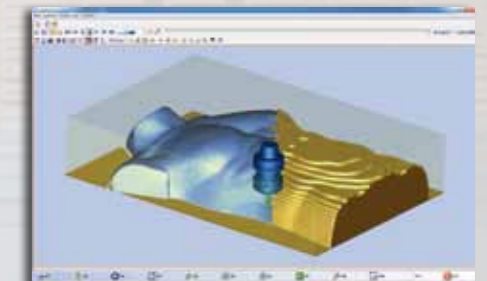
Stuhl-Lehnen-Bearbeitung



Saugerprogrammierung



collisionControl



CAD-Plugin-Simulation

## woodWOP – das vielseitige CNC Programmiersystem der HOMAG Group

- Hoher Bedienkomfort und mehr Programmiersicherheit durch 3D-Grafik von Werkstück, Bearbeitungen und Spannmittel
- Integrierte CAD-Funktionen ermöglichen dem Anwender komplett neue Gestaltungsmöglichkeiten von Konturzügen
- Zusatzmodule wie Nesting, Simulation oder Kollisionsüberwachung erleichtern das tägliche Arbeiten
- Grösstes Forum zur CNC-Programmierung im Internet: [www.woodWOP-Forum.de](http://www.woodWOP-Forum.de).



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

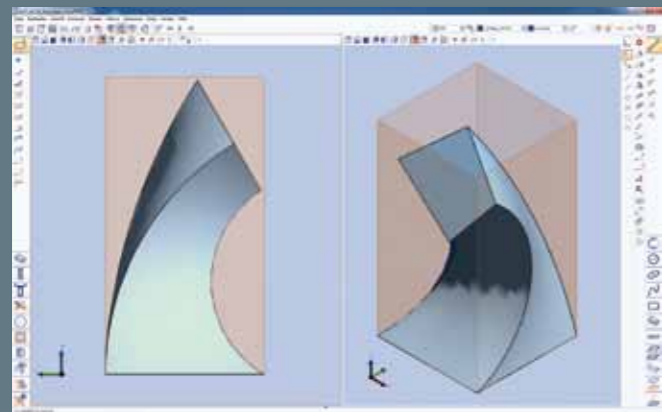
INDUSTRY

PRACTIVE

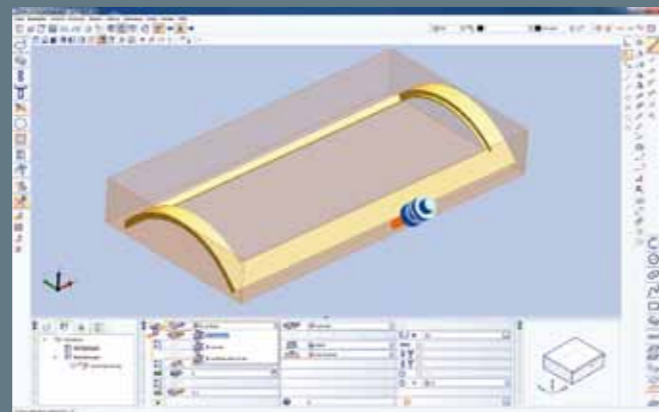
HOMAG Group

## woodWOP 7 / woodWOP CAM-Plugin

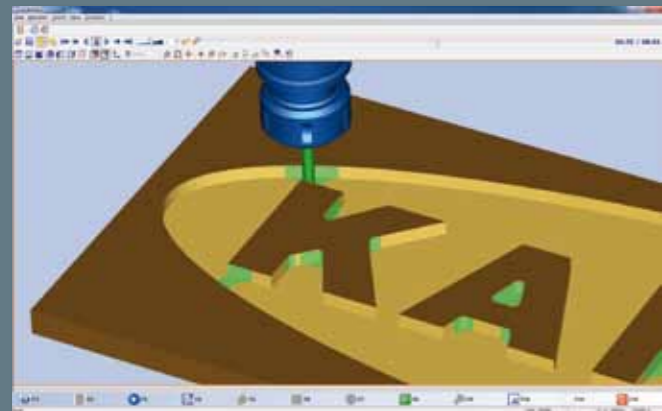
Mit der neuen woodWOP Version 7 läutet die HOMAG Group AG ein neues Zeitalter in der maschinen-nahen Programmierung ein. Neben vielen neuen Funktionen ist es insbesondere das optionale CAM-Plugin, welches das Programmieren von Fräsbahnen auf eine völlig neue Weise ermöglicht: Wurde früher der Fräser über Konturlinien programmiert, so kann heute mit dem CAM-Plugin eine Fläche angewählt werden und die Software berechnet die Bahnen automatisch.



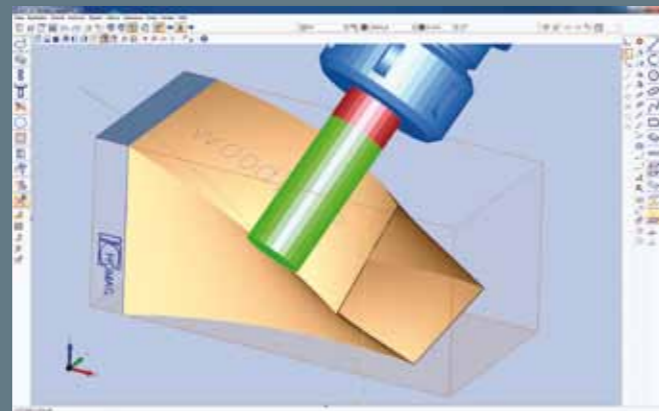
Konstruktion eines 3D Objekts mit Hilfe von Querschnitten und Leitkurven



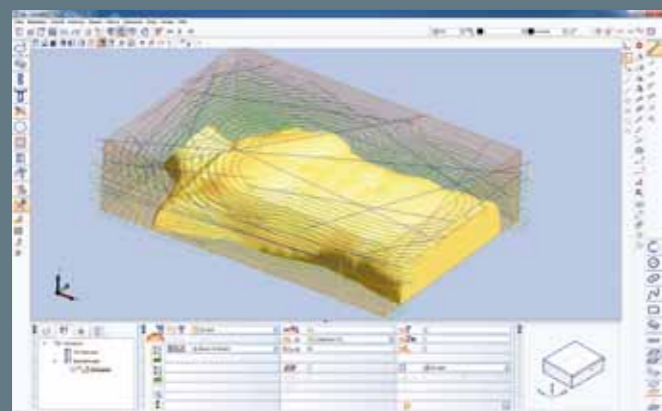
Import eines 3D-Modells in woodWOP 7 im IGS-Format



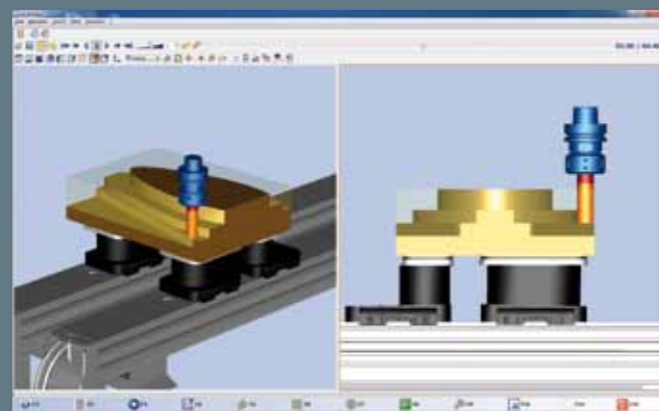
Taschen-Inseln Fräsen mit Restmaterialeerkennung in der Simulation woodMotion



Darstellung des Werkzeugs zur Kontrolle während der Programmierung



Darstellung der Fräsbahn beim Makro 3D-Schuppen



Simulation eines 3D-Bauteils in woodMotion

woodWOP 7 mit dem CAM-Plugin ist das Ergebnis einer lang-jährigen, strategischen Produktentwicklung. Im Jahr 2009 wurde mit woodWOP 6.0 der erste Meilenstein gesetzt, indem man woodWOP auf ein komplett neues Datenmodell mit integriertem CAD-Kern aufbaute. Der erste Schritt war damals die 3D-Darstellung des Werkstücks, der Bearbeitungen sowie der Spannmittel. Im nächsten Schritt folgte 2012 woodWOP 6.1 mit dem CAD-Plugin. Nun kann der Anwender direkt in woodWOP im CAD-Stil konstruieren und daraus automatisiert Fräskonturen ableiten. 2014 stellt sich woodWOP 7 nun als Programmiersystem dar, welches in unvergleichlicher Weise WOP/CAD/CAM in einer Oberfläche vereint.

### Neuheiten woodWOP 7

- Drehzahlangabe für alle Taschenmakros
- Angabe des Z-Vorschubs bei Nutmakros
- Neues Glättungsverfahren für alle Fräsmakros
- Textmakro jetzt im Polygonzug Fräsen direkt integriert (inkl. einlinige Schriftarten)
- Neue Werkzeugdatenbank mit Auswahl des Werkzeug-Geometrietyps
- CAD-Plugin standardmässig enthalten

### CAD-Plugin

In woodWOP 7 ist das CAD-Plugin standardmässig enthalten. Damit lassen sich eigene CAD-Zeichnungen direkt in woodWOP erstellen oder CAD-Dateien im DXF-Format direkt öffnen. Erweitert wurde das CAD-Plugin mit 3D-CAD Funktionen. Der Bediener hat die Möglichkeit, auf einfache Art und Weise 3D-Flächen zu erzeugen, z.B. durch Querschnitte und Leitkurven, Begrenzungslinien, Rotation oder Extrusion.

### 3D-Daten Import

Konnten bisher nur CAD-Daten als 2D-Zeichnung im DXF-Format eingelesen werden, bietet woodWOP 7 nun die Möglichkeit, 3D-Modelle im IGES, STEP, STL und 3D-DXF Format einzulesen. Diese Dateiformate stellen in der 3D-CAD Konstruktion die allgemeinen Austauschformate dar, welche so gut wie jede Konstruktionssoftware ausgeben kann.

### CAM-Plugin (Option)

Das Software-Modul erweitert woodWOP zu einem CAD/CAM-System mit dem 3D-Flächen je nach Maschinenausstattung 3-, 4- und 5-achsig bearbeitet werden können. Es ist direkt in die woodWOP Oberfläche integriert und beinhaltet folgende neue Makros:

- 3D-Schuppen mit Restmaterialeerkennung
- 3D-Schichten mit Frässtrategien für die 3-, 4- und 5-Achs-Bearbeitung
- 3D-Umfangsfräsen
- 3D-Kurven projizieren und fräsen
- Taschen-Inseln Fräsen mit Restmaterialeerkennung

Um ein 3D-Modell zu fräsen, wird zunächst das passende Makro ausgewählt. Im nächsten Schritt selektiert der Bediener die Flächen, die bearbeitet werden sollen. Abhängig vom Werkzeugtyp (Schaft-, Kugel-, Stichfräser) und vom Durchmesser des Werkzeugs werden dann die Fräsbahnen automatisch generiert.

Bereits bei der Erstellung der Programme werden die Fräsbahnen in woodWOP für eine optimale Kontrolle dargestellt. Dabei wird farblich unterschieden zwischen der eigentlichen Fräsbahn, der An- und Abfahrwege und der Überfahrwege. Zur Überprüfung der

Werkzeubbewegungen können die Verfahrenswege in der woodWOP Simulation angezeigt werden.

Die Fräsmakros sind werkzeug- und maschinenunabhängig. Bei einer Änderung der Position und Form des 3D-Modells oder bei einer Änderung der Werkzeugdaten werden die betroffenen Bearbeitungen automatisch erkannt und markiert. Somit sieht der Bediener auf einen Blick Änderungen im Programm und kann diese anpassen.

In der Praxis bedeutet dies, dass die Bearbeitungen nicht neu angelegt werden müssen, z.B. wenn ein Werkzeug durch ein grösseres ersetzt wurde oder wenn es beim Schleifen war. Die Maschine erkennt die Änderungen und per Mausklick können die neuen Fräsbahnen berechnet werden.

Dies stellt einen grossen Vorteil gegenüber externen CAD/CAM-Systemen dar. Sie speichern die Fräsbahnen als Mittelpunktspalten im G-Code als Universalmakro in woodWOP ab. Wenn ein Werkzeug sich nun ändert, muss im Büro das Programm neu erstellt und an die Maschine übertragen werden.

### Abgrenzung zu anderen CAD/CAM-Systemen

- woodWOP 7 und das CAM-Plugin sind konzipiert für das schnelle und einfache Programmieren von 3D-Einzelbauteilen
- Kunden, die komplexe Bauteile in 3D programmieren, Feature-Erkennung wünschen, Möbelbibliotheken verwenden oder erweiterte Bearbeitungsstrategien benötigen, werden nach wie vor eine externe CAD/CAM-Software benötigen

### Abgrenzung zu woodCAD|CAM

- eSOLUTION bietet für woodCAD|CAM ebenfalls ein 5-Achs-Modul
- Dieses 5-Achs-Modul ist vollständig in wood-CAD|CAM integriert, d.h. auch 5-Achs-Bauteile werden in Stücklisten berücksichtigt
- Schwerpunkt ist die Möbelkonstruktion
- Schwerpunkt in woodWOP ist die flexible Programmierung von Einzelteilen und Sonderteilen

### Kundennutzen CAM-Plugin

- Einfach zu bedienen und leicht zu erlernen, da CAD/CAM Funktionen direkt in woodWOP integriert sind
- Erstellen 3-, 4- und 5-Achs-Programmen direkt an der Maschine und am AV-Platz
- Werkzeug- und maschinenunabhängige Fräsmakros
- Import von 3D-CAD-Zeichnungen im IGES, STEP, STL und 3D-DXF-Format
- Zahlreiche Parameter zur Optimierung der Bearbeitungszeit und -qualität. Dadurch hat der Bediener die Möglichkeit, je nach Geometrie, Material und Werkzeug das ideale Ergebnis zu erreichen.

### Kontakt:

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

Bantli AG auf Wachstumskurs

## Mit Herzblut und HOMAG Group Maschinen

Die Bantli AG steht für Perfektion, Termintreue und Transparenz. Kurz: für 100 Prozent Kundenzufriedenheit. Dass der Schreiner- und Holzbaubetrieb diesem Anspruch täglich gerecht wird, belegt seine inzwischen mehr als drei Jahrzehnte dauernde Erfolgsgeschichte. Die HOMAG Schweiz spielt in dieser Geschichte als Technologiepartner eine tragende Rolle – ganz nach dem Motto „Wachsen mit der HOMAG Group“. Die Bantli AG im Kurzportrait und ein Interview mit dem Geschäftsführer.



Die Geschichte der Bantli AG beginnt 1982. In diesem Jahr gründete Martin Bantli das Unternehmen in den Räumen einer alten Zimmerei in Eschenz am Rhein. Der Zeitpunkt war gut gewählt: Die 1980er-Jahre sollten sich zu einem Jahrzehnt der Hochkonjunktur entwickeln, was wesentlich zum schnellen Aufbau des Unternehmens beitrug. Nach nur sechs Jahren war die Belegschaft bereits auf zehn Mitarbeiter angewachsen und der Betrieb etabliert. Mit dem Eintritt des Gründersohnes Oliver Bantli im Jahr 1999 begann dann eine erste Phase der Modernisierung. Um die Produktion technisch auf den neuesten Stand zu bringen, wurden eine CNC-Bohr- und Fräsmaschine angeschafft und die Planungen komplett auf CAD umgestellt.

### Die zweite Generation baut den Betrieb konsequent aus

Im Sommer 2003 übernahm Oliver Bantli dann den elterlichen Betrieb. Er führte das Geschäft zunächst als Einzelunternehmen weiter und gründete 2007 schliesslich die Bantli AG. Bereits in diesen Jahren trieb er den technischen und räumlichen Ausbau des Unternehmens konsequent voran. So wurde 2004 ein neuer Maschinenraum angebaut und der Maschinenpark um einen neuen Kantenanleimautomaten sowie ein zweites CNC-Bearbeitungs-

zentrum vom Typ WEEKE Venture 5 ergänzt. Ende 2007 folgte der Einstieg in das 3D-CAD-Zeichnen und eine entsprechende Vernetzung der Produktionsmaschinen. Mit spürbaren Effizienzvorteilen: Alle Masse aus der Produktionsplanung werden seitdem direkt in die Steuerungsprogramme der Maschinen übernommen.

Um den eigenen hohen Ansprüchen gerecht zu werden, investiert Bantli konsequent in die weitere Entwicklung des Unternehmens und in modernste Technologien aus dem Hause HOMAG Schweiz. So wurde 2010 nach zehn Betriebsjahren beispielsweise die erste CNC-Maschine durch das damals ganz neue WEEKE Bearbeitungszentrum BHX 055 ersetzt. Den nächsten Meilenstein erreichte die Bantli AG 2013/14 mit dem Bau eines neuen Produktions-, Büro- und Ausstellungsgebäudes. Auf vier Stockwerken mit je einer Geschossfläche von rund 500 Quadratmetern ist nun Platz für weiteres Wachstum. Genutzt hat Oliver Bantli ihn unter anderem wieder für die Installation leistungsstarker Produktionsmaschinen aus der HOMAG Group – darunter eine HOMAG Kantenanleimmaschine KAL330 und zwei WEEKE CNC-Bearbeitungszentren: das BMG411 inklusive TBA340 Beschickssystem und die Venture 450M.



Oliver Bantli,  
Geschäftsführer  
der Bantli AG in  
Eschenz

### Herr Bantli, was hat Sie dazu bewogen, auf einen Schlag gleich in drei neue Maschinen aus der HOMAG Group zu investieren?

Wir hatten durch den Neubau endlich wieder genug Platz und ohnehin geplant, die bestehenden CNC-Maschinen und unseren Kantenanleimer in naher Zukunft zu ersetzen. Dies gemeinsam mit der HOMAG Schweiz und durch Maschinen von WEEKE und HOMAG zu tun, stand eigentlich nie in Frage. Wir hatten mit dieser Konstellation ja schon beste Erfahrungen gemacht. Zudem erfolgt unsere gesamte Planung in 3D mit Swiss all CAD – der Zuschnitt und die CNC-Maschinen sind direkt angebunden und die Schnittstellen waren mit der HOMAG Software woodWOP bereits vorhanden. Da war es für uns nur naheliegend, gleich alles aus einer Hand zu beschaffen.

### Wofür setzen Sie die Maschinen heute ein, worauf ist Ihr Unternehmen spezialisiert?

Wir sind ein vielseitiges Unternehmen mit einem grossen Produktportfolio. Entsprechend vielseitig setzen wir unsere Maschinen auch ein. Jährlich entstehen bei uns beispielsweise über 50 individuelle Küchen und mehr als 500 Türen aller Art. Weitere wichtige Standbeine sind der Brandschutz etwa durch Spezialtüren oder Steigzonenverkleidungen nbb. Hinzu kommen Innenausbauten im Gesundheitswesen und für Geldinstitute. Gewerbliche Objektausbauten und Aufträge über Architekten machen knapp zwei Drittel unseres Geschäfts aus, ein gutes Drittel entfällt auf Privatkunden.

### Wie viele Mitarbeiter beschäftigen Sie und was erwarten Sie von Ihnen in der Produktion?

Wir haben insgesamt 35 Mitarbeiter. Jeder einzelne ist hochqualifiziert und sorgt mit seinem Know-how und viel Engagement dafür, dass die Kunden der Bantli AG zu 100-Prozent zufrieden sind. Das ist unser Anspruch und Leistungsversprechen.

### Was schätzen Sie an der Zusammenarbeit mit HOMAG Schweiz und den Herstellern aus der HOMAG Group besonders?

Wenn ich wirklich nur einen Aspekt hervorheben soll, dann ist es für mich die Möglichkeit, eigene Ideen einbringen zu können. Wir werden als Entwicklungspartner ernstgenommen. Zwar konnten die Ingenieure von WEEKE in der Kürze der Zeit nicht alle Impulse aufgreifen und in die bestellten Maschinen einfließen lassen, ich habe aber gesehen, dass bei der jetzt aktuellen Maschinengeneration vieles berücksichtigt und weiterentwickelt wurde.

### Wie haben die zuletzt installierten Maschinen Ihre Produktion verändert?

Das Tempo in der Produktion hat sich deutlich erhöht. Beim Kantenanleimer liegt dies vor allem an der leistungsstarken Rückführung und dem praktisch nachputzfreien Aufleimen der Kanten. Die Nachbearbeitung ist dadurch auf ein Minimum reduziert. Auch die neuen CNC-Maschinen beschleunigen unsere Produktion, weil vieles schneller und stark automatisiert abläuft – zum Beispiel das Einlesen der Strichcodes oder die Teilebeschickung mit dem TBA. Früher war die CNC-Bearbeitung bei uns oft der Flaschenhals in der Produktion, heute gibt es diese Engpässe nicht mehr.

### Was wünschen Sie sich für die Zukunft?

Mit Blick auf den Betrieb, dass wir weiterhin erfolgreich sind und unsere Kunden begeistern. Die Voraussetzungen stimmen, wir haben uns in den vergangenen Jahren ein starkes Fundament erarbeitet. Für mich privat, meine Familie und alle Mitarbeiter wünsche ich mir, dass wir gesund bleiben und weiterhin viel Freude am Leben haben.

### Gibt es etwas, das Sie uns zum Schluss noch mitteilen möchten?

Wenn ich mir die kurze Geschichte der Bantli AG durchlese und an meine Antworten in diesem Interview denke, dann klingt immer alles so einfach. Die Realität sieht anders aus: Es gehören viel Herzblut und die harte Arbeit aller Beteiligten dazu, sich als Unternehmen so zu entwickeln. Unsere grauen Haare wurden nur weniger, wenn sie ausgefallen sind. Deshalb möchte ich die Gelegenheit nutzen und sage: Vielen Dank an alle, die mit mir und der Bantli AG diesen Weg mitgegangen sind – ohne Euch hätte ich das nicht gepackt. Mit „Euch“ meine ich in erster Linie unsere Mitarbeiter, aber auch Partner wie die HOMAG Group und unsere Ansprechpartner bei der HOMAG Schweiz. Mit ihnen werden wir schon bald die nächsten Ideen diskutieren und gemeinsam überlegen, wie es in Zukunft weiter geht!



### Kontakt:

#### Bantli AG

Hauptstrasse 24 | CH-8264 Eschenz  
Tel.: +41 52 742 61 50 | Fax: +41 52 742 61 51  
info@bantli.com | www.bantli.com

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

Fraefel AG: neue Korpuspresse von HOMAG Automation

## Höchste Qualität bei kontinuierlichem Fertigungsablauf

Mehr als Möbel: Unter dem Markennamen FINEHARD produziert die Fraefel AG auch Quarzsteinabstellflächen und technische Keramik für höchste Ansprüche.



Die Fraefel AG ist der grösste und wohl traditionsreichste Badmöbelhersteller der Schweiz. 1903 in St. Gallen gegründet, fertigt das Familienunternehmen heute mit rund 100 Fachkräften in Toggenburg zwischen Bodensee und Säntis. Die europaweit beliebten Qualitätsprodukte stehen für Präzision, Funktionalität und individuelles Design dank modernster Fertigungstechnologien. Dafür investiert die Fraefel AG regelmässig in neue Maschinen wie die Durchlaufpresse MDE 120 von HOMAG Automation.

### Absolut zuverlässig und vielseitig einsetzbar

„Bei unserer alten Korpuspresse häuften sich die Störungen. Es kam immer öfter zu ungeplanten Reparaturen“, berichtet Thomas Wiederkehr, Leiter Technik und Entwicklung der Fraefel AG. Auf der Suche nach Ersatz wandte er sich an die HOMAG (Schweiz) AG. Beide Unternehmen arbeiten seit Jahren zusammen: „Die HOMAG Schweiz berät uns stets kompetent und ergebnisoffen, um die beste Lösung für unsere Produktion zu finden“, sagt Wiederkehr und betont: „So war es auch in diesem Fall. Die MDE 120 deckt unsere Anforderungen heute optimal ab, ist absolut zuverlässig und vielseitig einsetzbar. Das Preis-Leistungs-Verhältnis stimmt.“

### MDE 120 – ein starkes Gesamtpaket

Die Durchlaufpresse von HOMAG Automation ist einfach zu bedienen und flexibel. So lassen sich beispielsweise die Presskräfte individuell für jedes Material einstellen und alle Möbelteile automatisch mit echter Nullfuge verleimen. Auch die Integration in Montagelinien ist jederzeit möglich. „Die Maschine hat unsere Erwartungen quantitativ und qualitativ mehr als erfüllt“, so die Bilanz von Wiederkehr. „Wir profitieren damit von einem kontinuierlichen, störungsfreien Fertigungsablauf und konnten unsere Qualität nachhaltig verbessern.“

### Kontakt:

#### Fraefel AG

Lerchenfeld | CH-9601 Lütisburg-Station  
Tel.: +41 71 982 80 80 | www.fraefel.ag

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

# leitz

ProfilCut Q Premium von Leitz

## Das schnellste Profilwerkzeugsystem der Branche

Auf der LIGNA hat Leitz eine neue Generation seiner ProfilCut Werkzeuge vorgestellt. ProfilCut Q heisst die Weiterentwicklung des bewährten Profilwerkzeugsystems. In seiner Premium-Variante ermöglicht ProfilCut Q die höchsten Schnittgeschwindigkeiten der Branche. Das Werkzeugsystem hat aber auch Vorteile bei Oberflächenqualität und Handling.

Das neue ProfilCut Q Premium von Leitz ist das schnellste Profilwerkzeugsystem der Branche. „Herkömmliche Systeme stossen bei einer Schnittgeschwindigkeit von achtzig bis maximal neunzig Metern pro Sekunde an ihre Grenzen“, sagte Christian Wimmer, der das Branchenmanagement von Leitz in Riedau leitet. Die neue ProfilCut Generation von Leitz ist schneller. So ist ProfilCut Q Premium für Schnittgeschwindigkeiten von 120 Metern pro Sekunde zugelassen. „Anwender können dadurch bei gleicher Zähnezahl höhere Vorschübe fahren und eine höhere Produktivität und mehr Ausstoss erzielen“, so Wimmer.

Aber noch in einer weiteren Leistungsdimension macht das neue Profilwerkzeugsystem auf sich aufmerksam: Bei der Bearbeitungsqualität. Das belegen zahlreiche Feldtests, die Leitz-Kunden durchgeführt haben. In der Entwicklung habe man bei Leitz auf eine hohe Rundlaufgenauigkeit geachtet. „In Verbindung mit den hohen Geschwindigkeiten führt das zu einer besseren Oberflächenqualität“, erklärte Wimmer den Zusammenhang. ProfilCut Q Premium von Leitz trägt damit seine beiden besonderen Fähigkeiten im Namen: Q steht für Qualität und Quantität.

Die Leitz-Ingenieure haben bei der Entwicklung des neuen ProfilCut Q Premium auch einen Handling-Vorteil eingebaut. Bei gängigen komplexen Werkzeugsätzen konnten Anwender die Messer häufig nur dann wechseln, wenn sie den kompletten Satz von der



Der ProfilCut Q Premium ist das schnellste Profilwerkzeugsystem der Branche und bietet auch Vorteile bei Oberflächenqualität. Überdies können die Messer im Satz getauscht werden – ebenfalls ein Differenzierungsmerkmal des Werkzeugsystems (Foto: Leitz)

Maschine nehmen und ihn demontieren. Nicht so beim ProfilCut Q Premium. Hier sind Hauptschneiden und Nebenschneiden wie Kantenmesser, Nutmesser oder Vorschneider ohne Probleme erreichbar und können im Satz getauscht werden. Das spart jede Menge Zeit. „Die Möglichkeit zum unkomplizierten Messertausch im Satz ist ein weiteres Alleinstellungsmerkmal unseres ProfilCut Q Premium“, ist Wimmer überzeugt.

### Das Leitz EdgeExpert Programm

## Für erstklassige Oberflächen- und Kantenqualität

In Ergänzung zum Diamant-Oberfräser Diamaster EdgeExpert hat Leitz die beiden Fügefräser Diamaster WhisperCut und Diamaster PLUS auf Kantenperformance getrimmt. Die Vorteile: Hohe Fräsqualität bei Kanten und Mittellage sowie höhere Wirtschaftlichkeit.

Der Name EdgeExpert steht bei Leitz für Werkzeuge, die auf das Formatieren von Plattenwerkstoffen mit anspruchsvollen Dekoren spezialisiert sind. Sie ermöglichen aussrissfreie Kantenqualität, wie zahlreiche Leitz-Kunden bestätigen. Diese Eigenschaft prädestiniert die Werkzeuge des neuen Werkzeugprogramms für die Nullfugen-Bekantungstechniken mit Laser, Plasma oder Heissluft. Im Detail umfasst das EdgeExpert Programm von Leitz die Diamaster Oberfräser für CNC-Bearbeitungszentren, die Diamaster WhisperCut Fügefräser für den Einsatz in klassischen Handwerksbetrieben und die festbestückten Fügefräser Diamaster PLUS für die industrielle Fertigung.

Das EdgeExpert Programm von Leitz hat auch wirtschaftliche Vorteile. Bei anspruchsvollen Dekoren warten die EdgeExpert-Werkzeuge mit hohen Standwegen auf. Die Oberfräser Diamaster EdgeExpert beispielsweise kommen im Schnitt auf etwa 15-fach höhere Standwege gegenüber konventionellen Oberfräsern. Zudem lassen sich die EdgeExpert-Werkzeuge mit dem standardmässig verfügbaren Equipment für Diamantwerkzeuge nachschärfen. Das reduziert den Kosten- und Zeitaufwand für die Wiederaufbereitung der Werkzeuge des Programms, die Leitz weltweit über seine Servicestationen anbietet.



Voll auf Kantenperformance und Oberflächenqualität getrimmt: Das EdgeExpert Werkzeugprogramm von Leitz (Foto: Leitz)

### Kontakt:

#### Leitz GmbH Werkzeuge und Werkzeugsysteme für die Holz- und Kunststoffbearbeitung

Hardstrasse 2 | Postfach 448  
CH-5600 Lenzburg  
Tel.: +41 (0) 62 886 39 39  
Fax: +41 (0) 62 886 39 40  
leitz@die.leitz.org | www.leitz.org

# Leitz Service. Werkzeuge wie neu.

www.leitz.org

HOLZMA Treff vom 22. bis 25. September

## HOLZMA setzt Trends auf der Hausmesse



Jedes Jahr kommen Interessenten und Kunden aus aller Welt zum HOLZMA Treff nach Holzbronn – in die Heimat der HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH. „Wir setzen die Trends“ lautet das Motto. Dies belegte der deutsche Sägenhersteller zuletzt auf der LIGNA im Mai mit der HPS 320 flexTec für den Individual-Zuschnitt. Jetzt legt HOLZMA am anderen Ende des Anforderungsspektrums nach und präsentiert eine komplett neue Baureihe für die Serienfertigung: die neue Baureihe 6 – zu sehen auf dem HOLZMA Treff vom 22. bis 25. September, täglich von 9 bis 17 Uhr.



### Neu! Baureihe 6 – mit der Power für grosse Plattenpakete

Nachdem HOLZMA gerade erst den Zuschnitt in der Losgröße-1-Fertigung revolutioniert hat, folgt zum HOLZMA Treff nun eine nicht minder spektakuläre Neuentwicklung für die Serienfertigung: die neue Baureihe 6. Erstes Modell dieser innovativen Sägenergeneration wird die HKL 600 profiLine sein – eine Winkelanlage mit 190 mm Sägeblattüberstand. Keine andere HOLZMA Säge bietet einen höheren Sägeblattüberstand.

Insbesondere das Zusammenspiel präzise aufeinander abgestimmter Technologien und das durchdachte Gesamtkonzept sorgen für eine aussergewöhnlich hohe Performance. Damit ist die Baureihe 6 der neue High-Performer für alle, die in kurzer Zeit viele Platten im Paket zuschneiden, in Serie produzieren und eine leistungsstarke Säge für den Mehrschichtbetrieb suchen. Von der Innovationsdichte der neuen Baureihe 6 können sich Besucher auf dem HOLZMA Treff live anhand eines Quersägenmodells überzeugen.



### 3, 2, 1 ... der Countdown für Schnitt Profi(t) V10 läuft

Nach erfolgreicher Preview auf der LIGNA ist es nun so weit: Mit dem HOLZMA Treff startet der Countdown für die Einführung der neusten Version von Schnitt Profi(t). Ab Oktober wird die Version 10 der HOLZMA Optimierungssoftware dann offiziell zur Verfügung stehen – mit zahlreichen Verbesserungen für noch komfortableres Arbeiten.

**Tipp:** Bis zum 30.09.2015 bietet HOLZMA allen Schnitt Profi(t) Nutzern ein Update auf die neue Version 10 zum attraktiven Einführungspreis an. Interessenten wenden sich einfach an [opti@holzma.de](mailto:opti@holzma.de)

### HOLZMA Visionen für eine immer bessere Bedienerführung

Mit dem Konzept für ein Bedienassistenten-System stellen die HOLZMA Ingenieure ihre Vision vom nächsten Meilenstein in der Interaktion zwischen Mensch und Maschine vor. Das System erkennt mittels moderner Bildverarbeitung, welche Teile der Bediener der Säge zuführt. Daraufhin startet die Bearbeitung vollautomatisch. Gleichzeitig führt das System den Maschinenbediener visuell, indem es die nächsten Arbeitsschritte anzeigt – mittels Laserprojektionen auf eines der Werkstücke oder auch über die Anzeige auf dem Monitor. Das Ergebnis ist ein perfekter Workflow.

### PRACTIVE Partner aus der HOMAG Group

Auf dem HOLZMA Treff 2015 präsentieren sich erneut auch die Schwesterfirmen aus der HOMAG Group. Damit bringt HOLZMA seinen Gästen einen entscheidenden Vorteil der Gruppe nahe: Alle Produkte sind starke Einzellösungen, die – perfekt aufeinander abgestimmt – im Verbund erstklassige Systemlösungen darstellen. Mit eigenen Maschinen vor Ort sind in diesem Jahr BRANDT, BÜTFERING, HOMAG, HOMAG eSolution, HOMAG Automation und WEEKE.



### HPS 320 flexTec – die Revolution im individuellen Zuschnitt

Für einen Paukenschlag sorgte HOLZMA zur LIGNA mit einer Weltneuheit, die den Zuschnitt und speziell den Teilefluss in der Individualproduktion komplett neu definiert: die HPS 320 flexTec (siehe auch Seite 16). Auf dem HOLZMA Treff wird die Neuentwicklung erneut im Rampenlicht stehen und ihr ganzes Potenzial zeigen – unter anderem im Zusammenspiel mit dem neuen HOMAG Automation Lager TLF 211.



**Jetzt im Video:** Die HPS 320 flexTec mit revolutionärem Teilefluss für den individuellen Zuschnitt. [www.youtube.com/HOLZMA](http://www.youtube.com/HOLZMA)



### Nur für kurze Zeit: Sondermodell HPP 300 milestone

Die neue Baureihe 3 von HOLZMA ist ein Bestseller mit inzwischen fast 5000 verkauften Sägen weltweit. Ein Erfolg, für den sich HOLZMA während der Hausmesse mit einem Sondermodell zu attraktiven Dankeschön-Preisen bedankt. So gibt es die HPP 300 milestone zum reduzierten Listenpreis bei gleichzeitig umfangreicherer Grundausstattung und zwei Jahren zusätzlicher Gewährleistung. Und weil aller guten Dinge drei sind, gibt es zusätzlich Rabatt auf drei ausgesuchte Ausstattungsoptionen.

### Was es auf dem HOLZMA Treff sonst noch zu sehen gibt?

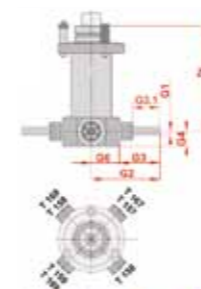
Im Fokus stehen neben der Vielzahl technischer Innovationen vor allem das persönlich Gespräch und der fachliche Austausch. Das Team der HOMAG Schweiz wird deshalb ebenfalls auf dem HOLZMA Treff präsent sein. Zudem gibt es wieder Expertenworkshops zu aktuellen Themen – unter anderem einen Workshop zur neuesten HOLZMA Schnitt Profi(t) Version V10.

>> Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite ...



### TOOL MASTER WOOD

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



### IHRE VORTEILE

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

### SPEZIELL FÜR HOLZBEARBEITER

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



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



### Das ganze Spektrum der HOLZMA Neuheiten live erleben

Ob Serienzuschnitt oder Losgrösse 1, ob für Handwerk oder Industrie: HOLZMA setzt die Trends in allen Leistungsklassen und präsentiert nach der LIGNA nun auch auf der Hausmesse das ganze Spektrum seiner Neuentwicklungen.

#### Die neue HPP 200 – von Anfang an flexibel

Mit der HPP 200 ist auf dem HOLZMA Treff das neue Grundmodell der Baureihe 2 zu sehen – eine Neuentwicklung, die in puncto Flexibilität und Ausbaufähigkeit Massstäbe setzt. Denn die HPP 200 ist von Haus aus umfangreich ausgestattet und lässt sich bei Bedarf individuell ausbauen. So bleiben Kunden im Handwerk immer flexibel und bekommen eine Säge, die mit den Anforderungen wächst.

#### HPP 130 – das neue HOLZMA Einstiegsmodell

„Kaufen, anschliessen, Präzision erleben“ – mit der HPP 130 erwartet die Besucher des HOLZMA Treffs eine Säge, die den Einstieg in die Präzisionsfertigung leichter denn je macht. Und das zu Spitzenkonditionen, denn die HPP 130 kostet kaum mehr als eine gut ausgestattete Formatkreissäge.



Die HPP 130 in Aktion:  
Jetzt im HOLZMA Video unter  
[www.youtube.com/HOLZMA](http://www.youtube.com/HOLZMA)



#### HPP 300 multiTec – Bohren, Sägen, Fräsen

HOLZMA zeigt auf der Hausmesse den Alleskönner für Fassaden- und Trendwandbauer: die HPP 300 multiTec (siehe auch Seite 10). Die Neuentwicklung sägt, bohrt und fräst in einem Durchgang und ist auf dem HOLZMA Treff in Kombination mit dem neuen Beschickportal TBP 211 von HOMAG Automation zu sehen. Dieses wird direkt über die HOLZMA Sägensteuerung CADmatic gesteuert. Zusätzliche Software oder ein separates Terminal sind nicht erforderlich!

#### combiTec – für höchste Effizienz in der Losgrösse-1-Produktion

Mit combiTec zeigt HOLZMA auf der Hausmesse auch eine spezielle Nachschnittoption für die Losgrösse-1-Fertigung. Die Innovation erledigt alle Nachschnitte sofort im laufenden Zuschnitt. Dies reduziert den Aufwand im Handling ebenso wie den Materialeinsatz und Verschnitt. In Summe spart der Kunde mit combiTec viel Zeit und Geld. Neu: Die für Winkelanlagen seit längerem bewährte Technik ist seit der LIGNA auch für die Einzelsägen (HPP/HPL) der Baureihen 3 und 4 erhältlich.

#### Kontakt:

##### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri  
Tel.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52  
[info@homag-schweiz.ch](mailto:info@homag-schweiz.ch) | [www.homag-schweiz.ch](http://www.homag-schweiz.ch)



Verbinden  
mit Profil

# Divario P-18

Selbstspannender, unsichtbarer  
Verbinder zum Einschieben

NEU



#### Der neue P-System Verbindungsbeschlag

- **Komplett verdeckte Verbindung** für höchste Qualitätsansprüche
- **Verbindet und spannt** beim Einschieben für sauber geschlossene Fugen
- **Nachträgliches Einschieben** von Tablarböden oder Trennwänden
- Widerstandsloses Einschieben bis kurz vor dem Spannungsaufbau

P-System



Einfräsen der P-System Nut mit der  
CNC Maschine und der Zeta P2



Weitere P-System Verbinder



#### Lamello AG | Verbindungstechnik

Tel. 061 935 36 36 | Fax 061 935 36 06 | [info@lamello.ch](mailto:info@lamello.ch) | [www.lamello.ch](http://www.lamello.ch)

Clamex P-14 – wiederlösbarer Möbelverbinder für Platten ab 16 mm

## Produktivitätssteigerung dank Clamex P und CNC

Die beck konzept ag in Buttisholz (Schweiz) gestaltet, entwickelt, plant, verkauft, produziert und montiert innovative Produkte für die Gastronomie, Hotellerie und den Ladenbau. Weiter produziert die Firma alle Schränke die über die Website [www.easyschrank.ch](http://www.easyschrank.ch) bestellt werden. Das P-System von Lamello gewann in Buttisholz sofort an Sympathie und überzeugte in Funktionalität, Bedienerfreundlichkeit und Ästhetik.

#### Alles aus unserer Hand

Die Unternehmung beschäftigt heute rund 40 Mitarbeiter und bildet 6 Lehrlinge aus. Sie ist stolz, dass die Produkte von A-Z bei Ihnen entwickelt und gefertigt werden. „Es ist uns wichtig, dass alles aus unserer Hand ist“, lautet die Aussage von Herrn Christoph Bucher, Produktionsleiter und Mitglied der Geschäftsleitung, auf dem Betriebsrundgang. Die Leidenschaft für jedes einzelne Projekt sieht und spürt man vor Ort in Buttisholz deutlich.

Seit dem Jahr 2011 werden alle Schränke mit dem Clamex P Medius (seit September 2014 mit dem neuen Clamex P Medius 14/10) von Lamello verbunden. Für Beck stand dabei vor allem auch die Wirtschaftlichkeit des ganzen Herstell-, Transport- und Montageprozess im Vordergrund. Für das Einfräsen der Profilmuten auf dem HOMAG Bearbeitungszentrum wird das Schwenkaggregat Flex5+ mit vollautomatischer Winklereinstellung und automatischem Werkzeugwechsler eingesetzt. In diesem Zusammenhang wurde auch der Entscheid für eine einheitliche Bearbeitung der Werkstücke gefällt. Der Clamex P Medius 14/10 wird sowohl für die Eckverbindung wie auch für die Verbindung der Mittelwände eingesetzt. Dadurch können alle Profilmuten in die Fläche bei Aussen- und Zwischenseiten einheitlich mit einer Tiefe von 10 mm eingefräst werden. Und alle Kantenfräsungen werden mit einer Tiefe von 14 mm und der Zugangsöffnung ausgeführt. Dadurch konnte der Programmieraufwand reduziert und eine zusätzliche Fehlerquelle eliminiert wer-



den. Falls es die Umstände erfordern, kann die Profilmute auch mit der Handmaschine Zeta P2 eingefräst werden.

#### Produktivitätssteigerung dank Clamex P und CNC

Die beck konzept ag setzt pro Jahr ca. 15000 Stück Clamex P Verbinder ein mit steigender Tendenz. Seit der CAD-Umstellung von 2D auf 3D arbeitet die Unternehmung in der Planungs- und Projektphase mit der Software aus dem Hause CAD-T. Die Software enthält vorprogrammierte Elemente zur automatischen Beschlagsfindung zum Positionieren des Clamex P Verbinders, der per Knopfdruck an die

CNC-Maschinen gesendet wird. Auf die Wirtschaftlichkeit angesprochen, antwortet Herr Bucher, dass sie mit dem Clamex P und der CNC-Einfräsung deutlich an Produktivität beim Werkstück gewinnen. Bei der beck konzept ag wird mit wenigen Ausnahmen die P-System Nut mit der CNC-Maschine eingefräst. Danach schieben die Bankschreiner die Verbindungsbeschläge von Hand in die P-System Nut ein. Ein weiterer starker Vorteil der P-System Verbinder ist, dass die Werkstücke mit den vormontierten P-System Beschlägen für die Lagerung und/oder den Transport gestapelt werden können.



#### Kontakt:

##### Lamello AG

Hauptstrasse 149 | CH-4416 Bubendorf  
Tel.: +41 61 935 36 36  
Fax: +41 61 935 36 06  
[info@lamello.com](mailto:info@lamello.com)  
[www.lamello.com](http://www.lamello.com)

##### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri  
Tel.: +41 44 872 51 51  
Fax: +41 44 872 51 52  
[info@homag-schweiz.ch](mailto:info@homag-schweiz.ch)  
[www.homag-schweiz.ch](http://www.homag-schweiz.ch)

WEEKE Venture 450 L mit SEMA Treppenbausoftware

## „Mit dieser CNC-Lösung sparen wir jede Menge Zeit“

Die Abderhalden Holzbau AG in Wattwil steht seit mehr als 80 Jahren für Spitzenqualität zu fairen Preisen. Umsetzen lässt sich dieser hohe Anspruch nur mit Maschinen, die in puncto Fertigungsgenauigkeit und Effizienz das Nonplusultra ihrer Zeit sind. Deshalb investieren Inhaber Heinz und Urs Abderhalden regelmässig in moderne Technologien und Softwarelösungen – zum Beispiel in das WEEKE CNC-Bearbeitungszentrum Venture 450L und die innovative SEMA Software zur Konstruktion und Fertigung von Treppen.

Holzhäuser aus einer Hand – aussen wie innen in Spitzenqualität umgesetzt, termintreu und zum bestmöglichen Preis-Leistungs-Verhältnis: Das ist die Spezialität der Abderhalden Holzbau AG. Das Unternehmen vereint Schreiner- und Holzbauarbeiten unter einem Dach und positioniert sich damit als Allround-Partner für alle Holzarbeiten. Diese Vielfalt erfordert gut ausgebildete Fachkräfte und flexible, hocheffiziente Produktionsabläufe. Das Wattwiler Traditionsunternehmen erfüllt beide Voraussetzungen.

### Aus Tradition auf dem neusten Stand der Technik

„Als Betrieb in dritter Generation – die vierte Generation arbeitet übrigens auch schon mit – interpretieren wir Tradition vor allem zeitgemäss“, betont Heinz Abderhalden. „Wir beschäftigen rund ein Dutzend Mitarbeiter. Jeder ist hervorragend ausgebildet und verfügt über grosse Erfahrung. Dieses Know-how ist unser Kapital, das wir profitabel einsetzen müssen. Deshalb automatisieren wir Routineaufgaben und -prozesse so weit wie möglich und arbeiten konsequent mit neusten Computertechnologien und Maschinen.“ Letztere müssen angesichts des breiten Produktionsspektrums zudem flexibel und vielseitig einsetzbar sein – so wie die WEEKE Venture 450 L.

### WEEKE Venture 450 L – ein echtes CNC-Multitalent

Das extra lange CNC-Bearbeitungszentrum überzeugt durch Präzision und Flexibilität. So verfügt die Venture 450 L über einen massiven Maschinenkörper aus SORB TECH, der im Vergleich zu herkömmlichen Stahlkonstruktionen die Schwingungen um bis zu 80% reduziert und selbst bei maximalem Bearbeitungstempo noch höchste Genauigkeit garantiert. Für hohe Bearbeitungsvielfalt sorgen drei unabhängig arbeitende Z-Achsen, zwei leistungsstarke Fräsmotoren, ein grosser Bohrkopf und zahlreiche Erweiterungsmöglichkeiten. Erhältlich sind zum Beispiel Aggregate zum Eckausklinken oder für die Schlosskastenfertigung sowie Beschlagbohr-, Schneid- und Unterfluraggregate. Ein Highlight ist das FLEX5+ Aggregat zum Bohren, Sägen und Fräsen. Damit erledigt die 4-Achs-Maschine selbst Arbeiten, die sonst nur mit einer teuren und wesentlich grösseren 5-Achs-CNC möglich wären.

„Mit dieser Einsatzvielfalt und Flexibilität erfüllt die CNC-Maschine aus der HOMAG Group genau unsere Anforderungen. Wir setzen die Venture täglich ein – und zwar sowohl für die Produktion von Türen, Einbauschränken, Möbeln, Küchen und Treppen als auch für die Herstellung von Fassadenteilen, Balkongeländern, Fenster- und Dachfensterfuttern sowie Profilierungen und für Radiusfräsungen“, so Abderhalden. Dank dieser enormen Bandbreite, hoher Bearbeitungsgeschwindigkeiten und ihrer Genauigkeit ist die Maschine ein echter Wettbewerbsvorteil. „Andere Betriebe unserer Grössenordnung geben CNC-Arbeiten oft an Dritte raus, weil sie glauben, dass sich die Investition nicht rechnet. Das Gegenteil ist der Fall: Die Venture 450 L lohnt sich sogar bei kleinen Losgrössen. Vor allem haben wir damit die Qualität der CNC-Arbeiten selbst in der Hand und behalten die Wertschöpfung im Betrieb.“



### Die neue Treppenbau-Effizienz mit woodWOP und SEMA Treppenbausoftware

Ein Schlüssel zum CNC-Erfolg ist der hohe Bedienkomfort der WEEKE Venture 450 L – und für den sorgt nicht zuletzt die richtige Software. Das Bearbeitungszentrum ist serienmässig mit der neuesten Version der HOMAG CNC-Programmierungssoftware woodWOP ausgestattet. Speziell für die komplexen Anforderungen im Treppenbau hat Abderhalden zusätzlich die SEMA-Treppenbausoftware im Einsatz. Der Vorteil: Die SEMA Software bereitet in Zusammenarbeit mit woodWOP alle im Büro geplanten und berechneten Bearbeitungsinformationen automatisch so auf, dass sie sich direkt an die CNC-Maschine übertragen lassen.

„Mit dieser durchgängigen CNC-Lösung sparen wir jede Menge Zeit und arbeiten kostenoptimiert von der Planung bis zur Fertigung“, bestätigt Abderhalden. Sobald die Arbeitsvorbereitung abgeschlossen ist, werden die Daten per Mausclick nur noch an die CNC-Maschine übertragen und die Produktion gestartet. An der Maschine selbst müssen keine Eingaben mehr vorgenommen werden, auch sind keine Planausdrucke für die Wangen- und Trittherstellung mehr erforderlich. Dies beschleunigt die Produktion zusätzlich und erhöht die Effizienz in der Treppenherstellung spürbar.

#### Kontakt:

##### Abderhalden Holzbau AG

Industriestrasse 19 | CH-9630 Wattwil  
www.abderhalden-holzbau.ch | info@abderhalden-holzbau.ch

##### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

## Ein starkes Trio!

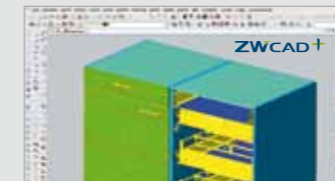
Tools für durchgängige Planungen

### Swiss all CAD®

#### 1 Swiss all CAD K-Tool

##### Ihr Applikationsentwickler auf Basis AutoCAD® und ZWCAD

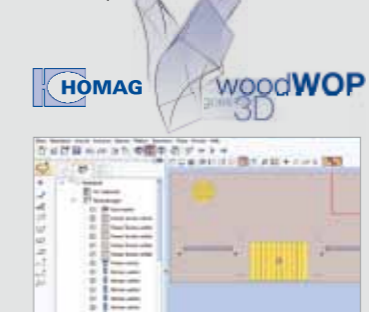
- Programmtechnische Anpassungen auf Kundenwunsch möglich
- Rationelle 3D-AVOR mit lückenlosem Datenfluss
- Direkte CNC-Anbindung
- Anbindung beliebiger PPS-Lösungen



#### 2 Swiss all CAD-CAM Postprozessor

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

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



### ZWCAD+

#### 3 ZWCAD+ 2015

##### Die wirtschaftliche Alternative: Zeichnen/Konstruieren im DWG

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

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

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

**Komplettswarepreis:**  
1. Arbeitsplatz Fr. 4980.–, der 2. AP Fr. 2490.–  
Beim Kauf bis zum 31. Dezember 2015 erhalten Sie kostenlos die Swiss all CAD-Blum-Dynalog-Schnittstelle

Schnittstelle SEMA und woodWOP

## Das Effizienz-Team für den Treppenbau

Wie sich komplexe Treppenbauteile schnell und einfach produzieren lassen? Mit einem durchgängigen System, das von der Konstruktion bis zur Fertigung vollautomatisch funktioniert – so wie die innovative Schnittstelle der SEMA Treppenbausoftware im Zusammenspiel mit der HOMAG Group CNC-Programmierung woodWOP.

Nach der Planung und Konstruktion der Treppe im SEMA Treppenbauprogramm funktioniert die Fertigung so einfach wie genial: Sobald alles fertig konstruiert ist und die Daten bereit für den Export sind, generiert sie DXF+-Dateien mit allen Bearbeitungsinformationen. Diese werden automatisch in einer Initialisierungsdatei hinterlegt und anschliessend mit dem Bpp5-Konverter von woodWOP in das maschinenlesbare MPR-Format umgewandelt. So können die Daten direkt an die CNC-Maschine übertragen werden.

### SEMA und woodWOP – eine 100 Prozent durchgängige Systemlösung

Das Ergebnis ist eine zu 100 Prozent durchgängige Systemlösung für nahezu alle Anforderungen. Ob halbgewendelte Treppe mit Holmen oder Wangen, Podesttreppen oder Konstruktionen mit Handlauf: Über die SEMA Treppenbausoftware und Schnittstelle lassen sich alle fertigungsrelevanten Informationen direkt an die CNC-Maschine übertragen, sodass alle Bauteile maschinell, präzise und hocheffizient gefertigt werden.



### Enorme Zeitersparnis zu geringen Kosten

Für den Kunden bedeutet dies eine enorme Zeitersparnis. Er erzielt ein optimales Ergebnis ohne grosse Vorarbeit. Denn ist die Bearbeitungsstrategie einmal im SEMA Programm hinterlegt, muss der Maschinenbediener nur noch das Rohteil auflegen und kann sofort mit dem Fräsen beginnen. Dabei ist die Software so einfach und nutzerfreundlich, dass sie sich nach zwei Tagen Schulung routiniert bedienen lässt. Und das zu einem Preis, der die SEMA Treppe in Kombination mit woodWOP selbst für kleine Betriebe zu einer sehr attraktiven Lösung macht.

#### Kontakt:

##### SEMA Zuzwil

Ausserdorferstr. 11 | CH-9524 Zuzwil  
Tel.: +41 71 940 02 05 | Fax: +41 71 940 02 06  
www.sema-soft.ch | info@sema-soft.ch

Nussbaumer Elementbau & Architekturbüro

## Qualität setzt sich durch – Hochwertiger Maschinenbau trifft hochwertigen Hausbau

In Alosen in der Schweiz stellt die Hans Nussbaumer Elementbau & Architekturbüro AG individuelle und nach höchsten qualitativen Massstäben produzierte Häuser in Holzrahmenbauweise her. Seit Hans Nussbaumer gemeinsam mit seiner Frau Agnes die Firma im Jahr 2000 von seinem Vater übernommen hat, steht dabei der Qualitätsstandard der Häuser immer an erster Stelle. Und dieser spricht für sich: Werbung ist kaum nötig, da sich die Qualität unter den Bauherren herumspricht und so die Neukunden meist von alleine auf die Firma Nussbaumer zukommen.



Dachstuhl in Möbelpräzision



Hans Nussbaumer und Peter Holdener

Erstaunlicherweise findet die Produktion bei Nussbaumer auf drei Ebenen statt. Im Untergeschoss werden alle Plattenmaterialien auf einer horizontalen Plattenzugsäge vorbereitet. Im Erdgeschoss erfolgen sämtliche Abbundarbeiten und im Obergeschoss findet der Elementbau statt. Über einen Aufzug erfolgt der Transport aller Materialien vom Untergeschoss ins Erdgeschoss. Die Verladung der Elemente vom Obergeschoss ins Erdgeschoss findet über eine eigens entwickelte, riesige Klappe im Boden statt.

### „Das ist Maschinenbau“

„Wir stellen qualitativ hochwertige Häuser her und dafür benötigen wir die entsprechende Technik“. Damit bezieht sich Hans Nussbaumer auf die Investition in die Abbundtechnik von WEINMANN. Warum er sich für den Schritt vom Handabbund hin zum maschinellen Abbund entschieden hat, erläutert uns Nussbaumer folgendermaßen: „Der Handabbund ist nicht mehr modern, es führt kein Weg am maschinellen Abbund vorbei. Unser Qualitätsanspruch kann nur mit einer äusserst präzisen Maschine erfüllt werden. Daher war für uns klar, dass wir in eine Abbundanlage investieren wollen. Welche wir auch nicht mehr hergeben würden.“ Auf die Frage hin, ob auch ein Fremdabbund in Betracht gekommen wäre, verneint Nussbaumer

sofort. Beim Fremdabbund sei die Erfüllung der Qualitätsansprüche nicht gewährleistet und zudem würde er in seiner Flexibilität eingeschränkt werden.

Natürlich zog man bei der Anschaffung verschiedene Hersteller in Betracht und holte Informationen ein. Ausschlaggebend für die Entscheidung für die Abbundanlage von WEINMANN war für das Elementbau-Unternehmen die Maschinenteknik. Im Hinblick auf seine Abbundanlage erklärt Nussbaumer begeistert: „Das ist Maschinenbau, echter Maschinenbau. Es ist unglaublich, wie das alles zusammenläuft“. Dies hatte ihn vor der Investition schon sehr begeistert und begeistert ihn, seitdem die Anlage bei ihm steht, von Tag zu Tag mehr. Zudem sei die Anlage mit so vielen durchdachten Details ausgestattet, die ihn überzeugen und nun im Arbeitsalltag eine erhebliche Erleichterung bieten.

Dazu zählt beispielsweise das Spannsystem, bestehend aus vertikalen und horizontalen Spannern, in Kombination mit einem NC-gesteuerten Greifersystem. Dies ermöglicht eine exakte Bauteilpositionierung. Zwei verfügbare Hauptspindeln verkürzen die Durchlaufzeiten, da ein Auswechseln des Sägeaggregats nicht notwendig ist. Zudem gewährleistet die

Maschine durch die Vollkapselung des Maschinengehäuses, die integrierte Schalldämmung sowie die mitarbeiterfreundlich gestalteten Bedienelemente eine hohe Arbeitsergonomie. Der Bediener kann das Holz in aufrechter Haltung einlegen, die Höhe des Bildschirms sowie Tastatur ist ebenfalls in entsprechender Höhe angebracht und er wird vor Schmutz- und Lärmbelastung geschützt. Diese Details stellen für die Mitarbeiter im täglichen Umgang mit der Maschine eine hohe Motivation dar. „Es ist angenehm, wie leise und ergonomisch die WEINMANN Anlagen sind“, meint Nussbaumer.

Ein weiterer Pluspunkt der Anlage sei ihre Kompaktheit. Durch die Anordnung der Bearbeitungsaggregate in der Kabine, hat diese eine Länge von nur 2,20 m. Zudem benötigt die Maschine keine Fundamentarbeiten, was eine einfache Integration in die Halle ermöglichte.

Peter Holdener, Zimmermeister bei Nussbaumer, bedient die Abbundanlage heute. Im Prozess der Entscheidungsfindung war er immer mit dabei. Da er mit der Maschine arbeitet, war es für Nussbaumer wichtig, ihn in diesen Prozess aktiv miteinzubinden und die Entscheidung für die Abbundanlage gemeinsam zu treffen.



WBZ 160 von WEINMANN

Auch die Beratung durch Robert Niklaus von der HOMAG Schweiz spielte eine entscheidende Rolle. Niklaus nahm sich ausgiebig Zeit für die Anliegen der Herren Nussbaumer und Holdener. So wurden beispielsweise verschiedene Firmen besucht, um zu sehen wie die WEINMANN Maschinen in einer tatsächlichen Produktion arbeiten.

### Produktionsbegleitung: Der Grundstein für das Arbeiten mit der Maschine.

Im November 2013 wurde die Maschine installiert und anschliessend in Betrieb genommen. Dazu war ein Anwendungstechniker von WEINMANN vor Ort in der Produktion. Der gelernte Zimmermann unterstützte das Team um Nussbaumer bei der Einarbeitung mit der neuen Anlage. So wurden Prozesse optimiert und Fragen direkt beantwortet. Durch diese Betreuung in der Anfangsphase stand dem Produktionsstart mit der neuen Anlage nichts mehr im Weg. Für Nussbaumer war speziell diese Phase sehr wichtig für die heutige Produktion, denn hier wurde der Grundstein für die spätere Arbeit mit der Maschine gelegt.

Seit zwei Jahren ist die WEINMANN Abbundanlage WBZ 160 nun im Einsatz bei Nussbaumer. Holdener, der mit der Maschine tagtäglich arbeitet, schwärmt von den unzähligen Bearbeitungen, die er mit der Anlage durchführt. So werden fast nur noch Verbindungen mit Schwalbenschwanz hergestellt, da diese mit der Anlage nicht nur höchst genau, sondern auch schnell produziert werden können. Aber auch komplexere Verbindungen, wie Hakenblätter und Ausblattungen, wer-

den nun schnell und einfach realisiert. So werden heute alle Verbindungen aus Holz hergestellt, im Gegensatz zum früheren Handabbund, bei dem die Verbindungen hauptsächlich aus Metallverbindern bestanden. Zudem werden für eine nahe gelegene Schreinerei Rahmenteile für Hebe-Schiebetüren gefertigt. Selbst die für diese Produkte üblichen geringen Toleranzwerte erfüllt die WEINMANN Abbundanlage.

Der Zimmermann Holdener ist mit Leidenschaft dabei. Für Bearbeitungen, die mit der Maschine momentan nicht realisierbar sind, findet er Lösungsmöglichkeiten. Ist beispielsweise ein Balken mal zu groß für die Bearbeitung auf der Maschine, ist auch dies kein Problem. Dann wird dieser in zwei Einzelteilen gefertigt und anschliessend mittels eingefräster Massivholzdübel zusammengeleimt. So ist der Querschnitt von 200 x 455 mm, der mit der Maschine bearbeitet werden kann, für Nussbaumer ideal. Die circa 2% der Teile, die grössere Querschnitte aufweisen, können, wie oben erwähnt, ebenfalls abgedeckt werden.

Bei Fragen arbeitet Nussbaumer gerne mit dem Fernservice der Firma WEINMANN zusammen. Die Kollegen dort seien „über die Hotline sofort erreichbar und reagieren schnell“, so der Geschäftsführer. So können Stillstandzeiten oft vermieden werden. Robert Niklaus von HOMAG Schweiz erklärt uns, dass circa 70% aller Servicefälle über den Fernservice in kürzester Zeit gelöst werden können. Dies spart zum einen Kosten, da kein Monteureinsatz notwendig wird und zum anderen auch wertvolle Zeit.

### Genauigkeiten bis zu 0,5 mm

Auf die Frage hin, ob sich die Investition denn gelohnt hat, stimmt Nussbaumer sofort zu. Neben der Zeitersparnis und dem geringen Personalbedarf - früher haben drei Mitarbeiter an zwei Tagen die Abbundarbeiten für ein Haus durchgeführt, heute wird nur noch ein Mitarbeiter benötigt - ist der grösste Gewinn die hohe Genauigkeit. Und genau diese konnte mit der Abbundanlage von WEINMANN deutlich erhöht werden. So produziert Nussbaumer Elemente mit einer unglaublichen Genauigkeit von bis zu 0,5 mm. „Wir wollen Qualität und dafür müssen wir auch was tun“: Damit spricht der Geschäftsführer das Umfeld der Maschine an. Die genaueste Maschine könne keine hochpräzisen Ergebnisse herstellen, wenn das Umfeld nicht stimmt. Denn für die Qualität seien neben der Maschine, die Qualität und Feuchtigkeit des Holzes, die Pflege der Werkzeuge sowie die Mitarbeiter massgeblich.

Die Firma Nussbaumer bekommt das Holz bereits in hoher Qualität vom eigenen Leimwerk angeliefert. Dieses wird vor der Bearbeitung mit der Abbundanlage mit einer Genauigkeit von 0,3 mm vierseitig gehobelt. Zudem werden die Maschine und die Werkzeuge regelmässig gereinigt, es wird auf Geräusche bei der Bearbeitung geachtet und die Bearbeitungsergebnisse werden regelmässig überprüft. So erkennen die Mitarbeiter abgenutzte Werkzeuge sofort und tauschen diese aus.

Durch das Zusammenspiel all dieser Faktoren entsteht am Ende ein Präzisionshaus von Nussbaumer. Hans Nussbaumer ist stolz auf sein Team aus zwölf Mitarbeitern. Qualifizierte und motivierte Mitarbeiter, kombiniert mit fortschrittlicher Maschinenteknik, sind der Schlüssel für die Erstellung hochwertiger Produkte.

### Kontakt:

#### Hans Nussbaumer Elementbau & Architekturbüro AG

Schwandstrasse 15  
CH-6315 Alosen  
Tel.: +41 41 750 2042  
Fax: +41 41 750 4441  
info@nussbaumerhaus.ch  
www.nussbaumerhaus.ch

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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



Vakuum-Schlauchheber von Schmalz

## Schwere Holzplatten ergonomisch bewegt



Der Vakuum-Schlauchheber JumboFlex 300 von Schmalz nimmt schwere Holzplatten mühelos auf und beschickt die Zuschnittmaschine bei Ziehli schnell und ergonomisch.

Ergonomische Handhabungslösungen




**Ergonomisch mit Vakuum!**

Aufnehmen, transportieren, ablegen – mit Vakuum-Schlauchhebern von Schmalz gelingt die Maschinenbeladung und -entladung einfach und ergonomisch. Weitere Informationen:

[www.schmalz.com/jumbo](http://www.schmalz.com/jumbo) | Tel. 044 888 75 25

Schmalz GmbH, Eigentalsstr. 1, CH-8309 Nürensdorf, [schmalz@schmalz.ch](mailto:schmalz@schmalz.ch), [www.schmalz.com](http://www.schmalz.com)

Die Schweizer Schreinerei Ziehli steht für Handwerkskunst und Präzision im Möbelbau. Das Unternehmen mit Sitz in Lobsigen bei Bern fertigt individuell auf Kundenwunsch und muss entsprechend flexibel sein. In der modernen Produktionshalle greift den Mitarbeitern seit kurzem ein starker Helfer unter die Arme: Der Vakuum-Schlauchheber JumboErgo 300 von Schmalz macht das Handling schwerer und unhandlicher Holzplatten wesentlich ergonomischer und optimiert den Produktionsprozess.

Im Jahr 1944 gegründet, ist Ziehli heute in dritter Generation in Familienbesitz. Auf einer Fläche von rund 2500 Quadratmetern stellt das Unternehmen mit 22 Mitarbeitern Küchen, Türen, Fenster und Halbfabrikate her. Kunden schätzen die hohe Qualität der Produkte und die intensive Betreuung bei Ziehli. Meist sind es individuelle Wünsche der Privatkunden, die den Arbeitsalltag bestimmen. Ziehli fertigt auch für Fassadenbauer und die Medizintechnik-Branche.

Im Zuge der Errichtung einer neuen Produktionshalle nahm Stefan Ziehli auch die aktuellen Fertigungsabläufe seines Betriebes unter die Lupe: Die Zuschnittmaschine vom Typ HOLZMA HPP 300 wird mit Platten unterschiedlicher Materialien wie Sperrholz oder Kunststoff bestückt, sie können bis zu 300 Kilogramm wiegen. Bis dato wurden die unhandlichen Platten mühevoll von Hand auf die Maschine gehievt. Von dieser Arbeit wollte Ziehli seine Mitarbeiter



Inhaber Stefan Ziehli ist rundum zufrieden mit der Hebelösung von Schmalz.

entlasten. Er suchte nach einer geeigneten Lösung, den Produktionsprozess ergonomischer und gleichzeitig produktiver zu gestalten.

Eine automatische Beschickungsanlage kam für den Holzfachmann nicht in Frage. „Uns ist Flexibilität sehr wichtig, da verschiedene Materialien von unterschiedlichen Lagerplätzen bewegt werden müssen.“ Auch eine Hebehilfe mit Kettenzug kam nicht in Betracht – die ist dem Unternehmer zu langsam. Seine Recherche im Internet und auf Fachmessen in der Schweiz führte ihn zum Vakuum-Spezialisten Schmalz. Nach intensiven Gesprächen mit Guido Bertschy, Systemberater von Schmalz, entschied sich Ziehli für den Vakuum-Schlauchheber JumboErgo 300.

Der Schlauchheber hat eine Traglast von bis zu 300 Kilogramm. Die Bedieneinheit mit Drehgriff dient der intuitiven Steuerung der Auf- und Abwärtsbewegung sowie der Hubgeschwindigkeit und ist besonders nutzerfreundlich gestaltet. Der Vierfachaussgreifer des JumboErgo 300 ermöglicht ein optimales Handling von Werkstücken unterschiedlicher Abmessungen, da die Saugplatten auf einer Traverse beliebig angeordnet werden können. Eine Belüftungseinheit löst luftdichte Teile einfach ab. Die notwendige Flexibilität beim Anfahren unterschiedlicher Lagerplätze liefert die Aluminium-Einträgerkrananlage von Schmalz. Durch die Bauweise in Alu hat sie ein sehr geringes Eigengewicht, und spezielle Leichtlaufrollen machen das Verfahren der Holzplatten zum mühelosen Unterfangen.“

Mit der von Schmalz umgesetzten Lösung ist der Schweizer Unternehmer sehr zufrieden. „Die Zusammenarbeit mit Bertschy und der Firma Schmalz war über die gesamte Projektphase vorbildlich.“ Der Vakuum-Schlauchheber JumboFlex 300 passt als Teil der Gesamtanlage gut zur Zuschnittmaschine. Ohne die Leistungsfähigkeit der Handhabungslösung wäre die Maschine nicht voll ausgelastet. Die Investition war für Ziehli ein grosser Schritt nach vorne. Der mittelständische Familienbetrieb hat heute die zehnfache Kapazität im Vergleich zu früher.

### Kontakt:

#### Schmalz GmbH

Eigentalsstrasse 1 | CH-8309 Nürensdorf  
Tel.: +41 44 888 75 25  
[schmalz@schmalz.ch](mailto:schmalz@schmalz.ch)

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri  
Tel.: +41 44 872 51 51 | Fax: +41 44 872 51 52  
[info@homag-schweiz.ch](mailto:info@homag-schweiz.ch) | [www.homag-schweiz.ch](http://www.homag-schweiz.ch)

Jowat | Ihr Partner in Sachen Kleben



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

**Jowat – Kleben erster Klasse.**

**Jowat**   
Klebstoffe

**Jowat Swiss AG**  
Schiltwaldstrasse 33  
6033 Buchrain (LU) · Schweiz  
Telefon: +41 (0)41445 11 11  
Telefax: +41 (0)414402346  
[info@jowat.ch](mailto:info@jowat.ch) · [www.jowat.ch](http://www.jowat.ch)

HOMAG (Schweiz) AG

## Der Service macht den Unterschied!

In der Holzbearbeitung kommt es mehr denn je auf effiziente Prozesse an. Der Schlüssel dazu sind automatisierte, aufeinander abgestimmte und eng verzahnte Hochleistungsmaschinen. Damit sie in der Produktion so dauerhaft zuverlässig wie ein Schweizer Uhrwerk laufen, müssen neben der Qualität vor allem der Service und die Ersatzteil-Versorgung stimmen – so wie bei der HOMAG (Schweiz) AG.



„Holzverarbeitende Betriebe verdienen nur Geld, wenn die Maschinen in der Produktion laufen – und zwar möglichst effizient, zuverlässig und ohne ungeplante Stillstandszeiten“, sagt Robert Hefti, Serviceleiter HOMAG Schweiz. Genau dafür sorgt er zusammen mit inzwischen mehr als 20 hochqualifizierten Kollegen in zwei Teams. Gemeinsam bringen sie ihr Fachwissen ein, damit Kunden sich jederzeit auf eine hohe Verfügbarkeit und die Werthaltigkeit ihrer Maschinen verlassen können. Ein Spitzenservice, der sich rechnet.

### Schnelle Hilfe per Telefon und vor Ort

Die Techniker und Monteure im Service-Team der HOMAG Schweiz kennen jede Maschine der HOMAG Group bis ins Detail. Mit diesem Know-how können sie Fehler oder Störungen häufig sofort online beheben. „Gelingt dies nicht, garantieren

wir einen schnellen Vor-Ort-Service durch unseren Aussendienst“, so Hefti. Hinzu kommen speziell geschulte Mitarbeiter an der Service-Hotline, die nahezu alle Technikfragen am Telefon beantworten können.

### Ersatzteile sofort auf Abruf

Masstäbe setzt HOMAG Schweiz auch bei der Versorgung mit Verschleiss- und Ersatzteilen. Das Unternehmen unterhält in seiner Zentrale bei Zürich ein grosses Teilelager und deckt damit den Bedarf für alle Standardmaschinen komplett ab. Auch für eine reibungslose Logistik ist gesorgt: „Wer heute ein Ersatzteil bestellt, hat es morgen an der Maschine“, betont Hefti.

### Ihr direkter Draht zu unseren Service-Teams

Unsere Spezialisten für Service und Ersatzteile erreichen Sie von Montag bis Freitag täglich zwischen 8.00 Uhr und 17.30 Uhr unter:

- Hotline Ersatzteilservice:  
+41 44 872 51 59
- Hotline Vor-Ort-Service:  
+41 44 872 51 57

Wir freuen uns auf Ihren Anruf!

### Individueller Service zu Top-Konditionen

Damit Kunden von der HOMAG Schweiz Service-Power bestmöglich und zu besonders attraktiven Konditionen profitieren, bietet das Unternehmen individuell abgestimmte Wartungs-, Service- und Ersatzteilverträge an. Der Vorteil: Damit bestimmt der Kunde, wie viel Service er benötigt – etwa in Form von regelmässigen Inspektionen. So lässt sich das Kosten-Nutzen-Verhältnis punktgenau steuern, auch mit Blick auf die Ersatzteilversorgung. Denn je nach Bedarf erarbeitet das Team individuelle Listen für Ersatz- und Verschleisssteile, die dann bei HOMAG Schweiz bereitliegen und im Fall der Fälle sofort lieferbar sind. Ein grosses Plus ist dies speziell für Kunden mit Sondermaschinen.

### Kontakt:

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

SEMA Treppenbausoftware

## Grenzenlose Treppenformen schnell konstruiert

Vielfältige Einbausituation erfordern vielfältige Treppenformen. Was sich zunächst logisch anhört, kann bei genauerer Betrachtung ziemlich aufwändig werden.

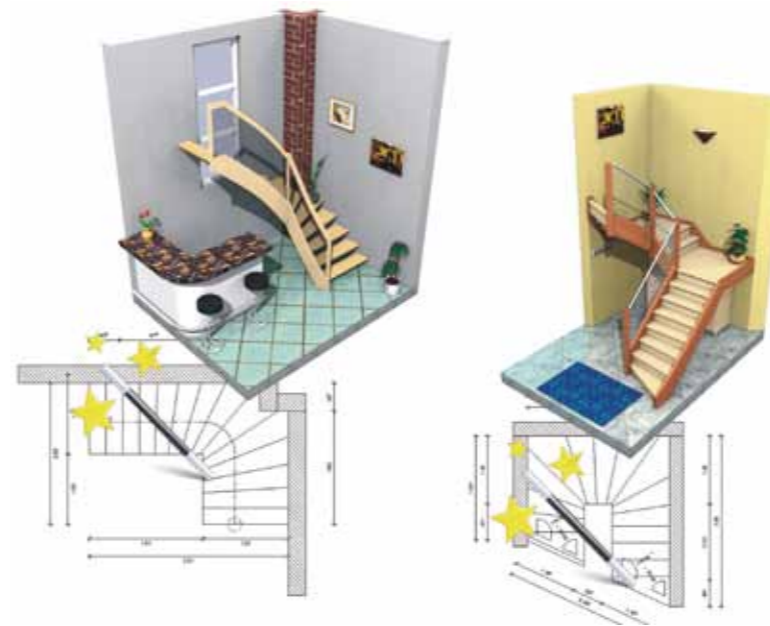
SEMA hat die Konstruktion von Freiform-Treppen mit der Erweiterung des Treppenassistenten erheblich vereinfacht. Jetzt ist jede Treppenform kinderleicht und blitzschnell konstruierbar.

Schon ein Kamin im Wanddeck des Treppenhauses stellt für den Treppenbauer einen erhöhten Planungsaufwand dar. Die komplette Geometrie der Treppe wird dadurch speziell in der Wendung beeinflusst werden. Wenn die Wände dann noch schiefwinklig zueinander stehen, wird es für den Fachmann richtig komplex! Der Kunde erkennt das als Laie aber nicht und akzeptiert somit nur schwer den durch den höheren Aufwand bedingten höheren Preis.

Machen Sie sich das Treppenbauer-Leben so einfach, wie es Ihr Kunde empfindet. Polygon oder Linienzug erstellen, Antritt und Austritt festlegen, Gehlinie festsetzen und fertig ist die Treppe. Die Optik der Treppe ist in den Stammdaten definiert und jederzeit auf Kundenwunsch modifizierbar. Auch die Konstruktionsdaten stehen sofort zur Verfügung!, So funktioniert rationeller Treppenbau heute!

### SEMA Treppensoftware steht somit für

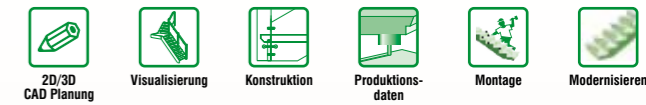
- Flexibilität
- Schnelligkeit
- Effizienz
- und IHREN Erfolg



### Kontakt:

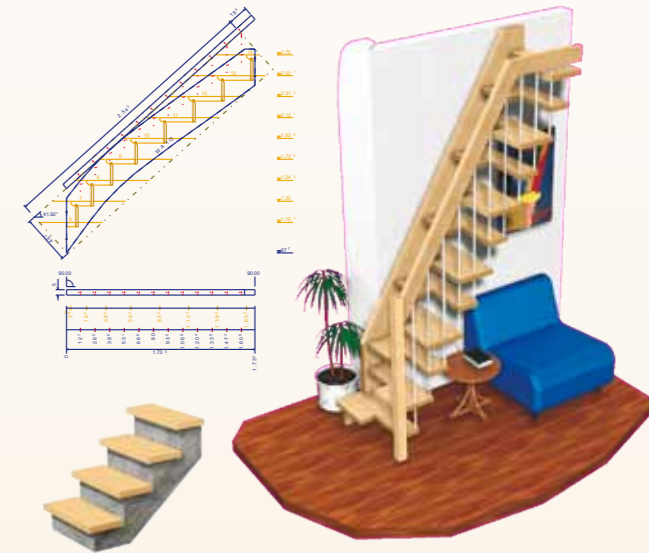
#### SEMA Zuzwil

Ausserdorfstr. 11 | CH-9524 Zuzwil  
Tel.: +41 71 940 02 05 | Fax: +41 71 940 02 06  
www.sema-soft.ch | info@sema-soft.ch

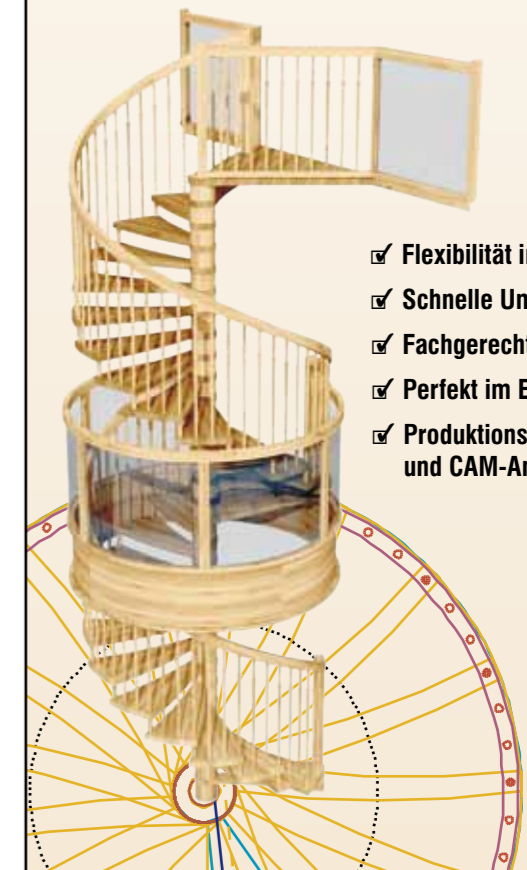


# SEMA

## EXPERIENCE



[www.sema-treppe.de](http://www.sema-treppe.de)



- ✓ Flexibilität im Treppenbau
- ✓ Schnelle Umsetzung
- ✓ Fachgerechte Konstruktion
- ✓ Perfekt im Ergebnis
- ✓ Produktionsgerechte Pläne und CAM-Anbindung

**3D CAD/CAM Software**  
für den Treppenbau

Tel.: 071-940 02 05

E-Mail: [info@sema-treppe.de](mailto:info@sema-treppe.de)



Theo Graf AG in Rafz und HOMAG Bearbeitungszentrum BMB 923

## „Mit dieser Maschine könnten wir unsere Fensterproduktion verdoppeln.“

Die Theo Graf AG in Rafz weiss um die Stärke des Schweizer Fensterbaumarkts. Das 1991 gegründete Unternehmen betreibt eine Schreinerei, eine Parkettboden-Abteilung und seit 1997 auch eine Fensterfabrik. Letztere mit beeindruckendem Erfolg: Der Umsatz im Fensterbau – inzwischen das wichtigste Standbein – hat sich in nur sechs Jahren vervierfacht. Tendenz steigend, denn mit dem HOMAG Bearbeitungszentrum sind die Weichen nun auf weiteres Wachstum gestellt. Ein Interview mit Firmenchef Theo Graf.



### Herr Graf, warum haben Sie sich für den BMB 923 powerProfiler von HOMAG entschieden?

Der Fensterbau ist ein wettbewerbsintensiver Markt. Wer hier erfolgreich sein will, muss seine Logistik, die Produktionskapazität und vor allem die Qualität der Produkte

stetig verbessern. Deshalb investieren wir in modernste Fertigungstechnologien und haben unseren Maschinenpark seit 2010 nahezu komplett erneuert – unter anderem mit der BMB 923 für die Fensterproduktion. Für diese Maschine sprechen viele Gründe. Vor allem bin ich überzeugt, dass HOMAG technisch auf einem sehr hohen Stand ist und glaube, dass wir mit dieser Maschine unsere Produktion sogar verdoppeln könnten.

### Wo sehen Sie die entscheidenden Vorteile und Stärken der Maschine?

Wir haben unsere Produktion auf engem Raum gut organisiert – auch dank des neuen Bearbeitungszentrums. Es erledigt vollautomatisch und effizient zahlreiche Bearbeitungen, sodass wir fünf andere



Maschinen einsparen konnten und wertvollen Produktionsraum gewonnen haben. Weitere Vorteile sind die sehr hohe Genauigkeit in der Ausführung und ein wesentlich einfacheres Handling in der Produktion. Wir müssen ein Fenster nicht mehr sechs bis sieben Mal in die Hand nehmen und von einer Maschine zur anderen tragen, sondern erledigen alles auf einem Bearbeitungszentrum, ohne Rüstzeiten und Werkzeugwechsel. Das macht uns schneller, effizienter und noch konkurrenzfähiger.

### Haben sich Ihre Arbeitsvorbereitung und Fertigung insgesamt verändert?

Ja, wir haben unsere Arbeitsabläufe neu strukturiert und brauchen heute mehr Kapazität im Büro. Im Gegenzug sparen wir einen Mitarbeiter im Maschinenraum ein. Vor allem aber hat sich unser Produktionsfluss spürbar verbessert. Früher mussten wir für die Fensterproduktion alle Teilelisten handschriftlich erstellen, sie dann in die Fertigung tragen und die Maschinen von Hand einstellen. Heute programmieren wir alle Produktionsdaten im Büro und übertragen sie elektronisch direkt auf die Maschine.

### Würden Sie sich nach den bisherigen Erfahrungen erneut für die BMB 923 entscheiden?

Ja, sicher. Die Maschine selbst, alle Werkzeuge und auch die Software überzeugen. Und nachdem nun alles richtig eingerichtet

ist, wird auch die Fräsqualität von Monat zu Monat besser. Wir haben die richtige Entscheidung getroffen – nicht zuletzt dank der sehr guten Beratung durch die HOMAG Schweiz. Einziger Wermutstropfen waren Verzögerungen bei der Inbetriebnahme. Bis alles so lief, wie es laufen soll, dauerte es länger als geplant. Am Ende hat sich der Aufwand aber gelohnt. Die BMB 923 ist heute ein echter Gewinn für unsere Produktion.

### Theo Graf AG in Rafz

- Gegründet: 1991 in Eglisau
- Unternehmenssitz: Rafz (seit 1997)
- Portfolio: Fensterbau, Schreinerei, Parkettböden
- Mitarbeiter: 35
- Jahresumsatz: > 8,6 Mio. Franken
- www.theograf.ch

### Kontakt:

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

### HOMAG BMB 923 powerProfiler

- Automatisches Werkstückhandling auf engstem Raum
- Profiltiefen bis zu 180 mm
- Frässpindeln mit bis zu 28 kW Leistung garantieren hohe Vorschübe auch bei großen Zerspanungsquerschnitten
- Grosse Werkzeugspeicher mit bis zu 306 Plätzen ohne manuellen Werkzeugwechsel
- Hohe Leistung von bis zu 240 Fensterteilen pro Schicht durch den zeitgleichen Einsatz von zwei Frässpindeln
- Schnittstellen zu allen gängigen Fenstersoftwarepaketen



### Die Highlights im Zusammenhang mit der BMG Profiline 311

#### Integrationsarten

- Konventionell
- Intelligente Stückliste
- CAD-basiertes System

#### WOP-Programmierung

- woodWOP & Nc-Hops
- Maschinenteknik
- 5-Achstechnik & Aggregate
- Move Part

#### Bedienung

- Barcode

HF BÜRGENSTOCK



## CNC-Maschinen erhöhen Effizienz und Durchgängigkeit betrieblicher Produktionsprozesse

Der Stellenwert von CNC-Technologien nimmt im Schreinergerberbe konstant zu. An der Höheren Fachschule Bürgenstock ist eine BMG 311 im Einsatz. Sie dient als Analysewerkzeug und wird bei Schulungen wie auch für individuelle Beratungen von Betrieben eingesetzt, wie Erich Amgwerd, Verantwortlicher Schulung & Moderation C-Technologien, im folgenden Interview schildert.



### Welche Bedeutung haben CNC-Technologien für kleine und mittelgrosse Betriebe im Schreinergerberbe heute?

**Erich Amgwerd:** Der Stellenwert der CNC-Technologie hängt grundsätzlich von der Grösse und Ausrichtung eines Betriebes ab. Mittlerweile gibt es auch für kleine Betriebe kostengünstige Einstiegsmodelle. Bei den Bearbeitungszentren stellen wir die Entwicklung von kostengünstigen Einstiegermaschinen

bis hin zu eigentlichen Fertigungszellen für halbindustrielle Produktion fest. Die CNC-Technologie kann in vielen Fällen die Position des Betriebes am Markt festigen, diese steht und fällt aber mit darauf angepassten Arbeitsprozessen.

### Die HF Bürgenstock verfügt über eine CNC-Maschine von HOMAG als Analysewerkzeug. Weshalb wurde diese Maschine angeschafft?

In den meisten Schreinergerberbe ist die EDV integraler Bestandteil fast aller Arbeitsabläufe – vom Kundenkontakt bis zur Abrechnung. Hier liegt unserer Meinung nach ein enormes Potenzial zur effizienten Produktion innerhalb der ganzen Prozesskette. Trotz der rechnergestützten Hilfsmittel ist es vielfach so, dass sich erst während der Produktion zeigt, ob die vorangegangenen Prozesse richtig und effizient sind. Unser CNC-Bearbeitungszentrum zeigt dies als Schlüsselstelle innerhalb der Produktion auf. Hier lassen sich verschiedene Arbeitsweisen und Integrationsarten plausibel prüfen und

„Die HOMAG BMG 311 zeigt uns die Qualität der vorangegangenen Arbeitsabläufe auf. Ganze Musteraufträge können von der Planung bis zur Bearbeitung getestet werden.“

Erich Amgwerd, C-Technologien,  
HF Bürgenstock

in echt miteinander vergleichen. Gerne geben wir dieses Wissen an die KMU weiter, denn die Datendurchgängigkeit im ICT-Bereich wird immer komplexer und für viele nur mehr schwer überblickbar.

### Wie wird die Maschine genutzt?

Unsere HOMAG BMG 311 wird in drei Hauptrichtungen eingesetzt:

#### 1) Diplomstufe Fertigungsspezialist:

- CNC-Grundlagen und -Programmierung
- Spanntechnik und praktische Anwendung
- Datenstruktur und Kommunikation AVOR – CNC-Maschinist

#### Projektleiter / Produktionsleiter:

- ERP-Anwendungsgrundlagen
- CAD-Daten für die Produktion

#### Techniker HF / Schreinermeister: Integrationsarten CNC-Maschine

- Konventionelle Schnittstellen
- Stücklistenbasierte Lösung
- CAD-basierte Lösung

#### 2) Seminare:

- Maschinenteknik wie Programmierung Grundlagen
- Programmierung in woodWOP 5 & 6, Nc-Hops und Xilog plus
- Spanntechnik
- ERP-Anwendungsgrundlagen
- CNC-Produktion optimieren
- 3D-CAD/CAM

#### 3) Individuelle Schulungen:

Sämtliche aufgezeigten Themengebiete und noch mehr bieten wir als individuell und massgeschneidert für Betriebe an, die ihre

„Effizienz bedeutet heute vernetzte Produktion. Individuelle Lösungen mit pragmatischen Konzepten bringen dem Kunden den entscheidenden Vorteil am Markt.“

Peter Niederer, Geschäftsführer  
HOMAG (Schweiz) AG

Produktion verbessern wollen. Im Gefäss des C-LAB stellen wir unser Wissen den Unternehmen für Bereiche der CNC-Technologie wie auch innerhalb der gesamten Auftragsbearbeitung zur Verfügung und entwickeln daraus pragmatische Konzepte mit hohem Nutzen für den Betrieb. An dieser Stelle profitierten die Betriebe von der engen Zusammenarbeit mit unseren Marktpartnern wie z.B. HOMAG.

#### Wie können Schreinerbetriebe von Ihren Erfahrungen und vom Know-how im Umgang mit der CNC-Technologie profitieren?

Wir pflegen ein Netzwerk mit verschiedenen Akteuren im Schreinerhandwerk. Aus diesem Praxisaustausch ergibt sich eine wichtige Informationsquelle. Als Kursleiter der C-Technologie ist es ausserdem meine Pflicht, in Musterbetrieben wertvolle Inputs zu holen.

#### Was sind denn die Bedürfnisse der Betriebe rund um CNC-Maschinen?

Viele Betriebe sind sich beim Thema Datendurchgängigkeit nicht sicher, welcher Weg sich für sie lohnt. Sie wollen das Risiko einer Fehlinvestition möglichst gering halten. Die Betriebe sind sich meist auch zu wenig bewusst, welche weitreichenden Folgen solche Veränderungen im ICT-Bereich auf die Arbeitsabläufe haben. Eine frühe Koordination hilft, negative Erfahrungen zu vermeiden und die Unternehmensziele unmittelbarer zu erreichen.

#### Welche Faktoren und Ratschläge helfen den Betrieben bei der Evaluation für eine mögliche CNC-Beschaffung?

Zuerst geht es um die Frage des eigenen Kerngeschäfts. Welche Produkte haben in unserem Geschäft einen hohen Stellenwert? Daraus leiten sich die geforderten technischen Eigenschaften der Maschine ab. Die strategische Ausrichtung des Betriebes ist daher entscheidend, um bei der Wahl der Maschine die effizienteste Variante aussuchen zu können.

#### Wo sehen Sie für Schreinerbetriebe Potenzial, erfolgreich die CNC-Technologie einzusetzen?

Entscheidend ist die Wertschöpfung, die mit der CNC-Technologie im Betrieb erzielt wird. Bei den vertikalen CNC-Bohrzentren für die hauptsächliche Anwendung im Korpusbau ist die Schwelle für eine gewinnbringende Anwendung wesentlich tiefer als früher. So rechnet sich die Investition dank Zeitersparnis und relativ günstigen Anschaffungskosten schneller, erlauben solche Lösungen für den Schweizer Markt eine flexible und individuelle Fertigung. In Zukunft wird die effiziente Verwendung von vorhandenen Daten gerade auf der CNC-Maschine Kernthema sein.

#### Fazit

Die Entwicklung geschieht nur nach vorne. Die lustvolle Auseinandersetzung mit dem technisch Machbaren, immer im Sinn der Effizienzsteigerung. Die HF Bürgenstock kann Wege aufzeigen und trägt damit ihren Teil zum Ausschöpfen des Potenzials der Betriebe bei.

Interview: Fabrice Müller, *journalistenbuero.ch*

#### Kontakt:

##### HF Bürgenstock

Erich Amgwerd  
Schulung & Moderation C-Technologien  
Ober Trogen 3 | CH-6363 Bürgenstock  
Tel.: +41 41 619 89 86  
erich.amgwerd@hfb.ch  
www.hfb.ch | www.c-lab.ch



# SCHWERE LASTEN STARKE LÖSUNGEN



Im Bereich individuell entwickelter Industriekrane ist GERSAG Schweizer Marktführer. Wir verstehen Ihr Schwerlast-Problem und entwickeln als Innovationstreiber eine spezifisch auf Ihre Bedürfnisse angepasste Lösung. Unser Servicepaket umfasst Angebote wie Prozessoptimierung, Wartung, Reparatur, Umbauten, Modernisierungen sowie Miet- und Schulungsangebote. Mit GERSAG sind wir ein Kran-Leben lang an Ihrer Seite.

GERSAG Krantechnik AG  
Industriestrasse 22  
CH-6260 Reiden  
Tel. +41 (0)62 749 11 11  
[www.gersag-kran.ch](http://www.gersag-kran.ch)

**GERSAG**   
INNOVATIVE KRANTECHNIK

GERSAG Krantechnik AG

## Innovative Krananlagen für Neubau Produktionshalle

Seit 45 Jahren ist die Krattiger Holzbau AG ein Begriff rund um die Leidenschaft „Bauen mit Holz“. Das Spektrum der Arbeiten reicht von individuellen Schreinerarbeiten über den Bau von Einfamilienhäusern bis hin zur Erstellung und Montage komplexer Wohn-, Schul- und Gewerbebauten, unter anderem auch als Generalunternehmung. Beim Neubau einer neuen Produktionshalle durfte die GERSAG Krantechnik AG die Firma mit mehreren, auf ihre Bedürfnisse angepassten Krananlagen beliefern.

#### Zwei Brückenkrane mit je 2 x 6.3t Traglast

Im Dezember 2014 wurden in einer ersten Etappe die beiden Einträger-Brückenkrane geliefert. Die beiden Kranbrücken haben eine Länge von 35 m und ein Eigengewicht von je 16t. Gefahren wurde im Konvoi mit zwei LKWs. So setzte sich am frühen Morgen der rund 80 m lange Spezialtransport in Bewegung Richtung Amriswil. Begleitet wurden sie von drei verschiedenen Polizeipatrouillen (AG, ZH, TG). Die beiden Krananlagen wurden noch am selben Tag auf der Baustelle mit einem Autokran auf die bereits montierten Kranschiene hochgehoben und in Betrieb genommen.

Beide Brückenkrane sind mit je zwei Hubwerken à 6.3 t Traglast ausgerüstet. Die Gesamtlast der Brücke ist jedoch auf maximal 6.3 t begrenzt und überwacht. Mit der Funkfernsteuerung können die beiden Krane im Tandembetrieb angesteuert werden. Dies bedeutet, dass alle vier Hubwerke von einer Person bequem angesteuert werden können. Grosse Bauteile lassen sich somit sicher und präzise bewegen. Zusätzlich sind die Krane mit Lastanzeigen ausgerüstet, die dem Bediener stets das Gewicht der angehängten Last anzeigen. Weiter sind zwei der vier Hubwerke mit Kabeltrommeln ausgerüstet. Dies ermöglicht beispielsweise, ein Vakuumgerät direkt ab der Kranunterflasche mit elektrischer Energie zu versorgen.

#### Konsolkrane mit freistehender Kranbahn und integrierter Isoliermaterial-Zuführung

Die Krattiger Holzbau AG stellt Wand- und Deckenelemente her. Diese Elemente müssen mit Dämm-Material gefüllt werden. Der von GERSAG Krantechnik AG installierte Konsolkrane unterstützt diesen Produktionsschritt. Mit dem Konsolkrane wird die Einblasplatte gehoben und am jeweiligen Arbeitsplatz positioniert. Entlang der Kranbahn, welche von vier freistehenden Fachwerkstützen gehalten wird, wird der Zuführschlauch für die Zellulosefasern geführt. Die Zellulose wird in einer Maschine an einem festen Ort in der Halle aufbereitet und durch den Zuführschlauch mit Nenn-



Konsolkrane 500 kg mit integriertem Zuführschlauch

weite ø75 mm zur Einblasplatte Easyfloc geblasen. Dieser Schlauch wird sicher in einer Energieführungskette gehalten und von oben auf die Einblasplatte geführt. Der Bediener der Anlage hat somit keine lästigen Kabel und Schläuche am Boden. Dies erhöht die Arbeitssicherheit und reduziert Defekte und Abnützungen an den Produktionsmitteln.

#### Zwei Säulenschwenkkrane mit Vakuum-Schlauchheber

Vervollständigt wird die Anlage mit zwei Säulenschwenkkranen. Die leichten Aluminium-Ausleger haben eine Ausladung von 7 m. Ausgerüstet sind die beiden Schwenkkrane mit jeweils einem Vakuum-Schlauchheber, welche eine Nutzlast von 75 kg aufweisen. Mit den Vakuumsaugern werden die Elemente mit Holzplatten belegt. Das horizontale Bewegen der Holzplatten erfolgt manuell durch den Bediener. Dies bedingt leichtgängige Fahrbewegungen, was mit dem Aluminium-System optimal erreicht wird.

Total fünf Krananlagen, ausgeführt in drei total unterschiedlichen Ausführungen. Jede Anlage perfekt auf die jeweiligen Bedürfnisse zugeschnitten. Dies ist eine der Stärken des innovativen Unternehmens GERSAG Krantechnik AG.

#### Kontakt:

##### GERSAG Krantechnik AG

Industriestrasse 22 | CH-6260 Reiden  
Tel.: +41 62 749 11 11  
Fax: +41 62 749 11 12  
info@gersag-kran.ch  
www.gersag-kran.ch

##### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

Embru-Werke AG

## Perfekte Kante zeigen – mit der HOMAG KAL 330



„Möbel – ein Leben lang“ lautet das Markenversprechen der Embru-Werke AG. Das Traditionsunternehmen ist Schweizer Marktführer für Schulmöbel und Möblierungen, die in Spitälern, Alters- und Pflegeheimen zum Einsatz kommen. Alles Bereiche, in denen Möbel sehr hohen Belastungen standhalten und perfekt verarbeitet sein müssen – speziell an den Kanten. Deshalb setzt Embru auf modernste Technik und arbeitet bereits seit zwei Jahren mit der HOMAG Kantenanleimmaschine KAL 330.

Der Wettbewerbsdruck in der Möbelindustrie nimmt stetig zu. Wer im übertragenen Sinne Kante zeigen und seine Kunden begeistern will, muss höchste Qualitätsansprüche erfüllen und dabei ebenso kostengünstig wie flexibel produzieren. „Möglich ist das nur mit führenden Fertigungstechnologien und fortlaufend optimierten Arbeitsprozessen“, weiß Otto Schnyder, bei Embru Produktionsleiter der Schreinerei. Das 1904 gegründete Unternehmen setzt diese Erkenntnis konsequent um und arbeitet dabei eng mit der HOMAG Schweiz als Technologiepartner zusammen.

### Drei Leimsysteme in einer Maschine

Beispielhaft für diese Zusammenarbeit steht ein Investitionsprojekt aus dem Jahr 2013. Embru hatte sich damals entschieden, in der Produktion eine alte Kantenanleimmaschine zu ersetzen. Für die geplante Neuanschaffung war ein Maschinenkonzept gesucht, das bei Embru die Qualität in der Kantenbearbeitung weiter erhöht, vielseitige Bearbeitungsoptionen bietet und effiziente Fertigungsabläufe garantiert.

Nach umfassender Analyse der Produktionsanforderungen empfahl HOMAG Schweiz die Kantenanleimmaschine KAL 330. Zusätzlich ausgestattet mit einem PU-Aufschmelzgerät von Balti, vereint sie gleich drei verschiedene

Anleimsysteme in einer Maschine: Herstellen lassen sich Laserkanten mit perfekter Nullfuge, wasserfeste PU-Kanten speziell für Spitalmöbel und mit Schmelzkleber aufgebraute Massivholzkanten. Der Materialvielfalt sind dabei keine Grenzen gesetzt, denn die HOMAG Kantenanleimmaschine verarbeitet Massivholz-, Rollen- und Streifenmaterial ebenso präzise wie Melamin, PVC und ABS oder Aluminium-, Acryl- und Furnierkanten.

Für hocheffiziente und reibungslose Produktionsabläufe sorgt die KAL 330 schon durch ihre Leistung von über 25 m/min. Hinzu kommen eine automatische Werkstückrückführung, extrem kurze Umrüstzeiten und eine hohe Verfügbarkeit durch minimierten Wartungsaufwand.

### Inklusive Formfräsaggregat FK31 powerTrim

„Bei der Kantenverleimung selbst ist Embru mit dieser Komplettlösung bestens aufgestellt. Um auch im nachfolgenden Prozess auf der Maschine – also beim Formfräsen – individuell abgestimmte Spitzenleistungen zu erzielen, haben wir das konstruktiv völlig neue Formfräsaggregat FK31 powerTrim integriert“, sagt Peter Niederer, Geschäftsführer der HOMAG (Schweiz) AG. Das Besondere an diesem Aggregat sind die baulich auf ein Minimum reduzierten Fliehkräfte beim Fräsen

und damit ein Höchstmass an Präzision. Denn die HOMAG Ingenieure haben das Aggregat komplett ohne C-Achsen entwickelt und so die Gefahr von Überschwängern in der Fräsbewegung deutlich reduziert.

Zudem sind die Fräswerkzeuge beim FK31 powerTrim zusammen mit der Abtastrolle auf ein und derselben Achse montiert. Dies führt zu einer hohen baulichen Steifigkeit und damit zu einer sicheren Führung von Tastung und Fräswerkzeug. Das Formfräsaggregat folgt dem Werkstück vollautomatisch im Durchlauf. CNC-gesteuert fährt es dabei die zu fräsende Bahn entlang und tastet die Werkstückoberfläche elektronisch ab, um minimale Massabweichungen auszugleichen – und das mit Vorschubgeschwindigkeiten von bis zu 50 m/min. Manuelle Einstellungen

### Embru-Werke AG

- Gegründet: 1904
- Hauptsitz: Rüti im Kanton Zürich, weitere Standorte in der gesamten Schweiz
- Portfolio: Qualitätsmöbel für Schule, Büro und Pflege sowie Möbelklassiker
- Mitarbeiter: rund 200
- [www.embru.ch](http://www.embru.ch)

## Die perfekte Oberfläche

Eine neue Innovation  
Spritzroboter kombiniert  
mit Flächenspritzanlage

### Oberflächenveredelung matt bis hochglänzend

Lanz-Fronten beschichtet auf der neuen Lackieranlage Oberflächen, welche höchsten Ansprüchen entsprechen. Die Anlage ist so konzipiert, dass Kleinaufträge sowie grosse Mengen rationell behandelt werden können.

Mit 5.6 x 1.3 Metern und einer Dicke von 20 Zentimetern kann die Anlage fast allen Wünschen entsprechen.

### Lohnarbeiten

Mit den neuen Möglichkeiten bieten wir unseren Kunden neu Lohnarbeiten im Bereich der Oberflächenveredelung an. Unsere Kunden können somit ihre Kommissionen vorbereiten und uns zur Behandlung überlassen.

**Lanz  
Fronten**

Lanz-Fronten AG, St. Urbanstrasse 34, 4914 Roggwil  
Telefon 062 918 80 10, Fax 062 918 80 20

[lanzfronten.ch](http://lanzfronten.ch)

### HOMAG KAL 330 – Vorteile auf einen Blick

- Robuste Bauweise
- Verarbeitung sämtlicher Werkstoffarten
- Optimale Kantenqualität
- Erhöhte Verfügbarkeit durch wartungsfreundlichen Maschinenaufbau
- Höhere Wirtschaftlichkeit durch minimierten Absaugaufwand
- Geringer Energiebedarf
- Ergonomische Bedienfunktionen
- Optimales Preis-Leistungs-Verhältnis
- Hohe Flexibilität bei der technischen Ausstattung



sind nicht erforderlich, Tastdruck, Kantenradien und alle anderen werkstückabhängigen Bearbeitungsparameter werden direkt aus der Arbeitsvorbereitung auf die Maschine übertragen.

### Weniger Aufwand, mehr Qualität

Die neue Kantenanleimanlage erfüllt die Anforderungen von Embru in allen Punkten. „Die HOMAG Maschine ist bei uns nun seit mehr als zwei Jahren im Einsatz. Bisher haben wir weder etwas vermisst noch festgestellt, dass wir unnötige Technologien evaluiert hätten. Im Gegenteil: Die Maschine wurde optimal für

unsere Anforderungen konzipiert“, bestätigt Otto Schnyder. Für mehr Qualität und kaum mehr wahrnehmbare Übergänge zwischen Kante und Werkstückfläche sorgt vor allem das laserTec-Verfahren von HOMAG. „Wann immer es geht und technisch sinnvoll ist, arbeiten wir deshalb mit Laserkanten.“

Dank der kurzen Umrüstzeiten von Laser auf PU und umgekehrt sind Wechsel aber jederzeit schnell möglich. „Auch haben wir heute nur noch sehr wenig bis gar keinen Ausschuss mehr und profitieren von deutlich weniger Reinigungsaufwand für Maschine

und Werkstück“, betont Schnyder. In Summe führt dies zu einer beschleunigten Produktion bei erheblich reduziertem Arbeitsaufwand und damit zu sinkenden Herstellungskosten.

### Kontakt:

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



„Das Lieblingsstück meines Kunden: seine neue Designküche. Mein Lieblingsstück: das BENZ Tastaggregat.“

## NEUE PERSPEKTIVEN



www.benz-tools.de



BENZ GmbH Werkzeugsysteme

## Anfa(s)en erlaubt!

Sie bilden den Abschluss eines jeden Möbelstücks: Kanten. Und keine davon fühlt sich an wie die andere. Ob geschnitten, gesäumt, rau, geschliffen oder poliert – die Liste der Möglichkeiten in der Kantenbearbeitung ist lang.

Bei der Kantenbearbeitung auf der CNC-Maschine entfällt die aufwändige, manuelle Nachbearbeitung. Bearbeiten Sie Werkstücke in einer Aufspannung, formatiert und perfekt geformt in Einem!

**BENZ CNC-Aggregate für den perfekten Schliff bei Kanten und Oberflächen:**

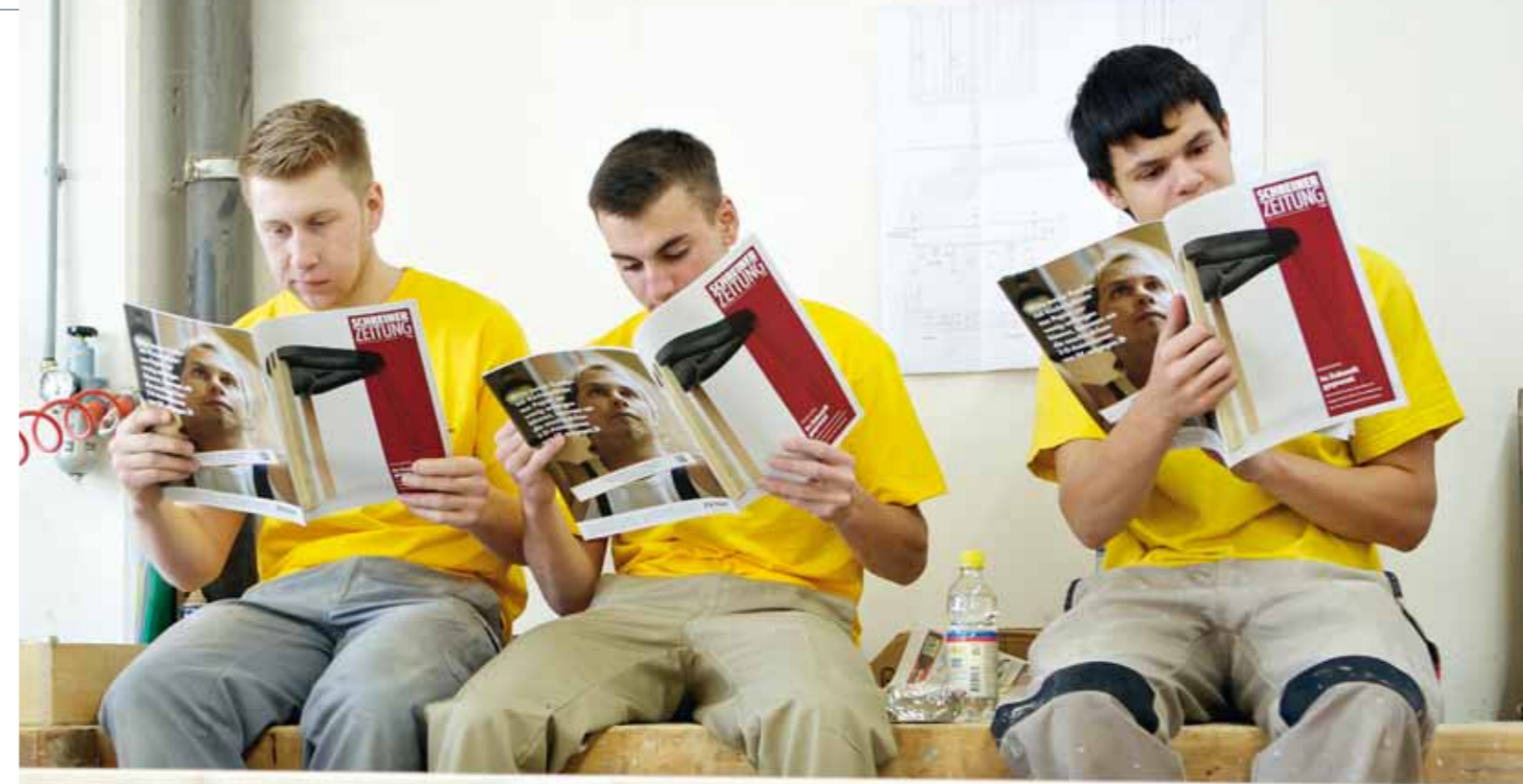


### Kontakt:

**BENZ GmbH Werkzeugsysteme**  
 Im Mühlegrün 12 | D-77716 Haslach  
 Tel.: +49 7832 704-0 | Fax: +49 7832 704-8001  
 wood@benz-tools.de | www.benz-tools.de

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

Jedem seine eigene SchreinerZeitung!



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

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



### Abo-Bestellung (Bitte gewünschte Anzahl angeben)

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

### ABO-BESTELLER

VORNAME/NAME \_\_\_\_\_

STRASSE \_\_\_\_\_

PLZ/ORT \_\_\_\_\_

TELEFON \_\_\_\_\_

DATUM \_\_\_\_\_ UNTERSCHRIFT \_\_\_\_\_

### ZUSTELLADRESSE 1

VORNAME/NAME \_\_\_\_\_

STRASSE \_\_\_\_\_

PLZ/ORT \_\_\_\_\_

### ZUSTELLADRESSE 2

VORNAME/NAME \_\_\_\_\_

STRASSE \_\_\_\_\_

PLZ/ORT \_\_\_\_\_

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

# holzBaumarktschweiz

Fachmagazin für Holzbau | Architektur | Innenausbau | Produktion



- kompetent
- marktorientiert
- aktuell
- umfassend

Ihre Fachzeitschrift, wenn es um die  
Holzbau-Branche geht



Ja, ich will...

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

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

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

[www.holzbaumarktschweiz.ch](http://www.holzbaumarktschweiz.ch)

Firma

Name

Adresse

Telefon

Vorname

PLZ/Ort

Unterschrift