

# INNOVATION

Das Magazin für Profis in der Holzverarbeitung

Ausgabe 9 / 2016

holz

Basel 11-15|10|2016

„Ich gehe hin, weil  
alle Zweige der Branche  
zusammenfinden.“



HOMAG Schweiz auf der Holz 2016  
in Basel | Seite 4



Spandex Schweiz AG mit neuem  
Maschinenpark | Seite 16



Schmalz baut Serviceleistungen  
rund um Vakuum-Handhabungs-  
systeme aus | Seite 40



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

# HOMAG Schweiz – Ihre Nummer 1 für Holzbearbeitungsmaschinen



**WEEKE BHX 200 – CNC-Bearbeitungszentrum**

- Bearbeitungszentrum für Bohr- und Fräsarbeiten
- Zwei Bohrköpfe mit total 36 Spindeln für eine schnelle Bohrbearbeitung



**BRANDT KDF 650 Edition – Einseitige Kantenleimmaschine**

- Vollautomatische Aggregateverstellung
- Mehrfach-Fräsggregate
- Mehrfach-Ziehklänge



**HOLZMA HPP 300 – Zuschnittsäge**

- Sägeblattüberstand 80 mm
- Vollbedüster Maschinentisch für das Handling von empfindlichen Materialien
- Zentrale Winkelandrück-Vorrichtung im Sägewagen integriert
- Einfache Bedienung über bewegte Ablaufgrafik



**WEEKE Venture 230 / Profi BMG 211 – CNC-Bearbeitungszentrum mit TBA**

- Automatische Beschickung bis 2500 x 1220 mm
- Sicherheitssystem mit Bumper
- 14-fach + 14-fach Werkzeugwechsler
- LED-Positioniersystem für eine schnelle Positionierung der Sauger

**Wir freuen uns auf Ihren Besuch an der Holz 2016!**



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

## Inhalt

HOMAG Schweiz auf der HOLZ 2016	4
Innovatives Maschinenkonzept für die Josef Lehmann Holzbau AG	8
HOMAG Schweiz – Partner in der Fachkräfteausbildung	10
NILO AG in Wettingen: Mit HOMAG Maschinen vom Zuschnitt bis zur Kante	14
Neues von der Leitz GmbH	15
Spandex Schweiz AG mit neuem Maschinenpark	16
Arnold Hohl AG	18
Hüsser Holzleimbau AG	19
eParts: Der HOMAG Group 24-Stunden-Online-Shop	21
Evoset AG	22
Columbus Treppen AG investiert	23
Schreinerei Fehlmann AG: Bereit für furiose Furnierleistungen	24
Schmidiger AG, Fenster Türen Innenausbau: neue BÜTFERING SWT 345	26
Shannon Machines – Plastics biegen und polieren	27
OERTLI Werkzeuge AG	29
Service und Ersatzteile von HOMAG Schweiz	30
WEEKE CNC-Bearbeitungszentren mit TBA 340	32
HOMAG powerProfiler BMB 923	34
SEMA: CAD/CAM in einem System	36
m.p.network GmbH	37
hr rechsteiner ag	38
Schmalz baut Serviceleistungen rund um Vakuum-Handhabungssysteme aus	40
SchreinerZeitung: Fünf Kompetenzen – eine Fachzeitschrift	43

## Liebe Leserin, lieber Leser!

Für die meisten von uns liegt der Sommerurlaub schon weit zurück. Die zweite Jahreshälfte schreitet mit grossen Schritten voran und ist gemeinhin nicht für überspiessende Innovationsaktivitäten bekannt. Doch wo es saisonale Regelmässigkeiten gibt, finden sich immer auch Ausnahmen. In der heimischen Holzbranche hat diese Ausnahme sogar einen Namen und ereignet sich alle drei Jahre. Die Rede ist von der HOLZ in Basel.

Die Schweizer Leitmesse für Handwerk und Industrie öffnet ihre Tore in diesem Jahr vom 11. bis 15. Oktober und wird ganz sicher wieder viele Tausend Fachbesucher anlocken. Einer der Gründe dafür sei schon jetzt verraten: Als Hauptpartner der HOLZ 2016 empfangen wir Sie in Basel diesmal an einem Messestand, der das Prädikat beeindruckend nicht nur wegen seiner Grösse, sondern vor allem wegen der vielen ausgestellten Hightech-Maschinen aus der HOMAG Group verdient hat. Mehr erfahren Sie im Leitartikel dieser Innovation.

Nur so viel vorab: Ein Thema zieht sich wie ein roter Faden durch die Messe, die aktuellen Fachdiskussionen und durch dieses Magazin: das Trendthema automatisierte Bearbeitung. Wer sie im eigenen Betrieb realisieren will, braucht intelligent vernetzte Maschinen und modernste CNC-Technologie – beides bekommen Sie von der HOMAG Schweiz.

Vor allem aber brauchen Sie als zukunftsorientierter Betrieb bestens ausgebildete Mitarbeiter, die in der Lage sind das Potenzial der Technik auszuschöpfen. Deshalb setzen führende Lehrinstitute und Holzhandwerksschulen in der Schweiz heute auf CNC-Technik und Maschinen aus der HOMAG Group. Gleich sieben Ausbilder aus sieben Institutionen geben in ebenso vielen Kurzinterviews Auskunft über ihre CNC-Ausbildung mit HOMAG Bearbeitungszentren.

Neben dem Know-how kommt es auf das perfekte Zusammenspiel von Hard- und Software an – ein Bereich, in dem noch Entwicklungssprünge möglich sind. Einen stellen wir Ihnen auf den folgenden Seiten vor: die neue COBUS-Datenschnittstelle für den Holzbau. Diese wurde in Kooperation mit Spezialisten der HOMAG Schweiz kürzlich bei der Josef Lehmann Holzbau AG installiert und sorgt hier für eine signifikant verbesserte Datendurchgängigkeit von der CAD-Planung bis zur CNC-Steuerung.

Mit diesen und vielen weiteren Themen wünschen wir Ihnen jetzt eine gute Lektüre und vor allem einen inspirierenden Herbst. An Ideen dafür sollte es nicht mangeln, denn wir sehen uns – vom 11. bis 15. Oktober auf der HOLZ in Basel!

Ihr Team der HOMAG (Schweiz) AG



Quelle: MCH Messe Schweiz (Basel) AG

### Mit starken Partnern vor Ort

Ob Werkzeuge, Möbelkanten oder Vermessungssysteme: Die HOMAG Schweiz arbeitet in allen Material- und Ausrüstungsbereichen mit starken Partnern zusammen, damit Sie von leistungsstarken Komplettlösungen profitieren. In diesem Jahr sind als Mitaussteller vor Ort:

- Benz GmbH Werkzeugsysteme – Aggregate-Technologie für CNC-Maschinen
- Busch AG – Vakuumsysteme
- Lamello AG – Verbindungsmittel Möbelbau
- Evoset – Werkzeugvermessung
- Schmalz – Handlingsysteme
- Shannon Machines BV – Kunststoffmaschinen
- Graber AG – Fördertechnik
- Jowat AG – Leimhersteller
- COBUS Concept – Softwarehersteller
- SwissAllCad – Softwarehersteller



Die HOMAG Schweiz finden Sie in Halle 1.0, Stand E40.

HOMAG Schweiz auf der HOLZ 2016

## Branchengipfel in Basel

Was bewegt die Holzbranche, welche Trends und Technikinnovationen bestimmen die Zukunft und wie werden sich Handwerk und Industrie entwickeln? Diese Fragen werden im Mittelpunkt der HOLZ 2016 stehen und dürften vom 11. bis 15. Oktober wieder Tausende Fachbesucher und mehr als 350 Aussteller nach Basel locken.

Die HOMAG Schweiz ist selbstverständlich live dabei und präsentiert sich in diesem Jahr als Hauptpartner der Messe. Als solcher und als führender Anbieter von Maschinen für die Holzbearbeitung liefert die HOMAG Schweiz passgenaue Lösungen und gibt zukunftsfähige Antworten auf viele aktuelle Fragen – mit einem Team von Technikprofis und modernsten Maschinen auf mehr als 1000 Quadratmetern Ausstellungsfläche.

### Zukunftsthema Nummer 1: Automatisierung

Ob CNC-Maschine oder Abbundzentrum, Kantenanleim- oder Breitbandschleifmaschine: Auf die Messebesucher wartet am Stand der HOMAG Schweiz auch diesmal wieder ein Portfolio an Ausstellungsmaschinen, das die Prozesskette in holzverarbeitenden Betrieben nahezu komplett abdeckt. Das ist nicht nur praktisch, sondern mit Blick auf das Zukunftsthema Nummer 1 – die Automatisierung – ein essenzieller Wettbewerbsvorteil. Denn bei der HOMAG Schweiz bekommen Kunden bedarfsgerechte Komplettlösungen aus einer Hand.

Der Vorteil: „Unsere Maschinen und Bearbeitungslösungen sind in Sachen Technik, Software und Service von vornherein perfekt aufeinander abgestimmt – auch weil die verschiedenen Hersteller aus der HOMAG Group heute enger denn je zusammenarbeiten. Deshalb liegen wir im Wettbewerbsvergleich ganz weit vorn, wenn es um Automatisierung und effizient fließende Produktionsprozesse geht“, erklärt HOMAG Schweiz Geschäftsführer Peter Niederer und betont: „Von dieser Stärke profitieren unsere Kunden in allen

Phasen der Zusammenarbeit, denn wir beraten von vornherein mit einem ganzheitlichen Blick auf die jeweilige Fertigung und unterstützen unsere Kunden dann im laufenden Betrieb umfassend.“

### Willkommen am Messestand der HOMAG Schweiz

Was das konkret bedeutet, davon können sich die Messebesucher am Stand der HOMAG Schweiz persönlich überzeugen – mit eigenen Augen und in lockeren Fachgesprächen mit den Experten aus Höri. Damit das leibliche Wohl nicht zu kurz kommt, bietet die HOMAG Schweiz ihren Gästen in Basel an allen Messtagen Snacks und Getränke in einem separaten Bereich an. Hier können Kunden und Interessenten über aktuelle Themen diskutieren und mit den Verkaufsberatern der HOMAG Schweiz über ihre Pläne und Wünsche sprechen.

Für Inspiration und guten Gesprächsstoff werden dabei allein schon die Ausstellungsmaschinen aus der HOMAG Group sorgen. Ein Überblick:

### Bohrzentrum BHX 200 von WEEKE

Kompakt, smart, vertikal: Die BHX 200 steht für CNC-Technik der jüngsten Generation. Das vertikale Bearbeitungszentrum kommt mit nicht einmal 10 m<sup>2</sup> Aufstellfläche aus und entwickelt jede Menge Power in der Produktion. Dafür sorgen unter anderem zwei unabhängig zueinander verfahrbare High-Speed-Bohrgetriebe und ein CNC-gesteuertes Spannzangensystem.



WEEKE BHX 200



HOMAG KAL 370



BRANDT KDF 650 edition

Apropos High-Speed: Die 36 einzeln abrufbaren Bohrspindeln sind bei der BHX 200 in Split-Head-Technologie ausgeführt und erlauben wesentlich schnellere Bohrbearbeitungen als herkömmliche Systeme. Auf Wunsch ist eine zusätzliche Konfiguration mit 25 Spindeln – 15 vertikalen und 10 horizontalen – erhältlich. Ein weiteres Highlight ist das CNC-gesteuerte Spannsystem. Es ermöglicht ein vakuumloses Fixieren und Positionieren aller zu bearbeitenden Plattenmaterialien. Rüstzeiten entfallen damit komplett. Es muss keine Vakuumkraft aufgebaut werden – das spart Energie und bares Geld! Flexible Bearbeitungshöhen von 50 mm bis 1250 mm und eine sehr intuitive Bedienung über powerTouch runden das Gesamtpaket ab.

### Kantenanleimmaschine KAL 370 von HOMAG

Die innovative HOMAG Kantenanleimmaschine KAL 370 verspricht beste Fertigungsqualität bei sinkenden Stückkosten. Denn in puncto Wirtschaftlichkeit und Leistung erzielt die erstmals auf der LIGNA 2015 in Hannover präsentierte Maschine neue Bestmarken.

Mehr noch: Um der wachsenden Materialvielfalt und dem steigenden Kostendruck gerecht zu werden, lässt sich die KAL 370 extrem rationell und materialunabhängig einsetzen. Das modulare Programm punktet mit robuster Bauweise, flexibler Bearbeitung sämtlicher Werkstoffarten, optimaler Kantenqualität, hoher Flexibilität in der Bestückungsauswahl – und macht sich in der Praxis rasch bezahlt.

Ein Grund für die hohe Effizienz der Maschine ist ihre grundlegend neu ausgelegte Vorschmelzeinheit. Diese benötigt bei herkömmlichen Kantenanleimmaschinen rund 30 Prozent der Gesamtenergie. Dem HOMAG Entwicklungsteam ist es gelungen, den Energiebedarf der KAL 370 durch stark reduzierten Druckluftverbrauch um bis zu 30 Prozent zu senken. Das ist ein Wettbewerbsvorteil und vor allem ein grosser Schritt hin zu einer nachhaltigen Möbelproduktion.

### Kantenanleimmaschine KDF 650 edition BRANDT

Neben der KAL 370 zeigt die HOMAG Schweiz auf der HOLZ 2016 eine weitere Hochleistungsmaschine zum Kantenanleimen: die KDF 650 edition von BRANDT. Diese Maschine wendet sich speziell an Anwender mit hohem Automatisierungsbedarf in der Produktion und einem breiten Materialspektrum.

Dabei lässt die KDF 650 edition technisch keine Wünsche offen. Die Maschine ist voll ausgestattet und technisch komplett. So verfügt die KDF 650 edition beispielsweise über ein Fügefräsaggregat, ein Quickmelt-Verleimteil, ein zweimotoriges Kappaggregat, eine Fräse und ein Formfräsaggregat. Zudem verdankt sie ihre hohe Flexibilität dem wahlweisen Einsatz von EVA oder PU. Für das perfekte Finish sorgen Radienziehklinge, Leimfugenziehklinge sowie ein Schwabbelaggregat.

### Ihr HOMAG Schweiz Team auf der HOLZ 2016

Die Technikberater des HOMAG Schweiz Verkaufsteams freuen sich auf Ihren Besuch während der HOLZ 2016. Nutzen Sie die Gelegenheit und vereinbaren Sie gleich jetzt einen Messetermin mit einem persönlichen Ansprechpartner Ihrer Wahl – einfach per E-Mail oder telefonisch.



**Peter Niederer**  
Geschäftsführer  
Ansprechpartner für:  
Schreinerei und Holzbau in  
Handwerk und Industrie  
peter.niederer@homag-schweiz.ch  
Mobil +41 (0)79 404 71 82



**Patrik Meyer**  
Ansprechpartner für:  
Schreinerei Handwerk und  
Industrie, Kunststoff  
patrik.meyer@homag-schweiz.ch  
Mobil +41 (0)79 102 17 43



**Thorsten Linke**  
Ansprechpartner für:  
Holzbau, Schreinerei Industrie  
und Oberflächentechnik  
thorsten.linke@homag-schweiz.ch  
Mobil +41 (0)79 331 75 15



**Roman Ambühl**  
Ansprechpartner für:  
Schreinerei Handwerk und  
Industrie, Kunststoff  
roman.ambuehl@homag-schweiz.ch  
Mobil +41 (0)78 742 77 09



HOMAG Venture 550



WEEKE Venture 114



BÜTFERING SWT 225



WEINMANN WBS 140

#### CNC-Bearbeitungszentrum Venture 550 von HOMAG

Hervorragende Bearbeitungsqualitäten, Flexibilität, hohe Werkzeugstandzeiten und eingebaute Energieeffizienz sind die Stärken der Venture 550 von HOMAG. Jede Maschine garantiert als Komplettsystem ein Maximum an Leistung und Effizienz. Ein Garant dafür ist unter anderem der schwingungsarme, patentierte Mineralgussständer aus SORB TECH.

Hinzu kommen etliche weitere Technik-Highlights für eine echte 5-Achs-Bearbeitung. So lassen sich dank grosser Z-Achsen von 600 mm auch kubische Werkstücke bis zu 300 mm Höhe problemlos bearbeiten, selbst bei maximalen Werkzeuglängen bis 230 mm. Ausgestattet ist die Venture 550 zudem mit einem FLEX5+ Aggregat für Fräsbearbeitungen in beliebigen Winkeln, zwei Hauptspindeln für schnelle Bearbeitungszeiten und insgesamt drei Werkzeugwechsler, die in Summe viel Platz für diverse Werkzeuge bieten und Raum für kreative Ideen schaffen.

#### CNC-Bearbeitungszentrum Venture 114 von WEEKE

Das CNC-Bearbeitungszentrum Venture 114 von WEEKE punktet mit 4-Achs-Technologie der neuesten Generation. Kompakte Ausmasse, eine reduzierte Aufstellfläche und ein sehr maschinen-nahes Handling zeichnen das neue Maschinenkonzept aus. Grund: Die Venture 114 wird ohne Schutzgitter und Schutzmatten installiert, stattdessen arbeitet sie mit dem neuen Bumper-Sicherheitssystem. Zudem lässt sich das CNC-Aggregat dank des freistehenden Bedienpults sehr komfortabel und mit powerTouch serienmässig auch besonders einfach handhaben.

Der Bearbeitungsvielfalt und Flexibilität im Einsatz sind kaum Grenzen gesetzt. Die Venture 114 erlaubt vertikales Bohren und Fräsmasse in Y-Richtung bis 1550 mm. Für schnelle Bohrerwechsel sorgt das patentierte Bohrer-Schnellwechselsystem für die vertikalen Spindeln.

Hinzu kommen die patentierte Spindelklemmung, ein Werkzeugeinlegeplatz, eine luftgekühlte Frässpindel sowie zahlreiche Ausstattungsoptionen für eine individuelle Maschinenkonfiguration. Damit ist die WEEKE Venture 114 im Einstiegssegment ein echter High-Performer unter den CNC-Bearbeitungszentren.

#### Breitbandschleifmaschine SWT 225 von BÜTFERING

Mit der SWT 225 von BÜTFERING wird auf der HOLZ 2016 eine Breitbandschleifmaschine aus der HOMAG Group zu sehen sein, die im Hinblick auf Effizienz und Vielseitigkeit neue Massstäbe setzt. Das Modell steht stellvertretend für die grundlegend überarbeitete Baureihe SWT 200 und überzeugt mit mehr High-Tech bei geringerem Platzbedarf, kürzeren Rüstzeiten und einer noch mal verbesserten Bedienfreundlichkeit. Zudem erreicht die jüngste Generation der Schleifmaschinen bis zu 35 Prozent niedrigere Absaugwerte als die Vorgängermodelle und ist besonders einfach zu bedienen.

An der Qualität haben die Entwickler dagegen nicht gespart. Im Gegenteil: Die SWT 225 ist technisch ideal ausgerüstet für eine hochpräzise Komplettbearbeitung aller Materialien und Oberflächen. So verfügt die Maschine etwa über ein H-Aggregat mit innenlaufendem Drucklamellenband – ein Konstruktionsprinzip, das Oszillationsspuren aller Art zuverlässig verhindert.

Damit ist die SWT 225 bereit für besonders hochwertiges Feinschleifen und bietet in dieser Leistungsklasse eine enorme Flexibilität. Ebenfalls neu sind zwei zusätzliche Aggregatplätze für Nachbearbeitungswerkzeuge, die je nach Bedarf individuell bestückt werden.

#### Abbundanlage WBS 140 von WEINMANN

Für zukunftsorientierte Zimmerei- und Holzbaubetriebe ist das Abbundzentrum WBS 140 von WEINMANN die Ideallösung. Ob Holzrahmenbau, Fertighaus- oder Fachwerkbau: Die WBS 140 erledigt diverse Bearbeitungen rund um Abbund und Zuschnitt und ist äusserst vielfältig einsetzbar. Ein Grund für das breite Bearbeitungsspektrum ist das leistungsstarke 5-Achs-Wechselaggregat in Verbindung mit einem 8-fach-Werkzeugwechsler.

Zudem verfügt die WBS 140 über eine universelle Werkzeugspindel, die sich mit diversen Werkzeugen zum Herstellen der im Holzbau benötigten Verbindungen bestücken lässt. Weitere Vorteile: Das Abbundzentrum ist ideal geeignet für den Ein-Mann-Betrieb und kann auf Wunsch sogar mannlos in vollautomatische Produktionslinien eingebunden werden. Die Datenübernahme ist sowohl aus dem CAD als auch per Direkt eingabe an der Maschine möglich – je nach Bedarf und individueller Produktion.



HOLZMA HPP 300

#### Plattenaufteilsäge HOLZMA HPP 300 mit zwei Top-Innovationen

Kompakt, kraftvoll und vielseitig: Die HPP 300 von HOLZMA bietet Leistung nach Mass. Zu sehen ist die Plattenaufteilsäge am Messestand der HOMAG Schweiz gleich mit zwei komplett neu entwickelten Zusatzausstattungen für noch mehr Vielseitigkeit und Präzision in der Produktion.

Als Weltneuheit von HOLZMA wird in Basel erstmals das sogenannte module45 präsentiert. Mit dieser Innovation lassen sich Gehrungsschnitte ab sofort direkt auf der Säge erledigen: schnell, einfach und in stufenlos einstellbaren Winkeln. Dies erhöht die Vielseitigkeit der HOLZMA Säge enorm. Das neue module45 ist erhältlich – auch zum Nachrüsten – für die HPP 130 sowie für alle Modelle der Baureihen 2, 3 und 4.

Die HPP 300 auf der HOLZ 2016 ist zudem mit dem neuen Bediener-Assistenz-System ausgerüstet. Das Funktionsprinzip der Neuentwicklung: Entlang der Schnittlinie liegt eine LED-Leiste, die den Maschinenbediener über Lichtsignale souverän und zuverlässig durch den Bearbeitungsprozess führt. Der Bediener versteht intuitiv, was er als nächstes zu tun hat – ohne auf den Monitor zu schauen, ohne lästiges Suchen oder Zuordnen.



Kontakt:

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

100 JAHRE ZUKUNFT  
M.CH

Basel 11–15|10|2016

Ich gehe hin, weil alle Zweige der Branche zusammenfinden.

**Jetzt anmelden.**

**Zukunft Holz:**  
Material, Design und Innovation – präsentieren Sie Ihre besonderen Produkte bereits ab CHF 1 500.



**Josef Lehmann Holzbau AG**

- Firmensitz: Schneisingen im Aargau
- Gegründet: 1878
- Branche: Holzbau von A bis Z
- Mitarbeiter: circa 50
- www.lehmann-schneisingen.ch

Innovatives Maschinenkonzept für die Josef Lehmann Holzbau AG

## Zuschnitt und Elementfertigung in einem

Hohe Bearbeitungsgenauigkeit, Vielseitigkeit und Flexibilität bei einem Höchstmass an Effizienz und Durchgängigkeit in der Produktion: Die Anforderungen der Josef Lehmann Holzbau AG an eine neue und zukunftsweisende CNC-Lösung in der Elementfertigung waren mehr als anspruchsvoll. Das Ergebnis ist es auch: In enger Zusammenarbeit mit der HOMAG (Schweiz) AG wurde ein Anlagenkonzept realisiert, das durch das Zusammenspiel von Hard- und Software neue Massstäbe setzt.

„Im Holzbau ist die Nachfrage nach komplexeren Bearbeitungen in den vergangenen Jahren stark gestiegen“, sagt Marc Freiermuth von Lehmann Holzbau und dort verantwortlich für Produktion und Arbeitsvorbereitung. Beide Bereiche sind enger denn je verflochten und müssen dies mit Blick auf die Wirtschaftlichkeit und Genauigkeit auch sein, ist Freiermuth überzeugt: „Unser Ziel ist deshalb ein nahezu unterbrechungsfreier Prozess- und Informationsfluss von der Arbeitsvorbereitung bis hin zum fertigen Holzbauelement.“

**Weniger ist mehr**

Der Weg dahin führt über die konsequente Reduktion der Bearbeitungsstationen und einen immer schnelleren Datenfluss entlang der Produktionskette. Weniger ist mehr lautet das generelle Motto: weniger Einzelmaschinen, mehr Datendurchgängigkeit. Speziell in der CNC-Produktion müssen Hard- und Software dafür bestmöglich aufeinander abgestimmt und intelligent vernetzt sein. Wie das

in der Praxis aussehen kann, zeigt das bereits in vierter Generation geführte Traditionsunternehmen mit seiner jüngsten Investition in den Maschinenpark.

„In Zusammenarbeit mit der HOMAG Schweiz haben wir ein massgeschneidertes Konzept entwickelt. Es kombiniert den Zuschnitt mit der Elementfertigung und bündelt beides auf einer einzigen Maschine“, erklärt Freiermuth. Installiert wurde dafür eine CNC-gesteuerte WEINMANN Multifunktionsbrücke WMS 150 mit einem Aufspanntisch von der Firma Mutz und einem Vakuumsystem von Busch. „Die neue Anlage“, so der Produktionsleiter, „erhöht unsere Flexibilität in der Fertigung spürbar. So können wir auf den Elementtischen beispielsweise alle möglichen Wand- und Deckenelemente produzieren, während parallel dazu auf dem Nesting-Tisch die Zuschnittaufträge abgearbeitet werden. Bislang funktioniert dies absolut reibungslos, sehr wirtschaftlich, präzise und unterbrechungsfrei.“

**Der Turbo: die neue COBUS-Datenschnittstelle für den Holzbau**

Ein Garant dafür ist nicht zuletzt die neue COBUS-Datenschnittstelle. „Damit sind wir in der Lage, die Rohplatte im Nestingverfahren optimal auszunutzen“, bestätigt Freiermuth. Selbst kleine Teile mit runden Konturen lassen sich dank des integrierten Vakuumsystems auf der Anlage nesten und vollautomatisch produzieren. Der entscheidende Vorteil ist aber die direkte Datenübernahme aus der AVOR mithilfe der neuen Schnittstelle.

Der Grund: Bisher mussten Planungsdaten aus SEMA oder CADWORK aufwendig in maschinenlesbare Fertigungsdaten umgewandelt werden. Damit ist jetzt Schluss. Die IT-Spezialisten von COBUS ConCept haben in Kooperation mit der HOMAG Group eine neue Datenschnittstelle für den Holzbau entwickelt, die fast schon einer Revolution gleichkommt. Die Schnittstelle verarbeitet von CAD/CAM-Programmen generierte BTLx- oder WuP-Dateien automatisch zu maschinenlesbaren MPR-Dateien und stösst so in eine neue Dimension der Datendurchgängigkeit vor.

Wie das funktioniert? Die Ausgangsdaten werden via Schnittstelle an COBUS NCAD übertragen. Hier wird die Baugruppe zunächst in einzelne Fertigungsteile zerlegt. Die Schnittstelle erzeugt nun mithilfe ihrer intelligenten Bearbeitungserkennung automatisch alle Produktionsdaten für Fräskonturen, Bohrungen, Sägeschnitte, etc. und überträgt diese an die richtige Maschine – im Fall der Josef Lehmann Holzbau AG also an die WEINMANN Multifunktionsbrücke WMS 150.

**100 Prozent kompatibel, zuverlässig und beherrschbar**

Den Wert der neuen Datenschnittstelle bringt Freiermuth in einem Satz auf den Punkt: „Eine Maschine ohne funktionierende Datenübernahme ist nur eine halbe Maschine!“ Essenziell, so die Einschätzung des erfahrenen Praktikers, seien dabei drei Grundsätze, die sich mit den Schlagwörtern <<kompatibel, zuverlässig, beherrschbar>> beschreiben liessen. „In modernen Holzbaubetrieben“, so Freiermuth, „sind Konstruktions- und Zeichnungsprogramme die Dreh- und Angelpunkte der Arbeitsvorbereitung. Mit ihnen werden alle Details erarbeitet, Listen für Materialbestellungen ausgegeben, Werk- und Einzelstückzeichnungen angefertigt und auch die Maschinendaten geschrieben. Damit sich die Datenübernahme perfekt in diese Abläufe eingliedern kann, ist Kompatibilität ein Muss.“

Ebenso wichtig ist die Zuverlässigkeit der Schnittstellensoftware. „Unsere Projektleiter geben die Daten zur Übergabe ja kurzfristig komplett aus der Hand. Was die Software im Hintergrund genau anstellt, ist für uns kaum nachvollziehbar. Umso mehr kommt es auf die Zuverlässigkeit der Lösung an.“ Und bei aller Automatisierung muss das Produktionsprojekt auch noch jederzeit beherrschbar

bleiben. Manuelle Optimierungseingriffe sollten daher in hinreichendem Umfang möglich sein.

**Die Bilanz: rundum überzeugend**

Was sich durch die Neuinvestition verändert hat? „Mit Blick auf unsere Prozesse in der Elementfertigung eher wenig“, sagt Freiermuth und betont: „Aus unserer Sicht ist dies ein positives Resultat! So haben wir, auch wenn die Anlage automatisch arbeitet, nach wie vor geschultes Personal an der Maschine. Der Grund: Wir glauben, dass die Technik das geübte Auge eines Fachmanns nicht ersetzen kann. Letzterer ist und bleibt der Garant für höchste Qualität.“

Für diese steht der moderne Traditionsbetrieb mehr denn je, denn mit der neuen Anlage ist die Genauigkeit im Zuschnitt und bei den Verbindungen noch einmal merklich gestiegen – unter anderem durch die exakten Nagel- und Klammerabstände. „Wir sind davon überzeugt, dass uns dieses Plus an Präzision in Zukunft noch komplexere Bearbeitungen im grossen Stil ermöglichen wird. Welche dies sein könnten, wird der Markt in den kommenden Jahren zeigen. Wir sind bereit.“

**Kontakt:**

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

**WEINMANN Multifunktionsbrücke WMS 150**

CNC-gesteuerte Maschine zum vollautomatischen Bearbeiten der Plattenlage im Holzrahmenbau und in vergleichbaren Konstruktionen.

- **Individuell ausbaubar** mit kundenspezifischer Ausrüstung
- **Allroundtalent:** Auflegen, Abnageln, Klammern, Schrauben, Sägen, Fräsen, Bohren, Markieren, Beschriften, Leimen und vieles mehr
- Einsetzbar für die Fertigung von **Wandelementen** sowie **Dach- und Deckenelementen**
- Bis zu acht frei verfügbare **Aggregateträger**
- **CNC-Steuerung** zur vollautomatischen Bearbeitung
- Platten manuell mit einem **Vakuumheber** auflegen
- Option Lattec: vollautomatisch **Latten und Schalungsbretter** auf eine Balken- bzw. Sparrenlage legen und befestigen
- Einfache Bedienung



CAD | CAM | CNC Programmierung

**COBUS NCAD**

**Effizient**

**Intelligent**

**Zukunftsorientiert**

**Holzbau | Elementfertigung**

Lesen Sie komplette Aufträge als BTLx- oder WuP-Datei ein.  
 Integrieren Sie nahtlos Nesting-Funktionen.  
 Erstellen Sie automatisch Ihre CNC Programme aus einer der branchenüblichen CAD Programme des Holzbaus.

**Türen | Fensterfertigung**

Ihre Lösung für die Konstruktion und Fertigung von Türen und Fenstern

**Möbelfertigung**

Automatische Erstellung von CNC Programmen aus CAD- und ERP-Systemen

[www.cobus-concept.de](http://www.cobus-concept.de)

info@cobus-concept.de | Fon: +49 5242 4054-0



HOMAG Schweiz – Partner in der Fachkräfteausbildung

## CNC-Technik, die Schule macht

Schulen und Lehrinstitute sind für die HOMAG Schweiz in zweifacher Hinsicht sehr wichtige Kunden. Zum einen, weil die Ausbildungsstätten regelmässig in neue Maschinen investieren, um technisch auf dem Laufenden zu bleiben – zum Beispiel bei der CNC-Technologie. Vor allem aber, weil die HOMAG Schweiz als Maschinenpartner in der Fachkräfteausbildung die Chance hat, den Nachwuchs frühzeitig an HOMAG Group Maschinen heranzuführen. Wie dies gelingt, zeigen die folgenden Kurzinterviews mit den Ausbildungsverantwortlichen.



### „Die Holzwirtschaft braucht hochqualifizierte Kräfte“

**Mit 120 Mitarbeitenden allein in der Forschung gehört der Fachbereich Holz an der BFH zu den wichtigsten Lehrinstituten des Landes. Wie definieren Sie Ihren Ausbildungsauftrag?**

Unser Institut wurde 1952 gegründet, um dem Fachkräftemangel entgegenzuarbeiten. Die Schweiz brauchte damals Experten, weil Holz nach dem Zweiten Weltkrieg rar war und der Rohstoff effizienter genutzt werden musste. Diesem Auftrag sind wir im Grundsatz bis heute treu geblieben, denn die Holzwirtschaft braucht in Zeiten der Digitalisierung und Vernetzung mehr denn je hochqualifizierte Fach- und Führungskräfte.

### Aktuelles Wissen und praktisches Können

**Welche Lehr- und Lernziele sind Ihnen wichtig, worauf achten Sie in der Ausbildung?**

Wir vermitteln aktuelles Wissen und praktisches Können. Dafür brauchen wir moderne Maschinen wie die HOMAG BMG 311. Auf dem Lehrplan stehen alle Tätigkeiten und Techniken, die Schreiner und Zimmerleute heute beherrschen müssen – von der CNC-Programmierung über die Maschinenbedienung bis hin zu Werkzeugkunde, Spanntechnik und Zerspanungslehre.

**Wie wichtig ist Ihnen ein verlässlicher Maschinenpartner?**

Sehr wichtig. Schliesslich sind wir im Fall der Fälle auf schnellen Service angewiesen, damit wir unsere Kurse durchführen können. Mit der HOMAG Schweiz haben wir den richtigen Partner – von der Beratung bis zur speditiven Betreuung im laufenden Schulungsbetrieb.

**Warum haben Sie für die CNC-Ausbildung und die Forschung eine HOMAG BMG 511 angeschafft?**

Die Maschine erfüllt alle Anforderungen, die wir an ein modernes CNC-Bearbeitungszentrum haben. Ausserdem arbeiten wir schon lange mit der HOMAG Schweiz und den Maschinenbauern aus der HOMAG Group zusammen. Vor allem aber sollen unsere Studierenden an führenden Maschinen ausgebildet werden. Die HOMAG liegt mit ihren Produkten ganz weit vorn und hat eine sehr wichtige Marktposition.

**Würden Sie sich mit dem Wissen von heute noch einmal für die BMG 511 entscheiden?**

Wir sind überzeugt, dass wir mit der BMG 511 eine zuverlässige, vielseitige und moderne CNC-Maschine im Hause haben. Ja, wir würden sie wieder kaufen und schätzen besonders ihre Ausbaufähigkeit. Aktuell denken wir beispielsweise darüber nach, die CNC um eine automatische Beschickung per Roboter zu ergänzen. Zudem wollen wir das CAM-Plugin für woodWOP 7 einführen und über Schnittstellen die Durchgängigkeit zwischen CAD- und Maschinendaten verbessern.

#### Berner Fachhochschule Biel

**Ausbildungsfokus:** Bachelor- und Master-Studiengänge in Holztechnik und Engineering, Berufsausbildungen im Holzhandwerk sowie Weiterbildungen am Institut für Holzbau, Tragwerke und Architektur.

**CNC-Maschine:** HOMAG BMG 511  
**Interviewpartner:** Martin Otti und Dennis Maillard  
 Technischer Mitarbeiter für Integrierte Planung und Produktion



#### Appenzeller Holzfachschule in Teufen

**Ausbildungsfokus:** Schreiner- und Zimmermannsausbildung EFZ & EBA, Weiterbildung zum Schreinerei-Fertigungsspezialisten (ZbW)

**CNC-Maschine:** HOMAG BMG 311  
**Interviewpartner:** Thomas Meier, Betriebsverwalter

## Von Machern für Macher

**Herr Portmann, warum haben Sie sich für eine CNC-Maschine von HOMAG entschieden?**

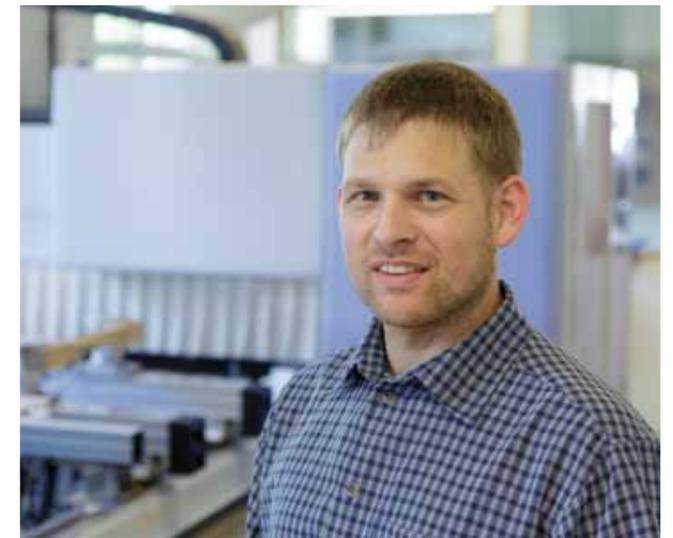
Ausschlaggebend war die durchdachte Vernetzung der Softwarekomponenten. So ist es beispielsweise möglich, aktuelle Werkzeugdaten von der CNC mit wenigen Mausklicks in die AVOR zu holen. Das ist für die Arbeit mit der integrierten Simulationssoftware im Schulbetrieb entscheidend. Denn was nützt eine Simulation ohne Zugriff auf aktuelle Werkzeugdaten und -profile?

**Ihre Schule ist im Kanton Solothurn die Adresse für die Überbetrieblichen Kurse im Rahmen der Schreiner-ausbildung. Was sagen die Fachkräfte von morgen zur HOMAG BMG 311?**

Vieles scheint für die nächste Generation schon normal zu sein – die Bedienung über powerTouch zum Beispiel oder die Bestückung des Werkzeugwechslers per „Drag & Drop“. Dennoch sind die Lernenden von der intuitiven Bedienbarkeit der HOMAG CNC begeistert. Dazu tragen auch die integrierten Kameras bei. Diese senden Bilder vom Bohrkopf und der 5-Achsspindel auf einen Screen. Der Bediener ist quasi live bei der CNC-Bearbeitung dabei.

**Wie zufrieden sind Sie mit der Beratung und dem Service der HOMAG Schweiz?**

Die HOMAG Schweiz bietet Dienstleistung von Machern für Macher. Da gibt es nichts auszusetzen.



#### Stiftung Schreinerschule Solothurn

**Ausbildungsfokus:** Wiederqualifizierung und Umschulung von Fachleuten aus der Holzbranche  
**CNC-Maschine:** HOMAG BMG 311  
**Interviewpartner:** Michael Portmann, Schulung und Moderation

## „5-Achs-Technik macht die Ausbildung noch attraktiver“



#### Berufs- und Weiterbildungszentrum Lyss

**Ausbildungsfokus:** Berufsfachschule für mehr als ein Dutzend Handwerksberufe, unter anderem für Schreiner EFZ und Zimmerleute EFZ. Weiterbildungsangebote zu höheren eidg. Berufs- und Fachabschlüssen

**CNC-Maschine:** HOMAG BMG 311  
**Interviewpartner:** Erich Brunner, Lehrgangsleiter Weiterbildung Schreiner  
 Hans-Ulrich Knoll, Bereichsleiter Weiterbildung Schreiner

**Herr Brunner, die woodWOP Software von HOMAG war für Sie ein wichtiges Kriterium bei der Investitionsentscheidung. Warum?**

Aus vielen Gründen: Wir hatten schon Erfahrung im Umgang mit der Programmiersoftware. Zudem lässt sich woodWOP einfach und intuitiv bedienen, bietet mit woodMotion hervorragende Simulationmöglichkeiten und läuft – mit vollständiger Werkzeugverwaltung für jeden Benutzer – problemlos auch auf Schulungscomputern.

**Wie zufrieden sind die Auszubildenden und Weiterbildungsschüler mit der BMG 311?**

Wir bekommen durchweg positive Rückmeldungen. Die Auszubildenden und Studierenden sind oft erstaunt, wie einfach sich mit der HOMAG CNC selbst hochkomplexe Fertigungsaufgaben erledigen lassen. Die Arbeit mit einer echten 5-Achs-Maschine macht den Teilnehmern sichtlich Freude. Unser Ausbildungsangebot ist dadurch noch attraktiver geworden – insbesondere für Kandidaten in den höheren Berufen.

Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite >>



**„Schreiner müssen heute über umfassende Kenntnisse in der CNC-Technik verfügen. Als Maschinenpartner haben wir uns daher entschieden, die Fachkräfteausbildung mit diversen Massnahmen zu unterstützen. Das Spektrum reicht von geförderten Softwarepaketen für Auszubildende bis hin zu Sonderkonditionen bei der Hardware. Zudem stellen wir den führenden Lehrmittelverlag für das Schreinerhandwerk mit geeignetem Bildmaterial aus.“**

Peter Niederer,  
 Geschäftsführer HOMAG (Schweiz) AG

#### Kontakt:

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

&gt;&gt; Fortsetzung von Seite 11

## Hightech für die Fachkräfte der Zukunft

### Wie kam es dazu, dass die CNC-Ausbildung in der ETML Lausanne heute an einer HOMAG Maschine stattfindet?

Unser Anspruch ist es, bei allen Maschinen technisch auf dem neuesten Stand zu sein. Nur so können wir Lehrlinge ausbilden, die als Fachkräfte der Zukunft in Handwerk und Industrie gleichermaßen gefragt sind. Deshalb haben wir die Investition sorgfältig vorbereitet und verschiedene Maschinen evaluiert. Nach einer Marktanalyse und Gesprächen mit Schreinerbetrieben vor Ort fiel dann die Entscheidung für die CNC-Lösung und das Angebot der HOMAG Schweiz. Eine Entscheidung, die wir heute genauso wieder treffen würden.

### Was sind aus Ihrer Sicht die wichtigsten Stärken der BMG 311?

Die hohen Standards bei der Arbeitssicherheit – für uns als Schule ist das ein sehr wichtiger Aspekt –, das hohe Mass an Flexibilität, echte 5-Achs-Technologie und die Fortschrittlichkeit der HOMAG Programmiersoftware woodWOP 7.



#### Ecole Technique – Ecole des Métiers de Lausanne (ETML)

Ausbildungsfokus: Die ETML bildet im Holzgewerbe ausschliesslich Schreiner- und Tischlerlehrlinge aus  
 CNC-Maschine: HOMAG BMG 311  
 Interviewpartner: Thierry Auberson, Verantwortlich für die Ausbildung der Bau- und Möbelschreiner

## Am Puls der C-Technologie

### Welche Ziele haben Sie zum Kauf der HOMAG BMG 311 bewogen, und haben Sie diese Ziele erreicht?

Die Höhere Fachschule Bürgenstock sieht sich als Takt- und Impulsgeber für die Schreiner-Weiterbildung in der Deutschschweiz. Um diesem Anspruch gerecht zu werden, müssen wir bei der Hard- und Software stets up to date sein. Mit der BMG 311 sind wir direkt am Puls der C-Technologie. Die Maschine vereint viel Technik in sich und ermöglicht es uns, diverse Fertigungsverfahren praxisnah zu vermitteln. Darauf kommt es an, denn Praxistransfer und ziel-/ergebnisorientiertes Coaching haben für uns Priorität.

#### Höhere Fachschule Bürgenstock

Ausbildungsfokus: Alle Stufen der Diplomausbildungen (VSSM/FRM) und Kurzseminare für CNC-Spezialisten und -Programmierer  
 CNC-Maschine: HOMAG BMG 311  
 Interviewpartner: Erich Amgwerd, Schulung und Moderation C-Technologie



### Wie wichtig ist für Sie dabei die Zusammenarbeit mit der HOMAG Schweiz?

Sehr wichtig. Wir schätzen die kompetenten Beratungs- und Serviceleistungen der HOMAG Schweiz rund um unsere CNC-Maschine. Mindestens ebenso wichtig und wertvoll ist aber der gegenseitige Informationsaustausch – sozusagen aus der Praxis für die Praxis. Unser Miteinander ist eine gute Grundlage, um die Leistungen der HF Bürgenstock kontinuierlich auszubauen und das Ausbildungsangebot noch genauer auf die Anforderungen in der betrieblichen Praxis abzustimmen.

## „Ein stimmiges Gesamtpaket“

### In welchen Bereichen profitieren Sie am meisten von Ihrer neuen CNC-Maschine?

Neu ist, dass wir in der CNC-Ausbildung nun auch Fräsungen im 5-Achs-Bereich durchführen können. Die BMG 311 von HOMAG eröffnet uns damit völlig neue Möglichkeiten, die wir künftig verstärkt nutzen werden. Das Programmieren komplexer Fräsarbeiten unter Einbeziehung der vierten und fünften Achse gewinnt in der Ausbildung mehr und mehr an Gewicht – mit der neuen Maschine sind wir bereit dafür.

### War die 5-Achs-Technologie auch das entscheidende Investitionsargument?

Nicht allein. Auch die einfache Bedienbarkeit der BMG 311 war ein wichtiger Punkt und die Möglichkeit für jeden Lernenden, auf dem Arbeitsplatzrechner eine Schulungsversion der Programmiersoftware woodWOP zu installieren. Hinzu kommen die umfangreichen Simulationsmöglichkeiten mit woodMotion und die sehr hohen Sicherheitsstandards der Maschine. Kurz: Die BMG 311 ist ein stimmiges Gesamtpaket – das hat uns überzeugt.

#### Verband Schreiner Thurgau VSSM

Ausbildungsfokus: Überbetriebliche Kurse für Auszubildende im Schreinerhandwerk, Fort- und Weiterbildungen  
 CNC-Maschine: HOMAG BMG 311  
 Interviewpartner: Roland Eugster, Berufsbildner  
 Heinz Fehlmann, Präsident Verband Schreiner Thurgau  
 Roland Küttel und Martin Brändli, ÜK-Verantwortliche VSSM Thurgau



CREDIT SUISSE 

# Ist Ihr Unternehmen technologisch immer noch an der Spitze?

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

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

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



## Absaugtechnik mit Enstauber als effiziente Lösung

Die Firma Spandex ist führender Anbieter von innovativen Digitaldruck- und Schneidmaterialien. Für die Entstaubung des neuen CNC-Bearbeitungszentrums und der Plattenaufteilsäge, mit modernster Lagerverwaltung, wurden zwei Reinluftentstauber der FUCHS AADORF angeschafft. Um die verschiedensten Materialien zu entsorgen, wurde dies mit der Variante Unterbau Normcontainer gelöst. Dies ermöglicht einen einfachen und schnellen Wechsel sowie einen reibungslosen Produktionsbetrieb. Als Spezialist für Absaugtechnik zeigen wir auch Ihnen Möglichkeiten und Wege zu einer perfekten Lösung auf.

**FUCHS AADORF**  
 ABSAUG- UND HAUSTECHNIK   
 Mehr Energie für anderes.

FUCHS AADORF AG  
 Kieswerkstrasse 4  
 8355 Aadorf  
[www.fuchs-aadorf.ch](http://www.fuchs-aadorf.ch)

NILO AG in Wettingen

## Mit HOMAG Maschinen vom Zuschnitt bis zur Kante

Automatisierung und Vernetzung haben die Anforderungen in den vergangenen Jahren stark verändert. Wer seine Zukunftsfähigkeit als Unternehmen sicherstellen will, muss in neue Technologien und effizient fließende Prozesse investieren. Die NILO AG hat genau das getan und ihre Position als führender Schreiner- und Küchenbaubetrieb im Aargau ausgebaut.



### Vielseitig und effizient – die HOLZMA HPP 300

„Wir bieten unseren Kunden ein breites Produktspektrum und haben es im Zuschnitt mit vielen unterschiedlichen Materialien zu tun. Unsere HOLZMA HPP 300 ist so vielseitig und flexibel, dass sie die Aufgaben spielend meistert. Grossen Anteil daran hat die HOLZMA Optimierungssoftware Schnitt Profi(t). Wir können damit verschiedene Aufträge zusammen optimieren – das reduziert den Verschnitt und erspart viele Materialwechsel.“

**Nik Meier, Inhaber und Geschäftsführer der NILO AG**



### Schnell und rationell – HOMAG BMG 511

„Unsere HOMAG BMG 511 lässt bei der Qualität der bearbeiteten Werkstücke keine Wünsche offen. Genau richtig war auch die Entscheidung, das CNC-Bearbeitungszentrum mit dem automatischen Beschicker TBA 340 auszustatten. Er entlastet uns im Handling und schafft freie Kapazität, die wir nun für andere Aufgaben nutzen.“

**Matthias Munk, Produktionsleiter und stellvertretender Geschäftsführer der NILO AG**



### Hohe Qualität und Verfügbarkeit – HOMAG KAL 310

„Die HOMAG Kantenleimmaschine KAL 310 ist in unserer Produktion schon seit einiger Zeit im Einsatz. Wir sind mit den Bearbeitungsergebnissen sehr zufrieden und erzielen damit eine konstant hohe Endqualität. Zudem ist die KAL 310 im Unterhalt kostengünstig, einfach zu handhaben und wenig störanfällig. Möglich ist dies – wie bei allen Maschinen – natürlich nur bei regelmässiger Pflege und Wartung.“

**Matthias Munk, Produktionsleiter und stellvertretender Geschäftsführer der NILO AG**

Nik Meier heisst der Kopf hinter der NILO AG. Der Eidgenössische Schreinermeister ist seit 1982 Chef und Inhaber des Unternehmens, in dem er das Handwerk von der Pike auf gelernt hat. Damals lag die Schreinerei noch im Zentrum von Wettingen und firmierte unter anderem Namen. Meier übernahm seinen ehemaligen Lehrbetrieb und zog damit 1986 vom Zentrum an den Ortsrand in eine komplett neu errichtete Produktionsstätte.

### Konsequent in eine rationelle Fertigung investieren

Diese Anfänge liegen mehr als 30 Jahre zurück. „Natürlich haben wir immer mal wieder in einzelne Maschinen investiert und sie erneuert“, erzählt Meier. „Angesichts der technischen Entwicklungen in den vergan-

genen Jahren reicht das aber nicht, um in Zukunft zu bestehen. Wir haben deshalb beschlossen, uns entscheidend zu verbessern.“

„Unser Ziel war es, die Abläufe in der Produktion stark zu vereinfachen, rationeller zu werden und unsere Leistungskapazität auszubauen“, so Meier. Mit drei Maschinen aus der HOMAG Group ist das erfolgreich gelungen. „Wir fertigen heute qualitativ hochwertige Produkte mit weniger Aufwand. So konnten wir unser Preis-Leistungs-Verhältnis optimieren und unsere Chancen auf dem Markt verbessern.“

### HOMAG Schweiz – ein fachkompetenter Partner

Der Weg dahin erforderte präzise Planungen und eine verlässliche Umsetzung. Schliesslich sollte die Produktion in der Umbauphase reibungslos weiterlaufen. „Unser Partner – die HOMAG Schweiz – hat uns dabei fachkompetent beraten und unterstützt. Das gilt für die Neuinvestition insgesamt, von der Evaluation über den Maschinenkauf bis zum laufenden Betrieb“, so Meier. Das Ergebnis spricht für sich: Die NILO AG ist bereit für die Zukunft.

Matthias Munk (links) und Nik Meier (rechts) führen die NILO AG seit Jahren erfolgreich. Damit das so bleibt, haben sie im grossen Stil in modernste Produktionstechnologien aus der HOMAG Group investiert.



Kontakt:

**HOMAG (Schweiz) AG  
Holzbearbeitungssysteme**

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

### Nilo AG

- Gründung: als AG seit 1989
- Sitz: Wettingen im Aargau
- Branche: Schreinerei und Küchenbau
- Mitarbeiter: 24
- www.nilo-ag.ch

## Neues von der Leitz GmbH



### Neues Sägeblatt-Programm

**Punkto Schnittqualität, Lärmemissionen und Standzeiten hebt Leitz mit dem neuen Sägeblatt-Programm die Messlatte deutlich an.**

Leitz hat sein Programm an Kreissägeblättern in drei Qualitätsklassen gegliedert. Neben den Einsteiger-Varianten stehen den Anwendern Premium-Varianten zur Verfügung. Diese sind mit neuen, schwingungsdämpfenden Laserornamenten ausgestattet und weisen überdies Zahnkränze mit optimierten Spanräumen und Zahnhöhen auf, die Luftverwirbelungen reduzieren und das Schwingungsverhalten der Kreissägeblätter nochmals positiv beeinflussen. Bei den Excellent-Varianten sind die Laserornamente zusätzlich mit einer speziellen Dämpfungsmasse ausgegossen, die Leitz in Kooperation mit der Universität Stuttgart entwickelt hat. Sie verstärken die Schwingungsabsorption und sorgen für ein absolutes Optimum an Stabilität und Laufruhe.



**Besuchen Sie den Leitz-Messestand auf der Holz in Basel.**

Das Leitz-Team freut sich, Sie am Messestand, Halle 1.1, Stand E12 begrüßen zu dürfen.

### Leitz Integral und Hybrid: Multifunktion in Perfektion

**Bei Integral und Hybrid kombiniert Leitz verschiedene Technologien in einem Werkzeug. Dadurch steigen Bearbeitungsqualität und Produktivität. Für den Anwender eine hohe Qualitätskontinuität.**

**Leitz Integral – Vorzerspannung und Fertigbearbeitung in einem Werkzeug:** Die Integral-Technologie ist die Kombination aus einer RipTec-Schneide zur Vorzerspannung und einer Finish-Schneide in einem Werkzeug. Die Finish-Schneide übernimmt dicht hinter der Vorzerspannungsschneide die Fertigbe-

arbeitung und erzielt so die bestmögliche Performance. Diese Arbeitsteilung verlängert die Standzeit der Finish-Schneiden deutlich und durch die RipTec-Vorzerspannung wird eine hervorragende Oberflächenqualität erzielt.

**Leitz Hybrid – die zweifellose echte Hybrid-Lösung:** Durch die Kombination von HW-Werkzeugsystemen mit Diamantschneiden wird der Schneidverschleiss bei der Bearbeitung von Leimfugen oder abrasiven Beschichtungen enorm verringert. Die Diamantschneide wirkt dabei wie eine Schutzschneide für das HW-Messer und verlängert so dessen Standweg entscheidend.



### Der Leitz Service: Werkzeuge wie neu

**Unter dem Motto „Werkzeuge wie neu“ rückt Leitz auf der HOLZ ihren Werkzeugservice in den Fokus.**

Werkzeuge wie neu – dahinter steht bei Leitz die Philosophie maximaler Standwege und perfekter Bearbeitungsqualität über den gesamten Lebenszyklus der Werkzeuge hinweg. Der Werkzeugservice von Leitz spielt dabei eine entscheidende Rolle. Unter Einhaltung allerhöchster Qualitätsstandards hat das Unternehmen seinen Service deshalb auf absolute Präzision getrimmt. Beim Leitz Service profitieren die Anwender zusätzlich von der engen Zusammenarbeit mit den Service-Verkäufern. Sie holen Werkzeuge zur Wiederaufbereitung aus den Unternehmen ab und bringen sie nach dem Service wieder dorthin. Überdies sind sie ein wichtiges Bindeglied zu den Anwendungstechnikern bei Leitz und unterstützen unter Rückgriff auf ihr weltweites Netzwerk die Maschinenbediener bei jeglichen Bearbeitungsfragen – eben echte Helfer im Alltag.



Spandex Schweiz AG mit neuem Maschinenpark

## Plastics-Power aus der HOMAG Group

Wenn es um grossformatige Beschilderungen, LED-Produkte, Spezialfolien und bedruckbare Kunststoffplatten geht, ist die Spandex Schweiz AG eine Top-Adresse für Werbetechniker und Digitaldrucker sowie Messe- und Ladenbauer. Dies gilt mehr denn je, seitdem die Firma ihren Maschinenpark 2015 von Grund auf erneuert hat – in enger Zusammenarbeit mit der HOMAG Schweiz.

Der Name Spandex leitet sich ab von „Specialised anodised extrusions“. Dabei handelt es sich um eloxierte Aluminiumprofile, ein Material, das 1976 bei der Gründung von Spandex in England quasi Pate stand. Heute ist Spandex rund um den Globus – und als Spandex Schweiz AG seit 1990 auch hierzulande – bekannt als führender Lieferant von flexiblen Medien und Zubehör für die Werbetechnik-Industrie.

Seit 2012 auch für massgefertigte Platten und Weiterverarbeitungen von z.B. Aluminiumverbundplatten, Kunststoffen, Acryl, Kartonwabenplatten usw. Dies immer mit exzellentem Service, Beratung und technischem Support. Das Auftragsvolumen des Unternehmens wächst stetig. Um es noch effizienter und weiterhin termintreu bewältigen zu können, haben die Verantwortlichen den Maschinenpark nun rundum erneuert.

### Alles auf einmal – für eine noch rationellere Fertigung

Wie es dazu kam? „Der Zeitpunkt war ideal“, erzählt Gerard Wosahlik, Leiter Verkauf Innendienst der Spandex Schweiz AG. „Durch unseren Umzug in neue und deutlich grössere Räumlichkeiten am Standort Dietlikon hatten wir endlich genug Platz, um die technische Infrastruktur neu aufzusetzen und unsere Produktionsprozesse rationeller zu gestalten.“ Mit diesem Ziel entschied sich Spandex für eine Zusammenarbeit mit der HOMAG Schweiz als Technologie- und Maschinenpartner.

„Eigentlich hatten wir vor, alle alten Maschinen nach und nach zu ersetzen. Dank der kompetenten Beratung durch die HOMAG Schweiz entschieden wir uns dann doch für eine Gesamtlösung und haben den Maschinenpark auf einen Rutsch rundum erneuert.“

Logistisches Herzstück der Neuinstallation ist eine Säge-Lager-Kombination, bestehend aus der HOLZMA Kunststoff-säge HPP 300 P und dem automatischen

### Spandex Schweiz AG

- Firmensitz: Dietlikon
- Gegründet: 1990 in der Schweiz, die Spandex Muttergesellschaft 1976 in England
- Portfolio: Führender Anbieter von flexiblen und starren Materialien für die Digitaldruck- und Werbefgrafikbranche
- Mitarbeiter: 70
- www.spandex.ch

Flächenlager TLF 411 von HOMAG Automation. Hinzu kommen das CNC-Bearbeitungszentrum WEEKE BHP 200 und – last but not least – eine Euracryl Poliermaschine vom Typ ABP 310. „Wir sind überzeugt, dass diese Gesamtlösung für uns der richtige Weg war und wir nur so unseren Kunden langfristig die Leistung bieten können, die sie erwarten – nämlich qualitativ einwandfreie Ware und kurze Lieferzeiten“, betont Wosahlik.

### Neue Perspektiven in der Produktion

Nicht nur die Kunden und das Unternehmen als solches profitieren vom neuen Maschinenpark. Auch die Mitarbeiter sind mit der modernen Bearbeitungstechnik vollauf zufrieden. Die Abläufe an den Bearbeitungsstationen sind insgesamt wesentlich einfacher, ergonomischer und damit auch schneller geworden. „Wir arbeiten mit gleich vielen Mitarbeitern in der Produktion inzwischen viel effizienter und im Ergebnis sogar präziser als früher“, so Wosahlik. Spandex hat also sowohl bei der Quantität als auch bei der Qualität einen Schritt nach vorn gemacht.

Doch damit nicht genug: „Dank der spürbar verbesserten Produktionsabläufe bei gleichzeitig verbesserter Qualität und kürzeren Lieferzeiten haben wir nun die



Kapazitäten, unser Produktsortiment an starren Plattenmaterialien weiter auszubauen. Wir werden sie nutzen und wollen unseren Kunden mit neuen Technologien künftig noch besser unterstützen,“ kündigt der Verkaufsleiter an. Die HOMAG Schweiz wird den Kunststoffspezialisten der Spandex Schweiz AG dabei wie gewohnt mit kompetentem Rat und individuell passgenauen Maschinenlösungen zur Seite stehen.

### Kontakt:

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



Gerard Wosahlik, Leiter Verkauf Innendienst der Spandex Schweiz AG






Autotec mit Wechselkassette für Heftklammern



Autotec mit Wechselkassette für Heftklammern



Autotec mit Großcoil für magazinierte Coilnägeln



Optimale und langjährige Zusammenarbeit mit Weinmann



## BeA. 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



Die Geschäftsinhaber: Reto Riedberger (links), Roman Riedberger (rechts)

#### Kontakt:

#### Arnold Hohl AGw

Letziwiesstrasse 2 | 9604 Lütisburg  
Tel.: +41 71 931 37 60  
Fax: +41 71 931 11 45  
Info@schaerferi-hohl.ch  
www.schaerferi-hohl.ch

Arnold Hohl AG

## Ihr regionaler OERTLI Schärfservice in der Ost- und Südschweiz

Scharf – exakt – schnell. Unter diesem Motto ist die Arnold Hohl AG seit 1970 als moderner Dienstleister für scharfe Werkzeuge bekannt.

4 Servicetechniker sind tagtäglich in der Ost- und Südschweiz unterwegs. Zielkunden sind holzverarbeitende Betriebe aller Grössen. Vom Einmannbetrieb bis zum industriellen Holz-Fenster und Küchenbauer werden alle Bedürfnisse professionell abgedeckt. Auf modernsten CNC-Schleifautomaten werden sämtliche Werkzeuge durch unsere Mitarbeiter geschärft und wenn notwendig, auch repariert.

**Scharf:** Nur scharfe und einsatzbereite Werkzeuge erbringen gute Leistungen, erzeugen messerscharfe Schnittkanten und erzielen Oberflächen in höchster Qualität.

**Exakt:** Genauigkeit, ein zentrales Element. Moderne Maschinen neuester Generation garantieren höchste Genauigkeit und beste Schleifqualität.

**Schnell:** Als klassischer Familienbetrieb haben wir eine überschaubare Grösse und

können schnell auf Kundenanforderungen reagieren. Die Nähe zu unseren Kunden ist uns sehr wichtig.

#### Unsere Leistungen im Servicebereich

- Schärfen
- Schleifen
- Erodieren
- Instandstellen
- Auffrischen
- Reparieren, neu bestücken
- Auswuchten
- Profilmesser nach Kundenwunsch innert 2-3 Tagen
- Abhol- und Zubringerdienst, wöchentlich oder 2-wöchentlich

#### Beratung / Verkauf

Als Partner des bekannten Schweizer Werkzeugherstellers OERTLI Werkzeuge AG und des japanischen Herstellers Kane-fusa sind wir in der Lage, unsere Kunden fachmännisch und kompetent in allen Werkzeugfragen zu beraten. Dank unserem grossen Lager an verschiedensten Werkzeugen und Sägen verfügen wir über eine grosse Lieferbereitschaft.



Präzises Arbeiten von oben, mit einer Hubkraft von bis zu 2 Tonnen.



Mit vier Einträger-Brückenkränen lassen sich in der Halle 1 alle Logistikaufgaben ausführen.

Hüsser Holzleimbau AG

## Eine optimale Kranlösung für rationelles Arbeiten

Die Hüsser Holzleimbau AG im aargauischen Bremgarten plant und fertigt erfolgreich anspruchsvolle Holztragwerke. Mit der Beschaffung einer neuen CNC-Abbandanlage wurde die Erweiterung des Betriebes um zwei Fabrikationshallen nötig.

„Bereits in einem frühen Stadium der Planung haben wir den Kontakt zu unserem Kranbauer gesucht“, betont David Jurt, Geschäftsführer der Hüsser Holzleimbau AG. „Beim Bau einer Produktionshalle ist die konzeptionelle Zusammenarbeit von grosser Bedeutung, gilt es doch das Optimum der Anlage und des zur Verfügung stehenden Raumes zu nutzen.“

#### Seit vielen Jahren der Partner für Krantechnik

Das Holzbauunternehmen arbeitet seit vielen Jahren mit der GERSAG Krantechnik AG zusammen. Für das Krankonzept in der neuen Fabrikationshalle haben die Kranbauer aus Reiden einmal mehr das richtige Konzept entwickelt und erhielten so den Auftrag. Beide Fabrikationshallen lassen eine Verarbeitung von Holzelementen von bis zu 35 Metern Länge zu. Dies erforderte in der Halle 1 vier Einträger-Brückenkrane mit einer Nutzlast von je 10 Tonnen. In der Halle 2 wurden zwei weitere Brückenkrane mit derselben Nutzlast installiert, zusätzlich noch ein Stapelkran SIMI mit Vakuumsauger und 2 Tonnen Nutzlast. Die Brückenkrane lassen sich immer zu zweit synchron steuern. Sie arbeiten zusätzlich auf zwei verschiedenen Arbeitsebenen. Das ermöglicht rationelles Arbeiten. Wenn eine Arbeitseinheit mit der Beladung eines LKW beschäftigt ist, kann die andere Einheit trotzdem weiterarbeiten.

#### SIMI – der multifunktionale Stapelkran

Als universelles Transportmittel wird der neue Stapelkran bei Hüsser hauptsächlich für die Fertigung und die Logistik eingesetzt. Im Gegensatz zu herkömmlichen Gabel- oder Seitenstapler sind somit keine Fahr-gassen nötig, da von oben gearbeitet wird. Der Teleskoparm ist am Trägerkran aufgehängt und kann flächendeckend eingesetzt werden, auch über Hindernisse hinweg. „Ein grosser Vorteil des SIMI Stapelkrans ist sein geringer Platzbedarf und seine vielseitigen Einsatzmöglichkeiten. So lässt sich der Hubmast um 360° endlos drehen“, erklärt Markus Sager, Geschäftsleiter der GERSAG Krantechnik AG. Der Stapelkran bei der Hüsser Holzleimbau AG ist mit Vakuumsaugern ausgerüstet.

#### Der zentrale Dienstleister für die Logistik um die Abbandanlage

Der Stapelkran eignet sich bestens für die gesamte Logistik um eine Abbandanlage: von der Beschickung der Anlage über die Entnahme der bearbeiteten Teile und die richtige Zusammenstellung der einzelnen Werkstücke für die weitere Bearbeitung bis zum Weitertransport. Jedes Transportgut kann so schnell und sicher bewegt werden. SIMI kann in dieser Version bis zu 2000 kg transportieren. Schnelligkeit und Dynamik zeichnen den multifunktionalen Stapelkran aus. Gehoben wird mit bis zu 25 m/min, Katzfahren erfolgt mit bis zu 40 m/min und

das Kranfahren wird mit bis zu 63 m/min absolviert. Und das erfolgt alles stufenlos. Auch das Drehen um 360° erfolgt endlos mit drei bis vier Umdrehungen pro Minute. SIMI arbeitet präzise, ist robust aufgebaut und sorgt zusammen mit dem Kombi-Anbaugerät für höchste Flexibilität im Einsatz. Der Stapelkran lässt sich leicht und bequem mit einer Funkfernsteuerung bedienen.

„Wir haben uns schon länger einen Stapelkran für rationelles Arbeiten gewünscht. In den bestehenden Raumverhältnissen war dies jedoch nicht möglich. Mit dem Bau der neuen Fabrikationshallen konnten wir die Krantechnik genau auf unseren Bedarf abstimmen. Dadurch haben wir mehr Platz für Zuschnitt und Abbund gewonnen“, sagt David Jurt.

Einmal mehr hat die GERSAG Krantechnik AG mit diesem Projekt eine innovative, effiziente Kranlösung ganz im Sinne des Kunden geplant und realisiert.

#### Kontakt:

#### GERSAG Krantechnik AG

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

# SHANNON

Professionelle Biege- und Poliermaschinen für Kunststoffe  
Spezialausrüstung seit 1989



Kontakt:  
HOMAG (Schweiz) AG  
Haldenstrasse 5  
8181 Höri  
Schweiz  
Tel.: +41 44 872 51 51  
www.homag-schweiz.ch/



www.plasticbending.com

Jowat | Ihr Partner in Sachen Kleben

Besuchen Sie Jowat auf  
der HOLZ 2016 in Basel.  
11. - 15. Oktober 2016,  
Halle 1.1,  
Stand C14.

# MEISTERHAFT!

**Meisterhafte Klebstoffe  
von Jowat für anspruchsvolle  
Klebung in der Holz- und Möbelindustrie**

- Moderne Klebstoffsysteme der neusten Generation
- Möbelkanten mit „optischer Nullfuge“
- Schmelzklebstoffe für aktuelle Technologien

**Jowat**  
Klebstoffe  
www.jowat.ch

eParts

## Der HOMAG Group 24-Stunden-Online-Shop

Wenn für Maschinen die richtigen Ersatzteile fehlen und nicht aufzutreiben sind, steht schnell die gesamte Produktion still – ein absolutes Krisenszenario für jedes Unternehmen. Damit es erst gar nicht so weit kommt, gibt es eParts für Maschinen aus der HOMAG Group, das Teileidentifizierungs- und Ersatzteile-Suchsystem mit Online-Bestellmöglichkeit rund um die Uhr.

Bei HOMAG Group Maschinen führt der kürzeste Weg zu passenden Ersatzteilen über eParts. Die innovative Online-Ersatzteile-Plattform ist in der Handhabung schneller, einfacher und komfortabler als jedes herkömmliche Katalog- und Bestellsystem. Alles was Kunden brauchen, um von eParts zu profitieren, ist ein Internetzugang. Schon können sie sich direkt unter [www.eparts.de](http://www.eparts.de) registrieren und durchstarten.

### Mehr als nur ein Shop – Online-Maschinendokumentation mit eParts

Mit der Anmeldung bei eParts sichern sich Kunden nicht nur den Zugang zu einem hochmodernen Online-Shop, über den sie Teile rund um die Uhr identifizieren und direkt anfragen können. Sie profitieren auch von einem kostenlosen Online-Dokumentationstool, das automatisch alle Baukomponenten und Ersatzteile für jede einzelne Maschine in der eigenen Produktion

verzeichnet. Den Erfolg dieses Angebots belegt eine Zahl: Bereits jetzt sind in eParts weltweit mehr als 150.000 HOMAG Group Maschinen in 28 verschiedenen Sprachen dokumentiert.

Wie das funktioniert? Ganz einfach: Nach erfolgreicher Registrierung zeigt eParts dem Kunden alle auf ihn angemeldeten Maschinen und Lizenzen in einer Übersicht. Die zugehörigen technischen Dokumentationen sind aufgelistet und lassen sich einfach per Mausklick oder wahlweise durch Eingabe der Maschinenummer aufrufen und einsehen. Jede einzelne Maschine, optional erhältliche Zusatzausstattungen und alle Ersatzteile werden grafisch präzise dargestellt – dabei helfen Bauteilzeichnungen oder Bilder. So erkennt der Nutzer sofort, ob er auch wirklich das gesuchte Teil ausgewählt hat.

### Schnell. Einfach. Intelligenter.

Nicht lange suchen, sondern sofort finden und bestellen lautet das Motto mit eParts. Die intuitive Teilesuche führt direkt zum richtigen Ergebnis. Dafür sind beispielsweise alle Verschleiß- und Ersatzteile klar als solche gekennzeichnet und auf einen Blick zu identifizieren. Je nach Maschine können Kunden über eParts übrigens auch detaillierte Angebote für ergänzende Zusatzkomponenten oder Sonderausstattungen anfordern und die Plattform als Planungstool für ihre individuelle Maschinenkonfiguration nutzen.

### Original-Ersatzteile zu Spitzenpreisen

Qualität und Service sind teuer? Mit eParts beweist die HOMAG Group das Gegenteil. Wer über eParts bestellt, bekommt in kürzester Zeit garantiert Originalteile in Premiumqualität geliefert und sichert sich auch noch zehn Prozent Rabatt auf den Listenpreis (gilt nicht für Aktionspreise). Einfach mal ausprobieren!

Kontakt:

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

Jetzt registrieren!  
[www.eparts.de](http://www.eparts.de)

### Neugierig?

Mehr erfahren Sie im eParts  
Video und telefonisch unter  
+41 44 872 51 59.



## Werkzeu gvoreinstellung – Die professionelle und kompakte Lösung für Ihre Fertigung

Evoset ist ein international agierendes Unternehmen im Bereich der Werkzeugvoreinstellung und -vermessung. Wir kombinieren Produktivität mit absoluter Bedienerfreundlichkeit und massgeschneiderten Lösungen im individuellen Projektgeschäft. Der Fokus der Produkte liegt auf der optimalen Umsetzung der individuellen Kundenbedürfnisse. Evoset AG verfolgt intelligente und komplementäre Lösungen bei bestmöglichem Preis-Leistungsverhältnis. Dieses ermöglicht den Unternehmen ihre kapitalintensiven CNC-Maschinen noch besser auszulasten und zudem ihre Produktivität, bis um 25% pro Einheit, zu erhöhen.

Als Partner der Produktionsindustrie entwickelt Evoset AG laufend neue Geräte und Systeme, um die Prozesse der Industrie weiter zu optimieren. Eigene Entwicklungen von Messgeräten und Software sowie ein Ingenieurstab garantieren Know-how und Erfolg für Ihre Investitionen.

- Schnelles und präzises Messen in höchster Qualität
- Optimierte Maschinenstillstandzeiten und Kosteneinsparung
- Erhöhte Werkzeugstandzeiten
- Hergestellt aus Markenkomponenten
- Intuitive Software und ergonomische Hardware
- Wirtschaftlich
- Weltweiter Online-Support
- Qualität „Made in Switzerland“

**PWB - wegen wachsender Nachfrage nach Qualität, optimierten Produktionsprozessen und Flexibilität!**



**Evoset AG**  
Besche Mattenstrasse 1  
3940 Steg | Switzerland  
Fon +41 27 922 04 50  
info@evoset.com  
www.evoset.com

ITW haubold Paslode TOOLMATIC

**TOOLMATIC®**  
AUTOMATED FASTENING SYSTEMS



Besuchen Sie uns  
auf der Holz Basel  
11.-15.10.2016  
Halle 1.1, Stand C40

### Meister der 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



Columbus Treppen AG investiert

## Drei HOMAG Maschinen auf einen Schlag

Treppen in bester Schweizer Qualität verspricht die Columbus Treppen AG in Oberbüren. Zu wettbewerbsfähigen Preisen lässt sich dieses Ziel nur erfüllen, wenn auch die Produktion mit der Effizienz und Präzision eines Schweizer Uhrwerks läuft. Deshalb hat sich das Unternehmen auf einen Schlag für gleich drei neue Maschinen aus der HOMAG Group entschieden. Über die Hintergründe und Erfolge spricht Sven Müller, Betriebsleiter und Mitglied der Geschäftsleitung, im Interview.



HOLZMA HPP 300



WEEKE BHP 210



HOMAG Automation TLF 410



**Herr Müller, auf welches Geschäftssegment ist ihr Unternehmen spezialisiert?**

Wir fertigen Qualitätstreppen nach Kundenwunsch – von A bis Z individuell, in allen Grössen

und Designs. Ob freitragende, freikragende, Wangen-, Faltwerk-, Spindel-, Scheren-, Schiebe- oder Klapptreppen, ob aus Holz, Stahl, Aluminium, Glas oder Naturstein: Es gibt keinen Treppenwunsch, den wir nicht erfüllen. Bis auf einen, wir bauen keine Betontreppen.

**Mit der HOLZMA Säge HPP 300, einer CNC-Maschine WEEKE BHP 210 und dem automatischen Flächenlager TLF 410 von HOMAG Automation haben Sie kürzlich gleich in drei neue Maschinen investiert. Was waren die Gründe dafür?**

Wir wollen unseren Kunden Spitzenqualität zu attraktiven Preisen bieten. Deshalb planen wir Treppen schon lange ausschliesslich CAD-gestützt und setzen in der Produktion auf moderne, möglichst durchgängige Bearbeitungslösungen. Mit den neuen Maschinen sind wir diesbezüglich nun bestens aufgestellt und fertigen sehr rationell. Die Kombination von Zuschnitt und Nesting mit einem vollautomatischen Plattenlager ist hocheffizient. Überzeugt hat uns vor allem,

dass alle drei Maschinen und die erforderliche Software aus einem Haus kommen.

**Welche Vorteile bringt dies und was hat sich durch die Investition verändert?**

Der grösste Vorteil ist, dass Maschinen und Software aus der HOMAG Group optimal aufeinander abgestimmt sind. So konnten wir sicher sein, unsere Ziele mit der neuen Maschinenkombination auch wirklich zu erreichen – und zwar von Anfang an. Lager, Zuschnitt und Nesting sind bei uns heute so gut vernetzt, dass wir von einem durchgängigen Datenfluss profitieren: ohne Brüche und Nachbearbeitungen vom Verkauf bis in die Produktion. Dadurch sind wir noch schneller geworden und können sehr flexibel auf Kundenwünsche und Auslastungsspitzen reagieren.

**Wofür setzen Sie die Maschinen hauptsächlich ein?**

Primär für die Produktion von Dachbodentritten. Hinzu kommen Bearbeitungen für nahezu auch alle anderen Treppen-

typen. Schliesslich decken wir mit der neuen Maschinenkombination ein enormes Spektrum ab: Das Lager führt automatisch alle Teile der HOLZMA Säge zu, die gerade zugeschnitten werden sollen. Sämtliche Formteile und solche mit Ausschnitten oder Löchern werden zur Nesting-Anlage geleitet und dort ebenfalls sehr rationell bearbeitet.

**Was schätzen Sie an der Zusammenarbeit mit der HOMAG Schweiz und mit den Herstellerfirmen aus der HOMAG Group besonders?**

Das Gesamtpaket. Mit der HOMAG Schweiz und den Herstellerfirmen haben wir Maschinenpartner, die uns durchgängige Lösungen von der Planung bis zur Produktion bieten. Zudem arbeiten die Experten sehr lösungsorientiert und überzeugen mit guter Beratung und gutem Service.

**Wenn Sie sich für die Zukunft etwas wünschen dürften, was wäre das?**

Immer gut gefüllte Auftragsbücher und eine weiterhin hervorragende Zusammenarbeit mit unseren Partnern.

#### Columbus Treppen AG

- Hauptsitz: Oberbüren im Kanton St. Gallen
- Niederlassungen: 5 in der Schweiz
- Branche: Treppenbau
- Mitarbeiter: circa 90
- www.columbus.ch

#### Kontakt:

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

Schreinerei Fehlmann AG

## Bereit für furiose Furnierleistungen

Hochwertige Furniere liegen im Trend. Wer sie just-in-time verarbeiten will und Wert auf durchgängig hohe Qualität legt, muss die Furniere mit modernen Maschinen in Eigenregie fertigen – so wie die Schreinerei Fehlmann AG. Inhaber Heinz Fehlmann hat dafür erst kürzlich in neueste Technik investiert und seinen Maschinenpark in Zusammenarbeit mit der EIGENMANN AG um drei Furnierbearbeitungsmaschinen ergänzt.



Die Schreinerei Fehlmann in Müllheim ist ein Familienbetrieb, der weit über die Region hinaus für verlässlich hohe Qualität und individuelle Lösungen steht. Ob Bad- oder Kücheneinrichtungen, Innenausbauten oder massgefertigte Möbel und Schränke: Es gibt kaum einen Wunsch, den die Profis von Fehlmann nicht erfüllen können.

### Team und Technik vom Feinsten

Die Schlüssel dazu sind ein Team hochqualifizierter Schreiner und eine technisch top ausgestattete Produktion. Die Schreinerei Fehlmann verfügt über beides und hat ihre Fertigung gerade erst für die Furnierproduktion erweitert. Die Gründe? „Wir sind bei Kunden bekannt und geschätzt für sehr hohe Qualitätsstandards und termintreues Arbeiten. Garantieren können wir dies letztlich nur, wenn wir auch die Produktion hochwertiger Furniere selbst verantworten und nicht auf Zulieferer angewiesen sind“, erklärt Heinz Fehlmann.

### Schreinerei Fehlmann AG

- Gegründet: 1998 als Einzelfirma, AG seit 2008
- Firmensitz: Müllheim im Thurgau
- Leistungsportfolio: Küchen, Bäder, Innenausbauten und Möbel
- Mitarbeiter: 42
- www.schreinerei-fehlmann.ch

In enger Zusammenarbeit mit der EIGENMANN AG als Maschinenpartner wurde deshalb eine leistungsstarke Maschinenkombination für die Furnierfertigung installiert. Die Gesamtlösung besteht aus der Fugenverleimmaschine Omnimaster von Fisher + Rückle sowie einer Furniersäge und einer Leimaufragsmaschine von der Firma Höfer. „Die Maschinen sind von der Planung bis in die Produktion allesamt gut vernetzt und erlauben ein sehr rationelles, schnelles Furnierfertigen“, bringt Fehlmann den Nutzen der neuen Gesamtlösung auf den Punkt.

### Exzellente Furnierergebnisse

Im Trend liegen derzeit insbesondere die hochwertigen Furniere. Hier steigt die Nachfrage weiter an. Die Schreinerei Fehlmann kann sie ohne Wenn und Aber erfüllen und überzeugt mit exzellenten Furnierergebnissen. „Mit der neuen Technik produzieren wir geschlossene Fugen in perfekter Optik. Selbst schwierige Furniere – zum Beispiel wellige – können wir nun komplett selbst verarbeiten“, so Fehlmann. „Wir sind damit nicht mehr auf den Zukauf von Halbfabrikaten angewiesen. Das ist ein grosser Wettbewerbsvorteil!“

### Technisch überzeugende Gesamtlösung

Die Investition macht sich inzwischen mehr als bezahlt: „Wir haben die richtige Entscheidung getroffen“, ist Fehlmann

überzeugt, „und hatten mit der EIGENMANN AG von der Planung über die Umsetzung bis zur Inbetriebnahme einen ebenso kompetenten wie verlässlichen Partner an unserer Seite“. EIGENMANN AG hatte die drei Furnierbearbeitungsmaschinen zu einer bedarfsgerechten Gesamtlösung zusammengestellt und ein attraktives Komplettangebot abgegeben. Beide Firmen arbeiten seit Jahren gut zusammen und werden bei weiteren Investitionen in den Maschinenpark wohl auch in Zukunft eng kooperieren.

### Kontakt:

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

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

# EIGENMANN AG

Werkzeuge &amp; Maschinen

9615 DIETFURT



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

**MARTIN**  
Erleben Sie Perfektion!



Kreissäge T60, T65, T70, T75

Abrichthobelmaschine T54  
Dickenhobelmaschine T45

Kehlmaschine T12 / T27

Vertikales  
CNC-Bearbeitungs-  
zentrum  
Weeke BHX 055



Kantenanleimmaschine  
Brandt KDF 440 Edition



Breitband-  
schleifmaschine  
Bütfering  
335 QCH



Horizontale Plattenaufteilsäge  
Holzma HPP 130



**Wir freuen uns auf Ihren Besuch!**  
**Halle 1.0, Stand Nr. D52**

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

**MARTIN**

**HÖFER**

**Fisher+Rückle**

**B. Beck Maschinenbau**

**AL-KO**

**BRANDT**

**BÜTFERING**

**HOMAG**  
AUTOMATION

**WEEKE**

**HOLZMA**

**mafell**

**KRUSEI**

**Putsch-Meridian**  
Putsch-Gruppe

**Reinbold**

**JET**

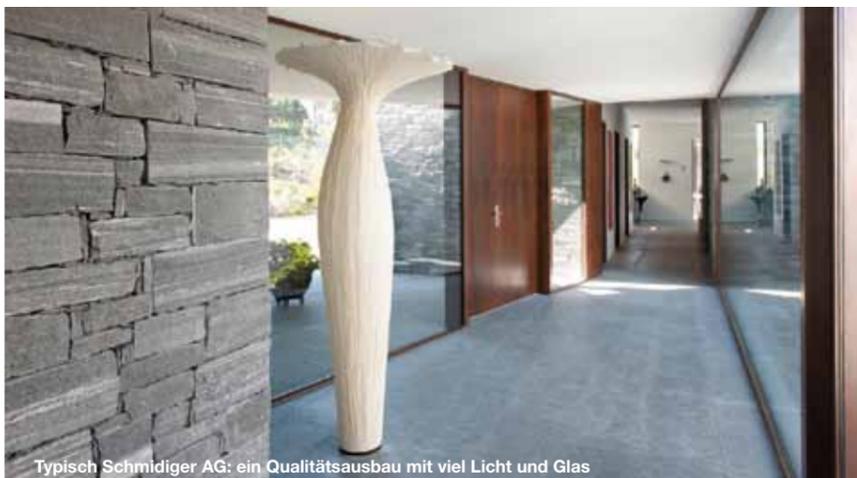
Schmidiger AG, Fenster Türen Innenausbau: neue BÜTFERING SWT 345

## Schneller zum perfekten Schliff

Effizienz ist Schnelligkeit plus Präzision. Die BÜTFERING Breitbandschleifmaschine SWT 345 punktet in beiderlei Hinsicht mit eindrucksvollen Leistungen. Dafür sorgen Technik-Highlights wie die antriebsstarken Kalibrier- und Schleifaggregate, schnelle Bandwechsel oder die automatische Werkstückdickenerkennung. Das Gesamtpaket hat auch Franz Schmidiger von der Schmidiger AG in Baar überzeugt – ein Interview.



Franz Schmidiger an der SWT 345



Typisch Schmidiger AG: ein Qualitätsausbau mit viel Licht und Glas

### Herr Schmidiger, können Sie für uns die Geschichte Ihres Unternehmens in drei, vier Sätzen skizzieren?

Unsere Wurzeln reichen zurück bis ins Jahr 1976. Damals gründete mein Vater das Unternehmen als Einzelfirma. Stetige Innovation und ein hoher Qualitätsanspruch führten zu stetigem Wachstum. Heute beschäftigen wir etwa 30 Mitarbeiter, darunter auch zwei Lehrlinge. Ich selbst habe den Betrieb 1999 übernommen und ihn 2015 erfolgreich in eine AG umgewandelt.

### Worauf ist die Schmidiger AG spezialisiert, mit welchen Leistungen überzeugen Sie Ihre Kunden?

Als Produzent für Fenster, Türen und Innenausbau decken wir ein breites Leistungsspektrum ab. Ob Fenster für denkmalgeschützte Häuser oder exklusive Villen, eine Spezialverglasung für die Küche, der Badumbau im Reihenhaus, die neue Eingangstür mit elektronischer Zutrittsregelung oder eine hochwertige Garderobe nach Mass: Wir sind sehr vielseitig und immer offen für die Wünsche unserer Kunden. Das zeichnet uns aus.

### Schmidiger AG Fenster Türen Innenausbau

- Firmensitz: Baar im Kanton Zug
- Gründung: 1976 als Einzelfirma von Franz Schmidiger sen., als AG seit 2015
- Portfolio: Fenster, Türen, Innenausbau
- Mitarbeiter: circa 30
- [www.schmidiger-fenster.ch](http://www.schmidiger-fenster.ch)

### Was unterscheidet Ihre Fenster, Türen und Innenausbauten von den üblichen Fertiglösungen in diesem Bereich, worauf legen Sie besonderen Wert?

Qualität und Individualität machen den Unterschied. Wir fertigen nach Mass, fühlen uns dem Handwerk verpflichtet und sind dabei offen für Neues. Denn Innovation ist eine Säule unseres Erfolgs – genau wie ein hoher Qualitätsanspruch. So fertigen wir Fenster beispielsweise generell ohne Konstruktionsfugen und mit vier Millimeter Falzluft. Sämtliche Schliessteile werden bündig eingefräst. Für das Finish sorgt unser Spritzroboter. Damit er perfekte Oberflächenqualitäten abliefert, müssen wir schon beim Schleifen absolute Präzision erreichen.

### Haben Sie sich deshalb für die SWT 345 von BÜTFERING entschieden?

Vor der Entscheidung hatten wir mehrere Maschinen getestet. Die BÜTFERING beeindruckte uns durch ihren hohen technischen Standard, die stabile Konstruktion und eine saubere Verarbeitung sowie durch ihre modulare Bauweise. Aber es stimmt: Vollständig überzeugt hat uns dann die Oberflächenqualität, die wir mit der SWT bei den Tests erreichen konnten.

### Welche Vorteile bringt Ihnen die neue Breitbandschleifmaschine in der Praxis?

Der Schleifaufwand vor der Oberflächenbehandlung hat sich deutlich verringert. Durch optimale Einstellmöglichkeiten und frequenzgeregelte Drehzahlen erreichen wir zudem längere Standzeiten bei den

Schleifbändern. Das bedeutet weniger Produktionsunterbrechungen sowie insgesamt sinkende Betriebs- und Stückkosten.

### Eröffnet die Neuanschaffung ihrem Unternehmen fertigungstechnisch und geschäftlich neue Perspektiven?

Definitiv ja. Wir führen mit der SWT nicht nur Schleifarbeiten durch, sondern können bei Bedarf auch Bürsten einsetzen und fein strukturierte Oberflächen anbieten. Zugleich haben sich unsere Schleifkapazitäten stark erhöht, sodass wir auch als Zulieferer für Drittanbieter arbeiten können. Dieses Potenzial werden wir in Zukunft konsequent nutzen.

### Würden Sie die gleiche Investitionsentscheidung heute noch einmal genauso treffen?

Mit der Investition haben wir unsere hochgesteckten Ziele im Bereich der Schleifqualität erreicht. Die Maschine liefert Spitzenqualität ab, erhöht unsere Effizienz und ist einfach zu bedienen. Hinzu kommen der sehr gute Service und die professionelle Beratung und Betreuung durch die HOMAG Schweiz. Kurz: Wir würden uns wieder für die BÜTFERING entscheiden.

### Kontakt:

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



Geschäftsführer Ruben Rapati

Kunststoffkompetenz powered by HOMAG (Schweiz) AG

## Shannon Machines – Plastics biegen und polieren

Kunststoffbearbeiter setzen mit der HOMAG Schweiz auf einen Komplettanbieter der Extraklasse. Die Profis aus Höri erfüllen von der Beratung über die Maschinenauswahl bis zum Service höchste Ansprüche. Dafür sorgen neben HOMAG Group Lösungen für die Kunststoffbearbeitung auch Premium-Partnerschaften mit Drittanbietern wie Euracryl und – neu seit Mai 2016 – Shannon Machines aus den Niederlanden.

Menschen reagieren unterschiedlich, wenn im Produktionsalltag etwas nicht rund läuft. Viele arrangieren sich, einige verzweifeln, die wenigsten nehmen es in die Hand und erfinden bessere Lösungen – so wie Jules Rapati. „Mein Vater war lange im Display-Geschäft tätig und arbeitete viel mit Biegemaschinen, die seine Anforderungen nicht erfüllen konnten. Irgendwann war die Unzufriedenheit so gross, dass er anfang die Maschinen selber weiterzuentwickeln. Das war der Beginn unserer Firma“, erzählt Ruben Rapati. Er hat das 1989 vom Vater gegründete Unternehmen im Jahr 2008 übernommen und baut die Marktstellung von Shannon Machines BV seitdem kontinuierlich aus.

### HOMAG Schweiz: Generalvertreter für Shannon Machines

Die Niederländer sind hoch spezialisiert: Im Fokus stehen Maschinen zum Biegen und Polieren von Kunststoffen. Shannon-Aggregate sind ideal für diese Arbeitsschritte, liefern einwandfreie Qualitäten und überzeugen durch ihre Effizienz. Zum Einsatz kommen sie in etlichen Branchen: „Wir beliefern Unternehmen aus der Schilder-, Display- und Druckbranche, Kunststoffverarbeiter, Laden-, Messe-, Möbel- und Museumsbauer sowie Ingenieurbau-“

Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite >>

## GRENZENLOSE MÖGLICHKEITEN

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

GERSAG Krantechnik AG  
Industriestrasse 22  
CH-6260 Reiden

Tel +41 (0)62 749 11 11  
Fax +41 (0)62 749 11 12  
[info@gersag-kran.ch](mailto:info@gersag-kran.ch)  
[www.gersag-kran.ch](http://www.gersag-kran.ch)

**GERSAG**   
INNOVATIVE KRANTECHNIK

>> Fortsetzung von Seite 27

Unternehmen weltweit“, sagt Rapati. Seine Firma unterhält dafür Handelsvertretungen in Dänemark, Finnland, Frankreich, Grossbritannien, Portugal, Spanien, Schweden, den USA, Australien und in der Golfregion.

Hinzu kommt ein Netz von Handelspartnern wie der HOMAG (Schweiz) AG, die als Generalvertreter seit Mai 2016 die Märkte Schweiz und Österreich betreut. Die Gründe für dieses Engagement bringt Roman Ambühl von der HOMAG Schweiz, auf den Punkt: „Durch die Partnerschaft mit Shannon Machines können wir Kunden im Kunststoffsegment nun Lösungen aus einer Hand für die gesamte Prozesskette anbieten: vom Lager und den Plattenzuschnitt über das Biegen, Fräsen oder Diamantfräsen bis hin zum Polieren.“

#### Shannon Machines BV

- Gründung: 1989
- Sitz: Wateringen, Niederlande
- Branche: Maschinenhersteller für die Kunststoffbearbeitung
- Portfolio: Biege- und Poliermaschinen
- Generalvertretung Schweiz: HOMAG (Schweiz) AG
- www.shannon.nl

#### Die Marke: Shannon steht für Qualität und Service

Shannon geniesst einen hervorragenden Ruf. Drei Jahre Garantie auf alle Maschinen, stabile Bauweise, Langlebigkeit und Wertbeständigkeit sind vier Gründe dafür. Hinzu kommen ein breites Sortiment an Lösungen für verschiedene Einsatzfelder, erstklassiger Service und innovative Technologien. „Unsere Kunststoff-Biegemaschinen kommen zum Beispiel ohne Wasserkühlung aus. Dadurch sinken die Anschaffungs- und Betriebskosten bei erhöhter Sicherheit. Denn Elektrizität und Wasser sind unter Sicherheitsaspekten bekanntlich keine günstige Kombination. Auch erreichen wir ohne Wasserkühlung eine bessere Qualität, weil wir keine grossen Temperaturunterschiede im System haben. Das minimiert die Spannungen im Material“, erklärt Rapati.

#### Entscheidende Vorteile beim Biegen und Polieren

Was für den Kunden zählt, ist der praktische Nutzen. Und mit dem überzeugen sowohl Biege- als auch Poliermaschinen von Shannon. So entfernen die Diamantpoliermaschinen den Rohschnitt sehr effizient und polieren die Materialkanten in einem Durchgang gleich mit. Um die gewünschten thermoplastischen Ergebnisse zu erreichen, muss das Material zudem nicht gespannt werden, sodass sich später alle Teile gut verkleben lassen. Sogar Sandstrahleffekte



Biegemaschine HRK 125

sind möglich. Flampoliergeräte runden Angebot ab und eignen sich speziell für das Polieren komplexer Formen und schwer zugänglicher Bereiche.

Ebenso innovativ sind auch die Kunststoffbiegemaschinen von Shannon. Ein Verziehen der Platten oder Bläschenbildung durch zu spannungsintensives Biegen gehören damit der Vergangenheit an. Angeboten wird ein Komplettpaket mit Zubehör und Ergänzungstechnologien für alle thermoplastischen Materialien von 0,2 mm bis 25 mm.

#### Kontakt:

#### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

OERTLI Werkzeuge AG

## Wettbewerbsvorsprung dank der Langlochzapfen-Verbindung

Auf der Suche nach Effizienzsteigerung sind zwei Schweizer Betriebe gemeinsam auf die Langlochzapfen-Ecke aufmerksam geworden und konnten diese in bisher nie dagewesener Komplexität erfolgreich umsetzen.



Dank der automatischen Bestückung arbeitet die BMB 922 bis zu drei Stunden mannos.



Die Verbindung mit Langlochzapfen ist sehr präzise: „eine exakte Verbindung und ein super Endergebnis!“ beschreibt Patrick Holenstein die fertige Ecke.



Der Zapfen und das Gegenstück werden mit einem Vollhartmetall-Fräser gefräst: Hier ist eine hohe Genauigkeit gefordert.

Die Stutz Fensterbau-Schreinerei AG im luzernischen Schongau und die Gebr. Scheiwiler AG aus Ebnat-Kappel haben sich vor zwei Jahren zum Ziel gesetzt, ihre Produktion effizienter zu gestalten und so einen signifikanten Wettbewerbsvorsprung zu erlangen. Da es sich für beide Betriebe mit 20 bis 30 Mitarbeitern um eine bedeutende Investition handelte, beschloss man, das Projekt zusammen anzupacken und die Tre Innova AG aus Hünenberg ZG mit der Evaluation und Projektleitung zu beauftragen.

Was das neue Fensterbearbeitungscenter betraf, deckten sich die Vorstellungen der beiden Firmen. Die breite Produktpalette sollte möglichst effizient und ohne Ausnahmen mit ein und derselben Eckverbindung auf einer Maschine produziert werden können.

Bei einem gemeinsamen Besuch der Fensterfachmesse 2014 in Nürnberg entdeckten die beiden Geschäftsführer die neue Fenster Eckverbindung mit Langlochzapfen. Die bewährte Schlitz-Zapfen-Verbindung, mit welcher bis anhin gearbeitet wurde, erwies sich für die Einzelteillfertigung als zu aufwendig. „Aus schreinerntechnischer Sicht sind Langlochzapfen-Verbindungen einiges trag-

fähiger und stabiler als Dübelverbindungen. Ausserdem eignen sie sich optimal für die Einzelteillfertigung“, erklärt Patrick Holenstein, Geschäftsführer der Gebr. Scheiwiler AG.

Qualität und Erfahrung waren die treibenden Kräfte bei der Wahl der Partner: Bei der Maschine entschied man sich aufgrund der durchgeführten Evaluation und zahlreicher Besuche bei anderen Fensterproduzenten im In- und Ausland für eine „BMB 922“ von HOMAG. Mit einer automatischen Beschickung und Ab Stapelung ausgerüstet, ist die „BMB“ in der Lage, zwei bis drei Stunden autonom zu arbeiten. Zusätzlich zu den Spannzangen ist das BAZ mit einem Konsolentisch ausgestattet. So lassen sich auch Rundbogeneile und Türen auf der Maschine fertigen.

Beim Werkzeug setzten die Unternehmen auf OERTLI Werkzeuge AG, ein Partner, der schon aus früheren Projekten bekannt war. „Zurecht“ sagt Holenstein, „denn wir konnten auch bei diesem Projekt auf die Erfahrungen, das Knowhow und die Schweizer Qualität zählen.“ OERTLI übernahm dabei auch die Rolle als Engineering-Partner. Gemeinsam mit Tre Innova AG wurden alle möglichen Eckvarianten für die neue Verbindung ausgearbeitet. Werkzeugseitig waren keine gesonderten Anpassungen auf die neue Eckverbindung nötig. Die Crux lag jedoch darin, die Machbarkeit jeder Variante sicherzustellen. „Normale 2D-Zeichnungen können diese Komplexität nicht abbilden, deshalb haben wir für alle Situationen eine 3D Zeichnung erstellt“, erklärt Roberto Petovello, Fensterspezialist bei OERTLI. Diese 3-D Zeichnungen bildeten die Grundlage für die Maschinenprogrammierung.

Bei der Firma Stutz Fensterbau-Schreinerei AG läuft die Anlage nun bereits seit neun Monaten – laut Godi Stutz, Geschäftsführer von Stutz Fensterbau, „bisher reibungslos“. Ein halbes Jahr ist die BAZ nun auch bei den Gebr. Scheiwiler AG in Betrieb. Die hohen Erwartungen wurden nicht enttäuscht: „Aufgrund der professionellen Planung haben wir eine hohe Flexibilität erreicht“, sagt Holenstein. Bis auf die Rundbogenfenster und Schrägecken werden alle Verbindungen mit dem Langlochzapfen produziert. Aufgrund der komplexen Verbindung braucht die Bearbeitung auf der Maschine etwas mehr Zeit. Dadurch, dass die Ecke aber fertig aus der Anlage kommt und eine sehr hohe Präzision und Oberflächengüte aufweist, wird diese Zeit wieder wettgemacht.

Heute sind alleine in der Schweiz sieben Projekte mit Langlochzapfen in Umsetzung. Denn nicht nur in der Produktion punktet die neue Ecke, sondern auch im Verkauf: „Die Eckverbindung wird sowohl bei Architekten als auch von Endkunden sehr geschätzt – die Reaktionen unserer Kundschaft fallen durchwegs positiv aus“, zieht der Geschäftsführer der Gebr. Scheiwiler AG Resümee.

#### Contact:

#### OERTLI Werkzeuge AG

Hofstrasse 1 | CH-8181 Höri bei Bülach  
Tél.: +41 44 863 75 11  
Fax: +41 44 863 75 12  
info@oertli.ch  
www.oertli.ch

# OERTLI Connect

www.oertli.com

**Die neue Eckverbindung:  
mehrmals in der Schweiz  
erfolgreich umgesetzt.**

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

**OERTLI**   
Excellence in solid wood

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

#### Bilder und Text

- www.fensterstutz.ch
- www.schweiwiler.swiss
- www.oertli.ch
- www.treinnova.ch
- www.homag-schweiz.ch
- www.schreinerzeitung.ch

Service und Ersatzteile von HOMAG Schweiz

## Mehr als ein gutes Gefühl

Schon ein kurzes Telefonat mit der Service- oder Ersatzteile-Hotline von HOMAG Schweiz kann Gold wert sein. Die Spezialisten aus Höri helfen im Fall der Fälle sofort, lösen ein Grossteil aller Maschinenprobleme direkt am Telefon oder per Fernwartung und sind bei Bedarf schnell mit dem richtigen Ersatzteil vor Ort. Das sorgt nicht nur für ein gutes Gefühl. Es schützt die Kunden auch vor teuren Produktionsausfällen durch lange Stillstandszeiten.



V.l.n.r.: Robert Hefti, Thomas Bickel, Maurizio Tollardo, Patrick Hunziker, Oliver Häberling, Roman Muff, Aurel Gassner, Fabian Zeindler

„Unsere Kunden arbeiten in der Produktion inzwischen fast ausnahmslos mit eng vernetzten Maschinen. Die Fertigungsprozesse sind präzise miteinander verzahnt und müssen absolut zuverlässig ablaufen, um die geforderte Effizienz zu erreichen“, sagt HOMAG Schweiz Geschäftsführer Peter Niederer und erklärt: „Eine hohe Maschinenverfügbarkeit ist dafür das A und O. Deshalb legen wir so viel Wert auf den Service und die Ersatzteileversorgung.“

### Schnelle Hilfe und kompetenter Service vor Ort

Welchen Stellenwert der Service genießt, das zeigen schon die Mitarbeiterzahlen: So ist das Team für den Vor-Ort-Service in den vergangenen Jahren stetig gewachsen. Heute besteht es aus 21 Technikern allein für den Aussendienst. Hinzu kommen drei bis vier

### Für Sie im Einsatz

Ihre HOMAG Schweiz Partner für Service und Ersatzteile erreichen Sie von Montag bis Freitag täglich zwischen 07.00 Uhr und 17.30 Uhr unter:

- **Hotline Vor-Ort-Service**  
+41 (0)44 872 51 57
- **Hotline Ersatzteileservice**  
+41 (0)44 872 51 59

erfahrene Hotline-Mitarbeiter: „Diese Kollegen kennen sämtliche HOMAG Group Maschinen in- und auswendig“, sagt Robert Hefti, Serviceleiter der HOMAG Schweiz, und betont: „Mit ihrer Kompetenz und ihrem Wissen lösen sie die meisten Maschinenprobleme sofort am Telefon oder per Fernwartung“. Maschinen aus der HOMAG Group sind dafür in aller Regel mit einem Modem ausgestattet und können von den Technikern über das HOMAG TeleServiceNet online direkt angesteuert werden. Was passiert, wenn sich ein Problem mal nicht so prompt und einfach lösen lässt? „Dann sind unsere Techniker binnen Kurzem beim Kunden und machen die Maschine wieder fit für die Fertigung“, so Hefti.

Das Team ist so gross und seine Ausrüstung so gut, dass die HOMAG Schweiz ihren Kunden minimale Reaktionszeiten versprechen kann. „Wir betreiben dafür zum Beispiel

eine Flotte eigener Service-Fahrzeuge“, so Hefti, „die mit Ersatzteilen und Werkzeugen umfangreich ausgestattet sind.“ Entscheidend aber bleiben die Techniker und ihr Know-how. Deshalb durchläuft jeder Mitarbeiter im Serviceteam jährliche Fort- und Weiterbildungskurse.

### Individuelle Schulungen und Wartungsvereinbarungen

Apropos Schulungen: Die Servicetechniker der HOMAG Schweiz geben ihr Wissen auf Wunsch auch weiter und führen Maschinen-schulungen direkt in der Produktion des Kunden durch – abgestimmt auf die jeweiligen Fertigungsprozesse und die eingesetzte Technik. Diese Trainings gewährleisten einen optimalen Maschineneinsatz; sie tragen damit zu mehr Effizienz bei und zu einem langen Maschinenleben. Gleiches leisten individuell abgestimmte Service- und Wartungsvereinbarungen, bei denen der Kunde den Serviceumfang und die Intervalle selbst festlegt und so das Kosten-Nutzen-Verhältnis bestimmt.

### Ersatzteile? Aber sicher!

Dabei gilt: Je rechtzeitiger Verschleisssteile ausgetauscht und wichtige Ersatzteile bestellt werden, desto geringer ist das Ausfallrisiko. Für kompetente Beratung und kurze Lieferzeiten sorgt dabei das Team vom HOMAG Schweiz Ersatzteileservice.

Auch dieses Team ist für die Kunden über eine eigene Hotline erreichbar und mit vier Spezialisten besetzt.

Die Spezialisten haben Zugriff auf ein riesiges Verschleiss- und Ersatzteilleger am Standort Höri. „Wir haben hier einen Grossteil aller Technikkomponenten für fast alle Maschinen aus der HOMAG Group vorrätig und arbeiten mit einem Speditionspartner zusammen, der bestellte Teile innerhalb von 24 Stunden bis an die Maschine bringt“, sagt Niederer.

Durch die enge Zusammenarbeit mit den Herstellerwerken ist die Ersatzteileversorgung selbst für ältere HOMAG Group Maschinen langfristig sichergestellt. Noch ein Vorteil: Kunden können alle Verschleiss- und Ersatzteile auch persönlich bei der HOMAG Schweiz in Höri abholen oder rund um die Uhr und an sieben Tagen in der Woche online bestellen – ganz einfach unter [www.eparts.de](http://www.eparts.de).

### Kontakt:

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

**cadwork®**

Ihr Partner für eine perfekte  
Maschinenanbindung

Mit cadwork  
behalten Sie **die Kontrolle**  
über den **Maschinenexport!**

**cadwork.com**

cadwork - die Referenz im Holzbau

**Cadwork Holz AG**  
Industriestrasse 28 - CH- 9100 Herisau  
+41 (0)71 242 00 30 - [holz@cadwork.ch](mailto:holz@cadwork.ch)



**Klare Strukturen,  
bessere Übersicht,  
mehr Erfolg.**

**triviso®**

Besuchen Sie uns an der Holz Messe in Basel - Stand S54.

WEEKE CNC-Bearbeitungszentren mit TBA 340

## Grosses Potenzial für effiziente Prozesse

Prozessoptimierung durch Automatisierung ist nicht mehr nur ein Thema für die Industrie. Auch Handwerksbetriebe setzen verstärkt auf das Potenzial effizienter Prozesse und investieren in Hightech-Maschinen, um ihre Wettbewerbsfähigkeit zu erhöhen. So zum Beispiel die Seliner Schreinerei AG und die Zomo-Form AG – beide Betriebe fertigen mit modernen HOMAG Group CNC-Maschinen inklusive automatischer Beschickung.



### Seliner Schreinerei AG

- Gründung: 1985
- Sitz: Niederurnen im Kanton Glarus
- Portfolio: sämtliche Schreinerarbeiten
- Mitarbeiter: 24
- www.selinerag.ch



Thomas und Urs Seliner

Die Seliner Schreinerei AG ist ein Familienbetrieb im besten Sinne: persönlich geführt, seit 1985 für verlässliche Handwerksqualität geschätzt und vielseitig aufgestellt. Ganz gleich, ob Fenster, Türen, Küchen, Schränke oder Bodenbeläge, ob Neu-, Aus- oder Umbauten und Renovationen – es gibt kaum etwas, was die Profis von Seliner nicht können. Und das zu wettbewerbsfähigen Preisen dank neuester Technik!

### Spitzenqualität zu Top-Konditionen

„Kunden werden sich immer für den Anbieter entscheiden, der das gewünschte Produkt zum besten Preis-Leistungs-Verhältnis liefert“, erklärt Urs Schnyder, Produktionsleiter bei Seliner, und ist überzeugt: „Um wettbewerbsfähig zu bleiben, müssen wir in einem Hochlohnland wie der Schweiz dazu in der Lage sein, qualitativ hochwertige Produkte schnell und mit möglichst geringem Personalaufwand zu fertigen. Dies setzt einen modernen Maschinenpark voraus.“

Spätestens seitdem klar ist, dass der Junior Thomas den Betrieb übernehmen wird, investiert Firmengründer Urs Seliner systematisch in die Zukunft des Unternehmens. So wurde 2014 ein Firmenneubau am Ortsrand von Niederurnen errichtet und bezogen – mit viel Platz für neue Maschinen und künftiges Wachstum. Die 20 Mitarbeiter und vier Auszubildenden finden hier beste Bedingungen vor und arbeiten in nahezu allen Bereichen mit führenden Technologien.

Mit dem WEEKE Bearbeitungszentrum BMG 211 inklusive automatischem Beschickungssystem TBA 340 gilt dies seit kurzem auch für die CNC-Fertigung.

### Starkes Duo: BMG 211 mit TBA 340

„BMG 211 und der Beschicker TBA 340 bilden ein starkes Duo mit enormem Potenzial“, weiss Schnyder aus Erfahrung. „Um die Möglichkeiten beider Maschinen in der Fertigung effektiv zu nutzen, mussten wir unsere Prozesse anpassen und optimieren.“ Die positiven Effekte der neuen Maschinenkombination wirken weit über die CNC-Bearbeitung hinaus und verändern die Abläufe insgesamt. Stichwort Automatisierung: Die HOMAG Beschickereinheit TBA 340 erledigt bislang sehr zeit- und personalintensive sowie ergonomisch anspruchsvolle Aufgaben im Plattenhandling automatisch.

### WEEKE BMG 211

- Fräsen bis zu 1600 mm möglich
- LED-Positioniersystem
- Interpolierende C-Achse verfügbar
- Bis zu 31 Bohrspindeln – High-Speed 7500
- Bis zu 28 Werkzeugwechselplätze
- Automatisches Positioniersystem erhältlich

Das System bewegt mühelos Platten bis 100 kg Gewicht und richtet sie auf der CNC präzise an den Anschlängen aus. TBA 340 übernimmt dann auch das Abstapeln der fertigen Teile und reinigt jedes davor mittels spezieller Düsen an der Saugtraverse. Dies verhindert Beschädigungen, entlastet die Mitarbeiter und schafft freie Kapazitäten, die bei Seliner nun für andere Arbeiten genutzt werden.

### Die Produktion läuft nach Feierabend weiter

Von den Möglichkeiten der mannlosen Fertigung macht inzwischen auch die Zomo-Form AG in Au regen Gebrauch. Der auf Türen, Küchen sowie Innenausbau und Ladenbau spezialisierte Traditionsbetrieb hat vor wenigen Monaten ebenfalls in ein neues CNC-Fräse- und Bohrzentrum von der

### WEEKE Venture 450

- Fräsmass in Y-Richtung bis zu 1550 mm
- LED-Positioniersystem
- High-Speed 7500 – 31 Bohrspindeln (21 vertikal / 10 horizontal)
- Patentiertes Bohrer-Schnellwechselsystem für die vertikalen Spindeln
- High-Speed Nutsäge (0° / 90°)
- C-Achse 360° / interpolierend
- 22 Werkzeugwechselplätze und 2 CNC-gesteuerte Z-Achsen



### Zomo-Form AG

- Gründung: 1946
- Sitz: Au im Kanton St. Gallen
- Portfolio: Innenausbau, Türen, Küchen- und Ladenbau
- Mitarbeiter: circa 30
- www.zomoform.ch



Zomo-Form Inhaber Martin Meile

HOMAG Group investiert. Die Wahl fiel auf eine WEEKE Venture 450 in Kombination mit der Beschickereinheit TBA 340.

„Mit dieser Neuinvestition ergänzen wir ein bestehendes Fräscenter und bauen unsere Kapazitäten in der CNC-Fertigung aus“, sagt Geschäftsinhaber Martin Meile. „Das“, so Meile, „ist für uns der Schlüssel zu weiteren Produktivitätssteigerungen und kürzeren Lieferzeiten. Vor allem aber senken wir durch die Automatisierung mit dieser Maschinenkombination die Fertigungskosten entlang der gesamten Produktionskette – vorausgesetzt die Teilsysteme arbeiten von der Planung über die Steuerung von Lager und Zuschnitt sowie bei der CNC-Bearbeitung richtig zusammen.“ Bei Zomo-Form klappt dies inzwischen so gut, dass die neue CNC-Anlage auch ausserhalb der regulären Arbeitszeit läuft – vollautomatisch und ohne dass ein Mitarbeiter die Produktion überwachen muss.

### Zomo-Form ist voll auf Kurs

Venture 450 und TBA 340 sparen bei gesteigerter Quantität und Qualität in der CNC-Bearbeitung auch noch Personalkosten ein. Gut ausgebildete Mitarbeiter

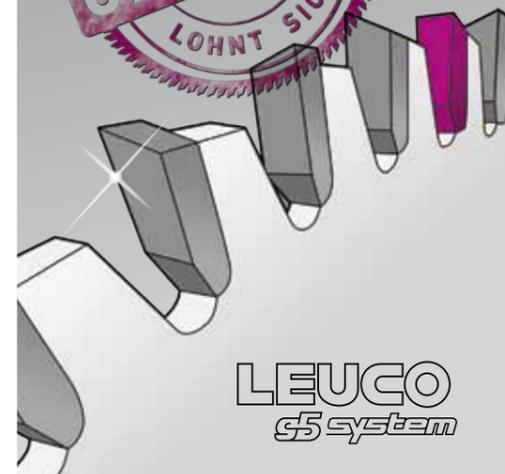
müssen nun keine schweren Plattenmaterialien mehr umstapeln, stattdessen haben sie freie Kapazitäten für anspruchsvollere Aufgaben gewonnen. „Unser Ziel ist es, mit der neuen Anlage innerhalb von zwölf Monaten bis zu 28 Prozent Personalkosten einzusparen“, sagt Meile und bilanziert: „Nach den ersten vier Monaten sieht es sehr gut aus: Wir liegen voll auf Kurs.“ Was dies für das Unternehmen und den Standort Schweiz bedeutet? „Dank der Neuinvestition“, so Meile, „werden wir am Markt konkurrenzfähig bleiben und dem Druck ausländischer Konkurrenz auch künftig standhalten. So sichern wir Arbeitsplätze und erschliessen uns neue Märkte.“

### Kontakt:

### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

... WECHSELZAHN  
RECHTS, LINKS,  
RECHTS, LINKS  
UND EIN  
FLACHZAHN!



Die Original g5-System Säge von LEUCO setzt Massstäbe beim Sägen und Nuten

### Überragende Schnittqualität

- bei vielen Materialien, z.B. Holz, Holzwerkstoffen, furnierten Platten, Wabenplatten, Profilleisten, Kunststoffen

### Vielseitig einsetzbar

- auf diversen Maschinen, z.B. Tischkreissägen, Plattenaufteil-sägen, Gehrungssägen, CNC-Maschinen
- Geräuscharm, geringer Schnittdruck, lange Standwege!

INNOVATIONEN SIND  
UNSERE STÄRKE

LEUCO AG  
Neudorfstrasse 69  
9430 St. Margrethen

T (41) 071-747 80 80  
F (41) 071-747 80 74  
info@leuco.ch

LEUCO

www.leuco.ch

HOMAG powerProfiler BMB 923

## Höchste CNC-Effizienz in der Fenster- und Türenproduktion

Vor gerade mal zehn oder fünfzehn Jahren war die Fenster- und Türenfertigung ein oft noch aufwendiges, mit diversen Arbeitsschritten an vielen Bearbeitungsstationen verbundenes Geschäft. Dank moderner CNC-Hochleistungsmaschinen lässt sich das Gros der Bearbeitungen heute weitgehend automatisch an einer Station und im Durchlauf erledigen – unschlagbar effizient zum Beispiel auf dem HOMAG Bearbeitungszentrum powerProfiler BMB 923. Zwei erfahrene Praktiker berichten.



„In erster Linie möchte ich für meine Söhne und Mitarbeiter einen topmodernen Betrieb aufbauen“, sagt Theo Graf auf die Frage nach dem Grund für die Investition in das CNC-Bearbeitungszentrum BMB 923 von HOMAG. Dabei weiss er: „Als Betrieb müssen wir immer leistungsstärker, flexibler und kostengünstiger produzieren, um am Markt dauerhaft bestehen zu können.“ Regelmässige Investitionen in die Technik sind für die Geschäftsinhaber Theo Graf und seine Frau Nicole daher ein Muss.

### Bei der Theo Graf AG ist keine Maschine älter als fünf Jahre

„Wir unterscheiden uns von vielen Mitbewerbern“, sagt Graf, „indem wir nur die

besten Maschinen einsetzen und bei aller Preisensibilität im Markt nie die Qualität aus den Augen verlieren.“ Mit dieser Strategie hat sich das 1991 als Einzelfirma in Eglisau gegründete Unternehmen prächtig entwickelt. Die Anfänge waren dagegen bescheiden: Graf richtete sich zunächst in einer alten

Sägerei ein, erledigte dort Schreinerarbeiten und fertigte Bodenbeläge – unterstützt nur von einem temporären Mitarbeiter. Bis 1997 kamen immer neue Kunden sowie nach und

nach fünf Angestellte und ein Lehrling hinzu, dann folgte der Einstieg in den Fensterbau. „Wir hatten in dem Bereich schon zuvor einige Aufträge, als sich mir die Möglichkeit bot, im nahegelegenen Rafz einen Fensterbaubetrieb zu übernehmen. Diese Chance haben wir ergriffen, sind 1998 mit dem gesamten Betrieb umgezogen und haben uns in Rafz räumlich wie technisch völlig neu aufgestellt.“ Bis heute ist in der Theo Graf AG keine Maschine älter als fünf Jahre! Der Betrieb wächst und beschäftigt inzwischen 35 Mitarbeiter, von denen 15 in der Fensterabteilung arbeiten.

### Eine Hochleistungslösung für alle Fensterbearbeitungen

Herzstück der Produktion ist seit 2015 der neue HOMAG powerProfiler BMB 923. Das Bearbeitungszentrum arbeitet mannos und erledigt bei der Theo Graf AG alle Arbeiten in der Fensterproduktion – und das bei einem breiten Produktportfolio. Gefertigt werden sowohl klassische Holzfenster als auch Holz-Metallfenster, Minergie- und Einbruchschutzfenster. Hinzu kommen Reparaturarbeiten an historischen Fensterkonstruktionen für denkmalgeschützte Gebäude. „Mit der BMB 923 sind wir in allen Bereichen schneller und günstiger geworden. Die Präzision der CNC-Bearbeitungen ist super“, schwärmt Graf.

Ob er sich noch einmal für dieses Bearbeitungszentrum entscheiden würde? „Ganz sicher“, betont Graf, „die BMB 923 kostet zwar viel, ist ihren Preis aber wert!“ Dafür würden allein schon die kürzeren Produktionszeiten bei höherer Bearbeitungsqualität sorgen. Hinzu komme, die gute und sehr professionelle Zusammenarbeit mit der gesamten HOMAG. „Die Experten haben uns von der Planung über die Umsetzung bis zur Schulung und Inbetriebnahme kompetent betreut – dies gilt insbesondere für das Team der HOMAG Schweiz.“ Während der Inbetriebnahme sei allenfalls eine noch intensivere Begleitung durch Profis wünschenswert, regt Graf an: „Maschinenisten und Programmierer, die zum ersten Mal mit einer CNC-Maschine wie der BMB 923 arbeiten, sind oft unsicher und ängstlich. Die angebotenen Schulungen und Einführungen waren zwar sehr gut, aber zu kurz, um Routine zu bekommen.“

Die junge Generation sieht das oft anders – sie wächst mit IT-gesteuerten Maschinen auf und steht bei der Theo Graf AG schon in den Startlöchern. Der ältere Sohn, Philippe Graf, arbeitet bereits im Betrieb mit, sein Bruder Patrick ist im vierten Lehrjahr als Schreiner in der Ausbildung.

### Theo Graf AG

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

### BMB 923 – ein starkes System, auch für den Systemanbieter JELD-WEN

Als junges Unternehmen setzt auch die JELD-WEN Schweiz AG auf modernste CNC-Technik von HOMAG. Der Betrieb in Bremgarten gehört zwar erst seit 2007 zum weltweit grössten Player der Türenbranche – zum JELD-WEN Konzern –, blickt aber auf eine 110-jährige Geschichte zurück und beschäftigt am Standort rund 125 Mitarbeiter.



Die Stärken des Unternehmens? „Wir sind der einzige Systemanbieter in der Schweiz, der das komplette Türenspektrum abdeckt – vom Türrohling bis zum einbaufertigen Türelement, von der einfachen Zimmertür bis hin zu komplexen Schall-, Brandschutz- und Hauseingangstüren“, erklärt Markus Meier, Leiter Technik und Mitverantwortlicher für Maschineninvestitionen bei JELD-WEN Schweiz AG.



Markus Meier,  
Leiter Technik

Warum sich das Unternehmen für die Investition in ein neues CNC-Bearbeitungszentrum entschied? „Wir hatten unsere Holzrahmensysteme bisher auf einer WEEKE BHC 850 hergestellt, die seit 2001 in der Produktion steht. Als Systemlieferant von Türelementen

haben wir es heute aber mit enorm gestiegenen Flexibilitätsanforderungen und einer Produktvielfalt zu tun, an die damals noch gar nicht zu denken war. Deshalb entschieden wir, unseren Maschinenpark in puncto CNC auf den neusten Stand zu bringen“, berichtet Meier. Gesucht war eine Maschine, auf der sich Rahmenfriese und Flächenteile hoch präzise, schnell und ohne längere Umrüstzeiten auch im Wechsel produzieren lassen. „Bei der grossen Vielfalt an Bearbeitungen in unserem Betrieb ist das enorm wichtig. Nur so können wir individuelle Kundenwünsche bei kurzen Lieferzeiten zu wirtschaftlich attraktiven Preisen umsetzen.“

### Bis zu 50 Prozent schneller – und qualitativ ein Quantensprung

Mit Abstand am besten erfüllt den Anforderungskatalog der powerProfiler BMB 923 von HOMAG. Zu dieser Einschätzung kam auch Linus Oehen von der in Fachkreisen geschätzten Technologieberatungsfirma Trelnnova. Oehen berät den Türenhersteller in Bremgarten seit mehr als 15 Jahren bei komplexen Investitionsprojekten und gab

eine klare Empfehlung ab. „Hinzu kam, dass wir mit unserer WEEKE CNC und einer BÜTFERING Maschine bereits zwei Lösungen aus der HOMAG Group hatten und damit sowohl technisch als auch qualitativ und im Hinblick auf den Service und Support sehr zufrieden sind. Das waren für uns mehr als genug Argumente für ein weiteres Investitionsprojekt mit der HOMAG Schweiz“, sagt Meier.

Das Investment hat sich gelohnt: „Die BMB 923 bringt uns bei Bearbeitungsqualität und Flexibilität in eine neue Dimension. Das war ein Quantensprung, der zu sofortigen Einsparungen in der Endfertigung und noch zufriedeneren Kunden führte“, berichtet Meier. Ein Grund für die erhöhte Flexibilität ist das enorme Bearbeitungstempo der Maschine. „Teile mit bereits eingefahrenem Bearbeitungsprofil lassen sich auf der neuen Anlage um bis 50 Prozent schneller fertigen – und das bei merklich verbesserter Bearbeitungsqualität.“

### JELD-WEN Schweiz AG

- Gegründet: 1901 (ehem. Keller & Co. Klingnau)
- Unternehmenssitz: Bremgarten (AG)
- Portfolio: Funktions-, Innen- und Aussentüren, Rahmen- und Wandsysteme
- Mitarbeiter: 125
- Jahresumsatz: 80 Mio.
- www.jeld-wen.ch

### Kontakt:

### HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme

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

# SCHÄLEN STATT FRÄSEN



... MIT DEM EINZIGARTIGEN  
PATENTIERTEN  
ACHSWINKEL VON 70°

Das Original bleibt unerreicht weil andere Hersteller nur 55° Achswinkel machen dürfen. Das p-System macht die höchsten Standwege und die beste Schnittqualität auch in schwierigen Materialien. Nullfuge oder ausrissfreie Endkanten sind Standard.

INNOVATIONEN SIND  
UNSERE STÄRKE

LEUCO AG  
Neudorfstrasse 69  
9430 St. Margrethen

T (41) 071-747 80 80  
F (41) 071-747 80 74  
info@leuco.ch

LEUCO

www.leuco.ch

## CAD/CAM in einem System

Die heutigen Anforderungen an eine gute Softwarelösung für den Treppenbau sind anspruchsvoll und vielfältig. So soll beispielsweise die Lösung den Treppenbauer in allen Arbeitsschritten optimal unterstützen und sich an die Bedürfnisse und Gegebenheiten des Betriebes anpassen.

Die Maschinenanbindung und Fertigung spielt dabei eine wichtige Rolle. Denn nach der Planung und Konstruktion stellt sich der

Treppenbauer schnell die Frage, wie er die Daten einfach, schnell und rationell an seine CNC-Maschine zur Fertigung der Bauteile übergeben kann?

SEMA bietet dafür die perfekte Lösung, bei der zwei fest am Markt etablierte und praxiserprobte Anwendungen zur Treppenplanung und Maschinenansteuerung zusammengeführt werden! In Kooperation mit der Firma Licom AlphaCAM hat SEMA die Übergabe der Produktionsdaten sowie die Ansteuerung der Maschine in sein CAD System SEMA Treppe integriert. Das Ergebnis ist die CNC-Maschinenansteuerung SEMA connect powered by alphacam. Nach der Konstruktion der Treppe werden die Maschinendaten für die Fertigung vollautomatisch aufbereitet und übergeben. Die Fertigung der Bauteile ist individuell und flexibel gestaltbar, optimale Fertigungsstrategien werden abhängig vom Funktionsumfang der beim Treppenbauer vor Ort verfügbaren

Maschine(n) und deren Werkzeugausstattung erstellt und hinterlegt. Das spart nochmals Zeit und Ressourcen.

SEMA bietet mit dieser Erweiterung den gesamten Workflow von der Planung der Treppe bis hin zur Fertigung aus einer Hand. Der Anwender hat die Annehmlichkeit, für die Übergabe an ein CNC-Bearbeitungszentrum nur noch einen einzigen Ansprechpartner zu haben – ein großer Vorteil, der in dieser Form einzigartig auf dem Markt und in puncto Anwenderfreundlichkeit nicht zu übertreffen ist!

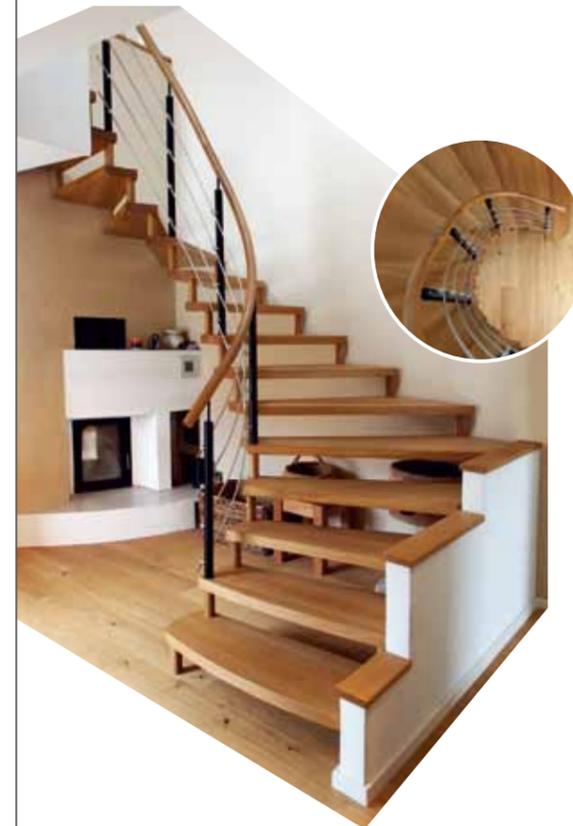
Kontakt:

**SEMA Zuzwil**

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

**SEMA** connect  
powered by  
alphacam

**SEMA**  
SOFTWARE



## SEMA TREPPE

Die 3D CAD/CAM Softwarelösung zur Planung, Konstruktion und Fertigung im Treppenbau. Vom Aufmaß bis zur Fertigung ist alles durchgängig in einer Lösung integriert. Die Stärken liegen in einer schnellen Umsetzung bei höchster Flexibilität.

## IHRE LÖSUNG FÜR

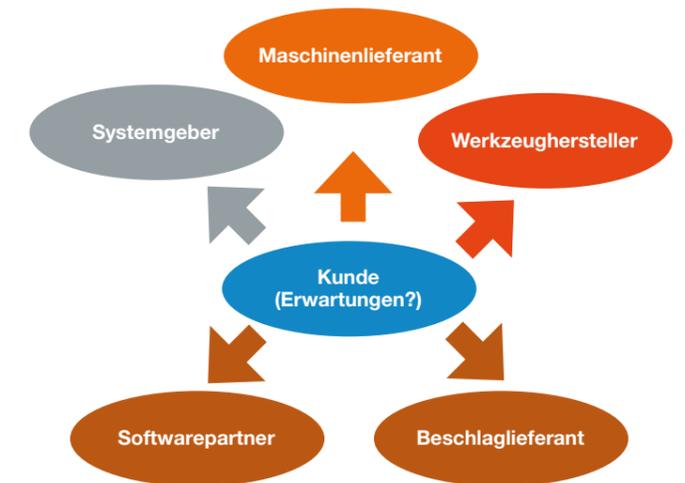
- 3D-Laser-Aufmaß – Planung – Fertigung
- Ausführung beliebiger Treppenkonstruktionen über mehrere Geschosse
- Treppenänderungen jederzeit möglich
- Kalkulation und Auswertung auf Knopfdruck
- BIM für den 3D-Datenaustausch

[www.sema-soft.ch](http://www.sema-soft.ch)

m.p.network GmbH

## Chancen und Hürden von CAM-Systemen im Fensterbau

Seit einiger Zeit schon ist die Technologie für die CNC-gesteuerte Fensterfertigung vorhanden. Immer wieder schleichen sich bei solchen Projekten kleinere und grössere Fehler oder Probleme ein, die mit einer sorgfältigen Planung vermindert oder sogar vermieden werden können.



- Definieren der Erwartungen
- Alle Beteiligten für ein Gespräch zusammenführen
- Verantwortlichkeiten definieren
- Überprüfen des Projektfortschrittes
- Kleinbetriebe können sich Experimente mit unerprobten Technologien nicht leisten
- Nicht zuviel auf einmal realisieren, sondern überblickbare Etappen realisieren
- Unterscheidungen von Wünschen und tatsächlichen Anforderungen
- Die Lösung muss auf den eigenen Betrieb passen.

### Standortbestimmung

Vor der Realisierung soll eine eigene Standortbestimmung vorgenommen werden, damit Sie die richtigen Lösungen und Partner für die Durchführung ihres Projektes auswählen können.

Von der Projektierung bis zur Inbetriebnahme werden grosse zeitliche Ressourcen benötigt. Falls Sie diese nicht inhouse bereitstellen können, benötigen Sie einen externen Partner. Die Einführung neuer Technologien und Fertigungsabläufe bewirkt in Ihrem Betrieb einige Umstellungen. Häufig wird der gesamte Fertigungsablauf verändert. Bereiten Sie sich darauf vor.

### Maschine

Für Ihr Sortiment muss die richtige Produktionsanlage gefunden werden. Wollen Sie nur Fenster herstellen, oder sind auch Flächenbearbeitungen gewünscht? Was für eine Kapazität benötigen Sie? Soll die Maschine weitgehend manlos arbeiten? Welche Dimensionen wollen Sie produzieren? Ist genug Platz in der Produktionshalle?

Lesen Sie weiter auf der nächsten Seite >>



(Christian Nördemann, BM)



**ROSER**

**FURNIERE HOLZWERKSTOFFE**

### Freundlicher Empfang im neuen Geriatriezentrum

Das neue Geriatriezentrum Adullam in Riehen besticht durch seine klare Linienführung. Für den Innenausbau haben die Flübacher-Nyfelner + Partner Architekten im konzept.raum von Roser ein Furnier aus geräucherter Akazie ausgewählt. Die robuste Holzart bewirkt mit ihrem warmen Farbton und ihrer natürlichen Struktur eine harmonische Raumwirkung. Entwickeln auch Sie Ihre Projekte aus über hundert Holzarten im konzept.raum bei Roser.

Roser AG, Sternenfeldstrasse 30, CH-4127 Birsfelden (Schweiz), Telefon +41 61 367 40 40, [www.rosler-swiss.com](http://www.rosler-swiss.com)

&gt;&gt; Fortsetzung von Seite 37

**Werkzeug**

Durch das Fensterwerkzeug entstehen ihre Produkte. Die heute verlangten Systeme bedingen viel Know-how von Ihrem Werkzeugpartner. Kenntnisse über länderspezifische Vorgaben und Eigenheiten, Erfahrung mit der gewählten Maschine und den Fenstersystemen sind unabdingbar. Denken Sie auch an zukünftige Aufbaumöglichkeiten und Folgekosten (Schneidenersatz, Standzeiten, etc.).

**Fensterbausoftware**

Eine zentrale Stelle bei solchen Projekten ist Ihr Softwarepartner, laufen doch dort alle Werkzeug-, Maschinen-, Beschlagdaten, etc. zusammen. Auch soll geprüft werden, wie die gewünschten Systeme in der Software abgebildet werden können.

Über Ihre Fenstersysteme hinaus muss der Softwarepartner auch die Möglichkeiten der Maschine kennen, damit diese optimal genutzt werden kann.

**Projektablauf**

Definieren Sie alle Verantwortlichen der ausgewählten Partner. Erstellen Sie einen Projektbeschreibung und aktualisieren Sie diesen laufend. Dies gilt auch für den Terminplan. Vergessen Sie nicht Ihre Partner darüber zu orientieren. Prüfen Sie regelmässig den Projektverlauf.

**Kontakt:****m.p.network GmbH**

ProLogic Generalvertretung Schweiz  
Markus Lochmann  
Wyssmattstrasse 7a | CH-6010 Kriens  
Tel.: +41 41 312 10 30 | info@mpnetwork.ch

**HOMAG (Schweiz) AG Holzbearbeitungssysteme**

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

**ProLogic**  
Software für die Fenster- und Türenproduktion

FenOffice ProService

ProAdmin ProDesign ProTime

**Full Service bedeutet für uns –  
Wir sind für Sie da!**

Ihr Schweizer Partner:  
m.p.network GmbH 6010 Kriens 041 312 10 30  
info@mpnetwork.ch www.mpnetwork.ch

hr rechsteiner ag

## „CNC und P-System für uns die perfekte Kombination“

**Die Unternehmung hr rechsteiner ag setzt auf die P-System Verbinder der Firma Lamello seit über drei Jahren. Die Beschläge überzeugten gleich bei der ersten Anwendung in Qualität und Ästhetik. „Die Ästhetik ist für uns und unsere Kunden ein wichtiges Kriterium. Und mit dem Clamex P-14 Verbinder haben wir das entsprechende Produkt gefunden“, sagt Werner Looser, Geschäftsleiter und Mitinhaber, im Interview. Die P-System Nut wird auf der CNC-Maschine von WEEKE mit dem neuen Aggregat Flex5+C eingefräst.**

Die hr rechsteiner ag in Gossau (Schweiz) wurde vor rund 35 Jahren gegründet und beschäftigt heute 35 Mitarbeiter, davon 6 Schreinerlehrlinge. Das Team sorgt mit seinem Know-how dafür, dass jeder Kunde eine kompetente und persönliche Beratung erhält. Ob Küche, Bad, Möbel, Innenausbauten oder Parkettböden, die Unternehmung begleitet die Kunden bei der Verwirklichung ihrer Träume und setzt die P-System Verbinder und die original Holzlamellen täglich ein.

**„Jeder kennt Lamello“**

Auf die Frage, wann seine ersten Berührungspunkte mit der Firma Lamello waren, berichtet uns Werner Looser, dass er mit Lamello gross geworden ist. „Jeder kennt Lamello und das traditionsreiche Holzplättchen in meiner Branche.“ Schnell jedoch spricht er weiter und teilt uns mit, dass er vom P-System begeistert ist. „Insbesondere davon, dass die neuen Produktentwicklungen dem Markt und den Kundenbedürfnissen angepasst wurden, was für jeden ein Gewinn ist“.

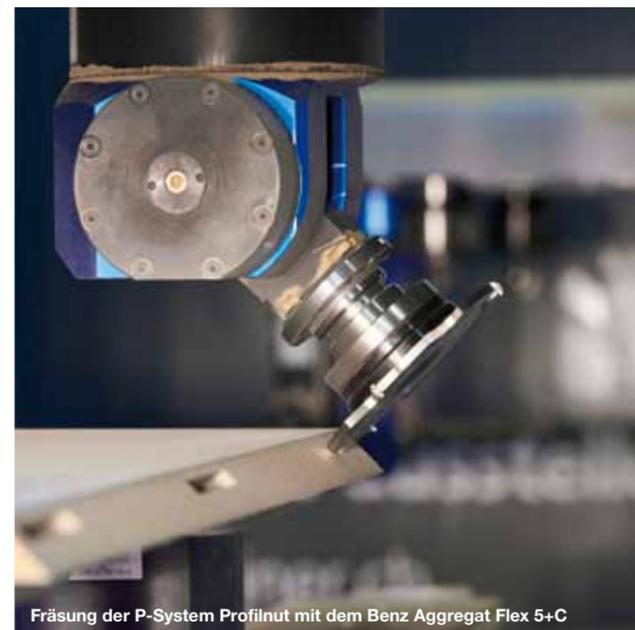


Durch einen Fachbericht auf den Clamex gestossen, setzt die Unternehmung inzwischen alle drei Verbinder des P-Systems ein. Zu Beginn arbeitete die Firma ausschliesslich mit der Zeta P2, der Profil-Nutfräsmaschine für die P-System Verbindungsbeschläge. Bernadette Hasler, Schreinerin der hr rechsteiner hebt im

Gespräch die schnelle, einfache und präzise Arbeitsweise mit der Maschine hervor. „Die Wiederlösbarkeit sehe ich weiter als grossen Vorteil – und dies, ohne in der Ästhetik Kompromisse einzugehen.“, ergänzt sie weiter.

**„CNC und P-System – für uns die perfekte Kombination“**

Als die Anschaffung einer neuen CNC-Maschine im Raum stand, war schnell klar, dass diese zwingend die P-System Verarbeitung enthalten muss. „Wir setzen auf das P-System und möchten alle Fräsungen über eine Maschine laufen lassen“, dies die Vorgabe von Werner Looser. Die hr rechsteiner entschied sich für ein neues CNC-Bearbeitungszentrum von WEEKE. Die Maschine wird seit Dezember 2015 eingesetzt und kann dank dem neuen Aggregat Flex5+C, nebst den Winkeln und Stirnseiten, auch die Fräsungen in der Fläche ausführen. Der Clamex P Medius 14/10 wird sowohl für die Eckverbindung als auch für die Verbindung der Mittelwände eingesetzt. Dadurch können die Profilmuten in die Flächen, d.h. in allen Seiten und Zwischenseiten, einheitlich in einer Tiefe von 10 mm eingefräst werden. Und alle Kanten-



Fräsung der P-System Profilmutter mit dem Benz Aggregat Flex 5+C

fräsungen werden mit einer Tiefe von 14 mm und der Zugangsöffnung ausgeführt. „Ich bin fasziniert von der einfachen Anwendung und den neuen Möglichkeiten, die wir mit der CNC-Maschine erzielen“, bestätigt Marcel Diethelm, stellvertretender Produktionsleiter. In die von der 4½-Achs-CNC perfekt gefrästen Nuten müssen die Schreiner und Monteure die Verbinder nur noch einschieben.

Auf die Wirtschaftlichkeit angesprochen, antwortet uns Werner Looser, dass sein Betrieb mit dem Clamex P und der CNC-Einfräsung deutlich an Produktivität beim Werkstück gewinnt. Ein weiterer starker Vorteil der P-System Verbinder ist für Looser, dass die Werkstücke mit den vormontierten Beschlägen für die Lagerung und/oder den Transport gestapelt werden können.

**„Die starke Verleimhilfe auf Montage“**

Der Verbinder Tenso P-14 wird vor allem beim Verleimen auf der Baustelle aber auch in der Werkstatt eingesetzt. Typischerweise zum Einsatz kommt der Verbinder bei der hr rechsteiner zum Beispiel beim Verleimen grosser Werkstücke, bei Gehrungen oder bei bearbeiteten Teilen mit fertiger Oberflächenbehandlung. „Dank der Verleimhilfe sparen wir viel Zeit beim Zusammenbau vor Ort“, erzählt uns Herr Looser beim Betriebsrundgang. Da keine Zwingen benötigt werden, entfallen die Wartezeiten und auch die Gefahr, dass die fertig lackierten Bauteile durch Schraubzwingen beschädigt werden. Zudem werden die Montage vereinfacht und der Aufbau beschleunigt.

Die Unternehmung setzt auch den dritten Verbinder des P-Systems, den Divario P-18, regelmässig ein, insbesondere im Korpusbau. Der Verbinder bietet die Möglichkeit, einen Tablarboden oder eine Trennwand in einen fertig verbundenen Korpus einzuschieben. Den Hauptvorteil sieht Herr Looser in den sauber geschlossenen Fugen, der Ästhetik und der Stabilität. Eine exzellente Ergänzung zum Verbinder Tenso P-14 und Clamex P-14.

**Kontakt:****Lamello AG**

Hauptstrasse 149 | CH 4416 Bubendorf  
Tel. +41 61 935 36 20 | Fax +41 61 935 36 06  
www.lamello.ch | info@lamello.ch

**Lamello****Verbinden  
mit Profil****P-System**

# P-System

## Werkzeuglose formschlüssige Verankerung

- **Hochwertige ästhetische Lösung**  
Differenzierung zu anderen Standards
- **Zeitgewinn**  
Prozessvorteile bei der Herstellung, Transport und Montage
- **Vielseitig und flexibel einsetzbar**  
Verbinder für alle Verbindungssituationen und Winkel
- **Attraktives Preis-Leistungsverhältnis**

**Clamex P-14**

Wiederlösbarer  
Möbelverbinder

**Tenso P-14**

mit Vorspann-Clip  
Schneller Verleimen,  
in allen Winkeln

**Divario P-18**

Selbstspannender,  
unsichtbarer Verbinder  
zum Einschieben



**Jetzt Newsletter  
abonnieren:  
www.lamello.ch**

**Lamello AG | Verbindungstechnik**

Tel. 061 935 36 36 | Fax 061 935 36 06 | info@lamello.ch | www.lamello.ch

Schmalz GmbH

## Schmalz baut Serviceleistungen rund um Vakuum-Handhabungssysteme aus

Eine hohe Anlagenverfügbarkeit und Prozesssicherheit ist für Firmen in der Schweiz ein entscheidender Faktor für ihre Wettbewerbsfähigkeit. Daher investiert die Schmalz GmbH in den Ausbau ihrer Serviceleistungen für Vakuum-Handhabungssysteme.



In den vergangenen zehn Jahren haben Vakuum-Handhabungssysteme in der Schweizer Industrie deutlich mehr an Bedeutung gewonnen. Vor allem bei umfangreichen und zeitkritischen Aufträgen sind die Hebehilfen zu einem Schlüssel für die Erfüllung der Produktionsziele und zur Unterstützung der Mitarbeiter geworden. Der Vakuum-Schlauchheber Jumbo von Schmalz bewegt zum Beispiel Holz- oder Möbelteile und Plattenwerkstoffe bis 300 kg schnell und mühelos. Das intuitive Bedienelement und die rückschonende Arbeitsweise zeichnen den Jumbo aus. Durch das optionale Schwenken oder Wenden von Werkstücken ist der Schlauchheber vielseitig einsetzbar und ideal für die Beladung von CNC-Bearbeitungszentren und Plattenzuschneitanlagen geeignet.

Mit dem Ausbau der Serviceleistungen in Person von Serviceleiter Gabriel Rüeger investiert der Vakuum-Spezialist Schmalz in die Anlagenverfügbarkeit seiner Kunden.



Serviceleiter Gabriel Rüeger, Schmalz GmbH Nürens Dorf



Besuchen Sie uns auf der Holzmesse 2016 in Basel Halle 1.0, Stand D43



## Ergonomisch mit Vakuum!

Aufnehmen, transportieren, ablegen. Handhabung mit Vakuum-Schlauchhebern von Schmalz war nie so einfach. So gelingt die Be- und Entladung von Maschinen schnell und ergonomisch.

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

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



Rückschonend und schnell:  
Jumbo Schlauchheber

Ein regionales Lager für Verschleiss- und Ersatzteile am Standort Nürens Dorf verkürzt Reaktionszeiten und erhöht die Verfügbarkeit. Darüber hinaus wird ein jährlicher Servicevertrag zur Inspektion und Dokumentation der Anlagen gemäß der Verordnung über die Unfallverhütung VUV angeboten. „Der jährliche Service verlängert die Anlagenutzungsdauer und ist eine lohnende Investition in die sichere Handhabung von Lasten“, ist Geschäftsführer Christian Landis überzeugt. „Schon heute vertrauen hunderte Schmalz Kunden in der

Schweiz auf unsere kompetente Betreuung – von der Planung über die Realisierung bis nach dem Kauf ihres Hebeegeräts.“

Kontakt:

**Schmalz GmbH**  
Christian Landis (Geschäftsführer)  
Eigentelstrasse 1  
CH-8309 Nürens Dorf  
Tel.: +41 44 888 75 25  
[schmalz@schmalz.ch](mailto:schmalz@schmalz.ch)

### Zum Unternehmen

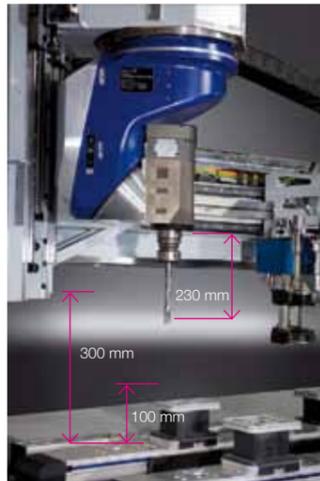
Schmalz ist der weltweit führende Anbieter in der Automatisierungs-, Handhabungs- und Aufspanntechnik und bietet Kunden aus zahlreichen Branchen innovative und effiziente Lösungen aus dem Bereich der Vakuum-Technik. Die Produkte von Schmalz werden in ganz unterschiedlichen Produktionsprozessen eingesetzt – zum Beispiel als Greifer an Roboterarmen in der Karosseriefertigung, in CNC-Bearbeitungszentren als Aufspannlösung für Möbelteile oder mit einem Bediener bei manuellen Hebeaufgaben von Kartonagen bis Solarmodulen. In der Schweiz sind die Vakuum-Schlauchheber Jumbo, in Kombination mit der passenden Aluminium-Krananlage, das führende System zur ergonomischen Handhabung von Lasten. Mit kompetenter Beratung vor Ort wird die optimale Lösung für die Kundensituation erarbeitet. Von der Projektaufnahme, über die kurzen Lieferzeiten bis hin zur Montage und zum jährlichen Service-Vertrag deckt die Schmalz GmbH in Nürens Dorf jeden Kundenwunsch ab.

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



## Das CNC-Bearbeitungszentrum für höchste Ansprüche und Flexibilität

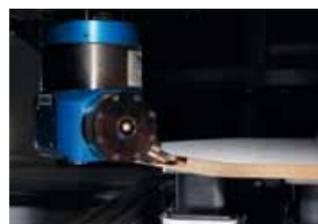
Die neue Venture 550/560 von HOMAG



**Energieeffizienz eingebaut**  
 Effektive Absaugung bei geringer Anschlussleistung durch optimierte Erfassung und Ableitung der Späne. Reduzierter Stromverbrauch durch Stand-by-Betrieb aller Leistungskomponenten auf Knopfdruck oder automatisch nach Zeitintervall. Reduzierter Druckluftverbrauch durch optimierte Pneumatikkomponenten.

**Die Umwelt schonen und die Wirtschaftlichkeit verbessern**  
 Durch ein schweres Maschinenbett aus dem neuen schwingungsabsorbierenden Werkstoff SORB TECH werden ca. 60% Primärenergie gespart und die Bearbeitungsqualität gesteigert.

**Schneller Werkzeugwechsler**  
 Durch den Aufbau von zwei Frässpindeln können die Spanzu-Span-Zeiten reduziert und die Produktivität gesteigert werden. Während eine Spindel fräst, wechselt die zweite Spindel das Werkzeug für die nächste Bearbeitung ein.



**Fräsen**  
 Bearbeitung in freiem Winkel mit dem FLEX5+ Aggregat

**Preisoptimierte Maschinenkonfiguration bei maximalem Nutzen**



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

INDUSTRY

PRACTIVE

SchreinerZeitung

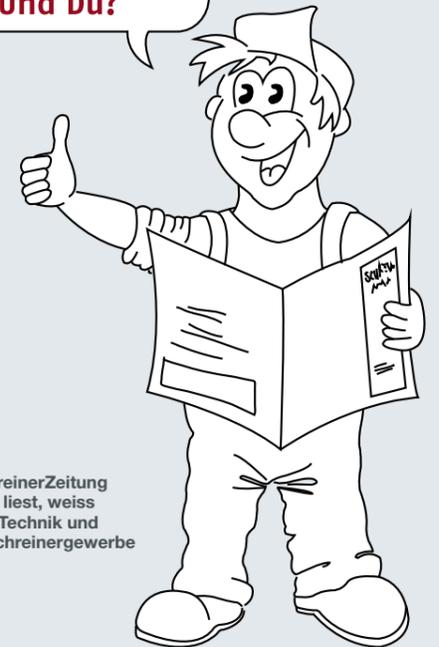
## Fünf Kompetenzen – eine Fachzeitschrift

Die Besucher der Holz 2016 erwartet am Stand der SchreinerZeitung das, was diese Fachzeitschrift seit Jahrzehnten auszeichnet: Fachkompetenz! Mit ein wenig Glück gibt es zudem attraktive Preise zu gewinnen.

Der Messeauftritt steht ganz im Zeichen der fünf Kernkompetenzen der SchreinerZeitung: Maschinen, Türen/Fenster, Beschläge, Werkstoffe/Oberflächen und CAD/Informatik. Wer an der Spielwand die Kompetenzen durch Geschick und Glück trifft, gewinnt attraktive Preise wie Kleinmaschinen, Werkzeuge oder Schreiner-Zubehör im Gesamtwert von über Fr. 20 000. Auch der Abschluss eines Jahresabonnements wird an der HOLZ 2016 belohnt; ein Multifunktions-Werkzeug „Insider Stubby“ von PB Swiss Tools gibt es für jeden Neuabonnenten.

Weiter stehen den Besucherinnen und Besuchern der Messe die Macher der SchreinerZeitung als Auskunftgeber, Ideenempfänger, Diskussionspartner oder als Schreinerkollege zur Verfügung. Ein Besuch des Messestandes C63 in der Halle 1.1 lohnt sich bestimmt.

**Ich weiss Bescheid!  
 Und Du?**



Wer die SchreinerZeitung regelmässig liest, weiss über Markt, Technik und Trends im Schreinerhandwerk Bescheid.



## 5 Kompetenzen – eine Fachzeitschrift



Türen/Fenster    Werkstoffe/Oberflächen    Maschinen    Beschläge    CAD/Informatik

**Jetzt abonnieren und als Prämie einen «INSIDER STUBBY» sichern!**

- 1 Schnupper-Abo (3 Monate bzw. 13 Ausgaben): CHF 20
  - 1 Jahres-Abo (47 Ausgaben): CHF 179\*
  - 1 Jahres-Abo Verbandsmitglieder (47 Ausgaben): CHF 145\*
  - 1 Jahres-Abo für Lernende/Studenten (47 Ausgaben): CHF 97\*  
 Bitte Kopie des Lehrlings- oder Studentenausweises beilegen.
- \* inkl. 1 Multifunktions-Handwerkzeug: «INSIDER STUBBY» im Wert von CHF 32.00. Angebot gültig bis 31.12.2016 (Preise inklusive MWST) stubby\_16

**Bestellen Sie noch heute das SchreinerZeitung-Abo**

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



SWISS TOOLS

**SCHREINER  
 ZEITUNG**

# 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](mailto:info@fsmedia.ch).

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

Firma	_____
Name	Vorname _____
Adresse	PLZ/Ort _____
Telefon	Unterschrift _____