

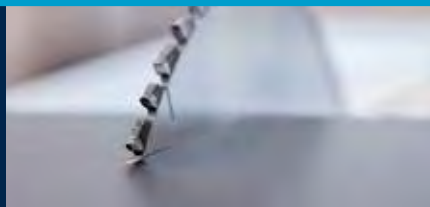
INNOVATION

Das Magazin für Profis in der Holzverarbeitung

Ausgabe 11 / 2018

Modernste Schleiftechnik für das Handwerk

Seite 16



Noch mehr Effizienz beim Sägen | Seite 11



40% Materialersparnis. 50% Zeitersparnis. 100% Zufriedenheit | Seite 19



Zuschnittlösungen nach Mass | Seite 32

SCHREINER ZEITUNG

DEINE SCHREINERZEITUNG JETZT AUCH DIGITAL

via APP und über www.schreinerzeitung.ch



IM BÜRO



AUF DER BAUSTELLE



IN DER WERKSTATT

SCHREINERWISSEN – überall und jederzeit

Jetzt abonnieren!

1 Schnupper-Abo: CHF 20
(3 Monate bzw. 13 Ausgaben inkl. E-Paper)

1 Jahres-Abo: CHF 185*
1 Jahres-Abo für Mitglieder VSSM: CHF 155*
(47 Print-Ausgaben inkl. E-Paper)

1 Jahres-Abo für Lernende/Studenten: CHF 97*
(47 Print-Ausgaben inkl. E-Paper)
Nachweis nötig: Kopie des Lehrlings- oder Studentenausweises
(Preise inklusive MWST) bit_18

Deine Prämie:*



1 «BitBox Pro 32-teilig»
von technocraft im Wert von CHF 29.90.
Angebot gültig solange Vorrat.

Bestell noch heute Dein Abo!

- telefonisch unter: 044 267 81 88
- per E-Mail an: abo@schreinerzeitung.ch
- via Internet: www.schreinerzeitung.ch



Inhalt

Schreinerei Jean-Luc Leresche
mit neuer HOMAG CENTATEQ P-110
(BMG 110)
04

HOMAG Maschinen – powered
by EIGENMANN AG
07

HOMAG Schweiz – Service und Schulungen
08

Cadwork
10

Leitz GmbH – Noch mehr Effizienz beim
Sägen
11

Anlagenkonzept für die Loosli
Küchen und Badmöbel AG
12

intelliDivide – die erste Optimierungs-
„Software as a Service“
15

Breitbandschleifmaschine
Heesemann MFA Impression
16

40% Materialersparnis. 50% Zeitersparnis.
100% Zufriedenheit
19

Lamello AG – Verbinden mit Profil
21

Märki AG – Digitale Perspektiven für
die Türenherstellung
22

HOMAG MOULDTEQ M-300
23

Umbautrend: PUR-Vorschmelzeinheit von
Balti
24

HOMAG DRILLTEQ V-500 in der Industrie
26

HOMAG Bearbeitungszentren mit linearem
Beschickssystem
30

Säge-Lager-Kombinationen von HOMAG
32

Innovation Holzbau – Branchentreffen
in Altbüron
38

FLOATING V C von BENZ
39



Liebe Leserin,
lieber Leser!

wenn die technologischen Möglichkeiten immer zahlreicher und die Produktionsmaschinen komplexer werden, gewinnt das Streben nach Einfachheit und Klarheit umso mehr an Bedeutung. Dieser Erkenntnis folgen wir in der HOMAG Group gleich in mehrfacher Hinsicht. Besonders augenfällig und für Sie sofort erkennbar wird dies am neuen Erscheinungsbild und an den neuen Namen unserer Maschinen.

Im Zusammenspiel stärken beide Neuerungen die Kraft der Marke HOMAG und erleichtern Ihnen die Orientierung in unserem Maschinenportfolio. Davon können Sie sich jetzt persönlich überzeugen: Die Neuerungen begegnen Ihnen auf den folgenden Seiten immer wieder, wobei wir bei den Maschinenbezeichnungen die alten und die neuen Namen parallel verwenden. Letztere sind weitgehend selbsterklärend und gruppenweit für alle Maschinen einheitlich strukturiert – ganz einfach und klar.

Klar, durchgängig und hoch effizient sind auch unsere Produktionslösungen – dies beweist unter anderem eine neu für die Loosli Küchen und Badmöbel AG umgesetzte Losgrösse-1-Anlage, die wir Ihnen in dieser Ausgabe der Innovation näher vorstellen möchten. Gut zu wissen: Unser Anspruch als HOMAG Schweiz ist es, unter technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten stets die beste Lösung für Ihre Anforderungen zu realisieren.

Deshalb haben wir neben sämtlichen Maschinen und Anlagen aus der HOMAG Group auch ausgewählte Produkte von Drittanbietern im Programm. Dazu zählen beispielsweise die bewährten Breitbandschleifmaschinen von Heesemann. Ein Praxisbericht zeigt, wie zwei unserer Kunden ihre Produktion mithilfe der Maschinen des deutschen Traditionsherstellers noch wettbewerbsfähiger gemacht haben.

Stichwort Wettbewerbsfähigkeit: Noch ein Beispiel für intelligente und konsequent an Ihrem Bedarf orientierte Fertigungslösungen liefert ein Bericht über PUR-Vorschmelzgeräte von der Firma Balti. Immer mehr Betriebe in der Schweiz rüsten damit aktuell ihre HOMAG Kantenanleimmaschinen aus. Die Gründe für diesen Umbautrend? Erfahren Sie ab Seite 24 aus unserem Munde, in drei Experten-Interviews mit unseren Kunden.

Mit diesen und vielen weiteren Themen wünschen wir Ihnen eine inspirierende Lektüre, viele wertvolle Anregungen und einen rundum gelungenen Start in den Sommer!

Ihr
Peter Niederer
Geschäftsführer HOMAG (Schweiz) AG

SCHREINEREI JEAN-LUC LERESCHE MIT NEUER HOMAG CENTATEQ P-110 (BMG 110)

Freestyle-CNC für das kreative Holzhandwerk

Form und Funktion nach Mass – individuell, kreativ und in höchster Qualität: dafür steht die Schreinerei Jean-Luc Leresche in Ballaigues. Der Familienbetrieb verbindet die Stärken des traditionellen Holzhandwerks mit wunschgerechtem Design und den Möglichkeiten innovativer Bearbeitungstechnik. Diese bietet etwa das HOMAG Bearbeitungszentrum CENTATEQ P-110 (BMG 110). Die Maschine überzeugt durch Freestyle-Technik für höchste Flexibilität auf kleinstem Raum.



Der kompakte Alleskönner CENTATEQ P-110 (BMG 110)

Die Schreinerei Jean-Luc Leresche ist ein Spezialist für massgeschneiderte Holzhandwerk-Produkte. Ob Treppen, Türen, Küchen, Holzböden oder ganze Innenausbauten: „Wir gehen individuell auf die Wünsche unserer Kunden ein und bieten ihnen stets Lösungen, die ihren Geschmack treffen und auf die Architektur ihres Hauses abgestimmt sind“, sagt Inhaber und Firmenchef Jean-Luc Leresche. Er übernahm das Familienunternehmen im Jahr 2000 von seinem Vater, dieser hatte den Betrieb in der Ortschaft Ballaigues bereits 1980 gegründet.

INDIVIDUELL UND FLEXIBEL – DER KUNDE STEHT IM MITTELPUNKT

Kreativität, Kundenorientierung und handwerkliches Können heissen die Erfolgshebel von Jean-Luc Leresche. Damit hat er den Betrieb zu einer Top-Adresse für Privatkunden weiterentwickelt; das Unternehmen firmiert seit 2015 als AG. Kunden schätzen die Schreinerei Leresche, weil sie hier zu 100 Prozent individuelle Lösungen

bekommen und auf ein hohes Mass an Flexibilität zählen können. Ein Garant für beides ist das neu installierte HOMAG Bearbeitungszentrum. „Die neue CNC-Maschine erlaubt hochflexibles Arbeiten auf minimaler Arbeitsfläche. Neben der kompakten, platzsparenden Technik“, sagt Leresche, begeistert uns vor allem die einfache und komfortable Programmierung mit WoodWOP.“

Individuelle Konstruktionen und Teile-Layouts lassen sich mit der HOMAG Software WoodWOP mit minimalem Aufwand und fast schon intuitiv umsetzen. Die Software unterstützt schnelle Datei-Importe, erleichtert das Erstellen individueller CAD-Zeichnungen im Büro und sorgt für einen reibungslosen Datenfluss bis an die Maschine. Selbst spontane Planänderungen sind jederzeit und einfach umsetzbar. Kurz: „Im Vergleich zur bisher von uns genutzten Programmiersoftware ist die Arbeit mit WoodWOP viel übersichtlicher und benutzerfreundlicher“, bestätigt Leresche.

EINFACH EFFIZIENT – DIE ARBEIT MIT DEM HOMAG BEARBEITUNGSZENTRUM

Apropos Benutzerfreundlichkeit: Das CNC-Bearbeitungszentrum CENTATEQ P-110 (BMG 110) ist mit dem innovativen HOMAG Bedienkonzept powerTouch ausgestattet. Die Arbeit an der CNC-Maschine geht damit fast so einfach und komfortabel wie das Bedienen eines aktuellen Smartphones von der Hand. So entsteht in Verbindung mit woodWOP im Büro, dem integrierten Werkzeugwechsler und einer grossen Auswahl an

Schreinerei Jean-Luc Leresche Sàrl

Standort:	Ballaigues, Kanton Waadt
Gegründet:	1980
Branchenfokus:	Türen, Treppen, Innenausbauten und Küchen
Mitarbeiter:	5
Zielkunden:	Privatkunden

www.menuiserie-jll.ch



Jean-Luc Leresche

CNC-Werkzeugen ein messbares Plus an Effizienz in der Produktion.

Effizienz ist wichtig und in wirtschaftlich anspruchsvollen Branchen ein Muss, aber bei weitem nicht alles. „Mindestens ebenso wichtig sind für uns Präzision und die Freude an der Arbeit“, betont Leresche. „Das neue HOMAG Bearbeitungszentrum sorgt für beides und spornt uns damit noch zusätzlich an. Die Motivation ist spürbar gestiegen.“ Ausgereizt haben Leresche und sein Team die neue Maschine nach eigener Überzeugung noch längst nicht: „Mit Blick auf die Anwendungsmöglichkeiten gibt es für uns noch das ein oder andere zu entdecken.“

RUNDUM ZUFRIEDEN – MIT DEN PROFIS VON DER HOMAG SCHWEIZ

Die Umstellung von der alten, im Betrieb etablierten, auf die neue CNC-Maschine lief trotz des enormen Funktionsumfangs reibungslos ab. Zu verdanken ist dies der kompetenten Beratung und einer umfassenden Analyse der Produktionsabläufe im Unternehmen – im Vorfeld durchgeführt von den Experten der HOMAG Schweiz.

„Das Team von HOMAG Schweiz hat uns von Beginn an sehr genau zugehört, unsere Bedürfnisse erkannt und ein passgenaues Maschinenkonzept entwickelt“, bestätigt Leresche. „Mit der neuen Maschine sind wir nach den ersten Monaten in der Praxis rundum zufrieden. Ich würde mich jederzeit wieder für diese Lösung entscheiden.“

Beigetragen hat zur erfolgreichen Inbetriebnahme nicht nur die fachkundige Planung, sondern das Gesamtpaket der Leistungen. „Über den gesamten Planungs- und Bestellzeitraum hinweg gab es zwischen uns und der HOMAG Schweiz intensiven Kontakt. Der Lieferplan wurde eingehalten“, betont Leresche. „Die Maschine kam pünktlich an. Ob Installation, Inbetriebnahme oder Einweisung in die Technik: alles lief zu unserer Zufriedenheit ab – dank der sehr kompetenten Leute. Das ist bis heute so, denn über die Hotline der HOMAG Schweiz bekommen wir im Fall der Fälle jederzeit schnellen Rat und fachkundige Unterstützung.“

Technik-Highlights

Das HOMAG Bearbeitungszentrum CENTATEQ P-110 (BMG 110) ist die CNC-Idealbesetzung für kleine bis mittelständische Schreinereien. Dafür sorgt ein innovatives Maschinenkonzept, das in dieser Leistungsklasse als Inbegriff gilt für kompakte Technologie, reduzierte Aufstellfläche und maschinennahes Handling.

Tipp: Die HOMAG CENTATEQ P-110 Baureihe ist wahlweise als 3-, 4- und 5-Achs-Lösung erhältlich – für maximale Flexibilität und die Bearbeitung von Küchen-, Büro- und Massivholzmöbeln sowie für den Treppen-, Fenster- und Türenbau.

• Komfortpaket (Option)

Bedienfunktionen können einfach per Tastendruck direkt an der Maschine angesteuert werden. Ein Näherungsscanner für intelligentes Pausieren ist integriert.

• Immer alles im Blick

Maximale Einsicht in die Maschine und gleichzeitig optimaler Schutz des Bedieners durch grosses Sichtfenster.

• Aggregatetechnik

3-, 4- und 5-Achs-Ausstattungen verfügbar. Ein Alleskönner für anspruchsvolle Anwender.

• 360° mehr Freiraum

Integrierter Schaltschrank, Bumper-technologie und mobiles Bedienterminal sorgen für bis zu 15% reduzierte Aufstellfläche und allseitig freien Zugang.

• Schwergewicht

Schweres Maschinengestell aus einer Stahl-Schweissskonstruktion und stabile Fahrportalbauweise sorgen für präzise Bearbeitungen.

KONTAKT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Hori
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

HOMAG MASCHINEN – POWERED BY EIGENMANN AG

Seit 15 Jahren eine starke Vertriebspartnerschaft

Seit mehr als 50 Jahren erfolgreich am Markt, bekannt für Holzbearbeitungsmaschinen in Premium-Qualität und mit über 40 Mitarbeitern aussergewöhnlich stark in Beratung und Service: das ist die EIGENMANN AG in Dietfurt. Das traditionsreiche Unternehmen verfügt in der deutschsprachigen Schweiz über einen eindrucksvoll grossen Kundentamm und arbeitet als Handels- und Servicepartner seit 2003 eng mit der HOMAG (Schweiz) AG zusammen.

Martin, Höfer, Fisher & Rückle, AL-KO, Reinbold und natürlich HOMAG: Die EIGENMANN AG führt ausschliesslich Holzbearbeitungsmaschinen der Premiumklasse. Das Portfolio ist kein Zufall, sondern das Ergebnis einer konsequenten Unternehmensphilosophie. Diese zielt bei EIGENMANN darauf ab, jedem Kunden die individuell beste Lösung zu bieten. Mit den genannten Marken, einer fein abgestuften Produktpalette und kompetenten Mitarbeitern in der Beratung wie im Service gelingt dies der Traditionsfirma aus dem Kanton St. Gallen auf überzeugende Art und Weise.

GEMEINSAM AUF WACHSTUMSKURS

Die Kunden der EIGENMANN AG schätzen neben der grossen Auswahl – das Produktspektrum reicht von Einsteigermodellen über Gebrauchtmaschinen bis hin zu Industrielösungen –, dass EIGENMANN die richtigen Maschinen zusammen mit dem passenden Service anbietet. Ein Leistungsversprechen, für das in besonderem Masse auch die HOMAG (Schweiz) AG steht. So verwundert es kaum, dass beide Firmen bereits seit 2003 eng zusammenarbeiten und ihre Partnerschaft seit nunmehr 15 Jahren stetig vertiefen.

Die Maschinen der Marke HOMAG gehören seitdem zu den zentralen Dreh- und Angelpunkten im Portfolio von EIGENMANN und erfreuen sich grosser Beliebtheit. Mehr noch: Beide Unternehmen harmonisieren, ergänzen sich als Partner perfekt und werden auf ihrem Wachstumskurs weiterhin gemeinsam vorangehen – zum Wohle der Kunden und aller Beteiligten.



Die Firma EIGENMANN AG – seit über 50 Jahren am Markt

SPITZENLEISTUNGEN IN BERATUNG UND SERVICE

Für zufriedene Kunden sorgen bei der EIGENMANN AG rund 40 hochqualifizierte Mitarbeiter im Innen- und Aussendienst. Das Verkaufsgebiet umfasst die gesamte deutschsprachige Schweiz – aufgeteilt in acht Regionen und mit jeweils einem festen Ansprechpartner für die Kunden vor Ort. Die EIGENMANN Berater im Aussendienst werden laufend geschult, kennen sich bestens aus und können bei Bedarf jederzeit auf das spezifische Know-how und die Fachunterstützung aus dem Innendienst zugreifen.

Ebenso kompetent, speditiv und kundenorientiert wie das Beratungsteam arbeiten auch die Service-Mitarbeiter von EIGENMANN. Die Abteilung bietet den Kunden das komplette Leistungsspektrum an: Dazu gehören beispielsweise Maschinen- und Software-Trainings schon vor der eigentlichen Inbetriebnahme einer Holzbearbeitungsmaschine, schnelle Fehlerdiagnosen vor Ort oder aus der Ferne sowie sämtliche Installations-, Wartungs- und Service-Arbeiten rund um die Maschine.

PARTNER FÜR HÖCHSTE PROZESSSICHERHEIT

Im Fokus der Partnerschaft zwischen EIGENMANN und der HOMAG Schweiz steht ein Höchstmass an Prozesssicherheit für die Kunden. Der Schlüssel dazu ist ein individuell auf die jeweiligen Produktionsherausforderungen des Kunden abgestimmtes Maschinenkonzept in Kombination mit zuverlässig kompetentem Service. Durch die gute Partnerschaft der beiden Unternehmen bekommen Kunden genau das und können sich voll und ganz auf die Produktion konzentrieren. Darauf ist Verlass.

KONTAKT:

EIGENMANN AG
Werkzeuge & Maschinen
Feldeck 11 | CH-9615 Dietfurt
Tel.: +41 (0) 71 982 88 88
www.eigenmannag.ch

MARTIN

Erleben Sie Perfektion!

Vertriebspartner der HOMAG (Schweiz) AG



Kreissäge T60A, T65, T70, T75

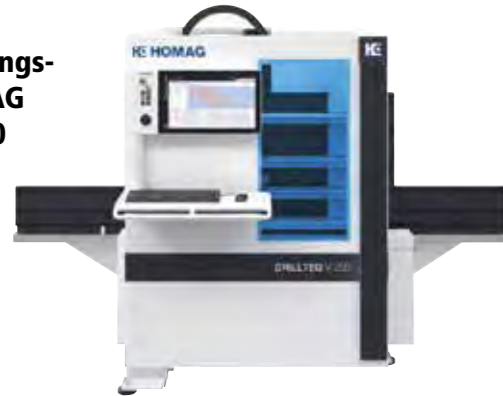


Abrichthobelmaschine T54
Dickenhobelmaschine T45



Kehlmaschine T12 / T27

Vertikales CNC-Bearbeitungszentrum HOMAG DRILLTEQ V-200



Kantenanleimmaschine HOMAG EDGETEQ S-300



Breitbandschleifmaschine HOMAG SANDTEQ W-200



Horizontale Plattenaufteilsäge HOMAG SAWTEQ B-130



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

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



HOMAG Automatisierungstechnik / CNC-Technik / Kantentechnik / Oberflächentechnik / Plattenaufteiltechnik



HOMAG SCHWEIZ – SERVICE UND SCHULUNGEN

Ihr Trainingspartner für die Holzbearbeitung

Mit HOMAG Holzbearbeitungsmaschinen ist es wie mit modernen Computern: Sie können sie direkt anschliessen und loslegen. Ausschöpfen werden Sie das Potenzial der Maschinen jedoch erst, wenn Sie sämtliche Funktionen und die Software aus dem Effeff beherrschen. Deshalb bieten die Profis von HOMAG Schweiz Ihnen neben erstklassigen After Sales Services auch umfassende Software- und Maschinen-Trainings an. Ein Überblick.



Schulungszentrum der HOMAG (Schweiz) AG für die Software-Trainings Schnitt Profi(t), woodStore und woodWOP

Auf lange Sicht ist selbst die beste Holzbearbeitungsmaschine nur so gut wie ihre technische Wartung und der Service dahinter. Am besten kommt daher beides zusammen: erstklassige Maschinen mit erstklassigem Service – so wie bei der HOMAG Schweiz AG.

PREMIUM-SERVICE À LA HOMAG

22 qualifizierte Service-Techniker sorgen bei der HOMAG Schweiz für einen After Sales Service der Premium-Klasse. Hinzu kommt ein riesiges Ersatz- und Verschleisssteilelager am Unternehmenssitz in Höri. Hier sind alle wichtigen Bauteile vorrätig, was im Ernstfall für sehr kurze Reaktionszeiten und eine speditiverteilversorgung sorgt. Damit der Ernstfall gar nicht erst eintritt, werden die üblichen Jahres-services bei HOMAG von langer Hand geplant und pünktlich durchgeführt.

Hinzu kommen eine Technik-Hotline und der Teleservice per Fernzugriff. „Beide Services bieten wir Kunden im ersten Jahr nach dem Maschinenkauf kostenlos an, da in dieser Zeit die meisten Fragen auftauchen“, sagt Serviceleiter Thomas Bickel. Anschliessend bietet sich der Abschluss günstiger und individuell gestalteter Fernwartungsverträge an.

MASCHINEN- UND SOFTWARE-WISSEN AUS ERSTER HAND

Damit Kunden ihre HOMAG Maschinen von Anfang an wertschöpfend einsetzen, hat die HOMAG Schweiz ein mehrstufiges Trainingskonzept etabliert. „Nachdem die Entscheidung für eine HOMAG Maschine gefallen ist, vermitteln wir im ersten Schritt das theoretische Grundverständnis“, erklärt Bickel. Dazu finden Trainings im Schulungs-Center der HOMAG Schweiz

statt, in denen es beispielsweise um das richtige Einstellen der Maschinen geht, um die Programmierung und den Datenfluss.

Stufe 2 beginnt mit der Inbetriebnahme. HOMAG Techniker vermitteln vor Ort maschinenspezifische Kenntnisse, zeigen die individuell beste Werkzeugkonfiguration und geben wertvolle Tipps. „Uns ist es wichtig, die Kunden im eigenen Betrieb an der Maschine zu trainieren – partnerschaftlich und auf Augenhöhe. Deshalb,“ so Bickel, „sprechen wir auch von Kundentrainings und nicht von Schulungen.“

Stufe 3 beginnt mit dem Maschineneinsatz in der laufenden Produktion. Via Hotline und Fernservice bekommt der Kunde bei Bedarf jederzeit Unterstützung durch die HOMAG Profis – ein Jahr lang ohne Zusatzkosten. Das ist Premium-Service à la HOMAG.





Optimale und langjährige Zusammenarbeit mit Weinmann

Autotec mit 346er Kassette

BeA Autotec für Beplankung und Dämmung

Skater

Autotec Pusher



THE POWER OF FASTENING

BeA-HVV AG Industrielle Befestigungssysteme
Isenrietstrasse 18, 8617 Mönchaltorf
Tel.: ++41(0) 44 948 13 66, Fax: ++41(0) 44 948 13 32
info@ch.bea-group.com, www.bea-group.com

SOFTWARE-TRAININGS AUF EINEN BLICK

Software ist der Schlüssel zu hoher Produktivität, Effizienz und optimalem Ressourceneinsatz. Wie Sie diesen Schlüssel gekonnt einsetzen, erfahren Sie in den Software-Trainings der HOMAG Schweiz. Das Angebot auf einen Blick:

SCHNITT PROFI(T)

- Sie perfektionieren ihre Produktion mit der weltweit führenden Software für die Zuschnitt-Optimierung von plattenförmigen Werkstoffen
- Sie profitieren von besonders bedienerfreundlichen grafischen Schnittplänen
- Sie haben den Überblick über die Auslastung und Nutzung der Maschine
- Sie übernehmen Stücklistentabellen in verschiedenen Formaten mit sämtlichen Informationen – einfach auf Knopfdruck

WOODSTORE

- Sie beherrschen die intelligente Steuerung für Lagersysteme mit integrierter Lagerverwaltung
- Sie verknüpfen mithilfe der Software Ihr Bestellwesen mit der Auftragsbearbeitung
- Sie verwalten Materialreste mit woodStore und optimieren Materialbewegungen
- Sie verbinden Säge und Lager über Schnitt Profi(t) und woodStore zu einem Zuschnitt-System

WOODWOP

- Sie optimieren ihre CNC-Programmierung und profitieren vom grossen grafischen Bereich, der alle Bearbeitungen und Spannmittel dreidimensional anzeigt.
- Sie können Fräsungen, Bohrungen und Sägeschnitte schneller programmieren, einfach durch Eingabe der Bearbeitungs-Parameter
- Sie importieren CAD-Zeichnungen im DXF-Format per Mausclick
- Sie profitieren von der innovativen 3D-Werkzeugverwaltung

WOODWOP MIT CAD/CAM PLUGIN

- Sie erstellen mit dem innovativen Plugin auch 2D-Konturzüge schnell und komfortabel
- Sie können 3D-CAD-Konstruktionen direkt in woodWOP erstellen
- Sie nutzen das CAM-Plugin basic, mit dem sich sogar 3D-Flächen mit 3 Achsen bearbeiten lassen
- Sie lernen das CAM-Plugin professional kennen, mit dem sich Werkstücke je nach Maschinenausstattung 3-, 4- oder 5-achsig interpolierend bearbeiten lassen

KONTAKT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

CADWORK

Die Stärke des freien Designs, kombiniert mit dem Know-how von HOMAG

Die Bedürfnisse und Anforderungen der Kunden werden mit vielseitigen und aufwendigen Bearbeitungen immer spezifischer. Immer auch mit dem Wunsch nach mehr Geschwindigkeit und Einfachheit, während des gesamten Konstruktions- und Herstellungsprozesses.

cadwork ermöglicht dem Kunden ein völlig freies Design mit nahezu unbegrenzten Möglichkeiten. Verbunden mit der automatischen Bearbeitungserkennung, welche eine der Kernkompetenzen von cadwork ausmacht, ist cadwork das beste Konstruktionswerkzeug, um eine vollständige und durchgängige Anbindung an CNC-Maschinen zu gewährleisten.

Dabei kann cadwork verschiedene CNC-Datenformate bereitstellen. Einerseits kann aus dem cadwork-3D-Modell eine, speziell für WoodWOP entwickelte DXF-Datei mit den entsprechenden Layern und Blöcken



erstellt werden. Dieses DXF-Format eignet sich für Datenausgaben von flächigen Bauteilen mit den Bearbeitungen, Innen- und Aussenkonturen, Taschen, Nut/Falz und natürlich Fräsungen und Bohrungen auf Flächen oder an Kanten.

Andererseits können über den Export, für WoodWOP7, Daten in den Formaten STP, STL, IGES, oder 3D-DXF erstellt werden. Diese Dateien kann WoodWop7 mit einer spezifischen Importfunktion laden. Auf

diese Weise können problemlos komplexe 5-Achs-Designformen und Bearbeitungen übertragen werden.

Für noch mehr Automatismus in der CNC-Daten-Erstellung steht das BTL-Format. Das von cadwork mit initiierte Format wird ständig weiterentwickelt und ausgebaut, um neue Bedürfnisse an Design und Maschinenübertragung zu ermöglichen. In Verbindung mit einer CAM-Software, die BTL unterstützt, ist es eines der derzeit leistungsstärksten CNC-Dateiformate für eine durchgängige Datenaufbereitung für CNC-Maschinen.

KONTAKT:

cadwork Holz AG

Industriestrasse 28 | CH-9100 Herisau
Tel.: +41 (0) 71 242 00 30
holz@cadwork.ch | www.cadwork.com

Die umfassende und flexible Lösung 3D-CAD/CAM Software für das Bauwesen – vom Entwurf bis zur Produktion.

Halten Sie alle notwendigen Werkzeuge für die Entwicklung Ihres Unternehmens.

Die umfassende und flexible Lösung 3D-CAD/CAM Software für das Bauwesen, vom Entwurf bis zur Produktion.

cadwork.com

Cadwork Holz AG | Industriestrasse 28 - CH - 9100 Herisau
+41 (0)71 242 00 30 - holz@cadwork.ch

Cadwork SA | Route du Devin, 2 - CH - 1623 Semsales
+41 (0)21 943 00 40 - admin@cadwork-04.ch

cadwork - die Referenz

LEITZ GMBH

Noch mehr Effizienz beim Sägen

Im Bereich der Plattenaufteilsägen hat Leitz sein Werkzeugangebot technisch grundlegend überarbeitet. Leitz Premium Kreissägeblätter, der neue Qualitätsstandard in der Plattenaufteiltechnik, zeichnen sich durch deutlich höhere Standwege und verringerte Lärmemissionen aus. Dies wurde durch die Weiterentwicklung im Bereich des Schneidstoffes erreicht sowie durch die Einbringung von lärmreduzierenden Laserornamenten.

Die Kreissägeblätter der Leitz Excellent-Klasse sind mit ausgefüllten Laserornamenten ausgestattet, was ein Optimum an Stabilität und Laufruhe sowie Fertigschnittqualität beim Zuschnitt von Einzelplatten erzielt. Ein Beispiel hierfür ist das **RazorCut Kreissägeblatt**. Mit diesem Sägeblatt kann ein grosser Materialmix bearbeitet werden und es erzielt exzellente Schnittergebnisse. Ein Sägeschnitt reicht aus, um die Schnittkante ohne anschliessenden Fügearbeitsgang direkt zu bekanten.

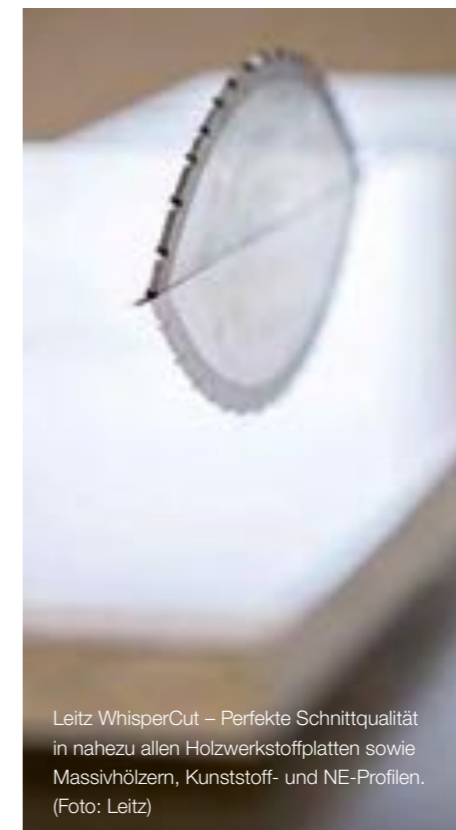
Das Thema Lärmreduzierung gewinnt eine immer grössere Bedeutung. Mit dem **WhisperCut Kreissägeblatt** hat Leitz eine besonders anwenderfreundliche und zukunftsweisende Sägentechnologie entwickelt. Durch die intelligente Anordnung mehrerer Schneiden zueinander werden perfekte Schnittaufteilungen und reduzierte Schnittkräfte erreicht. Das einzigartige Design garantiert einen universellen Einsatz in nahezu allen gängigen Holzwerkstoffplatten sowie Massivhölzern. Dabei ist das Sägeblatt absolut leise – sowohl im Leerlauf als auch im Einsatz und verbessert so die Arbeitsplatzergonomie deutlich.

Das **Kreissägeblatt Katana** ist ein Multitalent für die Bearbeitung unterschiedlicher Materialien wie Multiplex-, Sperrholz-, Massivholz- und Wabenplatten, ummantelten Holzwerkstoffprofilen, Massivholzprofilen und dünnwandigen Kunststoffprofilen. Absolut ausrissfreie Schnitte resultieren aus einer speziellen, besonders giftigen Zahngeometrie mit einer ausgeklügelten Zahnkombination sowie der extremen Reduzierung von Schwingungen im Sägeblatt durch optimierte Laserornamente.

Mit dem Katana CNC-Kreissägeblatt bietet Leitz seinen Kunden ein absolutes Spezialistenwerkzeug, das beste Bearbeitungsergebnisse bei durchgehend hohen Vorschubgeschwindigkeiten liefert. Sie sind vor allem für Anwendungsbereiche wie Kappen, Gehrungsschneiden, Formatieren und Ablängen hervorragend geeignet.



Leitz RazorCut – Perfekt und leise – Fertigschnitt für höchste Ansprüche. (Foto: Leitz)



Leitz WhisperCut – Perfekte Schnittqualität in nahezu allen Holzwerkstoffplatten sowie Massivhölzern, Kunststoff- und NE-Profilen. (Foto: Leitz)

Die neuen Katana Kreissägeblätter für den Einsatz auf CNC-Maschinen. Für das höchste Mass an Qualität. (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

ANLAGENKONZEPT FÜR DIE LOSLI KÜCHEN UND BADMÖBEL AG

Swiss made – mit HOMAG sogar in Losgrösse 1

Hinter der Marke Loosli steht ein hoch innovativer Familienbetrieb im Grünen, genauer im schönen Emmentaler Oberaargau. Seit mehr als 60 Jahren wird hier in bester Swiss-made-Qualität nah am Kunden produziert – mit kurzen Wegen, speditiv und flexibel dank moderner Maschinen. Diese kommen heute zum Grossteil von HOMAG, sind durchgehend verkettet und sichern die Wettbewerbsfähigkeit des Betriebs auch in Zeiten von Losgrösse 1.

Küchen, Schränke, Bäder und Innenausbauten in Losgrösse 1 haben Konjunktur. Um die individuellen Kundenwünsche zu wettbewerbsfähigen Konditionen erfüllen zu können, verlagern viele Schweizer Schreinerei- und Möbelbaubetriebe bereits Teile ihrer Fertigung ins Ausland. Nicht so die Loosli Küchen und Badmöbel AG in Wyssachen: Das 1956 von Friedrich und Paul Loosli gegründete Unternehmen hat sich über die Jahrzehnte immer weiterentwickelt. Heute betreibt die Firmengruppe unter der Leitung von Manfred Loosli drei Verkaufsstandorte und beschäftigt mit der Produktion in Wyssachen mehr als 150 Mitarbeitende.

BREITES PRODUKTPORTFOLIO IN PREMIUMQUALITÄT

Kochen, Wohnen, Baden: Loosli fertigt Produkte für die Wohlfühlbereiche des Lebens – in der Schweiz, in Losgrösse 1 und in Premiumqualität. Hinzu kommen Halbfabrikate als Auftragsarbeiten für andere Schreinereien und Händler. „Zu unseren Stärken gehören eine hohe Flexibilität, grosse Kundennähe, massgeschneiderte Produkte und termingerechte Lieferungen“, sagt Manfred Loosli. Diese Stärken will das Unternehmen ausbauen und im Endkundengeschäft sowie als Zulieferer weiterhin wachsen.

Der Schlüssel dazu sind langfristig wettbewerbsfähige Preise bei einer unvermindert hohen Fertigungsqualität. In Zeiten immer individuellerer Kundenwünsche ist dies in einem Hochlohnland wie der Schweiz nur durch konsequente Automatisierung zu erreichen.

ZWEISTUFIG UMGESETZT: DAS INNOVATIVE ANLAGENKONZEPT FÜR LOSLI

Abgestimmt auf die Prozesse und Anforderungen von Loosli haben die Fertigungsspezialisten der BU Systems und HOMAG Schweiz ein modular realisierbares Anlagenkonzept entwickelt, das in der Schweiz seinesgleichen sucht. Zur ersten, bereits 2015 vollständig umgesetzten Ausbaustufe gehörte die Installation einer Säge-Lager-Kombination – bestehend aus der Plattenaufteilsäge SAWTEQ B-300 (HPP 300) in Verbindung mit dem automatischen Flächenlager STORETEQ S-500 (TLF 411). Ebenfalls installiert und in Betrieb genommen wurden ein Sortierpuffer vom Typ TLB 220 sowie eine Kantenleimstrasse mit der Kantenleimmaschine EDGETEQ S-800 (KFR 610) und dem Umlaufaggregat LOOPTEQ C-500 (TFU 320).

Lager
HOMAG
STORETEQ S-500
(TLF 411)



Zuschnitt
HOMAG SAWTEQ B-300
(HPP 300)



Kante
HOMAG
EDGETEQ S-800 + LOOPTEQ C-500
(KFR 610 + TFU 320)



Bohrungen und Beschläge
HOMAG DRILLTEQ L-500
(Bearbeitungszentrum ABH)

Puffer
HOMAG TLB 220



„Mit dieser Ausbaustufe hatten wir schon 2015 als erster Badmöbelhersteller in der Schweiz eine komplett vernetzte Zuschnitt- und Kantenanleimlösung, auf der wir Produkte in Losgrösse 1 sowohl mit PU- als auch mit innovativer laserTec Kante herstellen konnten“, berichtet Manfred Loosli.

Die laserTec Kante hat sich inzwischen auf breiter Linie etabliert und überzeugt immer mehr Kunden durch ihre attraktive Null-Fugen-Optik. „Mit unserem jetzigen System können wir hochwertige laserTec Kanten schon bei sehr dünnen Materialien ab 8 mm Stärke verarbeiten“, betont Manfred Loosli.

Die zweite Ausbaustufe setzten Loosli und HOMAG Schweiz dann gemeinsam im Jahr 2017 um. Installiert und mit den bereits vorhandenen Maschinen verkettet wurde ein neues Durchlauf-Bearbeitungszentrum vom Typ DRILLTEQ L-500 (ABH) zum Bohren, Fräsen, Dübeln und

>> Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite

„Die Marke Loosli steht für Top-Qualität aus der Schweiz. Das wird auch künftig so sein, denn mit Unterstützung der HOMAG Schweiz haben wir eine vollverkettete Produktion aufgebaut und blieben im Preis-Leistungs-Verhältnis weiterhin erstklassig.“

Manfred Loosli, CEO der Loosli-Firmengruppe

„Die Firma Loosli ist sehr innovativ und offen für neue Technologien. So konnten wir gemeinsam ein Anlagenkonzept realisieren, das die Fertigungsprozesse weitgehend automatisiert und in der Schweiz einzigartig ist.“

Peter Niederer, Geschäftsführer HOMAG (Schweiz) AG

Auf einen Blick: verkettete Losgrösse-1-Anlage

(Die Abbildung zeigt das technische Prinzip.)



RIEBEN

Rieben Heizanlagen AG
Schweiz

www.heizen-mit-holz.ch

Richtig heizen in der Schreinerei / Zimmerei



>> Fortsetzung von Seite 13

Beschläge setzen. Im Zusammenspiel mit den bereits 2015 in Betrieb genommenen Maschinen profitiert Loosli damit von weitreichend automatisierten und hoch effizienten Prozessen: diese reichen von der Beschickung aus dem Lager über den Zuschnitt und die Kantenbearbeitung bis hin zu montagefertigen Möbelementen.

AUSSERGEWÖHNLICH: DAS KOMPAKTE ANLAGENLAYOUT

Die komplette Anlage wurde bei Loosli in Wyssachen auf minimaler Grundfläche verwirklicht. Möglich war dies, weil das automatische Flächenlager über der Produktionsanlage errichtet wurde. Praktisch: Die Säge befindet sich nun direkt unter dem Lager und wird von oben mit dem Teleskop-Beschickungsroboter bestückt. „Damit profitieren wir heute von einer automatisierten Fertigung, die sich durch sehr schnelle, effiziente Prozesse und minimalen Aufwand im Handling auszeichnet – und das bei minimalem Raumbedarf und mit Ergebnissen in bester Handwerksqualität“,

betont Manfred Loosli. „So können wir unsere Kunden auch in Zukunft mit einem Preis-Leistungs-Verhältnis überzeugen, das ihnen auf diesem Niveau sonst kaum jemand bieten kann.“

Ob er sich aus heutiger Sicht und mit den inzwischen gesammelten Erfahrungen noch einmal für ein derart zukunftsweisendes Anlagenkonzept entscheiden

Loosli Küchen und Badmöbel AG

Unternehmenssitz:	Wyssachen
Gegründet:	1956
Portfolio:	Küchen, Schränke, Badmöbel, Innenausbauten, Halbfabrikate
Mitarbeiter:	155
Kunden:	Private Endkunden, Schreinereien, Fachhändler, Sanitär-grosshandel

www.loosli.swiss

würde? „Definitiv ja“, sagt der CEO von Loosli und betont: „Wir arbeiten seit vielen Jahren mit der HOMAG Schweiz zusammen und wissen den Service und die Kompetenz unseres Maschinenpartners zu schätzen. Ein grosser Vorteil ist auch, dass die Maschinen von HOMAG serienmässig perfekt aufeinander abgestimmt sind – genau wie die Software und die Ersatzteilversorgung. Aufwand und Kosten bleiben damit auch im laufenden Betrieb gut kalkulierbar.“

KONTAKT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

HOMAG PLATTENAUFTEILTECHNIK

intelliDivide – die Optimierungs-„Software as a Service“

Über die Wettbewerbsfähigkeit eines holzbearbeitenden Betriebs entscheidet im Zuschnitt auch die Optimierungsoftware. Kein Wunder, denn intelligent optimierte Schnittpläne sparen viel Zeit, senken den Material- und Ressourcenverbrauch und sorgen für effiziente Prozesse. Agiler und unabhängiger denn je gelingt dies jetzt mit intelliDivide – der Optimierungs-„Software as a Service“.



Viele Kunden der HOMAG Schweiz kennen das aus eigener Erfahrung: Wenn es um die Schnittpläne für den Zuschnitt geht, fallen in der Arbeitsvorbereitung täglich gut ein bis zwei Stunden kostbarer Arbeitszeit für die Manipulation und Korrektur von Optimierungsergebnissen an. Mit intelliDivide erübrigen sich diese Leistungsstunden komplett und können fortan für andere wertschöpfende Tätigkeiten genutzt werden.

INTELLIDIVIDE IST FLEXIBEL UND LEISTUNGSSTARK

Wie ist das möglich? intelliDivide ist eine cloudbasierte Optimierungsoftware im Ökosystem tapio, die sich direkt über das Internet nutzen lässt. Der Kunde benötigt lediglich einen Online-Zugang. Das lokale Installieren von spezieller Hard- und Software entfällt komplett. Die Zuschnittdaten werden einfach hochgeladen – schon startet intelliDivide automatisch die Optimierung, berechnet parallel mehrere Alternativen und stellt diese in kürzester Zeit zur Auswahl.

Ob rein verschnittorientiert, mit Fokus auf die kürzeste Maschinenlaufzeit oder ein möglichst einfaches Handling: Der Kunde

entscheidet sich für das gewünschte Optimierungsergebnis, lädt die Daten herunter und startet den Zuschnitt. „Das funktioniert, weil intelliDivide sogar die Maschinenkonfiguration automatisch übernimmt, sofern die Säge tapio-ready und an tapio angebunden ist“, erklärt Arne Mömesheim, Produktmanager bei der HOMAG Plattenaufteiltechnik GmbH, und ergänzt: „Unsere neuen HOMAG Sägen sind übrigens schon von Haus aus tapio-ready.“

IDEAL FÜR KUNDEN AUS HANDWERK UND INDUSTRIE

Von den neuen Möglichkeiten profitieren übrigens sowohl das Handwerk als auch die Industrie. Kleine und mittlere Betriebe erhöhen ihre Wettbewerbsfähigkeit mit der innovativen Optimierungslösung, weil sie jetzt ohne Investitions-, Update- und Wartungskosten erstklassige Optimierungsergebnisse für den Zuschnitt bekommen. Hinzu kommt, dass die Kosten für das Nutzen von intelliDivide punktgenau kalkulierbar und vergleichsweise überschaubar sind. Abgerechnet wird nutzungsabhängig – und dies auf Grundlage von Verträgen mit wahlweise monatlicher oder jährlicher Laufzeit.

Ihre Vorteile mit intelliDivide

- Sie benötigen keine lokale Hard- oder Software. intelliDivide funktioniert unabhängig vom Betriebssystem und auf jedem mobilen oder stationären Gerät mit Internetzugang – ob Desktop, Smartphone oder Tablet
- Sie müssen sich nicht um Wartungen oder Updates kümmern
- intelliDivide berechnet automatisch und zeitgleich mehrere Alternativen
- Die Optimierungsergebnisse lassen sich schnell und einfach vergleichen
- Die Kosten für intelliDivide sind nutzungsabhängig und genau kalkulierbar

Tipp: Testen Sie intelliDivide jetzt 30 Tage kostenlos!

Mehr erfahren Sie unter www.tapio.one

Industriebetriebe mit sehr grossem Optimierungsvolumen steigern ihre Wertschöpfung mit intelliDivide ebenfalls merklich. Der Grund: Die cloudbasierte Optimierungsoftware nutzt höhere Rechenkapazitäten als jede Offline-Lösung und kann den Anwendern zusätzlich zu den zahlreichen Optimierungsvarianten auch eine Kalkulation der Schnittzeit auf Basis echter Nutzungsdaten zur Verfügung stellen.

KONTAKT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

BREITBANDSCHLEIFMASCHINE HEESEMANN MFA IMPRESSION

Modernste Schleiftechnik für das Handwerk

Die HOMAG (Schweiz) AG ist als Handels- und Servicepartner für Breitbandschleifmaschinen von Heesemann die erste Adresse in der Schweiz. Beste Industriemaschinenteknologie für das Handwerk verspricht das jüngste Modell des Traditionsherstellers: die Heesemann MFA Impression. Zwei Kunden der HOMAG Schweiz haben das vielseitige und dabei überraschend preiswerte Modell erst kürzlich in Betrieb genommen. Mit Erfolg.

Design in Schweizer Qualität – damit hat sich Röthlisberger Innenausbau weit über die Landesgrenzen hinaus einen Namen gemacht. Das bereits 1928 in Gümlingen bei Bern gegründete Unternehmen unterhält neben dem Firmensitz heute auch einen eigenen Showroom in Köln und eine Dependence in New York. Spezialisiert sind die leidenschaftlichen Handwerker auf hochwertiges Möbeldesign und individuellen Innenausbau. „Wir machen alles Unmögliche möglich und nehmen jede Herausforderung an“, lautet das Motto des Unternehmens.

HIGHTECH FÜR AMBITIONIERTE AUFGABEN

Wer derart ambitioniert an neue Aufgaben herangeht, braucht in der Produktion natürlich erstklassige Technik. Deshalb arbeitet die Firma Röthlisberger eng mit der HOMAG Schweiz zusammen und ist langjähriger Heesemann-Kunde. „Schleifmaschinen von Heesemann sind zuverlässig und in Handhabung und Bedienung sehr benutzerfreundlich“, berichtet Mitinhaber und Geschäftsführer Mark Röthlisberger. „Für uns war deshalb von vornherein

„Mit der neuen Maschine haben wir unsere Abläufe optimiert, die Oberflächenqualität verbessert und die Durchlaufzeiten verringert.“

Mark Röthlisberger, Geschäftsführer Röthlisberger Innenausbau

klar, dass wir erneut in eine Heesemann investieren würden.“ Die Entscheidung fiel zugunsten der Breitbandschleifmaschine MFA Impression.

Die Erwartungen waren hoch: „Wir wollten die Oberflächenqualität unserer Produkte weiter verbessern, suchten dafür eine Lösung mit noch breiterem Einsatzspektrum, wollten die Produktivität weiter steigern und noch ressourcenschonender als bisher fertigen“, betont Röthlisberger. Dank der kompetenten Beratung durch die Experten der HOMAG Schweiz und mit der Heesemann MFA Impression sind inzwischen alle Ziele erreicht worden.

ÄUSSERST VIELSEITIG EINSETZBAR

Ob für den Holz-, Lack- oder Kreuzschliff, zum Kalibrieren oder Strukturieren: die MFA Impression wird bei Röthlisberger inzwischen für fast alle Schleifaufgaben genutzt. Viele Arbeiten, die bisher manuell erledigt werden mussten, übernimmt heute die Heesemann – präzise, schnell und unerreicht effizient. Dafür sorgt eine technische Ausstattung, die keine Wünsche offenlässt.

So ist die neue Breitbandschleifmaschine von Röthlisberger beispielsweise mit einem speziellen Strukturbürsten-Aggregat ausgestattet. „Damit bieten wir heute ein Oberflächenspektrum an, das von leichten Tiefenwirkungen bis hin zu groben Strukturen reicht – und das bei absolut gleichmässig strukturierten Flächen in voller Breite“, bestätigt Röthlisberger. Kurz: Die Möbeldesigner und Innenausbau-Spezialisten von Röthlisberger sind mit ihrer neuen Heesemann hochzufrieden und mehr denn je bereit für die Zukunft.

Röthlisberger Innenausbau

Standort: Gümlingen BE
Gegründet: 1928
Branchenfokus: Möbel- und Innenausbau
Mitarbeiter: 66
Zielkunden: Fachhandel, Architekten

www.roethlisberger.ch

Die Heesemann MFA Impression der Firma Röthlisberger Innenausbau



Sägeoptik hergestellt auf der Heesemann MFA Impression.

Rauch AG

Standort: Sumiswald BE
Gegründet: nach dem Zweiten Weltkrieg
Branchenfokus: Furnier-, Press- und Lackierarbeiten
Mitarbeiter: 15
Zielkunden: Möbel- und Akustikbranche

www.rauchag.ch

RAUCH AG STELLT WEICHEN AUF WACHSTUM

Auf die Zukunft, weiteres Wachstum und eine langfristig wettbewerbsfähige Rauch AG zielte auch René Müller ab, als er sich für den Kauf der Heesemann MFA Impression entschied. Müller führt die Rauch AG erst seit 2016 als Eigentümer – nach dem tragischen Tod des bisherigen Chefs aus der Familie Rauch. Spezialisiert sind das Unternehmen und seine 15 Mitarbeiter auf hochwertige Furnier-, Press-, Öl- und Lackierarbeiten, die vor allem im Auftrag von Schreinereien und Zimmereibetrieben ausgeführt werden.

„Um die Firma in diesem wettbewerbsintensiven Geschäftsumfeld noch stärker als bisher aufzustellen, haben wir eine neue Strategie entwickelt und investieren jetzt Schritt für Schritt in neue Maschinen“, erklärt Müller und betont: „Dafür brauchten wir einen starken Partner, der zusammen mit uns eine Gesamtlösung erarbeitet und für alle neuen Maschinen auch den Service aus einer Hand anbietet. In der HOMAG Schweiz haben wir diesen Partner gefunden.“

EIN DEUTLICHES PLUS AN QUALITÄT

Die Heesemann MFA Impression ist ein erster grosser Schritt auf dem Weg zur Erneuerung des Maschinenparks. Ein klarer Schritt in Richtung Vorsprung: „Wir können mit unserer neuen Breitbandschleifmaschine nun zusätzliche Leistungen in puncto Schleiftechnik anbieten, die uns im Wettbewerb weiter nach vorn bringen werden“, bestätigt Müller und ergänzt: „Mit der MFA können wir zum Beispiel Sägeoptiken mit und ohne Intervall oder Schroppoptiken einschleifen.“

„Mit der Heesemann MFA können wir zum Beispiel Sägeoptiken mit und ohne Intervall oder Schroppoptiken einschleifen.“

René Müller, Inhaber der Rauch AG

Noch ein Vorteil: Die Maschine verfügt über ein Bürstenaggregat, das wir mit zwei verschiedenen Bürstwalzen ausgestattet haben. Zudem basiert die Technik auf digitaler Steuerung. Der Druckbalken lässt sich individuell ansteuern und die Abtastung ist äusserst präzise. In Summe erreichen wir damit heute wesentlich höhere Schleifqualitäten, zugleich ist die Gefahr des Durchschleifens massiv gesunken – speziell bei Furnieren.“

HOHE PROZESSSICHERHEIT IN DER PRODUKTION

Die Rauch AG nutzt das erweiterte Leistungsspektrum der neuen Breitbandschleifmaschine gezielt als Türöffner, um weitere Kunden zu gewinnen. Neben der Qualität kommt es dafür vor allem auf Termintreue und Zuverlässigkeit an. „Auch in dieser Hinsicht gibt uns die qualitativ hochstehende und robuste Maschine die Sicherheit, dass wir selbst bei starker Auslastung nicht mit erhöhter Fehleranfälligkeit rechnen müssen. Sollte dennoch mal etwas sein, haben wir mit der HOMAG Schweiz einen Partner an der Seite, der uns kompetent und zuverlässig mit schneller Hilfe unterstützt“, weiss Müller.

Hinzu kommt ein weiterer Vorteil, den die Rauch AG besonders zu schätzen weiss: „Bei der HOMAG Schweiz sind alle Maschinen von Haus aus aufeinander abgestimmt und kommen – genau wie der Service – aus einer Hand“, betont Müller. „Das erleichtert vieles und ist für uns sehr effizient.“ Die nächsten Investitionen in den Maschinenpark stehen daher kurz bevor. Die Maschinen sind bestellt: Bereits im Herbst 2018 wird in der Rauch AG eine moderne Säge-Lager-Kombination installiert werden – bestehend aus einem automatischen HOMAG Flächenlager und einer HOMAG Plattenaufteilsäge.

KONTAKT:

**HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme**
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Hori
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com




Automatisieren mit Vakuum.

Maschinenbe- und entladung mit Vakuum-Greifsystemen von Schmalz – schonend für das Werkstück, robust und langlebig im Prozess.

WWW.SCHMALZ.COM
T: 044 888 7525
Schmalz GmbH · Eigentelstr. 1 · 8309 Nürens Dorf · schmalz@schmalz.ch

Partner in der Vakuum-Automation

S: STEBLER PROFITIERT VON HOMAG PAQTEQ C-250 (VKS 250)

40% Materialersparnis. 50% Zeitersparnis. 100% Zufriedenheit

Qualitätsprodukte fertigen ist das eine – sie sicher, schnell und ansprechend zu verpacken das andere. Letzteres hat HOMAG mit der Kartonschneidemaschine PAQTEC C-250 (VKS 250) so überzeugend gelöst, dass die Maschine ihren Weg längst auch in Branchen jenseits der Holzbearbeitung gefunden hat. Beispielhaft dafür steht die Firmengruppe s: stebler mit einem Produktspektrum, das von Briefkästen über Dachfenster bis hin zu Aluminium-Schränken reicht.

Die Unternehmensgruppe s: stebler ist ein Schweizer Familienbetrieb im doppelten Sinne, schliesslich stehen dahinter gleich zwei Familien und zwei Firmen. Die 1952 in Allschwil gegründete Kehrer Stebler AG und die 1961 gegründete Stebler Glashaus AG waren von Beginn an eng befreundet und wurden 2005 von Familienmitgliedern der zweiten Generation endgültig zusammengeführt. Mit Erfolg: Das Gemeinschaftsunternehmen ist heute einer der führenden Hersteller von Briefkästen in der Schweiz, fertigt Spiegelschränke aus Aluminium und ist anerkannter Spezialist für Dachfenster in Grössen bis 6 x 3 Meter.

BIS ZU 150 INDIVIDUELLE KARTON-VERPACKUNGEN AM TAG

Das Warenportfolio des Unternehmens ist breit und in der Ausführung zudem sehr individuell. „Rund 30 Prozent aller von uns gefertigten Produkte sind Spezialanfertigung“, bestätigt Geschäftsführer Markus Stebler und ergänzt: „Daher benötigen wir in Form und Grösse ganz unterschiedliche Kartonverpackungen für bis 150 verschiedene Produkte täglich!“ Diese weitgehend

>> Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite

ITW BEFESTIGUNGSSYSTEME spit haubold Paslode TOOLMATIC

TOOLMATIC®
AUTOMATED FASTENING SYSTEMS

INNOVATIVE TECHNOLOGIE FÜR IHRE AUTOMATISIERUNG

Automatisierte Vorgänge und standardisierte Qualität, die höchsten Ansprüchen genügen.

Die Flexibilität des modularen Aufbaus der Toolmatic Klammer- und Nagelgeräte bietet kundenspezifische Lösungen in der industriellen Fertigung.



- Leichte Integration in unterschiedlichste Maschinen, Roboter und Brücken, z.B. Weinmann
- Entwicklung und Produktion Made in Germany mit Know-how und Erfahrung aus dem Hause ITW
- Konstant hohes Qualitäts- und Serviceniveau



Mehrere Kartonmagazine erlauben den Einsatz von unterschiedlichen Kartondicken und -grössen.

Die Stärken der HOMAG Kartonschneidemaschine

- Fertigt je nach Bedarf den optimalen Karton in der benötigten Stückzahl
- Massgeschneiderte Verpackung sorgt für besten Produktschutz und minimiert so Transportschäden
- Bedarf an Verpackungs- und Füllmaterialien wird deutlich gesenkt
- Lager- und Logistikkosten werden signifikant reduziert
- Einfache und intuitive Bedienung dank powerTouch und intelliCut Steuerungssoftware

s: stebler Gruppe (Stebler Glashaus AG, Kehrer Stebler AG)

Standort: Oensingen, Solothurn
Gegründet: Kehrer Stebler AG 1952 in Allschwil Stebler Glashaus AG 1961 in Bern, 2005 Zusammenlegung beider Firmen in Oensingen
Portfolio: Briefkästen, Dachfenster, Spiegelschränke
Mitarbeiter: 85
Kunden: Architekten, Händler, Endkunden

www.stebler.ch

>> Fortsetzung von Seite 19

manuell zuzuschneiden und zu konfektionieren bedeutete in der Vergangenheit einen erheblichen Aufwand: sowohl personell als auch im Hinblick auf den Ressourcenverbrauch und den Zeitbedarf.

„Wir haben deshalb nach einer technischen Lösung gesucht, die diese Arbeiten automatisiert erledigt und dabei möglichst einfach in der Programmierung ist“, erklärt Stebler seine Anforderungen und betont: „Zudem wollten wir eine Maschine, die sich flexibel unserem Bedarf anpassen lässt und die Karton-Verpackungen im Takt unserer Produktion sowie in nahezu beliebigen Formen und Grössen herstellen kann.“

TOP-MASCHINE, ERSTKLASSIGER SERVICE

Bekommen hat die s: stebler Gruppe mit der HOMAG PAQTEC C-250 (VKS 250) eine Lösung, die sämtliche Erwartungen vollauf erfüllt: „Wir haben jetzt eine Top-Maschine mit einfacher Bedienung, sehr logisch im Aufbau und hoch effizient“, bestätigt Stebler. Garanten für diesen Investitionserfolg waren, neben der technischen Exzellenz der Kartonschneidemaschine, auch die kompetente Beratung und der umfassende Service durch die Experten der HOMAG Schweiz. „Die Unterstützung war hervorragend. Die verschiedenen Mitarbeiter von HOMAG waren für Fragen immer kurzfristig verfügbar“, berichtet Stebler.

Der Wissensaustausch begann schon weit vor der Installation und Inbetriebnahme: So haben Mitarbeiter des Unternehmens im Vorfeld etwa einen Intensiv-Workshop in Höri bei der HOMAG Schweiz absolviert und wertvolle Erfahrungen mit der Maschine gesammelt. Und dank der guten Zusammenarbeit zwischen der HOMAG Schweiz, dem Karton-Lieferanten und der s: stebler Gruppe war die Inbetriebnahme nach nur drei Tagen abgeschlossen, nach zwei weiteren Tagen war die Kartonschneidemaschine in den Fertigungsprozess integriert und produktiv.

DIE INVESTITION RENTIERT SICH AUF GANZER LINIE

Wie zufrieden das Unternehmen mit der neuen Maschine ist? „Sehr!“, sagt Stebler: „Wir verpacken unsere Produkte mithilfe der neuen Maschine einfach und schnell. Unsere Lieferungen kommen unbeschädigt beim Kunden an und die Verpackung sieht um ein Vielfaches professioneller aus. Das stärkt unseren Markenauftritt.“ Auch wirtschaftlich rechnet sich die Neuanschaffung, sodass die Wettbewerbsfähigkeit des Betriebs mittelfristig spürbar steigen dürfte. „Wir gehen davon aus, dass wir mit der Kartonschneidemaschine bis Ende 2018 rund 50% Zeiteinsparung realisieren und den Materialverbrauch für Kartonagen um 40% senken werden.“

KONTAKT:**HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme**

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

LAMELLO AG**Verbinden mit Profil**

Es gibt wohl kaum eine Schreinerei in der Schweiz, bei welcher die Verbinder von Lamello kein Thema sind.

Nicht mehr wegzudenken ist auch das formschlüssige P-System, welches dem Schreiner eine Vielzahl an neuen Möglichkeiten eröffnet hat.

Fräsung der P-System
Profilnut

Denkt man an Florenz, so denkt man an Kunst und Ästhetik. Liegt eine Schreinerei an der Florenz-Strasse, so gleicht dies also beinahe schon einer Verpflichtung. Kein Problem für die Tschudin AG an eben jener Strasse in Münchenstein BL.

In diesem Betrieb werden Qualität und Ästhetik gross geschrieben. Auch dass sich das Unternehmen «im Dreispitz» befindet, einem ehemaligen Landwirtschaftsgebiet, das seinen Namen dem keilförmigen Umriss verdankt, passt gut. Denn, wie dieses Gebiet, hat auch das Unternehmen eine langjährige Geschichte und sich in dieser Zeit stetig den wandelnden Bedürfnissen ihrer Kundenschaft angepasst.

«EIN BESCHLÄGESPRUNG»

Vor 80 Jahren gegründet, ist die Tschudin AG stetig gewachsen. Heute zählt sie 50 Mitarbeitende und bildet sechs Lernende aus. Das Unternehmen hat sich auf die vier Bereiche Innenausbau, Türsysteme, Office und Laboreinrichtungen spezialisiert. Seit dem 1. Januar 2017 sind Bruno Grossenbacher und Ivan Gehrig als neue Inhaber für die Geschicke des Unternehmens verantwortlich. Und für die Beiden ist klar: Lamello war immer ein wertvoller Partner und wird es auch in Zukunft bleiben. «Die Verbinder von Lamello waren bereits in meiner Schreinerlehre ein grosses Thema und haben mich mein Leben lang begleitet», erklärt Ivan Gehrig. Und beim formschlüssigen P-System kommt er erst recht ins Schwärmen: «Mit dem P-System hat Lamello einen Riesenschritt in der Entwicklung gemacht», findet er. Eigentlich sei es kein Schritt, sondern eher ein Sprung, fügt er an. «Ein Beschlägesprung.»

SPANNEN OHNE SCHRAUBZWINGEN

Die Verbinder des formschlüssigen P-Systems eröffnen dem Schreiner ein weites Feld bei seiner täglichen Arbeit. Soll das Möbel zerlegbar sein, so kommt der Clamex zum Einsatz. Ist dies kein Kriterium, so bietet der Tenso eine gute Alternative. Dank seiner hohen Spannkraft ermöglicht er ein Verleimen von Werkstücken, ohne den Einsatz von Schraubzwingen oder Korpuspressen. Dies ist ein wesentlicher Vorteil bei Objekten, welche den Einsatz von Zwingen aufgrund ihrer Grösse oder ihrer Form schwierig machen. Auch können auf diese Weise heikle Oberflächen geschont werden.

15 000-MAL VERBAUT

«Der Clamex wurde bei seiner Einführung oft auch als Verleimhilfe eingesetzt», sagt Dominic Wahl, Kundenberater Lamello. Daraus habe sich die Idee für den Tenso entwickelt. «Der Tenso hat den Vorteil, dass es keine Zugangsbohrungen braucht, weil er selbstspannend ist», erklärt Wahl, «das macht ihn zum idealen Verbinder für verleimte Möbel, ohne Anbringen von zusätzlichen Schraubzwingen.» Damit spricht er einerseits die Effizienz bei der Verarbeitung, andererseits aber auch die Ästhetik an. Denn gerade bei edlen Innenausbauten ist eine unsichtbare Verbindung gefragt. Da sowohl der Clamex als auch der Tenso in der Werkstatt vormontiert werden können, geht es bei ihrem Einsatz ganz einfach um die Grundsatzfrage ob die Verbindung wiederlösbar sein muss oder nicht.

Dass man bei der Tschudin AG die Vorteile beider Verbinder schätzt, beweisen deren Verbrauchszahlen im vergangenen Jahr: «Den Clamex haben wir rund 8000-mal verbaut, den Tenso 7000-mal», verrät Betriebsleiter Roger Schneider. Eine unglaubliche Zahl, vor allem wenn man bedenkt, dass bei offenen Regalen oder nachträglich montierten Zwischenböden auch noch der Dritte im Bunde des P-Systems, der Divario, zum Einsatz kommt. Lamello ist es gelungen ihr Firmenmotto «Verbinden mit Profil» erfolgreich umzusetzen und dies nicht nur im technischen, sondern auch im zwischenmenschlichen Sinn.

**KONTAKT:****Tschudin AG**

Florenz-Strasse 12 | 4142 Münchenstein
Tel.: +41 (0) 61 337 93 33
Fax: +41 (0) 61 337 93 34
info@tschudinag.ch | www.tschudinag.ch

Maschinist Michael
Stammli (von links)
Geschäftsführer Ivan
Gehrig und Betriebs-
leiter Roger Schneider.

Lamello**ZWINGEN
NICHT
ZWINGEND!****WER ES EINMAL HAT...**

... verleimt schnell und stressfrei.
... spannt ohne Zwingen.
... verbindet in allen Winkeln.



Tenso P-14

P-System Das P-System von Lamello.
Unschlagbar, wenn es ums
Verbinden von Holz geht.

Tel. +41 61 935 36 36 | Fax +41 61 935 36 06
info@lamello.ch | www.lamello.ch

COBUS CONCEPT GMBH

Digitale Perspektiven für die Türenherstellung

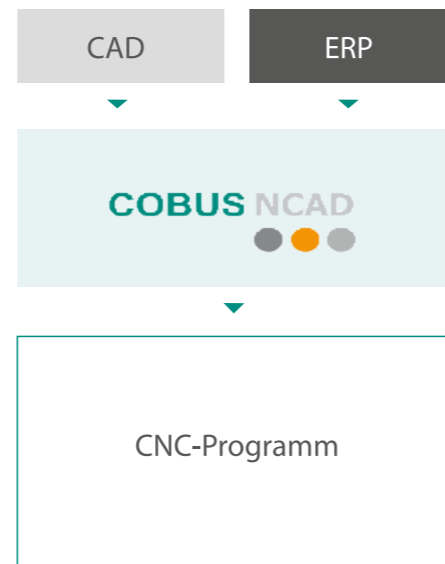
Von der Auftragserfassung zum CNC-Maschinenprogramm: Der durchgängige Datenfluss – ohne Umwege sorgt bei der Märki AG für eine flexible und effiziente Produktion.

Gemeinsam mit dem Softwarepartner COBUS ConCept sichert sich die Märki AG ihren Wettbewerbsvorteil. Die Datendurchgängigkeit, Maschinenneutralität und Schnelligkeit von COBUS NCAD setzt im Einsatz neue Massstäbe. Die Maschinenneutralität von COBUS NCAD ermöglicht, dass alle Maschinen, Produktionsstrassen oder Bearbeitungszentren mit startfähigen CNC-Programmen versorgt werden.

„Bei der Produktion hochwertiger Spezialtüren sind zahlreiche Details zu beachten. Wenn man sieht, mit welcher Geschwindigkeit und Genauigkeit die Daten verarbeitet und an die Maschine übertragen werden, ist das schon beeindruckend“, lobt Daniel Wehrli, Abteilungsleiter bei Märki AG die Zusammenarbeit.

Mit dem innovativen Softwarepartner an der Seite haben sich bei der Märki AG die technischen Abläufe in der Türenfertigung nachhaltig verbessert.

www.cobus-concept.de



KONTAKT:

Märki AG Innenausbau
Lochgasse 18 | 5722 Gränichen
Tel.: +41 (0) 62 855 80 80
mail@maerki.ch | www.maerki.ch

CAD | CAM | CNC Programmierung

COBUS NCAD



Effizient. Intelligent. Vernetzt.

Holzbau, Türen- und Fensterherstellung oder Möbelfertigung - mit automatisierten Datenfluss bis hin zur Maschine.

Ihr Erfolg. Unsere Motivation.
www.cobus-concept.de

COBUS
ConCept

HOMAG MOULDTEQ M-300

Die erste Hobel- und Profiliermaschine mit powerTouch

Weltpremiere feierte die erste Hobel- und Profiliermaschine von HOMAG vor gut einem Jahr auf der LIGNA 2017 in Hannover. Inzwischen ist die MOULDTEQ M-300 eine feste Größe im Markt. Die Maschine überzeugt unter anderem durch ihre intuitive powerTouch-Bedienung und komplettiert das HOMAG Portfolio in der Massivholzbearbeitung.



Vorteile der HOMAG MOULDTEQ M-300

- Flexibilität dank variablem Vorschub und einstellbarer Spindeldrehzahl
- Intuitive Maschinenbedienung per powerTouch
- Schnelles Rüsten mittels proLock Spindelklemmung
- Hohe Präzision durch massiven Gusseisenständer
- Ideale Kraftübertragung, da jede Spindel mit einem eigenen Motor angetrieben wird

Zum Einsatz kommt die innovative 4-Seiten-Hobel- und Profiliermaschinen bei Kunden der HOMAG Schweiz vor allem in der Fensterbearbeitung sowie zur Herstellung von Profilleisten. Hier steht die MOULDTEQ M-300 in der Prozesskette ganz weit vorn. Schliesslich übernimmt sie den ersten Schritt beispielsweise in der Fensterfertigung, denn erst nach dem Hobeln geht das Werkstück auf die CNC-Maschine.

EINFACH UND INTUITIV: DIE BEDIENUNG ÜBER POWERTOUCH

Genau wie CNC- und alle anderen Maschinen aus dem Hause HOMAG, ist auch die MOULDTEQ M-300 mit powerTouch ausgestattet. Das ist weltweit einzigartig in dieser Produktgruppe: Mit nur wenigen Handgriffen kann der Bediener Bearbeitungsprogramme am touchfähigen Bildschirm laden und auswählen. Zudem verfügen die MOULDTEQ M-300 Maschinen über einen variablen Vorschub, eine variable Spindeldrehzahl, ein Werkzeug-Managementsystem sowie über eine Prolock-Spindelklemmung.

TAPIO-READY? SELBSTVERSTÄNDLICH!

Erhältlich ist die MOULDTEQ M-300 zur Holzbearbeitung mit Schwerpunkt Profildbearbeitung in verschiedenen Leistungsklassen und mit fünf, sechs oder sieben Spindeln. Darüber hinaus gilt für diese Maschinen selbstverständlich das gewohnte HOMAG Gesamtpaket:

Technik-Highlights

- **Ergonomisches Handterminal**
Für die schnelle und automatische Ausrichtung ausgewählter Spindeln
- **HOMAG powerTouch**
Bedienkomfort der nächsten Generation
- **Kurzteile**
Ab 300 mm möglich
- **Axiale Verstellung**
An den vertikalen Spindeln bis zu 75 mm

es sorgt für maximale Maschinen- und Bearbeitungsqualität, umfasst die Teleservice-Anbindung durch das HOMAG ServiceBoard und ermöglicht eine direkte Anbindung an das Ökosystem tapio für die Anforderungen von Industrie 4.0.

4-SEITEN-HOBELMASCHINE FÜR HÖCHSTE ANFORDERUNGEN

Noch eine Stärke: Die MOULDTEQ M-300 verbindet modernste Maschinensteuerung und hohe Leistungsfähigkeit mit einer schweren und sehr soliden Maschinenkonstruktion. So bringt die Neuentwicklung gekonnt Hightech und Tradition zusammen und erfüllt höchste Anforderungen. Typisch HOMAG.

KONTAKT:

**HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme**
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

UMBAUTREND: PUR-VORSCHMELZEINHEIT VON BALTI

Kosten sparen beim Kantenanleimen

Kantenanleimmaschinen von HOMAG sind leistungsstark, flexibel und ausbaufähig. Denn sie lassen sich in ihrer technischen Peripherie leicht umrüsten – bei Bedarf etwa im Hinblick auf die Vorschmelzeinheit für PUR-Leim. Herkömmliche Seriensysteme tauschen Kunden der HOMAG Schweiz immer öfter gegen hocheffiziente und ressourcenschonende Vorschmelzer von Balti ein. Die Gründe für diesen Umrüsttrend und den Mehrwert erläutern drei Kunden aus erster Hand – in drei Experten-Interviews.

„Mit dem Balti-System fahren wir eine 35 Grad niedrigere Klebstofftemperatur. Das spart Energie und strapaziert den Klebstoff weniger.“

Othmar Huber, talsee AG



Was hat die Investition gebracht?

Huber: Wir profitieren heute von kürzeren Rüstzeiten und können zwei verschiedene Klebstofffarben einsetzen. Für das neue System sprechen zudem der erheblich geringere Klebstoffverlust und der minimierte Reinigungsaufwand.

Wie zufrieden sind Sie mit dem Prozess der Klebstoffverarbeitung?

Huber: Hier liegen die grössten Verbesserungen: Während das alte Vorschmelzgerät immer gleich eine komplette Klebstoffkerze verflüssigt hat, heizt das Balti-System nur so viel Material wie gerade benötigt auf. Dies schont den Klebstoff und steigert die Qualität der Leimfuge. Zudem besteht bei längeren Unterbrechungen nun nicht mehr das Risiko, dass der Leim im Vorschmelzgerät hart wird.

Haben sich die Abläufe in der Produktion durch das neue Gerät verändert?

Huber: Nur zu unserem Vorteil. So hat sich etwa der Reinigungsaufwand von über zwei Manntagen pro Jahr auf zwei bis drei Stunden reduziert. Auch die Klebstoffmenge im Leimgefäss ist heute deutlich geringer. Der Vorteil? Wir können von der Standardfarbe Weiss in sehr kurzer Zeit auf ein transparentes Granulat wechseln. Sogar dunkle Dekorfarben sind ohne grossen Mehraufwand perfekt zu verarbeiten. So hat sich etwa der Reinigungsaufwand von über vier Manntagen auf vier Stunden reduziert.

talsee AG

Standort:	Hochdorf und fünf weitere Standorte
Gegründet:	1896 als Schreinerei Bachmann
Branchenfokus:	Badmöbel und Spiegelschränke
Mitarbeiter:	90
Zielkunden:	Privatkunden, Immobilienentwickler

www.talsee.ch

„Der Umbau auf das Balti-Vorschmelzgerät hat sich für uns voll und ganz gelohnt. Wir würden es immer wieder so machen!“

Andreas Sütterlin, Jobfactory Basel AG



Balti-Aufschmelzgerät

Aus welchen Gründen haben Sie sich für das Vorschmelzgerät von Balti entschieden?

Andreas Sütterlin: Wir wollten auf ein geschlossenes Vorschmelzsystem umrüsten, damit der Leim länger hält. Das spart Kosten und schont wertvolle Ressourcen. Überzeugt hat uns natürlich auch der deutlich geringere Wartungsaufwand.

Liegen darin auch aus heutiger Sicht die grössten Vorteile des neuen Vorschmelzers?

Was waren Ihre Beweggründe für die Umrüstung?

Oli Ochsner: Wir suchten einen Ersatz für unser altes Aufschmelzgerät. Es sollte unsere Prozesse verbessern, weniger Reinigungsaufwand erfordern und keine halb verbrauchten Leimkerzen mehr produzieren. Dieses Anforderungsprofil führte uns schnell zur Balti-Lösung. Wir haben uns ein solches Gerät dann in einem anderen Betrieb angeschaut, Kosten und Nutzen abgewogen und uns für den Kauf entschieden.

Worin sehen Sie die grössten Stärken des Balti-Geräts?

Ochsner: Bis hin zum Einlass ins Auftragsbecken ist das System luftgeschlossen. Der Leim trocknet nicht aus und reagiert nicht mit der Luft, so kann er problemlos über längere Zeit verwendet werden. Weitere Vorteile dieser Konstruktion: Nur das Auftragsbecken muss einmal im Monat gereinigt werden. Dadurch sinken die Reinigungskosten beträchtlich – und auch die Vorbereitungszeiten beim ersten Starten am Anfang der Woche.

Haben sich durch das neue Gerät die Abläufe in Ihrer Produktion verändert?

W. Rüegg AG

Standort:	Kaltbrunn
Gegründet:	1905
Branchenfokus:	Holzbau und Schreinerarbeiten von der Planung bis zur Umsetzung
Mitarbeiter:	65
Zielkunden:	Privatkunden, Architekten, Generalunternehmer, öffentliche Hand

www.ruegg-kaltbrunn.ch

Sütterlin: Definitiv ja! Durch das bis zur Auslaufdüse komplett geschlossene System können wir den Leim heute zu 90 Prozent verwerten – selbst bei mehrstündigen Verarbeitungspausen. Die Wartung des Systems ist sehr einfach und dadurch zeitsparend.

Hat die Umrüstung ihre Abläufe in der Produktion beschleunigt?

Sütterlin: Besonders deutlich messbar nach den Wochenenden, denn mit dem Balti Gerät können wir jetzt sofort weiterarbeiten. Das zeitraubende Putzen und das

Entfernen von altem Leim entfällt. Darüber hinaus ist die Handhabung sehr einfach und geht leicht von der Hand.

Jobfactory Basel AG – Abteilung davidküchen und Innenausbau

Standort:	Basel
Gegründet:	2006
Branchenfokus:	Küchen- und Innenausbau
Mitarbeiter:	circa 40
Zielkunden:	Privatkunden, Architekten, Genossenschaften

www.jobfactory.ch

„Für unsere Produktion ist die Vorschmelzeinheit von Balti ein klarer Mehrwert. Die Investition bringt Zeit- und Leimersparnisse.“

Oli Ochsner, W. Rüegg AG



Ochsner: Wesentliches hat sich nicht verändert. Wir versuchen unsere Produktionsplanung heute jedoch so zu optimieren, dass wir die Kantenanleimmaschine mindestens jeden dritten Tag in Betrieb nehmen. Die zwei Wochentage dazwischen übersteht der Leim im Auftragsbecken ohne Qualitätsverluste. Eine längere Verweildauer wäre aber abträglich, da das Auftragsbecken nicht luftdicht abgeschlossen ist.

Wie beurteilen Sie die Bedienung und das Handling des Balti-Vorschmelzers?

Ochsner: Das Gerät ist bedienerfreundlich und sehr einfach in der Handhabung. Das Einarbeiten hat nicht lange gedauert. Einzig

das Auffüllen der Leimkerze nimmt etwas mehr Zeit in Anspruch, dafür sparen wir bei anderen Arbeitsschritten enorm viel Zeit ein – speziell beim Reinigen. Eine komplette Grundreinigung führen wir jetzt beispielsweise nur noch zwei Mal im Jahr durch!

KONTAKT:

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

HOMAG DRILLTEQ V-500 IN DER INDUSTRIE

1 CNC-Bearbeitungszentrum, 3 Erfahrungs-Interviews

Mit einem Platzbedarf von gerade mal 10 m² Grundfläche ist die HOMAG DRILLTEQ V-500 (BHX 200) ein vertikales CNC-Bearbeitungszentrum, welches in jede Handwerkshalle passt. Dass der Bestseller seinen Platz längst auch in der Industrie gefunden hat, zeigen die folgenden Erfahrungs-Interviews mit Verantwortlichen von FRAEFEL, VERISET und SITAG.



Maschine daher endgültig vorbei. Die Fehlerquote ist gesunken. Zudem haben wir einen durchgehend elektronischen Prozess etabliert. So wissen wir jederzeit, wieviel Material noch zur Verfügung steht, wieviel Bearbeitungszeit ein Werkstück erfordert und was in den kommenden Fertigungstagen geplant ist.

Wie lange hat die Einarbeitungsphase gedauert und war sie aufwendig?

Egli: Die Arbeit am neuen CNC-Bearbeitungszentrum erfordert wesentlich weniger Wissen und Erfahrung als früher. So muss der Bediener heute nicht mehr wissen, welche Bearbeitungen sich hinter den diversen Barcodes auf den Etiketten verbergen und auf welche Werkzeuge die

Aus welchen Gründen haben Sie in die DRILLTEQ V-500 investiert?

Andreas Egli: Die Frontenbohranlage in unserer Produktion war schon etwas in die Jahre gekommen. Wir brauchten eine redundante Lösung, um bei einem immer wahrscheinlicher werdenden Ausfall zuverlässig und ohne Verzögerung jederzeit weiterarbeiten zu können. Das HOMAG Bearbeitungszentrum DRILLTEQ V-500 bringt die nötige Flexibilität dafür mit. Hinzu kommt der geringe Platzbedarf – für uns ein ebenfalls sehr wichtiges Argument.

„Die HOMAG DRILLTEQ V-500 hat unsere Erwartungen bis jetzt zu 100 Prozent erfüllt. Die Maschine ist bereit für die industrielle Fertigung und eine gute Ergänzung zu Grossanlagen.“

Andreas Egli, Veriset

Nutzen Sie die neue HOMAG Maschine denn überhaupt? Und wenn ja, was hat sich dadurch geändert?

Egli: Natürlich steht die neue Anlage jetzt nicht einfach nur solange rum, bis die alte Frontenbohranlage ausfällt. Im Gegenteil: Wir bearbeiten auf der DRILLTEQ V-500 heute Schubkastenfronten, die unsere Mitarbeiter bisher manuell bearbeiten mussten. Die Qualität und Präzision der fertigen Fronten ist dadurch merklich gestiegen. Noch mehr wissen wir zu schätzen, dass nun alle Teile anhand der direkt aus unserem ERP-System an die Maschine gesendeten NC-Daten bearbeitet werden. Die Zeiten, als unsere Mitarbeiter Teileetiketten interpretieren mussten, sind mit der neuen

Maschine dafür zugreift. Stattdessen war es von Beginn an möglich, Mitarbeiter nach einer kurzen Einführung dazu zu befähigen, die Maschine souverän einzusetzen und Produktionsspitzen abzufangen.

Würden Sie aus heutiger Sicht die gleiche Entscheidung noch einmal treffen?

Egli: Ja, ganz sicher. Zumal wir das Investitionsprojekt durch die gute Zusammenarbeit mit der HOMAG Schweiz innerhalb eines sehr kurzen Zeitraums umsetzen konnten. Die neue Maschine bringt der VERISET AG ein grosses Plus an Produktionssicherheit und wird unsere Fertigung künftig noch effizienter machen.

VERISET AG

Standort: Root
Gegründet: 1968
Branchenfokus: Küchen und Schränke in Schweizer Qualität
Mitarbeiter: circa 270, davon 170 in der Produktion
Zielkunden: Fachhändler und Direktvertrieb an Immobilienkunden

www.veriset.ch

FRAEFEL AG

Standort: Lütisburg
Gegründet: 1903
Branchenfokus: Möbel in grosser Farbvielfalt und Losgrösse 1
Mitarbeiter: circa 100 in der Schweiz und in Deutschland
Zielkunden: Sanitär-grosshandel und Möbelhäuser

www.fraefel.ag

Was sind aus Ihrer Sicht die grössten Vorteile der DRILLTEQ V-500?

Markus Abderhalden: Die automatische Teilevermessung, die umfassende IT-Integration und die sehr kompakten Baumassee der Anlage. Letztere ermöglichen kurze Wege und beschleunigen unsere Prozesse. Hinzu kommt, dass wir auch durch die perfekte Integration der Maschine in unser digitalisiertes Produktionsnetzwerk von erheblichen Zeiteinsparungen profitieren.

Wo in der Wertschöpfungskette sind Sie heute denn schneller?

Abderhalden: Minimiert haben sich vor allem die Rüstzeiten. Der Grund: Das neue CNC-Bearbeitungszentrum ist optimal in unsere IT-Umgebung eingebunden und bekommt alle nötigen Daten quasi schon vom Vertrieb. Konkret beschränkt sich der Aufwand für das Rüsten der Maschine auf das Einscannen eines Barcodes. Alles andere macht die DRILLTEQ V-500 automatisch. Technisch hat die Anlage zudem den Vorteil, dass sie die Spannzangen eigenständig platziert. Das entlastet den Maschinenbediener und eröffnet ihm den Freiraum, im laufenden Bearbeitungsprozess zusätzliche wertschöpfende Tätigkeiten zu erledigen.

Wie sieht Ihre Bilanz mit Blick auf die Neuanschaffung aus heutiger Sicht aus?

Abderhalden: Mithilfe des neuen CNC-Bearbeitungszentrums konnten wir unseren Teiledurchsatz sowie die Produktqualität merklich steigern – und das bei gleichbleibenden Personalressourcen. Die Maschine läuft seit geraumer Zeit ohne aussergewöhnliche Vorkommnisse im Zweischichtbetrieb. Kurz: Die Investition hat sich für uns gelohnt, das vertikale HOMAG CNC-Bearbeitungszentrum DRILLTEQ V-500 erfüllt alle Erwartungen.

„Wir wollten eine flexible und platzsparende CNC-Maschine, die in unser IT-Umfeld passt, Rüstzeiten reduziert und auch Dübel mitverarbeitet. So wie die DRILLTEQ V-500.“

Markus Abderhalden, Fraefel AG

>> Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite

OERTLI 
Excellence in solid wood

**Gemeinsam erfolgreich:
Sie fertigen Fenster.
Wir liefern Werkzeug
und Erfahrung.**



CAT – Centrifugal Applied Technology Die Schneidtechnologie der Zukunft

- Höhere Drehzahlen, Schnittgeschwindigkeiten bis 120 m/s
- Höhere Produktivität durch höheren Vorschub, bei gleichbleibendem Wellenbild und geringerer Nachbearbeitung
- Zeitvorsprung durch einfachen, komfortablen und schnellen Schneidenwechsel
- Individuelle Beratung zum optimalen Werkzeug für Ihre Anwendung

Kontaktieren Sie uns für eine Beratung. CAT bringt auch Ihrer Produktion den entscheidenden Vorsprung.

info@oertli.ch T +41 44 863 75 11

>> Fortsetzung von Seite 27

Viele gute Gründe sprechen für die HOMAG DRILLTEQ V-500. Welches waren für Sie und Ihr Unternehmen die kaufentscheidenden?

Thomas Untersander: Überzeugt hat uns ein ganzes Bündel an Vorteilen: die Kompaktheit der Maschine zum Beispiel, innovative Ausstattungsmerkmale wie der Barcode-Scanner, das sehr einfache Handling und die hohe Bearbeitungsgeschwindigkeit. Wir haben deshalb gleich in zwei neue DRILLTEQ V-500 investiert. Eine der beiden Maschinen haben wir zusätzlich mit Clamex-Aggregaten ausstatten lassen – für uns ein weiterer grosser Vorteil.



„Mithilfe des neuen CNC-Bearbeitungszentrums von HOMAG konnten wir unsere Produktivität bei Halbfabrikaten um rund 30 Prozent steigern!“

Thomas Untersander, SITAG AG

Mussten Sie die Abläufe in Ihrer Produktion ändern, um das Potenzial der neuen Maschinen ausschöpfen zu können?

Untersander: Ja, sogar in ziemlich grossem Umfang. Das war weit entfernt von plug and play – auch wenn die Maschine selbst schnell aufgestellt ist. Länger als vorher gedacht dauerten die Datenanbindung und der komplette Neuaufbau unseres internen Datenmanagements. Nötig war dies, um die Maschine bestmöglich mit unserem ERP-System zu verknüpfen und um die Produktionsdaten heute schon unmittelbar aus den Vertriebsdaten ableiten zu können. Genau dies funktioniert inzwischen so gut, dass unsere Prozesse insgesamt deutlich verbessert wurden.

Was bedeutet das und wie haben sich die Abläufe konkret verbessert?

Untersander: Unsere Maschinisten müssen in der Produktion heute nicht mehr mit Plänen hantieren und Zeichnungen lesen. Alles wird schon zuvor in der AVOR erledigt und die nötigen Maschinenparameter via Barcode aufgerufen. Zudem arbeitet die Maschine mit Spannzangen, sodass keine Sauger mehr eingerichtet werden müssen. Selbst Dübel lassen sich

Technik-Highlights

- powerTouch-Bedienkonzept in der Standard-Ausstattung
- Keine Rüstzeiten durch vakuumloses Spannzangensystem
- Bis zu 20 vertikale und 16 horizontale High-Speed Bohrspindeln inkl. Bohrer-Schnellwechselsystem
- Leistungsstarke 10 kW HSK-Frässpindel, 4-fach Werkzeugwechsler sowie schwenkbare Nutsäge in der Standard-Ausstattung
- Beschleunigung der Prozesse durch automatische Anpassung massabhängiger Bohrungen
- Absichern der Prozesse durch Plausibilitätskontrolle
- Automatisierung der Prozesse durch Barcodeanbindung und/oder Werkstückrückführung

mit der DRILLTEQ V-500 direkt einbringen. Das Handling der Maschine ist alles in allem sehr einfach, wartungsarm ist sie auch noch. Kurz: Die Anzahl der Arbeitsschritte ist durch die Neuanschaffungen deutlich gesunken, der Arbeitsfluss hat sich verbessert.

Planen Sie in nächster Zukunft weitere Investitionen?

Untersander: Mit der umfassenden Erneuerung unseres Datenmanagements haben wir die Voraussetzungen dafür geschaffen, unsere Fertigung weiter in Richtung Industrie 4.0 zu entwickeln. Genau das werden wir in den kommenden Monaten und Jahren jetzt angehen. Regelmässige Investitionen in neue, digital immer besser vernetzte Maschinen gehören für uns selbstverständlich dazu.

Vorteile der HOMAG DRILLTEQ V-500

- **Platzsparend** durch vertikale Bauweise
- **Keine Rüstzeiten** durch Spannzangensystem
- **Schnellere Bohrbearbeitung** durch starke Bohrausstattungen
- **Ressourcenschonend** durch vakuumlose Spanntechnik

KONTAKT:

HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme
Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

Vierseitiges Hobeln. Bis zur Profilbearbeitung. MOULDTEQ M-300



MOULDTEQ M-300

Hobel- und Profilliermaschine

Maximaler Bedienkomfort

Durch bewegliches Control-Panel mit intuitiver Maschinenbedienung powerTouch

Schnelles Rüsten der Bearbeitungswerkzeuge

Durch das proLock Schnellspannsystem

Immer die optimale Spindeldrehzahl

An jeder Spindel kann eine, für das Produkt individuelle, Drehzahl von 4.000 bis 8.000 U/min eingestellt werden

SITAG AG

Standort: Sennwald
Gegründet: 1965
Branchenfokus: Büromöbel und moderne
Einrichtungslösungen
Mitarbeiter: circa 120
Zielkunden: Fachhändler und Key-
Account-Kunden

www.sitag.ch

www.homag.com

YOUR SOLUTION

HOMAG BEARBEITUNGSZENTREN MIT LINEAREM BESCHICKSYSTEM

CNC-Allrounder als Wachstumsmotor im Handwerk

Schnell, günstig, individuell, möglichst hohe Qualität: Die Erwartungen der Kunden steigen und steigen, das bekommen auch Möbel-, Treppen- und Türenhersteller immer stärker zu spüren. Nur wer die hohen Erwartungen erfüllen kann, wird sich im Wettbewerb langfristig behaupten. Der Schlüssel dazu sind vielseitig einsetzbare HOMAG Maschinen wie die CNC-Bearbeitungszentren CENTATEQ P-300 (BMG 311) und CENTATEQ P-500 (BMG 512) mit Beschick-System TBA 340. Ein Praxisbericht.



Blick in die Manufaktur der Irion Möbelsystem AG

Im Silicon Valley kommen die grössten Ideen bekanntlich aus Garagen, im Kanton Zürich entstehen sie auch schon mal in der eigenen Küche. So war es zumindest bei Stefan Irion. In den 1990er-Jahren wohnte er in einer Altbauwohnung in Winterthur, die nur über eine winzige Küche mit gerade mal neun Quadratmetern Grundfläche verfügte.

RAUMNOT MACHT ERFINDERISCH

Um den wenigen vorhandenen Platz bestmöglich zu nutzen, benötigte Stefan Irion einen Schrank, in dem sich alle Küchenutensilien wie Teller, Tassen, Gläser, Pfannen, Töpfe und auch Lebensmittel kompakt verstauen und übersichtlich ordnen liessen. Kurzerhand fertigte er daher acht Boxen aus Birkenferrholz an – in verschiedenen Höhen und zum Verschliessen mit je zwei Schiebelementen aus farbigem Acrylglas. So entstand ein ebenso praktischer wie hübscher Schrank, der technisch jedoch einen kleinen Makel hatte.

Die Boxen brauchten aus konstruktiven Gründen einen doppelten Boden. Irion hatte keinen Weg gefunden, die Birkenferrholzplatten direkt miteinander zu verbinden – bis ihm eines Nachts der zündende Einfall kam. Er durchbohrte die Seitenwände in Längsrichtung. So gelang es, die horizontalen Platten mittels Zugstangen und Spezialschrauben etagenweise zusammenzuhalten. Nach diesem Prinzip entwickelte der Tüftler 1999 dann das Irion Regal 1 zu einem Produkt, das die im gleichen Jahr gegründete Firma bis heute erfolgreich anbietet.

„DIE HOMAG CNC-LÖSUNG MACHT UNS STARK IN DER PRODUKTION“

Inzwischen bietet die Irion Möbelsystem AG drei eigene Regalsysteme an, die über den Design-Fachhandel im In- und Ausland vertrieben werden. Was den Gründer und Inhaber der Firma zur Investition in das HOMAG CNC-Bearbeitungszentrum CENTATEQ P-300 und eine integrierte

Irion Möbelsystem AG

Maschinenkombination:	CENTATEQ P-300 (BMG 311) mit TBA 340
Hauptsitz:	Winterthur
Gegründet:	1999
Produktportfolio:	Regalsysteme
Mitarbeiter:	3

www.irion.li

Beschick-Einheit TBA 340 bewegt hat? „16 Jahre lang hatten wir einen grossen Teil unserer Produktion ausgelagert. Nur die konstruktiv wichtigsten Teile und die Schubladen kamen aus der eigenen Werkstatt. Alles andere liessen wir in einer Schweizer Büromöbelfabrik im Durchlaufverfahren auf einem Doppelender fertigen“, berichtet Irion.

„Als diese Maschine ersetzt werden musste, kam der Einstieg in die CNC-Fertigung“, erzählt Irion weiter. „Die Büromöbelfabrik ging 2015 trotzdem in Konkurs. Wir brauchten und fanden einen neuen nationalen Zulieferer, der mit einem CNC-Bearbeitungszentrum inklusive Beschicker arbeitete – allerdings ohne Messsystem. Als weiteres Problem erwies sich 2015 die Entkopplung des Franken vom Euro. Dadurch sind wir unter grossen Preisdruck geraten. Das Auslagern der Produktion war schlicht zu teuer und unser Eigenanteil an der Wertschöpfung wurde immer kleiner. Deshalb haben wir in das HOMAG CNC-Zentrum CENTATEQ P-300 mit TBA 340 investiert und in Pfyn im Thurgau eine eigene Manufaktur aufgebaut.“

MIT DER INVESTITION KAM DIE WENDE

„Das war eine gute Entscheidung. Denn auch wenn unser Schuldenberg erstmal deutlich angestiegen ist“, so Irion,

HOMAG CNC-Technik mit linearem Beschick-System

Das CNC-Bearbeitungszentrum CENTATEQ P-300 (BMG 311) steht für präzise Bearbeitungsergebnisse und Flexibilität in der Möbel- und Bauelemente-Fertigung. Mehr noch: Die Maschinen der CENTATEQ P-300 Baureihe sind wahre Allrounder in der CNC-Bearbeitung. Äusserst robust sind sie obendrein. Dafür sorgt die stabile Fahrportalbauweise in Verbindung mit bewährten Bearbeitungseinheiten und Komponenten aus dem HOMAG Industrie-Baukasten.

Noch einen Schritt weiter geht das CNC-Bearbeitungszentrum CENTATEQ P-500 (BMG 512). Denn ob Möbel, Fenster, Treppen oder Türen: Die CENTATEQ P-500 Baureihe ist für alle Aufgaben bestens aufgestellt. Die bewährte CNC-Maschine bietet ein Maximum an Leistung und Effizienz – für anspruchsvolle Produktionsanforderungen.

Kombinieren lassen sich beide CNC-Bearbeitungszentren mit der HOMAG Beschick-Einheit TBA 340. In der Standardausführung bewältigt sie Bauteile bis 2.500 x 1.320 x 70 mm Grösse und 100 kg Gewicht. Die Station trennt die jeweils obere Platte sicher ab und richtet sie auf dem Tisch an den Anschlägen aus. Düsen an der Saugtraverse reinigen das Werkstück vor dem Abstapeln.

„können wir dank der Investition heute wieder nach vorn schauen und vermutlich auch in Zukunft noch in der Schweiz produzieren.“ Hinzu kommt, dass die Irion Möbelsystem AG mit dem eigenen CNC-Bearbeitungszentrum im Entwickeln neuer Produkte wesentlich schneller geworden ist. „Wir haben inhouse jetzt alle Möglichkeiten, um neue Ideen in kurzer Zeit umzusetzen“, sagt Irion und betont: „Mit unserer Erfahrung und der neuen CNC-Lösung sind wir inzwischen zudem zu einem echten Kompetenzzentrum für die Sperrholzbearbeitung geworden und können bei Bedarf zusätzliche Lohnaufträge übernehmen“. Das erweitert die Möglichkeiten und gibt Sicherheit.

Apropos Sicherheit: Die Produkte der Bach Heiden AG stehen genau dafür. Das bereits 1936 als Schreinereibetrieb gegrün-



Türenproduktion auf der CENTATEQ P-500 bei der Bach Heiden AG

dete Unternehmen fertigt heute Brandschutztüren für höchste Anforderungen und beschäftigt damit rund 50 Mitarbeiter.

MEHR CNC-KAPAZITÄT FÜR DIE BACH HEIDEN AG

„Durch die hohe Nachfrage nach unseren Produkten waren wir bei der CNC-Kapazität an unsere Grenzen gelangt“, sagt Sandro Keller, Geschäftsleiter der Bach Heiden AG, auf die Frage nach seinen Investitionsgründen. „Um weiteres Wachstum zu ermöglichen und die Durchgängigkeit unserer Fertigungsprozesse insgesamt zu erhöhen, haben wir uns für das leistungsstarke 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum CENTATEQ P-500 von HOMAG entschieden – in Verbindung mit dem Beschicksystem TBA 340.“

Mit Erfolg: „Unsere Produktion ist durch die Neuinvestition merklich schlagkräftiger geworden“, bestätigt Keller und ergänzt: „Dafür sorgt insbesondere die Kombination des CENTATEQ P-500 mit der automatischen Beschick-Einheit TBA 340. Diese ermöglicht uns längere manuelle Bearbeitungsphasen über die Nacht und führt so zu grosser Zeitersparnis.“ Der Arbeitsablauf und die Qualität der bearbeiteten Werkstücke überzeugen Keller.

„DER BESCHICKER IST EIN GROSSER VORTEIL“

Die Mitarbeiter der Bach Heiden AG kamen mit der neuen CNC-Lösung schnell zurecht und profitieren dank des TBA 340 von

Bach Heiden AG

Maschinenkombination:	CENTATEQ P-500 (BMG 512) mit TBA 340
Hauptsitz:	Heiden
Gegründet:	1936
Produktportfolio:	Brandschutztüren
Mitarbeiter:	50

www.bach-heiden.ch

einem wesentlich ergonomischeren Handling. „Der Beschicker ist ein grosser Vorteil in Kombination mit dem Bearbeitungszentrum“, bestätigt Keller. Die Produktion erfordert damit wesentlich weniger manuelles Handling und läuft insgesamt flüssiger ab. „Unter dem Strich war unsere Investition in ein CENTATEQ P-500 mit Beschicker sicher die richtige Entscheidung“, resümiert Keller und betont: „Ich würde heute genauso wieder handeln.“

KONTAKT:

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

SÄGE-LAGER-KOMBINATIONEN VON HOMAG

Zuschnittlösungen nach Mass – für höchste Anforderungen im Plattenhandel

Der Zuschnitt ist für holzbearbeitende Betriebe ein wettbewerbsentscheidender Faktor. Aufwand und Kosten können je nach technischer Ausstattung und Produktionsablauf stark variieren. Viele Betriebe lagern ihn deshalb an Zulieferer aus, die über neuste Technologien und Prozesse im Zuschnitt verfügen – so wie fünf Kunden der HOMAG Schweiz. Jeder von ihnen hat erst kürzlich in mindestens eine Säge-Lager-Kombination aus der HOMAG Group investiert. Jeder mit spezifischen Zielen und Anforderungen. Ein Marktbericht.

Produktionszeiten oder Personalkosten senken, die Fertigung auf den neusten Stand bringen und noch wirtschaftlicher als bisher produzieren: Es gibt viele gute Gründe, um konsequent in neue Maschinen und Anlagen zu investieren. Jeder einzelne ist mit bestimmten Zielen und Anforderungen verbunden. Welche dies sein können und wie sie sich im Zuschnitt mit aktuellen, massgeschneiderten Säge-Lager-Kombinationen aus der HOMAG Group erfüllen lassen, zeigen Beispiele aus der Praxis.

Die Redaktion hat mit fünf Firmen gesprochen, die ohne Zweifel wissen, worauf es beim Zuschnitt ankommt. Denn jede der fünf Firmen ist als Spezialist für den Plattenzuschnitt bekannt und erfolgreich geworden, ihre Namen vorab: Bearbeitungs- & Zuschnittszentrum AG, Herzog-Elmiger AG, Holzplatten AG, Holzwerkstoffe Gfeller AG und Holzwerkstoffe Frauenfeld AG.

PERSPEKTIVE 1: WACHSTUMSCHANCEN NUTZEN

Erstklassiger Zuschnitt-Service dank modernster Technik – mit diesem Leistungsversprechen positioniert sich die Holzwerkstoffe Gfeller AG seit langem erfolgreich im Markt. Das 1952 gegründete Unternehmen ist eines von fünf Schwesterfirmen, die zur

Woodpecker Holding AG gehören. Eine der Schwesterfirmen – die Holzwerkstoffe Frauenfeld AG – hat vor Kurzem übrigens ebenfalls in eine neue Säge-Lager-Kombination von HOMAG investiert: bestehend aus einem liegenden Flächenlager STORETEQ S-500 (TLF 411) und der Säge SAWTEQ B-500 (HPP 500).

Technisch immer auf dem neuesten Stand, hat sich die Woodpecker Holding im Handel mit Holzwerkstoffen und insbesondere mit Plattenmaterialien aller Art in der ganzen Schweiz einen Namen gemacht. Unter dem Dach der Holding sind rund 150 Mitarbeiter beschäftigt, die kompromisslos für Qualität, Erfahrung und Kundennähe stehen. 42 davon arbeiten bei der Holzwerkstoffe Gfeller AG in Landquart, Graubünden.

„Wir legen beim Plattenaufteilen höchsten Wert auf Massgenauigkeit und Schnittqualität“, sagt Erwin Bärtsch, Leiter Warenwirtschaft der Holzwerkstoffe Gfeller AG, und betont: „Dennoch ist unsere Zuschnitt-Dienstleistung sehr kostengünstig, flexibel und schnell. Darauf kommt es an!“ Was ihn und sein Unternehmen dazu bewogen hat, in eine neue Säge-Lager-Lösung von HOMAG zu investieren? „Als Handelsbetrieb sehen wir im Bearbeiten von Rohplatten einen Wachstumsmarkt mit grossem Umsatzpotenzial für uns. Um dieses



Holzwerkstoffe Frauenfeld AG

Unternehmenssitz:	Frauenfeld, Thurgau
Gegründet:	1939
Produktportfolio:	Holzwerkstoffe wie Türen, Terrassen, Böden, Furniere, Altholz, Roh- und Schnittholz sowie Innenausbauprodukte
Mitarbeiter:	47
Kunden:	Schreinereien, Zimmereien, Element- und Holzbau, Küchen-, Möbel- und Gartenbau, Industrie, Architekten und Innenarchitekten, Privatkunden
Anlage:	SAWTEQ B-500 mit STORETEQ S-500 (HPP 500 mit TLF 411)

www.hws-frauenfeld.ch

„Mit der neuen Säge-Lager-Kombination von HOMAG sind unsere Prozesse im Zuschnitt merklich effizienter geworden.“

Urs Wuffli, Leiter Lager/Logistik, Holzwerkstoffe Frauenfeld AG



Holzwerkstoffe Gfeller AG

Unternehmenssitz:	Landquart, Graubünden
Gegründet:	1952
Produktportfolio:	Holzwerkstoffe aller Art, darunter Türen, Dielen, Dämmstoffe, Altholz und Innenausbauprodukte
Mitarbeiter:	47
Kunden:	Schreinereien, Zimmereien, Element- und Holzbau, Küchen-, Möbel- und Gartenbau, Industrie, Architekten und Innenarchitekten
Anlage:	SAWTEQ B-300 mit STORETEQ S-500 (HPP 380 mit TLF 610)

www.hws-gfeller.ch

„Mit der neuen Säge-Lager-Kombination von HOMAG sind wir für die Zukunft nun bestens gerüstet.“

Erwin Bärtsch, Leiter Warenwirtschaft, Holzwerkstoffe Gfeller AG

Potenzial und unsere Chancen zu nutzen, haben wir uns für den Kauf einer horizontalen Plattenaufteilsäge mit integriertem automatischen Flächenlager von HOMAG entschieden“, erklärt Bärtsch und erläutert die aus seiner Sicht grössten Vorteile der Neuinvestition: „Damit sind wir in der Lage, die Kundenbedürfnisse auch in Zukunft optimal zu erfüllen und können intern effiziente Abläufe gewährleisten. Unsere Kunden wiederum gewinnen durch das Auslagern des Zuschnitts freie Kapazitäten und profitieren von einem attraktiven Preis-Leistungs-Verhältnis.“

heute nicht mehr zwei, sondern nur noch einen Mitarbeiter – und diesen auch nicht ständig.“ Ob er noch weiteren Optimierungsbedarf sieht? „Ja“, sagt Bärtsch, „wir arbeiten im Zuschnitt auch regelmässig für Zimmerleute und Holzbauer und haben es oft mit schweren Plattenmaterialien zu tun. Um diese ergonomischer und materialschonender als bisher ab stapeln zu können, planen wir mit der HOMAG Schweiz aktuell noch die Installation eines Vakuumschlauchhebers.“

>> Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite

SEMA

SOFTWARE



3D CAD/CAM

Software für die Planung, Konstruktion und Fertigung im Holz- und Treppenbau sowie dem blechverarbeitenden Gewerbe

SEMA LÖSUNGEN

- Planung und Architektur
- Dachkonstruktion
- Holzrahmen- und Elementbau
- Fassade und Metalleindeckung
- Büroorganisation und Kalkulation
- Treppenbau
- BIM/IFC für intelligenten Datenaustausch

Tel. +41 71 - 940 02 05

www.sema-soft.com

>> Fortsetzung von Seite 33



„In puncto Effizienz und Materialbewirtschaftung bringt uns die Kombination von Säge und Lager grosse Vorteile.“

Martin Wyss, Bearbeitungs- & Zuschnittzentrum AG

PERSPEKTIVE 2: EFFIZIENZSTEIGERUNGEN IN DER PRODUKTION ERZIELEN

Das andere Firmenstrukturen und Ziele zu anders motivierten Investitionsentscheidungen führen, zeigt ein Blick auf die Leibstädter Bearbeitungs- & Zuschnittzentrum AG. «Alles aus einer Hand» – dieser Leitsatz prägt die Gesamtunternehmensstrategie der Kuratle Group, zu welcher die BUZ AG gehört. Effizienzsteigerung in der Materiallogistik und höchste Zuschnittgenauigkeit begründet die vor drei Jahren getätigte Neuanschaffung. Installiert wurden gleich drei neue Plattenaufteilsägen in Verbindung mit zwei neuen Flächenlagern.

Das 2008 gegründete Unternehmen ist als Spezialist für die industrielle Vorfertigung von Plattenmaterialien aller Art aus der Kuratle & Jaecker AG hervorgegangen. „Über Kuratle haben wir Zugriff auf das breiteste Materialsortiment der Schweiz“, sagt Geschäftsführer Martin Wyss. „Viele unserer Kunden sind bei den Plattenmaterialien jeweils auf ein paar wenige Produkte fokussiert. Diese Vieldreher sind prädestiniert für Abarbeitung über die Säge-Lager-Kombination. So heterogen sich jedoch der Kundenstamm darstellt, so breit gefächert ist der Bedarf in der Sortimentsvielfalt. Dem Kundenwunsch zu entsprechen in Stückzahl eins oder zu Hunderten – dies ist unser oberstes Gebot. Von den neu installierten Säge-Lager-Kombinationen versprechen wir uns daher nicht nur grosse Effizienz-Vorteile, sondern auch grösstmögliche Flexibilität“.

Ob sich die Erwartungen erfüllt haben? „Präzise zuschneiden kann mit diesen modernen Maschinen eigentlich jeder. Im Fokus der Materiallogistik haben wir grosse Fortschritte erzielt“, sagt Wyss und zählt auf: „Der Staplerverkehr in unserer Produktions-

halle ist stark zurückgegangen. Das spart Platz, Zeit und führt auch zu deutlich weniger Materialbeschädigungen. Die Material-Bewirtschaftung ist insgesamt effektiver geworden. Anteil daran hat nach heutiger Einschätzung auch die HOMAG Lagersoftware woodStore. Wir lassen diese Software teilweise übergeordnet zu unserer SAP-Lösung laufen und glauben, dass in woodStore für uns noch viele wertvolle Qualitäten schlummern.“

Noch nicht vollends ausgeschöpft ist das Optimierungspotenzial laut Wyss im Hinblick auf die Arbeitsabläufe: „Qualitativ sind wir mit den neuen Anlagen im Top der Branche. Prozesstechnisch dagegen haben wir noch gut Luft nach oben. Deshalb starten bei uns jetzt neue Mitarbeiter mit dem Auftrag, die Digitalisierung der Produktions- und Auftragssteuerung voranzutreiben. Wir sind überzeugt, dadurch die Leistungsfähigkeit und Intelligenz der Anlagentechnik mittelfristig voll ausreizen zu können.“

Bearbeitungs- & Zuschnittzentrum AG

Unternehmenssitz:	Leibstadt, Aargau
Gegründet:	2008
Produktportfolio:	industrielle Vorfertigung von Holzwerkstoffen und -platten aller Art
Mitarbeiter:	30
Kunden:	holzverarbeitende Industrie, Handel, Handwerk
Anlage:	2 SAWTEQ B-500 + 1 SAWTEQ B-300 mit 2 STORETEQ S-500 (2 HPP 530 + 1 HPP 380 mit 2 TLF 411)

www.buz-ag.ch

Das Plattenlager beschickt bei der Bearbeitungs- & Zuschnittzentrum AG zwei HOMAG Zuschnittsägen.



Plattenzuschnitt bei Herzog Elmiger



„Das Arbeiten mit der neuen Säge-Lager-Kombination beschleunigt unsere Prozesse und erleichtert uns das Handling.“

Patric von Flüe, Herzog-Elmiger AG

PERSPEKTIVE 3: ZUSCHNITT BESCHLEUNIGEN UND HANDLING VEREINFACHEN

Die Kunden auch in Zukunft just-in-time mit hochwertigen Zuschnittprodukten beliefern können: dieses Investitionsziel hatte für die Herzog-Elmiger AG in Kriens bei Luzern erste Priorität. Das traditionsreiche Familienunternehmen wurde bereits 1905 gegründet und entwickelte sich über die Jahrzehnte von einer kleinen Schreinerei zu einem der führenden Lieferanten von Holzwerkstoffen in der der Zentralschweiz, den angrenzenden Regionen sowie im Kanton Tessin. Heute wird der Betrieb in vierter Generation von André Herzog geleitet und beschäftigt mehr als 100 Mitarbeiter.

Die Zielkunden der Herzog-Elmiger AG sind Profis aus dem Holzverarbeitenden Gewerbe. „Um sie bei stetig steigender Nachfrage speditiv mit Zuschnittprodukten in höchster Qualität beliefern zu können, wollen wir unsere Bearbeitungszeiten im Zuschnitt deutlich senken und das Materialhandling verbessern“, erklärt Patric von Flüe, Produktionsleiter bei Herzog-Elmiger, den Grund für die Neuanschaffung. Ob das Ziel erreicht wurde? „Ja! Wir können heute in der gleichen Zeitspanne viel mehr Aufträge und Dienstleistungen erledigen als früher. Schon jetzt haben wir dadurch zusätzliche Marktanteile gewonnen“, bestätigt von Flüe.

Die Erwartungen des Unternehmens haben sich damit bereits mehrheitlich erfüllt. Und die Optimierungen gehen weiter: „In Kürze werden wir ein aktuelles Update für die HOMAG Lagerverwaltungssoftware woodStore einspielen. Davon erhoffen wir uns zusätzliche Möglichkeiten, um unsere internen Prozesse und Abläufe weiter zu optimieren“, sagt von Flüe. Unabhängig davon läuft die Arbeit mit der

neuen Säge-Lager-Kombination bereits jetzt bestens, bestätigt von Flüe: „In puncto Qualität und Arbeitsablauf funktioniert alles einwandfrei. Säge und Lager harmonieren, auch die Softwarelösungen für Optimierung und Lagerverwaltung erweisen sich als logisch aufgebaut und bedienerfreundlich.“

>> Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite

Herzog-Elmiger AG

Unternehmenssitz:	Kriens, Kanton Luzern
Gegründet:	1905
Produktportfolio:	Holzwerkstoffe für den Innen- und Aussenbau, darunter Böden, Wand- und Deckenverkleidungen sowie Türen
Mitarbeiter:	102
Kunden:	Architekten, Handwerksbetriebe, Baufirmen
Anlage:	SAWTEQ B-500 mit STORETEQ S-500 (HPP 530 mit TLF 420)

www.herzog-elmiger.ch



Plattenzuschnitt bei der Holzplatten AG

>> Fortsetzung von Seite 35

PERSPEKTIVE 4: STEIGENDE NACHFRAGE IM QUALITÄTSZUSCHNITT ERFÜLLEN

Für Wettbewerbsfähigkeit und eine noch stärkere Marktposition sorgt eine Säge-Lager-Kombination von HOMAG seit Kurzem auch bei der Holzplatten AG in Samstagern. Der Betrieb wurde 1972 vom Onkel des heutigen Inhabers und Geschäftsführers Malcolm Smart gegründet – in Wädenswil. 2002 zog die Holzplatten AG mit damals noch 18 Mitarbeitern nach Samstagern und entwickelte sich dynamisch. Inzwischen beschäftigt der Betrieb rund 60 Mitarbeiter. Diese garantieren eine kompetente Beratung und stehen für grosse Flexibilität, Beweglichkeit und Zuverlässigkeit. Kurz: Für genau die Stärken, die von anspruchsvollen Kunden aus dem Holzverarbeitenden Gewerbe sowie aus der Bodenleger-Branche auch erwartet werden.

„In beiden Kundensegmenten ist bei uns die Nachfrage nach qualitativ hochwertigen Zuschnittleistungen stark gestiegen“, sagt Malcolm Smart und erklärt: „Um sie erfüllen und noch schneller auf die oft kurzfristigen Produktionsanfragen reagieren zu können, haben wir uns für eine weitgehend automatisierte Zuschnittlösung entschieden.“ Installiert haben die Techniker von der

Holzplatten AG

Unternehmenssitz:	Samstagern, Kanton Zürich
Gegründet:	1972
Produktportfolio:	Holzplatten, Holzwerkstoffe, Türen und Bodenbeläge
Mitarbeiter:	60
Kunden:	Holzverarbeitendes Gewerbe, Bodenleger
Anlage:	SAWTEQ B-300 mit STORETEQ S-500 (HPP 380 mit TLF 411)

www.holzplatten.ch

HOMAG Schweiz eine horizontale Plattenaufteilsäge vom Typ SAWTEQ B-300 (HPP 380) in Kombination mit dem automatischen Flächenlager STORETEQ S-500 (TLF 411).

Die Erfolge? „Auf die vielen Schnellschüsse unserer Auftraggeber können wir heute noch schneller als bisher reagieren. Zugleich haben sich die Schnittqualität und Genauigkeit massiv verbessert“, resümiert Smart. „Die Anlage ist qualitativ topp! Wir konnten unser Leistungsangebot damit massiv verbessern.“

KONTAKT:

**HOMAG (Schweiz) AG
Holzbearbeitungssysteme**
Haldenstrasse 5
CH-8181 Höri
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

„Die Investition hat sich absolut gelohnt – und schon jetzt mit Zins und Zinseszins ausgezahlt!“

Malcolm Smart, Holzplatten AG



Industrielle Absaugtechnik – kundenorientierte Lösungen

Ob Neuanlagen, Anpassungen oder Revisionen, wenn es um Absaugungen, Filteranlagen oder Hackeranlagen geht, so ist die Firma **ASPITECH GmbH** garantiert der richtige Ansprechpartner für Sie.

Von der Planung bis zur Realisation, alles aus einer Hand.

- › Absauganlagen
- › Hackeranlagen
- › Brikettieranlagen
- › Betriebsumstellungen
- › Revisionen
- › Betriebsumzüge



ASPITECH GmbH
Eisenbahnstrasse 26
CH-8640 Rapperswil

Telefon +41 55 284 12 12
Mobil +41 79 209 72 78

planung@aspitech.ch
www.aspitech.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)41440 23 46
info@jowat.ch · www.jowat.ch



Andreas Czypull, Cobus Concept

INNOVATION HOLZBAU

Branchentreffen in Altbüron

Automatisierung und digitale Vernetzung verändern die Holzbaubranche stärker als alles andere zuvor. Die Chancen sind riesig. Die Herausforderungen sind es auch. Denn im Holzbau haben wir es heute mit Technologien zu tun, an die noch vor Kurzem niemand gedacht hatte. Umso wertvoller ist der intensive Wissens- und Erfahrungsaustausch, zu dem Anfang Februar das Branchentreffen »Innovation Holzbau 2018« in Altbüron Gelegenheit bot.

Den Workflow in der Produktion verbessern, die Effizienz erhöhen und Bauzeiten verkürzen: Mithilfe neuer, weitreichend digitalisierter und vernetzter Maschinenkonzepte lässt sich dies alles höchst eindrucksvoll erreichen. Wie genau und welche Möglichkeiten die Innovationen in der Praxis konkret eröffnen? Diese Fragen standen Anfang Februar im Mittelpunkt der Innovation Holzbau in Altbüron bei der schauerholzbau ag.

Zu der Veranstaltung eingeladen hatten die drei führenden Schweizer Partner für Holzbaumaschinen und Produktionskonzepte: die HOMAG (Schweiz) AG, die Krüsi Maschinenbau AG und die Güdel AG. Entsprechend gross war die Resonanz. Mehr als 60 Holzbauer aus der gesamten

deutschsprachigen Schweiz nutzten die Chance und kamen, um sich über aktuelle Trends und Technikhösungen zu informieren.

INNOVATIONSTHEMEN IM FOKUS

Auf dem Programm des Events standen Expertenvorträge, die in Summe das gesamte Innovationsspektrum entlang der Wertschöpfungskette im Holzbau abdeckten. Auf grosses Interesse stiessen beispielsweise Themen wie:

- Robotergestützte Automation in der Holzelementproduktion
- Abbund kompakt – durch vollautomatische Abläufe und minimalen Personaleinsatz mit einem Krüsi Bearbeitungszentrum PowerCut MC-15

- Hochleistungsfertigung auf kleinstem Raum – mit intelligenten Gesamtlösungen aus der HOMAG Group

Mit diesen und vielen weiteren Themen rund um den Holzbau – die Liste reichte von Vorträgen zu aktueller CAD-Software über die neue HOMAG und COBUS Schnittstelle bis hin zu vernetzten Maschinenkonzepten – war das Branchentreffen in Altbüron ein voller Erfolg.

KONTAKT:

HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

Haldenstrasse 5 | CH-8181 Höri
Tel.: +41 (0) 44 872 51 51
Fax: +41 (0) 44 872 51 52
info-schweiz@homag.com
www.homag.com

KOMPAKTES TASTAGGREGAT FÜR EXAKTE BEARBEITUNGEN:

FLOATING V C von BENZ

Wenn es um auf die Oberfläche abgestimmte Bohr-, Fräs- und Sägebearbeitungen geht, sind Tastaggregate von BENZ die richtige Wahl. Sie liefern exakte und gleichmässige Ergebnisse durch den automatischen, mechanischen Ausgleich von Plattentoleranzen und Aufspannungsgenauigkeiten. Die Bearbeitungen der Kante, sowie das Einbringen von Nuten oder Bohrungen mit konstanter Tiefe sind kein Problem. Das Tastaggregat FLOATING V C von BENZ ist die kompakte Version speziell für Maschinen mit kleinen Bearbeitungsräumen und für Werkzeuge, die hohe Drehzahlen erfordern.



Das Tastaggregat FLOATING VC kann mit Drehzahlen von bis zu 24.000 min⁻¹ betrieben werden.

Das Aggregat besitzt eine besonders leicht zu bedienende Feineinstellung des Werkzeugs zur Werkstückoberfläche mit einer Genauigkeit von 0,01 mm. Durch den Sog, den ein integriertes Lüfterrad im gekapselten Bearbeitungsraum erzeugt, werden die Späne weg von der Bearbeitungsstelle in die Maschinenabsaugung transportiert. Gleichzeitig erfolgt durch den Luftstrom eine Kühlung des Aggregats, was wiederum längere Laufzeiten ermöglicht. Zusätzlich entfernen optionale Blasdüsen die Späne an der Bearbeitungsstelle. Für mehr Bedienkomfort ist das Werkzeug sehr einfach über die seitliche Spannschraube zu befestigen. Das FLOATING V C Tastaggregat ist für alle Maschinentypen erhältlich.

KONTAKT:

BENZ GmbH Werkzeugsysteme

Im Mühlegrün 12 | D-77716 Haslach
Tel.: +49 (0) 78 32 704-0
Fax: +49 (0) 78 32 704-8001
info@benz-tools.de | www.benz-tools.de
www.youtube.com/BENZWerkzeugsysteme

IHRE BENZ ZERSPANNUNGSLÖSUNG

IM FOKUS FLOATING V TASTAGGREGAT

Vertikales Tastaggregat zum Bohren und Fräsen.

Mit modularer BENZ Solidfix® Werkzeugaufnahme.



SICHERN SIE SICH JETZT AUF UNSERER WEBSITE IHR BENZ AGGREGAT:

- Winkelköpfe
- Mehrspindelköpfe
- Schwenkköpfe
- Tastaggregate
- Schleifaggregate
- Polieraggregate
- Schneidaggregate
- Stemmaggregate

www.benz-tools.de

SERVICE FÜR IHR AGGREGAT:
Reparatur, Express-Reparatur, Vorbeugende
Wartung, Ersatzteil- und Crash Pakete
Jetzt anfragen!
Wir helfen Ihnen gerne weiter.

holzBaumarktschweiz

MAGAZIN FÜR HOLZBAU | ARCHITEKTUR | INNENAUSBAU | SCHREINERHANDWERK



- 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.

www.holzbaumarktschweiz.ch

Firma

Name

Adresse

Telefon

Vorname

PLZ/Ort

Unterschrift

