inspiration

Das Magazin der Holzbearbeitung | März 2016

HOLZ-HANDWERK 2016

in Nürnberg, 16.-19. März, Halle 10.0

Wachsen mit der HOMAG Group

Wir sind für Sie da!
Was mit einer kompakten Werkstatt auf 80 m² beginnt, kann zu einer Lösung im industriellen Einstiegsbereich heranwachsen. Entdecken Sie überraschende Möglichkeiten, um Ihre Fertigung modular zu erweitern und auf neue Anforderungen flexibel zu reagieren. Machen Sie Ihre Ideen wahr – mit individuellen Lösungen aus der HOMAG Group.

Immer up to date:

Was gibt es Neues aus der Welt der Holzbearbeitung? Wir informieren Sie gerne über Trends und technische Highlights. Melden Sie sich an:
homag-group.com/newsletter

Industrie 4.0 im Handwerk

„Stillstand ist Rückschritt“

Für Tischler, die den Zukauf individuell geplanter Möbel als Chance betrachten, um Auftragsspitzen abzufangen oder die Wertschöpfung zu erhöhen, legt „Speed-Wood“ sich mächtig ins Zeug. Ein Onlinekonfigurator, ein durchgängiger Datenfluss und Maschinentechnik vom Feinsten machen’s möglich.
Firmenchef Dr. Markus Richter ist einer, für den Stillstand Rückschritt ist. Die Branche immer im Blick, legt er allergrößten Wert darauf, Marktentwicklungen zu erkennen und aufzugreifen. „Wir können den Bedürfnissen unserer Partner aus dem Tischlerhandwerk nur dann gerecht werden, wenn wir frühzeitig die Zeichen der Zeit erkennen und uns auf sich verändernde Marktgegebenheiten einstellen“, so Richter. Bereits seit 2004 betreibt das Unternehmen als eines der ersten der Branche erfolgreich einen umfangreichen und sehr durchdachten Onlineshop. Dahinter verbirgt sich ein ebenso einfaches wie sehr flexibles Konzept ...
... Lesen Sie auf Seite 4 weiter!

Bietet mit durchgängiger Software und flexibler Maschinentechnik maßgeschreinerte Möbel und Arbeitsplatten für Tischler, Messe- und Ladenbauer in Top-Qualität: Firmenchef Dr. Markus Richter

Die Highlights der HOMAG City auf einen Blick

- **30 Maschinen** auf 1 700 m²
- **Weltpremiere:** Freestyle-5-Achs-Technik für den Einstieg in die CNC-Bearbeitung
- **Weltpremiere:** Neue Baureihe für die Schleifbearbeitung – kompakt, schnell, intuitiv
- **Fensterfertigung** im „Griff“: Flexibilität und Leistung mit dem neuen power**Profiler** BMB 800/900
- **Komplettlösungen** für jede Werkstatt, inklusive Software und Vernetzung
- **Automatisierungslösungen** von der Kantenzelle bis zur Säge-Lager-Kombination
- **Nullfuge total:** Kantenbearbeitung in jeder Leistungsklasse
- **Plattenaufteilen:** Kompaktsäge für das Handwerk – präzise und effizient

Warum in die HOMAG City?

Alle Highlights finden Sie unter
homag-group.com/holzhandwerk

WEEKE CNC-Technik

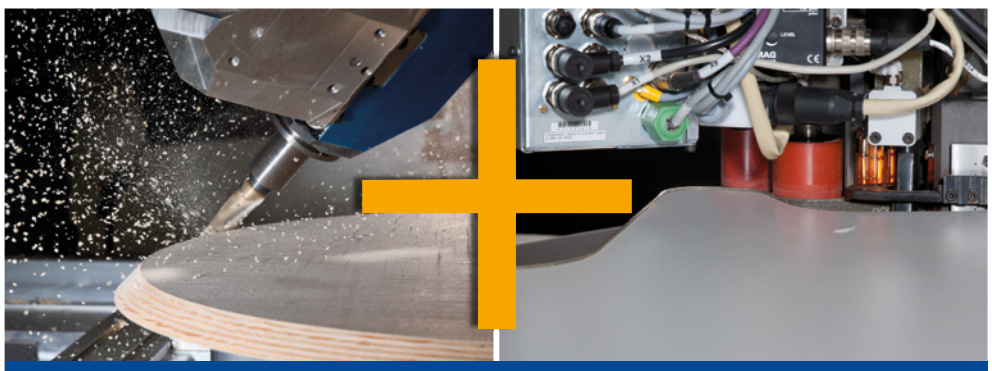
WELTPREMIERE!
Freestyle-5-Achs-Technik

Kompakte Technologie und ein maschinennahes 360° Handling – darauf basiert dieses innovative CNC-Maschinenkonzept. Die neue Sicherheitstechnik macht dieses Bearbeitungszentrum von allen Seiten frei zugänglich. Die auf der HOLZ-HANDWERK ausgestellte Venture 115 5-Achs-Maschine ist jedoch nur eine von neun möglichen Konfigurationen in dieser Baureihe. Verfügbar sind 3-, 4- und 5-Achs-Lösungen für den Einstieg in die CNC-Bearbeitung. Die Maschine kann innerhalb eines Tages in Betrieb genommen werden, benötigt nur eine zu 15 % reduzierte Aufstellfläche und bietet die passenden Leistungsstufen für jede Anforderung.
Die neue Venture115 ermöglicht in Kombination mit wood**WOP** 7 einen einfachen Einstieg in die 3D-Programmierung.

HOMAG CNC-Technik

5-Achs-Bearbeitung oder Kantenanleimen? Beides!

Zuwachs gibt es auch in der Familie der Venture BMG 300 Bearbeitungszentren. Für Handwerk und Zulieferer stellt sich ab sofort nicht mehr die Frage, ob man sich für die 5-Achs-Technik oder eine Maschine zum Kantenanleimen an Formteilen entscheidet. Die neue BMG 312/V verbindet beide Technologien in einer Maschine.

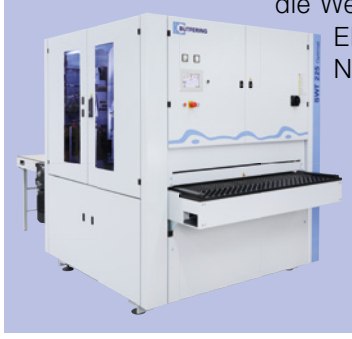


5-Achs + Kantenanleimen = BMG 312/V

BÜTFERING Schleiftechnik

WELTPREMIERE! Die neue SWT 200 – kompakt, schnell, intuitiv

Mehr Hightech bei geringerem Platzbedarf, kürzere Rüstzeiten und verbesserte Bedienfreundlichkeit – das sind die markanten Merkmale der komplett überarbeiteten SWT 200 Baureihe. Das Design dieser Baureihe wurde insbesondere für das Handwerk weiter entwickelt. Dabei steht die effiziente Nutzung von Fläche in der Werkstatt ganz vorne. Beim Bedienkonzept und den Schleifaggregaten lag der Fokus auf schneller und dabei sicherer Einstellbarkeit der Maschine. So sind Bandwechsel, Körnungsausgleich und das Bandauflegen mit wenigen Handgriffen erledigt. Auch die Werkstückdickenmessung ist automatisiert verfügbar. Ebenfalls neu: Zwei zusätzliche Aggregatplätze für Nachbearbeitungen.



Alles rund um die Oberfläche – vom Kaschieren bis zur Profilummantelung – sehen Sie im Oberflächenbereich der HOMAG City. Hier bieten neue Verfahren im Flächenkaschieren sowie interessante Anwendungen in der Profilummantelung Raum für neue Ideen in der Oberflächenbearbeitung.

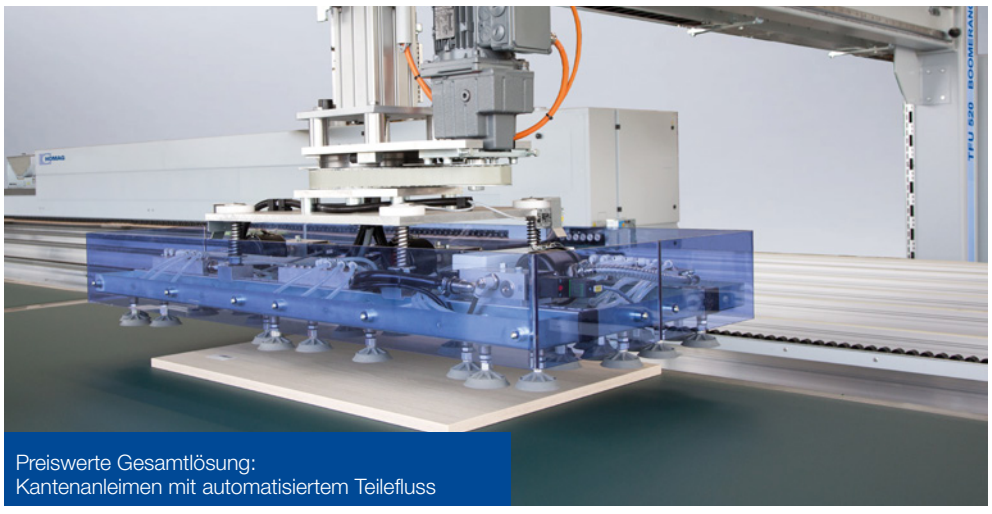
Fenstertechnik

Flexibilität und Leistung: HOMAG powerProfiler BMB 800/900

Die neue Generation dieser Fensterbearbeitungsmaschinen ist erfolgreich im Markt angekommen. Aufträge in allen relevanten Leistungsklassen und Ausbaustufen wurden gewonnen und sind im Aufbau oder bereits in aktivem Einsatz bei Kunden.
Die neue Greif- und Spanntechnik mit neuen Freiräumen in der Profilgestaltung und der Möglichkeit nicht nur die geraden Teile, sondern auch Bogenelemente und Türen bearbeiten zu können, überzeugt. Beeindruckend ist auch die hohe Leistung, die durch die parallele Bearbeitung mehrerer Bauteile und den schnellen Werkzeugwechsel auch bei komplexen Arbeitsabläufen sichergestellt ist.

HOMAG power**Profiler** BMB 800/900: Fensterfertigung live auf der Messe in Halle 10.0

Das Gesamtprogramm für den Holzbau und alles rund um die Bauelementefertigung im WEINMANN Demohaus in Halle 10.0!



Preiswerte Gesamtlösung:
Kantenanleimen mit automatisiertem Teilefluss

Kantentechnik

Hochflexible Gesamtlösung: Die Allround-Kantenzelle

Bestens geeignet für Anwender mit großer Teile- und Materialvielfalt: Die Ambition 2482 ist in Kombination mit der Rückführung TFU 521 edition flexibel wie nie zuvor – bei einem überragenden Preis-Leistungsverhältnis. Die Kantenanleimmaschine produziert Möbel mit **air**Tec Nullfuge, bearbeitet aber genauso Massivholzkanten oder Werkstücke mit unterschiedlichen Radien im automatischen Wechsel von zwei Profilen und der Fase. Ebenfalls perfekt bearbeitet werden Hochglanzteile.
Den **automatisierten Teilefluss** übernimmt die TFU 521 edition, die auf der Messe als preiswerte Paketausführung ausgestellt ist. Werkstückrückführung und Abstapelplatz sind in einer Maschine vereint – so können fertige Werkstücke ausgeschleust oder automatisch abgestapelt werden. Das erledigt das Portal mit breitenabhängiger Drehfunktion und neu entwickelter Vakuum-Traverse für schonendes Handling und geringe Qualitätskosten. Die Rückführung ist für ein großes Teilespektrum von 240x80 mm bis 1 200x3 000 mm ausgelegt und ist in die Maschinensteuerung der Kantenanleimmaschine integriert.

Von der Werkstatt kompakt auf 80 m² bis zum Einstieg in die Industrie

Was mit einer kompakten Werkstatt beginnt, kann zu einer Lösung für den industriellen Einstiegsbereich heranwachsen. Die HOMAG Group bietet Ihnen zahlreiche Möglichkeiten, um Ihre Fertigung modular zu erweitern, die Effizienz zu erhöhen und Arbeitsabläufe zu optimieren. Für die durchgängige Software vom Verkauf bis zur Auslieferung der fertigen Möbel sorgt HOMAG eSOLUTION. Gezeigt wird auf der HOLZ-HANDWERK die Softwarelösung woodCAD|CAM, **die für einen einfachen und sicheren Ablauf von der ersten Idee bis zum fertigen Produkt sorgt – inklusive 3D-Raumplanung am Point of Sale, einer freien Konstruktion und eines vollwertigen CAD-Programms.**

HOLZMA und HOMAG Automation

Säge und Lager – Systemlösungen haben's drauf

Mehr Struktur, schnellere Abläufe, weniger Abfall, verbesserte Ergonomie: Das sind die Vorteile gut verzahnter Prozesse. Dazu zeigen HOLZMA und HOMAG Automation die Kombination aus der Plattenaufteilsäge HPP 300 **profi**Line und dem Flächenlager TLF 211. Die exakt aufeinander abgestimmte Software garantiert einen reibungslosen, hoch effizienten Produktionsablauf selbst bei kleinen Stückzahlen oder bei der Losgröße-1-Fertigung mit großer Materialvielfalt.
NEU: Für Kunden, die Platten mit strukturierter Oberfläche verarbeiten, wird die Saugtraverse des TLF 211 mit Sylodyn-Saugern ausgestattet, in denen ein zusätzlicher Schaumkranz angebracht ist. Dieser gleicht die Unebenheiten einer strukturierten Platte aus. Wie? Der Schaumkranz presst sich in die Zwischenräume und erhält so das für den Transport notwendige Vakuum aufrecht.

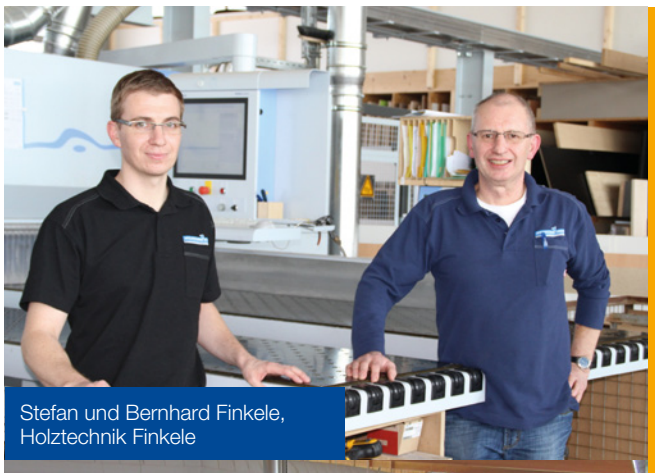
Lorenz Graf und Stefan Pangerl, Schreinerei Pangerl GmbH

HOLZMA

HPP 130 – in der Praxis bereits bewährt

„Kaufen, anschließen, Präzision erleben" – die kompakte Plattenaufteilsäge HPP 130 ist exakt auf die Anforderungen im Handwerk zugeschnitten, denn sie ist mit allem ausgestattet, was Kunden für den Zuschnitt von Einzelplatten und Kleinserien brauchen. In der Praxis hat sie sich bereits vielfach bewährt. **Stefan Pangerl, Geschäftsführer der Schreinerei Pangerl GmbH, bestätigt:** „Was man auf der Formatkreissäge mit zwei Bedienern in einer Stunde schafft, das bekommen wir jetzt mit einem Mann in zehn Minuten hin", rechnet er nüchtern vor. „Und dazu noch viel präziser und sauberer. So ist der Anschaffungspreis schnell wieder ‚drin'. Außerdem nimmt die HOLZMA nicht viel Raum in Anspruch – sie braucht kaum mehr Platz als unsere Formatkreissäge."

Mehr im Video: youtube.com/holzma



Stefan und Bernhard Finkele, Holztechnik Finkele

Blick in die 2013 neu errichtete Halle

Holztechnik Finkele: Wachsen mit der HOMAG Group

Aus einem normalen Schreiner-Alltag wurde ein enormes Unternehmenswachstum – und heute ein erfolgreicher Zulieferer für den Ladenbau: Holztechnik Finkele ist ein schönes Beispiel einer Wachstumsgeschichte. Ausschlaggebend dafür, den Anforderungen seiner anspruchsvollen Kunden entsprechen zu können, waren regelmäßige Investitionen in den Maschinenpark.

Herr Finkele, wie gelingt es Ihnen, so erfolgreich am Markt zu agieren?
„Die Basis bildet vor allem die gute Ausstattung unserer Werkstatt. Wir versuchen mit jeder Investition ein Alleinstellungsmerkmal zu erreichen. Dazu kommt, dass uns jede neue Maschine in Flexibilität und Schnelligkeit immer wieder nach vorn gebracht hat. Eine Besonderheit ist auch unsere rotierende Arbeitsweise. Bei uns kann nahezu jeder alles – das macht uns flexibel."

Welche Investitionen brachten die meisten Veränderungen mit sich?
„Unsere erste Maschine aus der HOMAG Group war eine HPP 350 von HOLZMA. Das war für uns ein Riesensprung. Denn wir haben schnell festgestellt, dass wir viel mehr zuschneiden können als gedacht. Durch die verkürzte Produktionszeit konnten wir andere Preise anbieten und wurden so auch für Schreiner-Kollegen im Umfeld interessant. Dann kam das HOMAG Bearbeitungszentrum BOF 211. Diese Maschine haben wir dann gleich mit einem Kantenanleimaggregat für Formteile gekauft. Der modulare Aufbau der Maschinen kam uns sehr entgegen, darum blieben wir der HOMAG Group treu. Wir können hier eine Maschine konkret nach unseren Bedürfnissen ausstatten, zum späteren Zeitpunkt gegebenenfalls aber auch noch nachrüsten."

Was waren für Sie entscheidende Meilensteine?
„Nach der Investition in die beiden Maschinen zwischen 2008 und 2010 hatten wir einen derart starken Umsatz- und Arbeitszuwachs, dass wir an unsere Grenzen gestoßen sind. 2013 haben wir dann den neu errichteten Gebäudeteil in Betrieb genommen. Und mit ihm eine Lager-Säge-Kombination aus der HOMAG Group. Im Frühjahr 2015 kam eine Kantenanleimmaschine KAL 310 mit Rückführung dazu. Stillstand gibt es aber bei uns auch in Zukunft nicht. Wir haben schon weitere Investitionen in der Pipeline."

Auszug aus der möbelfertigung 2/2015.
Die HOMAG Group dankt dem Redaktionsteam.

Neu in der Kantentechnik

Die BRANDT KDF 440 edition verfügt mit dem optimalen Werkstücktransport durch Riemenoberdruck über ein einzigartiges Feature in dieser Klasse der Kantenanleimmaschinen. Sie ist damit besonders für die Verarbeitung und den Transport von Werkstücken mit empfindlichen Oberflächen geeignet.

Acht Kantenanleimmaschinen in allen Leistungsklassen von klein bis groß!

HOMAG Automation

Jede Verpackung ein Maßanzug

Hochwertige Fronten, einzelne Möbelteile oder fertig montierte Möbel sollten optimal verpackt werden, um unbeschädigt beim Kunden anzukommen. Dies ist mit der Kartonschneidemaschine VKS 250 problemlos zu schaffen – in Losgröße 1, in optimaler Form und bei minimalen Stückkosten. Weitere Vorteile: Die VKS spart Zeit und Kosten und verfügt über eine Touch-Bedienung, die Spaß macht.

Die„Vernetzte Produktion“ und „Industrie 4.0“: Der Einstieg für den Handwerksbetrieb

Niklas Kögel
HOMAG Systems
Leiter Vertrieb Software

Eine Digitalisierung und Vernetzung der Produktion auch über die Grenzen von Unternehmen und Ländern hinaus – das bildet den Kern der „Vision Industrie 4.0“. Verschiedenste Einheiten im Unternehmen sollen miteinander kommunizieren und sich sogar selbst organisieren. Dabei wissen die Maschinen einer komplett vernetzten Produktion heute schon genau, wo welches Bauteil gerade benötigt wird, wie es zu bearbeiten ist und wo Lagerengpässe bestehen. Doch was bedeutet das alles für das Handwerk? Wir haben unseren Experten Niklas Kögel gefragt.

Was muss ein Handwerksbetrieb tun, wenn er seine Werkstatt vernetzen will und was sind die Vorteile?

Kögel: Der Einstieg in die „Vernetzte Produktion“ lässt sich für Handwerksbetriebe in drei Stufen einteilen.

Stufe 1:

Vernetzung von Büro und Produktion
Zuerst gilt es, eine entsprechende Infrastruktur im Unternehmen zu schaffen. Dazu gehört es, **alle Maschinen ins Netzwerk** zu bringen, Aufgaben von der Werkstatt ins Büro zu verlagern (z.B. die CNC-Programmierung) oder die **Datenablage zentral** zu gestalten. Hinzu kommt die Verwendung von **Etiketten mit Barcodes**, um die Werkstücke eindeutig den Produktionsdaten und Prozessen zuordnen zu können.

Die Vorteile:
Verlagert man die CNC-Programmierung ins Büro, wird die **Kapazität** an der Maschine **erhöht**. Die Vernetzung von Büro und Produktion vereinfacht weitere Arbeitsabläufe. CNC-Programme können zentral auf dem Server gespeichert werden – so stehen neue Programme oder Änderungen gleich an allen Maschinen zur Verfügung. Durch die Verwendung eines Etiketts mit Barcode können die Programme auf den Maschinen automatisch geladen und weitere **Arbeitsschritte** z. B. die Montage oder Kommissionierung **vereinfacht** werden.

Stufe 2:

Automatisierte Datengenerierung – vertikale Vernetzung
Hier steht die Optimierung der EDV-Prozesse in der Arbeitsvorbereitung im Fokus. Die Frage ist: „Wie komme ich vom Kundenwunsch zu meinen Fertigungsdaten?“ Dies erreicht man beispielsweise durch den Einsatz eines **CAD/CAM Systems** – z. B. wood**CAD**|**CAM** von HOMAG eSOLUTION.

Die Vorteile:
Mit den wood**WOP** Tools „Project Manager“ und „DXF-Import professional“ kann der **Programmieraufwand** deutlich **reduziert** werden. Der Einsatz eines CAD/CAM Systems gestaltet die Arbeitsvorbereitung effizienter und **reduziert** die **manuellen Arbeitsschritte**. Außerdem werden die **Durchlaufzeiten** in der Produktion **reduziert**, da für alle zu fertigenden Elemente vollständige Fertigungsinformationen – Schnittliste, Etikett, CNC-Programme, Zeichnungen – zur Verfügung stehen. So werden Fehler und unnötige Rückfragen vermieden.

Stufe 3:

Optimierung der Produktionsprozesse – horizontale Vernetzung
In den kommenden Jahren wird die Produktion verstärkt softwaregestützt organisiert: Von der Produktions- und Kapazitätsplanung über die Teile- und Auftragsverfolgung bis hin zur Organisation von Nachfertigung, Kommissionierung und Versand. Hier bieten wir das **Fertigungsleitsystem** wood**FACTORY**, das insbesondere im Mittelstand zum Einsatz kommt.

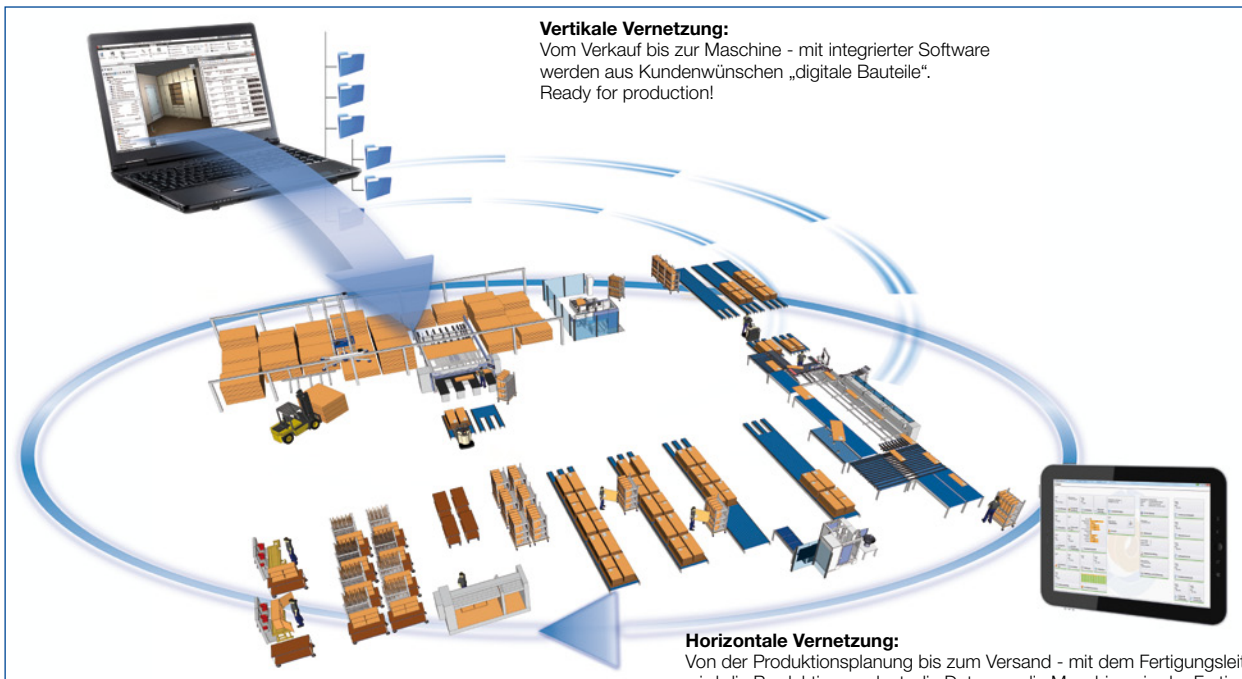
Die Vorteile:
Der Schreiner macht seine **Produktion transparenter**. Fragen wie „Habe ich schon alle Bauteile für den Auftrag XY fertig?“ „Reichen meine Kapazitäten, um den Auftrag zu bearbeiten?“ können immer in Echtzeit beantwortet werden! Das Bauteil wird zum „**wissenden Werkstück**“ und alle zugehörigen Informationen sind jederzeit abrufbar. Jedes Bauteil steht zum richtigen Zeitpunkt am richtigen Arbeitsplatz zur Verfügung. Das unterstützt den Schreiner dabei z. B. die Nachfertigung oder das Kommissionieren optimal zu organisieren.

Bedeutet eine vernetzte Werkstatt, dass der Tischler weniger Personal benötigt?

Kögel: Klar ist, dass sich durch die Vernetzung und die Automatisierung der Prozesse die Art der Tätigkeit der Mitarbeiter wandeln wird. Dies ist für jeden Betrieb und jeden Mitarbeiter **Chance und Herausforderung** zugleich. Der Faktor Mensch ist wichtig.

Wie unterstützt die HOMAG Group ihre Kunden auf dem Weg zur vernetzten Werkstatt?

Kögel: Mit intelligenten, ressourceneffizienten Maschinen, cleveren Servicekonzepten, Software für die „Vernetzte Produktion“ sowie einer umfassenden Beratung unterstützen wir unsere Kunden dabei, ihre Organisation und ihre **Prozesse intelligenter und effizienter** zu gestalten und ihre Fertigung Schritt für Schritt in eine so genannte „**Smart Production**“ weiterzuentwickeln. Jedes Unternehmen ist anders. Gemeinsam mit den Experten von SCHULER Consulting beraten und betreuen wir jeden individuell – bis über die Umsetzung hinaus. Das machen wir weltweit erfolgreich, denn die Individualisierung der Produkte und die hochflexible Produktion sind vor allem im Handwerk schon Realität.



Vertikale Vernetzung:
Vom Verkauf bis zur Maschine - mit integrierter Software werden aus Kundenwünschen „digitale Bauteile“. Ready for production!

Horizontale Vernetzung:
Von der Produktionsplanung bis zum Versand - mit dem Fertigungsleitsystem wird die Produktion geplant, die Daten an die Maschinen in der Fertigung übergeben und die Fertigstellung des kundenindividuellen Auftrags gesteuert.

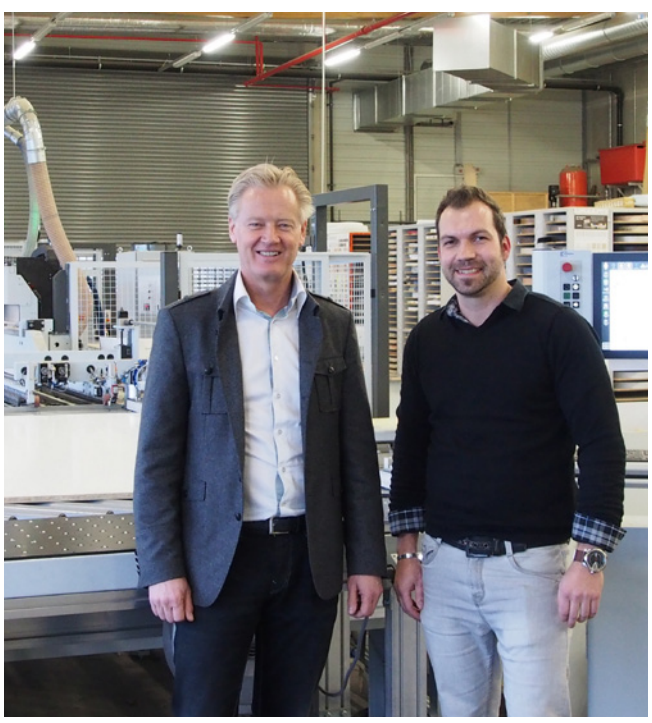
... Fortsetzung: „Stillstand ist Rückschritt“

... Dahinter verbirgt sich ein ebenso einfaches wie sehr flexibles Konzept: Tischler und Schreiner können über einen hochmodernen und intuitiv zu bedienenden Möbelkonfigurator millimetergenau Möbel planen und diese per Mausklick ordern.
Das gestaltete Möbelstück kann der Tischler dann inklusive farbiger 3D-Ansicht, beschreibendem Text und individuellem Preisaufschlag ausdrucken und an seinen Kunden weiterleiten. Erteilt dieser den Auftrag, ist auch die Produktion bei Speed-Wood nur einen Mausklick entfernt: Der Tischler überträgt den Auftrag nach Lindlar, woraufhin dort lückenlos alle Informationen für die Fertigung vorliegen. Drei bis fünf Arbeitstage danach gehen die montagefertigen Möbelteile, Arbeitsplatten oder Zuschnitte gut verpackt auf die Reise zum Partnerbetrieb.

Vertrauensvolle Technologiepartnerschaft
Holz-Richter setzt seit dem Start von Speed-Wood auf Maschinen und Software der HOMAG Group. Dazu gehört auch eine intensive Zusammenarbeit mit den HOMAG Experten bei der Gesamtkonzeption – besonders mit Blick auf die geforderte sehr hohe Durchgängigkeit vom Online-Möbelkonfigurator bis hin zur Bearbeitung und Verpackung. „Unsere Tischlerpartner sind naturgemäß sehr kritisch – deshalb setzen wir kompromisslos auf höchste Bearbeitungsqualität“, so Dr. Markus Richter, „und zwar bei jedem einzelnen der derzeit rund 400 komplett zu bearbeitenden Möbelteile pro Tag, Tendenz spürbar steigend.“

Für die Zukunft gut gerüstet
Speed-Wood ist auf einem sehr erfolgreichen Weg und damit in einem zukunftsorientierten Markt bestens aufgestellt. Dr. Markus Richter denkt mit seinem 17-köpfigen Speed-Wood-Team auch schon über weitere Meilensteine nach. „Aber das verrate ich jetzt noch nicht.“

Den vollständigen Artikel lesen Sie in BM 02/16. Die HOMAG Group dankt dem Chefredakteur Christian Närdemann.



HOMAG Group AG | Homagstr. 3-5 | 72296 Schopfloch | Deutschland | +49 7443-13-0 | info@homag-group.com | homag-group.com