

Produkte & Innovationen

Ligna

18.05.2009 - 22.05.2009

Forstwirtschaft und -technik, Energie aus Holz

All-In-One Lösung für Forst- und Holzwirtschaft (134)

Mit TDIS stellt die Firma Wilwerding Data Cargo der Forst- und Holzwirtschaft eine zentrale, internetbasierte Datenlogistik-Plattform für alle Geschäftsprozesse rund um das Thema Forst, Holz und Logistik zur Verfügung. Die Plattform soll es kurzfristig ermöglichen, den Verwaltungsaufwand innerhalb der gesamten Prozesskette zu minimieren. Die Nutzer arbeiten als Kooperationspartner via Internet auf einer zentralen Datenbank in einem Hochleistungs-Rechenzentrum, erläutert der Anbieter. Die Daten sind dabei genauso sicher wie beim Onlinebanking, an dessen Technologieplattform und Funktionsprinzipien die vorgestellte Plattform angelehnt ist. Ein intelligentes Rollen-, Rechte- und Kooperations-Modell ermöglicht es jedem Teilnehmer, seine Geschäftspartner individuell und flexibel einzubinden. Das System bildet nicht nur sämtliche logistischen Prozesse ab, sondern ermöglicht auch finanzielle Transaktionen mittels Online-Banking, einschließlich einer Fibu-Schnittstelle. Ein wichtiger Schritt hin zur All-In-One Lösung für die Forst- und Holzwirtschaft sei durch die Ansteuerung von Geografischen Informationssystemen (GIS) und verschiedener Routingsoftware getan. (Fotos vorhanden)

Wilwerding GmbH, dataCargo
Hans-Bunte-Str. 16a
D-79108 Freiburg
Ansprechpartner: Andreas Wilwerding
Tel.: Hans-Bunte-Str. 16a
Fax: +49 761 5569504
E-Mail: a.wilwerding@datenlogistic.com
Internet: <http://www.datenlogistic.com>
Halle: P32, Stand A02/4

Automatisierte Kreissäge (153)

Die automatisierte Kreissäge D9 ist nach Angaben von Strojcad eine universale Maschine für die Herstellung von Endprodukten. Dazu gehören Radialschnittholz, Bauschnittholz und Palettenzuschnitte aus Stämmen mit maximal 65 cm Durchmesser und 8 m Länge. Die Maschine hat ein feststehendes Sägeaggregat mit einem rechtwinkligen Schnittmechanismus, der zwei senkrechte Sägeblätter benutzt. Der Spannrundholzwagen ermöglicht es, die Abholzigkeit des Stammes in zwei Richtungen auszugleichen. Die Kreissäge lässt sich durch einen Operator steuern, weiteres Personal wird nicht benötigt. Sie hat eine automatisierte Rundholzbeladung auf den Wagen, direkt von der hydraulischen Rampe. Der neu konzipierte Wagen verfügt über einen hydraulisch gesteuerten Wender und Spanner. Der Sägevorgang ist voll automatisch. Er folgt den mit dem Optimierungsprogramm hergestellten Schnittbildern. Voll automatisch erfolgt auch die Entnahme und Sortierung des Schnittholzes sowie die Abfallaustragung mit Spreißel und Sägespäne. Der Hersteller garantiert eine schnelle und genaue elektronische Schnittsteuerung und sichere hydraulische Manipulationen mit dem Stamm. (Fotos vorhanden)

StrojCAD s.r.o.
Lastomirska 2
SK-071 01 Michalovce
Ansprechpartner: Jozef Plagany

Forstwirtschaft und -technik, Energie aus Holz

Tel.: Lastomirska 2
Fax: +421 56 6425219
E-Mail: info@strojcad.sk
Internet: <http://www.strojcad.sk>
Halle: FG, Stand M03/0

Blechsilo ermöglicht Standortwechsel (46)

Ein bewegter Markt braucht flexible Lösungen, stellt Nestro Lufttechnik fest. Das Unternehmen entwickelt Gesamtlösungen für die Absaug- und Filtertechnik in der Industrie, im Holz- und im Lackierhandwerk. Durch Kombination mit dem neuen Nestro Blechsilo sollen Anlagen des Herstellers weiter an Flexibilität gewinnen. Ein Blechsilo kann im Gegensatz zum Betonsilo komplett demontiert und an einem anderen Standort neu aufgestellt werden, erläutert der Hersteller. Bei der Neuheit handelt es sich um eine verschraubte, 100prozentige Stahlkonstruktion mit selbst tragendem Dach. So werde nicht nur ein langfristiger Werterhalt garantiert, auch ein Standortwechsel erfordert keine neuen Investitionen. Vor allem aber kann der Anwender gegenüber einem vergleichbaren Betonsilo etwa 30 Prozent der nötigen Investitionssumme sparen, wird betont. Als technische Daten nennt der Hersteller Durchmesser von 5,1 m sowie 5,8 m und 6,3 m mit einer Höhe von 7,2m oder 9,2m. Beim Brutto-Volumen sind Varianten von 147 bis 287 Kubikmeter erhältlich. Das Netto-Volumen wird mit 127 bis 256 Kubikmeter angegeben. Damit können die Silos eine Masse zwischen 6.200 kg und 9.200 kg aufnehmen. (Fotos vorhanden)

Nestro Lufttechnik GmbH
Hainchen Paulus-Nettelnstroth-Platz
D-07619 Schkölen
Ansprechpartner: Sven Puschner
Tel.: Hainchen Paulus-Nettelnstroth-Platz
Fax: +49 36694 41-260
E-Mail: s.puschner@nestro.de
Internet: <http://www.nestro.de>
Halle: 026, Stand B29

Forstmaschinen mit drehbarer Kabine (82)

Die ersten Modelle der neuen E-Serie von Forstmaschinenhersteller John Deere Forestry sind die Harvester 1270E und 1470E zusammen mit dem Forwarder 1510E. Im nächsten Schritt sollen die Modelle 1070E und 1170E folgen. Als die wichtigsten Neuerungen hebt Generalimporteur Nuhn die neue, drehbare Kabine bei den Rückezügen, eine verbesserte Automatisierungs- und Messtechnik sowie eine höhere Produktivität im Verbund mit verbesserter Haltbarkeit hervor. Vor allem wurde bei der Neuentwicklung an die Bedürfnisse der Maschinenführer gedacht, heißt es, deren Arbeit durch zahlreiche Verbesserungen an Komfort und Ergonomie erleichtert wird. So ermöglicht die drehbare Kabine dem Fahrer eine 360-Grad-Sicht auf die Umgebung seiner Maschine. Dadurch hat er seinen Arbeitssektor immer im Blick, ohne permanent seinen Kopf oder den Sitz drehen zu müssen. Die Kabine folgt den Bewegungen des Krans schnell und dennoch so weich, dass die Arbeitsschritte bei der Ernte und beim Rücken präzise und effizient ablaufen. Die Kabinennivellierung soll vor allem an Hängen und in unebenem Gelände den Fahrerkomfort erhöhen. Sie spricht schnell und ruckfrei auf Veränderungen des Untergrunds an, heißt es. Das gründlich überarbeitete Timbermatic-Steuer- und Messsystem verfügt jetzt über eine zuverlässige und benutzerfreundliche Software, unter anderem für das Ablängen von Stämmen und die Steuerung von Maschinenfunktionen. (Fotos vorhanden)

NUHN GmbH & Co. KG
Jossastr. 56
D-36272 Niederaula
Ansprechpartner: Rudolf Geisel
Tel.: Jossastr. 56
Fax: +49 6625 9152-11
E-Mail: rudi.geisel@nuhn.de
Internet: <http://www.nuhn.de>
Halle: FG, Stand H03/1

High-Tech-Multifunktionskabine für Mobilsägewerk (30)

Serra-Maschinenbau kündigt eine wegweisende Neuheit in der mobilen Sägewerkstechnik an. Es handelt sich um eine hydraulisch gesteuerte Multifunktionskabine mit einem neuen ausfahrbaren Verlängerungsrahmen. Das Mobilsägewerk Bavaria SL 130i für 130 cm Stammdurchmesser und 12 Meter Länge soll damit besonders für Vollzeitsäger hohe Effektivität und optimalen Komfort bieten. Wie der Hersteller erläutert, werden aus der neu entwickelten, schallgedämmten Luxuskabine sämtliche Funktionen der Sägeanlage über verschiedene Bedienelemente und per Joystick gesteuert. Große Glaselemente bieten gute Rundumsicht. Bislang einmalig sei die Innenausstattung mit Klimaanlage, einem Audiosystem und einer Sprechanlage zur Kommunikation mit dem Außenpersonal. Die SP-Steuerung mit AVS und großem Display erlaubt eine übersichtliche Kontrolle des Sägevorgangs. Zum Transport wird die Kabine mit einem neu entwickelten, drei Meter langen Verlängerungsrahmen per Fernbedienung hydraulisch auf den Grundrahmen geklappt. Hydraulische Stützfüße garantieren laut Hersteller einen schnellen Standortwechsel und maximalen Komfort beim Auf- und Abbau des Sägewerks.

Serra Maschinenbau GmbH
Bahnhofstr. 83
D-83253 Rimsting

Forstwirtschaft und -technik, Energie aus Holz

Ansprechpartner: Johann Fritz
Tel.: Bahnhofstr. 83
Fax: +49 8051 96400-50
E-Mail: info@serra.de
Internet: <http://www.serra.de>
Halle: FG, Stand L03/4

Horizontalbandsäge für stationären Einsatz (31)

Für traditionelle Gattersägewerke präsentiert Serra Maschinenbau eine Alternative: Das Unternehmen bietet das Sägewerk Bavaria SL 130i jetzt in stationärer Ausführung an. Das neue Modell 130s wird auf Kundenwunsch in beliebiger Schnittlänge hergestellt und ist gegenüber den bisherigen Modellen des Herstellers deutlich schwerer ausgeführt. Mit seinen massiven Stammhebern, den schweren Stammdrehern und den robusten Ausgleichsschildern mit Klammern bietet die neue Stationärsäge nicht nur eine sinnvolle Alternative zum Gatter. Das neue Modell verspricht auch als Ergänzungsmaschine hohe Effektivität, betont der Hersteller. Geschnitten wird mit dem angepassten Sägekopf der Version SL 130i für 130 cm Stammdurchmesser. Natürlich könne dieses Sägewerk auch mit einer mechanischen Rundholzzufuhr und einer Schnittholzabnahme ergänzt und mit anderen Maschinen wie etwa Nachschnittkreissägen beliebig kombiniert werden. Zudem ist die Anlage auch für Stammdurchmesser bis 160 cm lieferbar.

Serra Maschinenbau GmbH
Bahnhofstr. 83
D-83253 Rimsting
Ansprechpartner: Johann Fritz
Tel.: Bahnhofstr. 83
Fax: +49 8051 96400-50
E-Mail: info@serra.de
Internet: <http://www.serra.de>
Halle: FG, Stand L03/4

Kompaktes Magnetband-Längenmesssystem (39)

Magnetband-Längenmesssysteme von Balluff bestehen aus einem Sensorkopf und einem magnetisch kodierten Magnetband-Messkörper. Der Sensorkopf gleitet im Abstand von bis zu 0,35 mm über den mit wechselnder Polarität magnetisierten Maßkörper. Das neue BML S1F wird als das Magnetbandsystem mit dem derzeit kleinsten Sensorkopf vorgestellt. Selbst die komplette Elektronik ist bereits in das kompakte Metallgehäuse integriert. Dem Anwender sollen sich so zahlreiche neue Applikationsfelder erschließen. Darüber hinaus ist das System auch noch unempfindlich gegenüber Temperaturwechsel, Verschmutzung oder Verschleiß. Dies gilt genauso für Störeinstrahlungen, denn laut Hersteller haben die Entwickler ihr Augenmerk auf ein extrem EMV (Elektromagnetische Verträglichkeit)-festes Elektronik- und Gehäusedesign gerichtet. Am Sensorausgang stehen dem Anwender die Periodenwechsel als interpolierte digitale Rechtecksignale 5 V RS422 oder sinusförmige Analogsignale 1 Vss zur Verfügung. Die Auflösung erreicht bis zu 1 µm bei einer Systemgenauigkeit von bis zu plus/minus 10 µm. Die erlaubte Verfahrgeschwindigkeit beträgt bis zu 20 m/s. Vom Einsatz des Systems sollen Anwender in vielerlei Hinsicht profitieren. Die hohe Linearität und Systemgenauigkeit in Kombination mit Null Hysterese gewährleistet eine hohe Laufruhe im Antriebsstrang. Das universell einsetzbare System, direkt angebaut, steigert deutlich die Regelgüte von bewegten Achsen und damit die Qualität der produzierten Werkstücke, wird betont. Außerdem soll sich dank der Echtzeitfähigkeit der Produktionsvorgang spürbar beschleunigen, was wiederum den Produktionsdurchsatz hebt. (Fotos vorhanden)

Balluff GmbH
Schurwaldstr. 9
D-73765 Neuhausen
Ansprechpartner: Dr. Detlef Zienert
Tel.: Schurwaldstr. 9
Fax: +49 7158 69154
E-Mail: detlef.zienert@balluff.de
Internet: <http://www.balluff.de>
Halle: 025, Stand D31

Lineare Wegaufnehmer in neuem Standard (36)

Balluff kündigt für die neue Generation der magnetostriktiven Wegsensoren Micropulse BTL7 noch bessere technische Eigenschaften und zusätzliche Funktionen an. Die neue Generation 7 gibt es in Standard- und High End-Ausführung. Neu sind Status LEDs, die den Betriebszustand anzeigen und ohne zusätzliche Hilfsmittel optische Diagnosen erlauben. Zu den technischen Verbesserungen zählt auch die Messbereichserweiterung auf Längen bis zu 7,6 Meter. So lässt sich für alle Messlängen ein System einsetzen, heißt es. Neben der Steckervariante gibt es eine kabelgebundene Ausführung, die die Schutzart IP68 bietet sowie höhere Dichtigkeit in einem erweiterten Anwendungsspektrum. Eine Linearitätsabweichung von nur noch 0,01 Prozent (bis 5,5 m) soll eine höhere Qualität des Regelkreises bringen. Das 2-Wire Remote Setup ermöglicht eine einfache Bedienbarkeit. In der High End Ausführung Micropulse Plus steht zusätzlich über einen parametrierbaren Doppel-Ausgang zum Positionssignal eine Geschwindigkeitsrückmeldung zur Verfügung. Damit lassen sich laut Hersteller sogar sehr langsame Bewegungen ab 0,003 m/s überwachen. Ein zweiter Stromausgang bietet die Möglichkeit, zwei separate Auswerteeinheiten anzuschließen. Parametrierung, Programmierung und Inbetriebnahme des Systems kann via USB-Schnittstelle per Laptop oder PC erfolgen. (Fotos vorhanden)

Balluff GmbH
Schurwaldstr. 9
D-73765 Neuhausen
Ansprechpartner: Dr. Detlef Zienert
Tel.: Schurwaldstr. 9
Fax: +49 7158 69154
E-Mail: detlef.zienert@balluff.de
Internet: <http://www.balluff.de>
Halle: 025, Stand D31

Navigation in der Holzlogistikprozesskette (194)

Die Navigation in den Wald ist nur ein, wenn aber auch sehr wichtiges Teilsegment der gesamten Holzlogistikette, stellt Logiball fest. Gefragt seien immer mehr integrierte Lösungen, die die gesamte Prozesskette abbilden. Das Unternehmen aus Herne arbeitet mit forstspezifischen Softwareanbietern zusammen und will durch geeignete Schnittstellen eine reibungslose Integration in kaufmännische und logistische Fremdsysteme ermöglichen. Der neue Logiball Business Navigator ist vorbereitet für die Integration der Navlog-Daten, die derzeit im Geodat-Standard erhoben werden. Das System verfügt über alle relevanten Funktionalitäten eines üblichen Navigationssystems. Es bietet diverse Zieleingabemöglichkeiten, Routingmodi für Lkw und Pkw und kann problemlos in bestehende Systemlandschaften integriert werden, heißt es. Hauptbestandteil ist die Deutschland Plus Karte, die neben dem öffentlichen Wegenetz auch alle Wald- und Feldwege Deutschlands umfasst. Eine Erweiterung dieser Karte ist ab sofort auch um kundenspezifische Informationen in Linien- oder Flächenform möglich. Als vollkommen neu stellt der Hersteller die Möglichkeit einer Bearbeitung des routingfähigen Wegenetzes vor. Diese dynamische Optimierung des Wegenetzes durch die Fahrer selbst soll binnen sehr kurzer Zeit ein für den Kunden optimales Streckennetz liefern. (Fotos vorhanden)

LOGIBALL GmbH
Westring 303

Forstwirtschaft und -technik, Energie aus Holz

D-44629 Herne
Ansprechpartner: Jessica Lohmann
Tel.: Westring 303
Fax: +49 2323 925551
E-Mail: lohmann@logiball.de
Internet: <http://www.logiball.de>
Halle: P35, Stand A01/0

Objekterkennung mit sicherem Rotlicht (38)

Den Startschuss für eine neue Baureihe zur optischen Objekterkennung mit sicherem Rotlicht gibt Balluff mit dem BOS 50K. Dabei handelt es sich um einem Lichttaster in der Schutzart IP 67 mit Hintergrundaussblendung. Der neue quaderförmige Sensor verfügt über einen Messbereich von 200 bis 2.000 mm und ein Empfangselement mit Fresnell-Linse. Er eignet sich laut Hersteller optimal zur Objekterkennung über große Distanzen und damit auch für die Montage außerhalb des Gefahrenbereichs, etwa in der Automobil-, Holz- und Verpackungsindustrie. Aufgrund seiner Leistungsstärke und konkurrenzlos geringer Grauwertverschiebung zählt ihn der Hersteller zum Besten seiner Klasse. Der wahlweise hell oder dunkel schaltende Lichttaster mit Hintergrundaussblendung ist in sechs Varianten verfügbar. Die Einstellung des Schaltabstandes erfolgt bequem mit einem Schraubendreher über ein 10-stufiges Mehrgang Potentiometer. Für den richtigen Überblick sorgen dabei zwei rundum sichtbare LEDs zur Anzeige des Schaltzustands und möglicher Störungen. (Fotos vorhanden)

Balluff GmbH
Schurwaldstr. 9
D-73765 Neuhausen
Ansprechpartner: Dr. Detlef Zienert
Tel.: Schurwaldstr. 9
Fax: +49 7158 69154
E-Mail: detlef.zienert@balluff.de
Internet: <http://www.balluff.de>
Halle: 025, Stand D31

Optischer Distanzsensor (37)

Mit dem BOD 63M hat Balluff einen optischen Distanzsensor speziell für Anwendungen in der Industrie konzipiert, die hohe Anforderungen an Reichweite und Genauigkeit mit einfacher und zuverlässiger Handhabung in Einklang bringen müssen. Wie der Hersteller betont, erlaubt das verwendete Lichtlaufzeitprinzip in einem Abstand von bis zu 6.000 mm, Objektentfernung und -position in besonders hoher Genauigkeit von 2 mm aufzulösen. Der Rotlicht-Laserstrahl, der über den gesamten Messbereich nahezu gleich groß bleibt, soll eine einfache und genaue Ausrichtung auch auf die größten Entfernungen ermöglichen. Neben einem abstandsproportionalen Analogsignal bietet der Distanzsensor zwei unabhängige Schaltausgänge zur Hintergrundausblendung. Die Schaltschwellen "Objekt vorhanden" lassen sich sehr einfach mit Hilfe zweier Potentiometer einstellen. Die aktuellen Schaltzustände werden über LEDs an der Stirnseite des Sensors angezeigt. Eine weitere Anzeige signalisiert kritische Betriebszustände des Sensors wie etwa zu hohe Verschmutzung. Diese Information wird über den M12-Steckverbinder auch direkt der Steuerung zur Verfügung gestellt, so dass frühzeitig Korrekturen durchgeführt werden können. Das robuste Metallgehäuse bietet vielfältige Befestigungsmöglichkeiten und ist für den Einsatz in rauer Umgebung sehr gut geeignet. Der Distanzsensor soll laut Hersteller als Allrounder überzeugen, ob bei Abmessungskontrolle oder Konturerkennung, Füllstandsmessung oder Werkzeugzustandskontrolle. (Fotos vorhanden)

Balluff GmbH
Schurwaldstr. 9
D-73765 Neuhausen
Ansprechpartner: Dr. Detlef Zienert
Tel.: Schurwaldstr. 9
Fax: +49 7158 69154
E-Mail: detlef.zienert@balluff.de
Internet: <http://www.balluff.de>
Halle: 025, Stand D31

Punktgenaues Navigieren in der Forstwirtschaft (83)

Auf der Grundlage von Erfahrungen, die im Bereich der Satelliten gestützten Holzernte und Rückegassendokumentation in den vergangenen Jahren gesammelt wurden, ist die Systemlösung E-Timber für Betreiber von Forstmaschinen entstanden. Das System ermöglicht nach Angaben von Nuhn eine punktgenaue digitale Dokumentation der Rückegassen und die weitere Verarbeitung und Verwendung der gesammelten Daten. Wie das Unternehmen dazu erläutert, haben Voruntersuchungen gezeigt, dass das manuelle Starten und Bedienen von Navigationsaufzeichnungen und Holzdokumentationen von den Maschinenführern als lästig empfunden wird. Daher war einer der Grundgedanken, der die Projektpartner bei der Entwicklung der Systemlösung geleitet hat, dass der Fahrer die Aufgabe hat, seine Maschine zu bedienen, ohne von anderen Dingen wie GPS- und Kartenprogrammen abgelenkt zu werden. Mit dem neuen System sind die Anwender in der Lage, eine genaue Positionsbestimmung und deren Aufzeichnung für ihre Maschine durchzuführen, ohne dass hierfür zusätzliche Arbeitsschritte des Fahrers nötig sind. Die automatische Erfassung der Rückegassen und die Übertragung dieser Daten an den Harvester- oder Forwarder PC erleichtern das Orientieren im Wald erheblich, heißt es, vor allem bei schlechten Sichtverhältnissen, unübersichtlichem Gelände und besonders bei verstreutem Hiebsanfall wie Einzelwürfen und Käfernestern. (Fotos vorhanden)

Forstwirtschaft und -technik, Energie aus Holz

NUHN GmbH & Co. KG
Jossastr. 56
D-36272 Niederaula
Ansprechpartner: Rudolf Geisel
Tel.: Jossastr. 56
Fax: +49 6625 9152-11
E-Mail: ruedi.geisel@nuhn.de
Internet: <http://www.nuhn.de>
Halle: FG, Stand H03/1

Spannungswalzmaschine neu entwickelt (44)

Das Remscheider Unternehmen Max Rauhaus stellt eine vollkommen neu entwickelte Spannungswalzmaschine vor. Die Maschine ist in allen Achsen gesteuert und daher laut Hersteller in der Lage, mit absoluter Wiederholgenauigkeit zu arbeiten. Vor allem aber sei die Maschine sehr variabel und daher schneller und präziser als die bisherigen Maschinen. Das soll sich sehr positiv auf die Herstellungskosten auswirken. Hervorgehoben wird zudem, dass weltweit erstmalig so genannte Räumersägen von dieser Maschine in einem Automatikbetrieb gewalzt werden können.

Max Rauhaus GmbH & Co. KG
Wolfstr. 64-66
D-42855 Remscheid
Ansprechpartner: Karl Lackner
Tel.: Wolfstr. 64-66
Fax: +49 2191 26263
E-Mail: info@rauhaus.de
Internet: <http://www.rauhaus.de>
Halle: 013, Stand A53

Sägewerkstechnik

Bessere Leim-Verteilung (212)

Bei Imal wird zurzeit ein neues OSB (Oriented Strand Board)-Beleimungssystem geplant und studiert, um die Leim-Verteilung bei der Herstellung von Mehrschichtplatten zu verbessern. Das System soll vor allem leistungsfähiger sein als seine Vorgänger und den Leim-Verbrauch verringern. Ebenso könnte etwaigen Nachteilen, wie etwa der Reinigung der Trommel-Beleimungsmaschinen vorgebeugt werden, so der Hersteller. Diese innovative Technologie sei ein großer Schritt nach vorne in der OSB-Technologie. (Fotos vorhanden)

IMAL s.r.l.
Via Rosalba Carriera 63
I-41100 San Damaso (Modena)
Ansprechpartner: Marco Zanasi
Tel.: Via Rosalba Carriera 63
Fax: +39 059 468410
E-Mail: info@imal.com
Internet: <http://www.imal.com>
Halle: 027, Stand H36

Doppelkopf-Rundstabfräsmaschine mit Vorschubregelung (157)

Die RHM 160 II-H ist nach Angaben von Wema eine Hochleistungsdoppelkopf-Rundstabfräsmaschine moderner Bauart mit Fertigungsdurchmesser von 50 bis 160 mm und Vorschüben bis 40m/min. Sie verfügt über eine elektronische Vorschubregelung. Die Durchmesserstellung erfolgt über Rastereinstellung. Die Maschine ist speziell auch für schwierige Hölzer geeignet, betont der Hersteller. (Fotos vorhanden)

Wema Probst Wolfgang Hofmann GmbH
Fabrikstr. 3
D-63579 Freigericht
Ansprechpartner: Renée-Kristin Faller
Tel.: Fabrikstr. 3
Fax: +49 6055 918-129
E-Mail: rfaller@wemaprobst.de
Internet: <http://www.wemaprobst.de>
Halle: 027, Stand D40

Konstante Schleifpräzision (206)

Das Siaslide Pad System wird von Sia Abrasives als Innovation für konstante Schleifpräzision vorgestellt. Der Schleifschuh mit dem Pad soll erhebliche Erleichterungen für den Anwender bringen. Wie der Hersteller erläutert, ist ein zeitintensives Bespannen mit dem System nicht mehr nötig, denn der fix installierte Schleifschuh (Aluminium Beam) bleibt auch beim Wechseln der Pads in der Maschine. Der gebrauchsfertige Pad wird einfach in den Schuh eingeschoben. Die einfache Handhabung beschleunigt den Arbeitsprozess durch verkürzte Umrüstzeiten. Zudem entfallen die teuren Unterhalts- und Ersatzteilkosten. Die Anwender profitieren von einer konstanten Präzision im Schleifprozess und perfekten Resultaten am Werkstück, betont der Hersteller. Ein positiver Nebeneffekt sei, dass der Pad vor Ort entsorgt oder recycelt werden kann. Das System bildet, wie es heißt, die ideale Ergänzung zu den qualitativ hoch stehenden Siapan Top Tec Bändern. (Fotos vorhanden)

sia Abrasives Industries AG
Mühlewiesenstrasse 20
CH-8501 Frauenfeld
Ansprechpartner: Pius Krähemann
Tel.: Mühlewiesenstrasse 20
Fax: +41 52 7244547
E-Mail: pius.kraehemann@sia-abrasives.com
Internet: <http://www.sia-abrasives.com>
Halle: 027, Stand F17

Labormessgerät für Formaldehyd-Emissionswerte (213)

Die italienische Firma Imal hat eine Labormaschine entwickelt, welche die Gas-Analyse und somit die Messung der Formaldehyd-Emission von Mehrschichtplatten nach den internationalen Normen ausführt. Wie es dazu heißt, wurde das System bereits in zahlreichen Anlagen geprüft und erprobt. Es wird integriert in die kompletten Laborgeräte des Herstellers oder separat mit eigenem Rechner und eigener Software eingesetzt. (Fotos vorhanden)

IMAL s.r.l.
Via Rosalba Carriera 63
I-41100 San Damaso (Modena)
Ansprechpartner: Marco Zanasi
Tel.: Via Rosalba Carriera 63
Fax: +39 059 468410
E-Mail: info@imal.com
Internet: <http://www.imal.com>
Halle: 027, Stand H36

Sägewerkstechnik

Mechanische Beleimung (211)

Das mechanische Beleimungssystem von Imal wurde geplant und weiterentwickelt, um hochwertige Holzwerkstoff-Platten mit guten mechanischen Eigenschaften und Oberflächen herzustellen und dabei Leim zu sparen. Wie das Unternehmen dazu angibt, basiert die Faser-Beleimungs-Technologie auf dem Prinzip der Leiminjektion nach dem Trockner, bei dem eine spezielle Beleimungsmaschine verwendet wird. Hierbei handelt es sich nicht um einen einfachen mechanischen Mischer, sondern um ein regelrechtes System, welches das Thermo-, Flüssigkeits- und Dynamik-Prinzip ausnutzt sowie sichere und garantierte Ergebnisse liefern soll. Nur wenige Stillstands-Stunden werden für Installation und Umschaltung auf die neue Anlage benötigt, heißt es. Aufgrund dieser in 21 MDF-Anlagen komplett geprüften und erprobten Technologie ist der italienische Hersteller in der Lage, Kunden eine Leim-Ersparnis von 20 Prozent gegenüber der traditionellen Blowline-Beleimung zu garantieren. Diese Garantie schließt eine makelfreie Plattenoberfläche und gleich bleibende physisch-mechanische Platten-Eigenschaften ein. Ein weiterer Vorteil des Systems sei die Energiereduzierung des Trockners und die zu erzielende Kapazitätserhöhung. (Fotos vorhanden)

IMAL s.r.l.
Via Rosalba Carriera 63
I-41100 San Damaso (Modena)
Ansprechpartner: Marco Zanasi
Tel.: Via Rosalba Carriera 63
Fax: +39 259 468410
E-Mail: info@imal.com
Internet: <http://www.imal.com>
Halle: 027, Stand H36

Mehr Effizienz für Sägewerke (172)

Mit dem Windows-Programm Ärtberg 01 will die schwedische Firma Ärtbergets Träteknik einen Beitrag zur Ressourceneffizienz für alle mobilen Sägewerks-Typen leisten. Das Programm berechnet, wie das Sägewerk eingestellt werden muss, um die gewünschten Bretter zu erhalten und das Optimale aus dem Stamm herauszuschneiden, heißt es. Der Einsatz der Messe-Neuheit sei sofort möglich, da kein physischer Anschluss an das Sägewerk nötig ist. Das System ist auf Deutsch und Schwedisch erhältlich. Im Preis enthalten sind zwei Jahre Support und kostenlose Updates. Zusammen mit der Firma Haglöf Sweden wurden bereits Programme für Digitech Professional mit elektronischer Kluppe entwickelt, das die Daten der vermessenen Stämme automatisch per Bluetooth übermittelt. Um das System künftig auch direkt in Sägewerken integrieren zu können, sucht das Unternehmen noch Kooperationspartner.

Ärtbergets Träteknik
Aspsätravägen 29
S-127 37 Skärholmen
Ansprechpartner: Björn Magnusson
Tel.: Aspsätravägen 29
Fax: k. A.
E-Mail: bjornmagnus2@telia.com
Internet: <http://www.artberg.se>

Sägewerkstechnik

Halle: 027, Stand D28

Palettenklötze als Holzwerkstoff (210)

Imal liefert unter anderem Produktionsstraßen für die Herstellung von Palettenklötzen aus Spänen. Diese Palettenklotz-Produktionsstraßen können parallel zu den bereits vorhandenen Spanplatten-Linien installiert werden. Dies sei möglich, so das Unternehmen, weil für die Spanaufbereitung in der Palettenklotz-Produktion zum großen Teil dieselben Maschinen wie in der gewöhnlichen Spanplatten-Produktion verwendet werden. Im Vergleich zu den traditionellen Holz-Palettenklötzen hat diese neue Palettenklotz-Generation sehr gute mechanische und physische Eigenschaften, heißt es. Dazu gehören etwa konstante Dichte, Wasserundurchlässigkeit, gleich bleibende Dimensionen und Dicke. Die Klötze spalten nicht bei Vernagelung. Es könne auch Recycling- und Abfallholz für die Herstellung der Klötze verwendet werden. (Fotos vorhanden)

IMAL s.r.l.
Via Rosalba Carriera 63
I-41100 San Damaso (Modena)
Ansprechpartner: Marco Zanasi
Tel.: Via Rosalba Carriera 63
Fax: +39 059 468410
E-Mail: info@imal.com
Internet: <http://www.imal.com>
Halle: 027, Stand H36

Schälmaschine für Telegraphenmasten (158)

Die MSM 70 ist nach Angaben von Wema eine Schälmaschine zur Produktion von Telegraphenmasten. Die Maschine ist ausgestattet mit zwei Schälarmlen zum Vor- und Nachschälen. Der Vorschub und die Geschwindigkeit werden hydraulisch geregelt. Der Durchmesserbereich liegt bei 8 bis 40 cm. Die Holzlängen gehen von 4 bis 16 m. (Fotos vorhanden)

Wema Probst Wolfgang Hofmann GmbH
Fabrikstr. 3
D-63579 Freigericht
Ansprechpartner: Renée-Kristin Faller
Tel.: Fabrikstr. 3
Fax: +49 6055 918-129
E-Mail: rfaller@wemaprobst.de
Internet: <http://www.wemaprobst.de>
Halle: 027, Stand D40

Sägewerkstechnik

Schleifbänder für perfekte Oberflächen (207)

Die Top Tec Schleifbänder von Sia Abrasives wurden weiter entwickelt. Die neuen Siapan Serien versprechen laut Hersteller jederzeit hervorragende Schleifresultate und beste Oberflächenqualität durch die Kombination von drei Faktoren. Zum einen soll eine kontrollierte Streuung die optimierte Kornmenge mit perfekter Haftung und einheitlicher Kornpositionierung garantieren. Zum anderen begünstigen spezifische Bandverbindungen für jede Anwendung eine hochwertige Verarbeitung ohne Schleiffehler. Und drittens wird die Staubhaftung an Werkstück und Maschine durch eine antistatische Behandlung der Bänder verringert. Dies wird in einem neuartigen Produktionsprozess erreicht. Die Schleifbänder überzeugen mit einwandfreien Resultaten beim Schleifen und hoher Lebensdauer, betont der Hersteller. (Fotos vorhanden)

sia Abrasives Industries AG
Mühlewiesenstrasse 20
CH-8501 Frauenfeld
Ansprechpartner: Pius Krähemann
Tel.: Mühlewiesenstrasse 20
Fax: +41 52 7244547
E-Mail: pius.kraehemann@sia-abrasives.com
Internet: <http://www.sia-abrasives.com>
Halle: 027, Stand F17

Stationäres Bandsägewerk mit Segmentbett (81)

Der LT20 mit Segmentbett ist ein rein stationäres Bandsägewerk, bei dem das Sägebett aus einzelnen Segmenten besteht. Nach Angaben von Wood-Mizer ist die Maschine ideal für Anwender geeignet, die oft stärkeres Holz schneiden und ohne zusätzliche Technik arbeiten wollen, aber aus Preisgründen auf eine hydraulische Stammhantierung verzichten möchten. Die drei jeweils 2 m langen und sehr robusten Segmente haben genau wie die größeren Modellserien des Herstellers einen massiven Hauptträger, an dem der oben und unten geführte Sägekopf läuft. Stämme mit einem Durchmesser bis 80 cm lassen sich direkt vom Polder auf das nur 50 cm hohe Sägebett rollen. Dort können sie mit Wendehaken leicht gedreht und mit einer starken manuellen Klemme festgehalten werden. Die Schnittlänge der Standardversion beträgt 7,1 m. Sie ist jedoch durch 2 m lange Zusatzsegmente beliebig zu verlängern. Der Sägekopf ist serienmäßig mit einem Schnittstärkenrechner ausgestattet, der schnell und akkurat die gewünschte Sägehöhe einstellt. Auch der Vorschub erfolgt elektrisch und ist stufenlos einstellbar. (Fotos vorhanden)

Wood-Mizer GmbH
Dorfstr. 5
D-29485 Lemgow
Ansprechpartner: Kirsten Longmuss
Tel.: Dorfstr. 5
Fax: +49 5883 988020
E-Mail: Info@woodmizer.de
Internet: <http://www.woodmizer.de>
Halle: FG, Stand J03

Massivholzverarbeitung

Massivholzverarbeitung

Ausbesserungsanlage für Massivholzplatten und Parkett (69)

Als Messe-Neuheit stellt Fill eine Anlage vor, mit der erstmals Massivholzplatten und Parkett rationell vollautomatisch ausgebessert werden können. In Verbindung mit einem Scanner erreicht der Anwender eine gleichmäßig hohe Qualität an Platten- und Parkettoberfläche, heißt es. Zum Prinzip erläutert der Hersteller, dass die Platten im Durchlaufverfahren gescannt werden und in gleicher Linie weiter zum Ausbesserungsportal fahren. Hier werden sie ebenfalls im Durchlauf an den Fehlstellen mit einem flüssigen Füllstoff ausgebessert. Die Anlage kann je nach Bedarf auch als vollständige Ausbesserungslinie mit Entstapelung, Kontrollplatz, Pufferlager und Abstapelung ausgeführt werden. (Fotos vorhanden)

Fill Gesellschaft m. b. H.
Fillstr. 1
A-4942 Gurten
Ansprechpartner: Robert Bleckenwegner
Tel.: Fillstr. 1
Fax: +43 7757 7010-275
E-Mail: robert.bleckenwegner@fill.co.at
Internet: <http://www.fill.co.at>
Halle: 012, Stand A30

Automatisch schwenkbares Aggregat (45)

Mit Qinx stellt die Firma Benz Werkzeugsysteme eine patentierte Neuheit vor. Das automatisch schwenkbare Aggregat wird als besonders wirtschaftlich, genau, bedienerfreundlich und kompakt in der Bauform beschrieben. Vor allem aber soll es durch seine einfache Funktionsweise überzeugen. Wie der Hersteller erläutert, kann die A-Achse vom Ausgangswinkel 0° über die Z-Achse der Maschine gesteuert werden. Eine Bremse verriegelt den Winkel für die Bearbeitung sicher in gewünschter Position. Nach Beenden der Bearbeitung wird die Bremse durch einen Steuerungsbefehl freigegeben, der den Winkel wieder in die Ausgangsposition zurückbringt. Dieser Prozess kann endlos wiederholt werden. In Kombination mit einer C-Achse, die jedoch nicht für den Gebrauch des Aggregats vorgeschrieben ist, kann jeder Winkel für unterschiedliche Bearbeitungen eingestellt werden. Als Vorteile des Systems stellt der Hersteller heraus, dass das System mit minimalem Aufwand nachrüstbar ist. Es gibt keine Beeinträchtigung vorhandener Ausrüstung. Das Aggregat bietet multifunktionale Werkzeugaufnahmen, hohe Einstellgenauigkeit und einfache Programmierung. Durch ein Drehmoment von 25 Nm und die Antriebsdrehzahl von 12.000 U/min werde das neue Produkt zu einem leistungsfähigen und hochwertigen Wechselaggregat. (Fotos vorhanden)

Benz GmbH Werkzeugsysteme
Im Mühlegrün 12
D-77716 Haslach
Ansprechpartner: Daniel Weidner
Tel.: Im Mühlegrün 12
Fax: +49 7832 704-38510
E-Mail: daniel.weidner@benz-tools.de
Internet: <http://www.benz-tools.de>

Massivholzverarbeitung

Halle: 026, Stand A29

Elastomerketten in großer Bandbreite (40)

Rollenketten bestückt mit U-Bügeln und Elastomerprofilen haben sich in der Holz- und Möbelindustrie nach Erfahrungen von Kahi-Antriebstechnik bewährt. Dank seines Know-hows und seiner Erfahrung sieht sich das Unternehmen in der Lage, Elastomerketten der Marke KB als qualitativ hochwertige Produkte zu einem vernünftigen Preis anzubieten. Neuartig bei den Rollenketten mit Elastomerprofil sei die beinahe grenzenlose Auswahl. So kann der Kunde jetzt zwischen vielen verschiedenen Elastomerwerkstoffen wie etwa Naturkautschuk oder NBR (Nitril-Butadien-Kautschuk), Silikon oder Polyurethan wählen. Danach besteht die Möglichkeit, den Härtegrad zu bestimmen. Der Hersteller deckt, je nach Werkstoff, den Bereich von 40° bis 90° Shore A ab. Gewählt werden kann die Härte in Schritten von 5°. Abgerundet wird diese große Auswahl durch die Möglichkeit, fast jeden Farbwunsch zu berücksichtigen. Durch eigenen Formenbau sei zudem nahezu jede Elastomerform preisgünstig und kurzfristig machbar. (Fotos vorhanden)

KAHI Antriebstechnik GmbH
Mönichhusen 20
D-32549 Bad Oeynhausen
Ansprechpartner: Sven Göttlicher
Tel.: Mönichhusen 20
Fax: +49 5731 5302-50
E-Mail: sveng@kahi-ketten.de
Internet: <http://www.kahi-ketten.de>
Halle: 027, Stand A38

Füllmaschine senkt Verpackungskosten (116)

Willems Baling Equipment hat eine Maschine entwickelt, die Säcke füllt, die aus Flachfolie gemacht werden. Sie sei besonders geeignet, um Säcke mit Holzpellets oder ähnlichen Produkten zu füllen, heißt es. Laut Hersteller handelt es sich um eine schnelle Maschine, die zuverlässig arbeitet. Die Säcke sind mit Seitenfalten gemacht. Die Flachfolie reduziert die Sackkosten, heißt es. Da die Maschine mit einer Schüttel-Vorrichtung ausgestattet ist, fallen die Holzpellets im Sack zusammen. Das soll die Verpackungskosten pro Sack deutlich reduzieren. (Fotos vorhanden)

Willems Baling Equipment BV
Hallenstraat 12d
NL-5531 AB Bladel
Ansprechpartner: Neel van de Zande
Tel.: Hallenstraat 12d
Fax: +31 497 644487
E-Mail: alavrijsen@willemsbaling.eu
Internet: <http://www.willemonline.com>
Halle: 013, Stand E50

Massivholzverarbeitung

Größte Bandtrocknungsanlage für Neuseeland (43)

Als europäischer Marktführer im Bereich der Sägespänetrocknung hat Stela Laxhuber mittlerweile Projekte bis zu einer Wasserverdampfungsleistung von 45.000 kg/h realisiert. Derartige Großprojekte werden mit mehreren Einzel Trocknern errichtet, die insgesamt diese horrenden Leistungsgrößen erreichen, heißt es. Als größte Einzelanlage, die je errichtet wurde, stellt das Unternehmen ein Projekt in Neuseeland vor. Es soll eine Wasserverdampfungsleistung von mehr als 16.000 kg/h bringen. Der Bandtrockner wird eine Gesamtlänge von 65 m erreichen. Die Besonderheit an dem Großprojekt liegt in der Beheizung. Durch vor Ort vorhandenen geothermalen Wasserdampf wird mittels eines ausgeklügelten Systems an Wärmetauschern die Luft für den Trocknungsprozess auf über 100°C erwärmt. Durch das für einen niederkalorischen Bandtrockner hohe Temperaturniveau in Verbindung mit der extremen Trocknergröße wird die hohe Verdampfungsleistung erreicht. Den letzten Kick für die Erhöhung der Trocknerleistung habe jedoch das erneut verbesserte Ventilatorensystem gebracht, erläutert der Hersteller. Die selbst entwickelte Multi-Vent-Technologie wurde durch besonders volumenstarke Spezialventilatoren ergänzt. Dies erlaubt eine Erhöhung der Trocknungsgeschwindigkeit bei gleichzeitiger Reduzierung der Schallemissionen und des elektrischen Energiebedarfs. Das Trocknungssystem ist Voraussetzung für die Herstellung qualitativ hochwertiger Holzpellets. (Fotos vorhanden).

STELA Laxhuber GmbH
Öttinger Str. 2
D-84323 Massing
Ansprechpartner: Inge Bradler
Tel.: Öttinger Str. 2
Fax: +49 8724 899-80
E-Mail: inge.bradler@stela.de
Internet: <http://www.stela.de>
Halle: 013, Stand C72

Hobelmaschine für Tierstreu (115)

Willems Baling Equipment hat eine neue Hochgeschwindigkeits-Hobelmaschine entwickelt. Die Maschine ist laut Hersteller besonders geeignet, um aus Baumstämmen Hobelspäne für Tierstreu zu produzieren. Angeboten werden die beiden Typen WLS-2-14 und WLS-1-7 mit unterschiedlicher Kapazität. Wie der Hersteller betont, ist trotz Hochkapazitäts-Produktion die Qualität der produzierten Hobelspäne sehr hoch. Die Hobelspäne lassen sich zudem nach gewünschten Spezifikationen des Kunden produzieren. Hervorgehoben wird zudem die Zuverlässigkeit der Maschinen, die für eine 24 Stunden-Produktion pro Tag und 7 Tage/Woche entwickelt wurden. Entsprechend verfügen sie über eine widerstandsfähige Konstruktion, heißt es. Hervorgehoben wird, dass sich die Messer leicht wechseln lassen. Kassetten mit Rotorköpfen können sehr schnell und sicher von der Außenseite der Maschine ausgetauscht werden. (Fotos vorhanden)

Willems Baling Equipment BV
Hallenstraat 12d
NL-5531 AB Bladel
Ansprechpartner: Neel van de Zande
Tel.: Hallenstraat 12d

Massivholzverarbeitung

Fax: +31 497 644487

E-Mail: alavrijsen@willemsbaling.eu

Internet: <http://www.willemsonline.com>

Halle: 013, Stand E50

Hocheffiziente Sägespänetrocknung (42)

Für die Herstellung von Holzpellets nach Önorm M 7135 und DIN plus ist eine qualitativ hochwertige Trocknung des Eingangsproduktes notwendig, erläutert die Firma Stela Laxhuber. Erntefrisches Holz kann einen Wassergehalt von 40 bis 60 Prozent aufweisen. Durch die Trocknung auf 10 bis 12 Prozent Wassergehalt wird der Heizwert von etwa 2 kWh/kg auf 4,5 kWh/kg erhöht. Damit werden ideale Voraussetzungen für eine direkte Verfeuerung mit einfacher Anlagentechnik oder optimale Pelletierfähigkeit für qualitativ hochwertige Holzpellets erreicht, heißt es. Das vorgestellte Trocknungssystem der vierten Generation ist laut Hersteller ein hocheffizientes und individuell anpassungsfähiges modulares Anlagensystem zur Trocknung von Holzspänen mit niederkalorischer Wärme. Die Besonderheit liegt darin, dass eine grundlegende Überarbeitung der gesamten Lufttechnik stattgefunden hat. Die durch das Unternehmen in den Markt eingeführte Multi-Vent-Technologie wurde durch besonders langsam laufende, aber sehr volumenstarke Ventilatoren ergänzt. Dies erlaubt die punktuelle Luftregelung zu den einzelnen Trocknungsphasen und damit eine Erhöhung der Trocknungsgeschwindigkeit bei gleichzeitiger Reduzierung der Schallemissionen und des elektrischen Energiebedarfs. (Fotos vorhanden)

STELA Laxhuber GmbH

Öttinger Str. 2

D-84323 Massing

Ansprechpartner: Inge Bradler

Tel.: Öttinger Str. 2

Fax: +49 8724 899-80

E-Mail: inge.bradler@stela.de

Internet: <http://www.stela.de>

Halle: 013, Stand C72

Massivholzverarbeitung

Imprägnieren im horizontalen Niederdruck-Flutverfahren (201)

R+H System stellt mit der Flowcomat eine neue Technologie zum Imprägnieren, Grundieren, Zwischenbeschichten und Beizen vor. Es handelt sich um eine Durchlauflutanlage, die zum Beispiel mit einer molchbaren Farbversorgung für den schnellen und verlustarmen Farbwechsel ausgerüstet sein kann, erläutert der Hersteller. Darüber hinaus ist in der neu entwickelten Anlage Flowcomat-A ein vollautomatischer Farbwechsel möglich. Mit dem Anlagentyp H werden die Werkstücke im horizontalen Verfahren geflutet. (Fotos vorhanden)

Range + Heine GmbH r+h system
Lise-Meitner-Str. 3
D-71364 Winnenden
Ansprechpartner: Claudia Max-Heine
Tel.: Lise-Meitner-Str. 3
Fax: +49 7195 977254-77
E-Mail: max-heine@range-heine.de
Internet: <http://www.range-heine.de>
Halle: 013, Stand A27

Intelligenter Zuschnitt (60)

Unter dem Motto Intelligent Cutting stellt der belgische Softwarehersteller Ardis eine Reihe von neuen Funktionen vor, die den Zuschnitt optimieren sollen. Wie es heißt, wird die Stückliste aus CAD Systemen oder anderen Branchenlösungen übernommen. Ziel der neuen Funktionen ist es, die Teile entsprechend ihrer späteren Verarbeitung in den Schnittplan zu übernehmen. Dazu gehört etwa der Teile abhängige Spannungsfreischnitt. Wie das Unternehmen dazu erläutert, haben Spannungen in der Platte vor allem auf schmale Teile Einfluss. Mit der neuen Lösung werden die Kriterien nach zwei Möglichkeiten festgelegt. Das System übernimmt Teile abhängig oder Platten abhängig selbstständig alle Aktionen, die je nach Sägeart notwendig sind, um den Spannungsfreischnitt zu realisieren. Eine weitere neue Funktion ist das effiziente Kombinieren von Schichtstoff Einzelteilen. Wie es heißt, werden bislang entweder Schichten und Träger einzeln mit Aufmaß geschnitten, zusammen gebracht, verpresst und anschließend einzeln formatiert. Oder es wird das größtmögliche Format verpresst, woraus die einzelnen Teile geschnitten werden. Dabei kann es gerade bei Kleinserien zu hohem Verschnitt kommen. Die neue Ardis Technik sucht selbstständig nach möglichen Zwischenformaten, die sowohl auf den Schichtstoff als auch auf den Träger passen. Das Ganze hat einen enormen Rationalisierungseffekt im gesamten Fertigungsverlauf, betont der Hersteller.

Ardis Optimization IS NV Software
Aardenburgkalseide 254
B-9990 Maldegem
Ansprechpartner: Arnout de Lille
Tel.: Aardenburgkalseide 254
Fax: +32 5072 8988
E-Mail: info@ardis.be
Internet: <http://www.ardis.be>
Halle: 026, Stand D58/1

Massivholzverarbeitung

Kessel für Brennmaterial mit hohem Aschegehalt (175)

Die UTSR-Kesseleinheit ist nach Angaben von Schmid Holzfeuerungen mit einem Flachvorschubrost ausgerüstet und auch für Brennmaterial mit hohem Aschegehalt geeignet. Das Brennmaterial wird von der hinteren Seite der Feuerung auf den Flachvorschubrost mit hoch legierten Gussroststäben der Verbrennung zugeführt. Die Roststäbe seien so konstruiert, dass sie sich gegenseitig überlappen und dadurch der Rostdurchfall klein ist. Im Weiteren ist der Rost so ausgelegt, dass eine saubere, gleichmäßige Verteilung der in verschiedenen Zonen zugeführten Primärluft möglich ist und dadurch eine ruhige, ungestörte Vergasungszone entsteht. Der Antrieb der Rostwagen erfolgt hydraulisch, wobei die Bewegungsintervalle automatisch der Leistung angepasst werden. Die komplette Brennkammer ist laut Hersteller mit feuerfestem Material ausgekleidet und gewährleistet eine hohe Feuerungstemperatur auch bei feuchtem Material. Über der im Brennraum eingesetzten Strahlungsdecke, die je nach Material variiert, ist ein zusätzlicher, gemauerter Ausbrandzug eingebaut. Die in der Brennkammer und dem Ausbrandzug zugeführte Sekundärluft ermöglicht eine gestufte Verbrennung für einen optimalen Ausbrand und eine Reduktion des NOX-Werts in den Abgasen. Dadurch werden tiefe Emissionswerte erreicht, heißt es. (Fotos vorhanden)

Schmid AG Holzfeuerungen
Lohmühleweg 24
D-72213 Altensteig
Ansprechpartner: Andreas Bättscher
Tel.: Lohmühleweg 24
Fax: +41 71 9737370
E-Mail: abat@holzfeuerung.ch
Internet: <http://www.holzfeuerung.ch>
Halle: 019, Stand B16

Kompakte regenerative Trommelfiltereinheit (32)

Bei der Kompaktfiltereinheit CFU-UDF handelt es sich nach Angaben von LTG um die erste kompakte, regenerative, kontinuierlich abgereinigte LTG Trommelfiltereinheit mit vertikaler Durchströmung. Sie besteht aus Vorfilter-, dem LTG Upflow Drum Filter UDF als Feinfilter und einem Ventilatormodul. Die Filtereinheit ist besonders geeignet für faserige Stäube, heißt es. Sie bietet eine Luftleistung bis 40.000 Kubikmeter/h auf nur 2,6 qm. Zu den weiteren Merkmalen gehört die Schwerkraftvorabscheidung für Stäube und Fasern, ohne Filtermedien. Die Durchströmung der Filtertrommeln erfolgt senkrecht von unten nach oben und von innen nach außen. Rotierende Düsen werden kontinuierlich abgereinigt. Durch Aneinanderreihen oder Stapeln der Module kann der Filter an die geforderte Leistung angepasst werden. Dank des Durchströmungsprinzips wird nur eine sehr geringe Aufstellfläche benötigt. Des Weiteren bietet die Filtereinheit einen unterbrechungsfreien Betrieb, Rückgewinnung der abgeschiedenen Materialien sowie eine hohe Filterleistung und Leistungsdichte. Es gibt keine Druckschwankungen im System. Als weitere Vorteile nennt der Hersteller hohe Standzeiten der Filtermedien sowie die hohe Betriebssicherheit und ein geringer Wartungsaufwand durch Anordnung aller Antriebselemente auf der Reingasseite. Eine explosionsgeschützte Atex-Ausführung ist lieferbar. (Fotos vorhanden)

LTG Aktiengesellschaft
Grenzstr. 7

Massivholzverarbeitung

D-70435 Stuttgart
Ansprechpartner: Christine Lehrer
Tel.: Grenzstr. 7
Fax: +49 711 8201-696
E-Mail: lehrer@ltg-ag.de
Internet: <http://www.LTG-AG.de>
Halle: 013, Stand E51

Matrizen und Koller für Palettierpressen (169)

Zum Produktionsumfang der ukrainischen Gesellschaft Joint Venture Grantech gehören Ersatzteile wie Matrizen und Koller für Pelletierpressen. Die Matrizen werden ausschließlich mit modernen Technologien hergestellt, heißt es. Nur so seien Produkte mit hoher Qualität gewährleistet. Mit den neuen Mehrspindeltiefbohranlagen-Automaten konnte nach Angaben des Unternehmens die Zeit für die Herstellung der Matrizen deutlich verringert werden. Um die Matrizenqualität zu erhöhen, wurde ein Vakuumofen der Firma Degussa installiert, mit dem ein voller Zyklus der thermischen Bearbeitung durchgeführt wird. Zurzeit produziert die Gesellschaft Matrizen mit einer Lochung von 2,0 bis über 10,0 mm. Die Koller werden in zwei Varianten hergestellt. Sie sind geriffelt und gelocht erhältlich. Alle Matrizen und Koller werden, wie betont wird, einsatzbereit geliefert. (Fotos vorhanden)

OOO Joint Venture Grantch
89 A Prospekt Peremogy
UKR-03115 Kiev
Ansprechpartner: Nataly Makhanyok
Tel.: 89 A Prospekt Peremogy
Fax: +38 44 4510230
E-Mail: nerka@i.ua
Internet: <http://www.crystal.kiev.ua>
Halle: 013, Stand E18

Massivholzverarbeitung

Neues dänisches Thermoholzverfahren (10)

Das dänische Unternehmen WTT, Spezialist für Kesseldruckanlagen und Vakuumtrockner, stellt sein neues Thermoholzverfahren vor. Dabei handelt es sich um ein Thermodruckverfahren mit effektiver Wärmeübertragung über die beheizte Druckkesselwand. Das Verfahren wird als schnell, schonend und wirtschaftlich beschrieben. Verschleißteile wie etwa Ventilatoren werden nicht benötigt. Wie der Hersteller erläutert, ist das Besondere an dem Verfahren, dass das Holz nicht vollkommen ausgetrocknet wird. Es bleibt eine Restfeuchte von 6 Prozent HF erhalten. Die hohe Ausschussquote traditioneller Verfahren werde damit vermieden. Das neue Verfahren erreicht seine Dauerhaftigkeit bereits bei 160 bis 180°C. Untersuchungen an der Uni Freiburg laufen für die Holzarten Eiche, Buche, Esche, Kiefer, Fichte und Tanne. Es werden umfangreiche statische und biologische Tests durchgeführt. Die Prüfung der Dauerhaftigkeit gegen holzerstörende Pilze (Basidiomyceten) nach Euro Vornorm CEN/TS 15083-1 (180°C) ergab für Esche und Tanne laut Hersteller ein "sehr dauerhaft", für Eiche, Buche und Kiefer ein "dauerhaft" und für Fichte ein "mäßig dauerhaft". Bodentests für die Dauerhaftigkeitsklasse nach Euro Vornorm CEN/TS 15083-2 (180°C) belegen für Buche, Esche, Eiche und Tanne ein "sehr dauerhaft", für Kiefer und Fichte ein "dauerhaft". Die Bearbeitungskosten für Laub- und Nadelhölzer bis 60 mm liegen auf dem Niveau einer Kesseldruckimprägnierung, wird betont. Die Thermoanlagen werden schlüsselfertig einschließlich Heizung und Steuerung angeboten. (Fotos vorhanden)

WTT A/S Wood Treatment Technology
Jyllandsvej 9
DK-7330 Brande
Ansprechpartner: Thomas Forstmann
Tel.: Jyllandsvej 9
Fax: +45 441 64487
E-Mail: TFWTT@wtt.dk
Internet: <http://www.wtt.dk>
Halle: 013, Stand C16

Massivholzverarbeitung

Pelletieranlagen in großer Bandbreite (168)

Die ukrainische Firma Joint Venture Grantech, die zur ICK Gruppe gehört, produziert nach den Normen des Qualitätsmanagementsystems ISO 9001:2008. Das eingeführte Produktionssystem lässt es nach Angaben des Unternehmens zu, Maschinen und Ausrüstungen mit einem optimalen Verhältnis von Preis und Qualität zu produzieren. Dazu hat die Gesellschaft im vergangenen Jahr den Umfang der hergestellten Ausrüstung für die Produktion von Biobrennstoff aus Holzabfällen wesentlich ausgedehnt. Die Produktionslinien wurden durch neue Ausrüstungen wie etwa Pelletierpressen des Typs GT-304, GT-500 und GT-800 sowie Mischer und Siebmaschinen ergänzt. Auch der Leistungsbereich der Pelletierlinien wurde ausgedehnt. Das Unternehmen bietet eine große Bandbreite von Minikomplexen mit der Leistung von 0,3 bis 0,5 t/h bis zu Pelletierlinien mit der Leistung bis zu 3,4 t/h an. (Fotos vorhanden)

OOO Joint Venture Grantch
89 A Prospekt Peremogy
UKR-03115 Kiev
Ansprechpartner: Nataly Makhanyok
Tel.: 89 A Prospekt Peremogy
Fax: +38 44 4510230
E-Mail: nerka@i.ua
Internet: <http://www.crystal.kiev.ua>
Halle: 013, Stand E18

Pelletkessel für private und öffentliche Anlagen (174)

Der Pelletkessel Schmid Pelletronic UTSP arbeitet nach dem Prinzip einer Unterschubfeuerung. Wie der Hersteller erläutert, werden die Pellets von unten in eine Verbrennungsretorte aus hoch legiertem Guss zugeführt. Die komplette Brennkammer ist mit feuerfestem Material ausgekleidet und sorgt für eine hohe Feuerungstemperatur. Die Primärluft wird durch die Gussstäbe in der Verbrennungsretorte geführt und erzeugt dort eine ruhige Vergasung des Brennmaterials. Die in der Brennkammer zugeführte Sekundärluft gewährleistet einen optimalen Ausbrand und damit tiefe Emissionswerte. Die Entaschung erfolgt über einen Ausbrandrost. Unter dem Ausbrandrost ist eine Aschenschnecke angeordnet, mit der die Asche direkt in einen Ascheneimer oder in einen Container gefördert wird. Die Feuerungseinheit ist laut Hersteller komplett von der Primär- und Sekundärluft umspült und sorgt zusammen mit der wirkungsvollen Isolation für minimale Abstrahlung. Über der Feuerung ist ein gut dimensionierter Drei-Zug Rauchrohrkessel aufgesetzt. (Fotos vorhanden)

Schmid AG Holzfeuerungen
Hörnlistr. 12
CH-8360 Eschlikon
Ansprechpartner: Andreas Bättscher
Tel.: Hörnlistr. 12
Fax: +41 71 9737370
E-Mail: abat@holzfeuerung.ch
Internet: <http://www.holzfeuerung.ch>
Halle: 013, Stand C15

PKD-Werkzeuge komplett in einer Aufspannung fertigen (33)

Als technologisches Highlight stellen die Vollmer Werke die neue Universalmaschine QXD 200 für die flexible Bearbeitung von PKD (Polykristalliner Diamant) Werkzeugen vor. Wie das Unternehmen erläutert, sorgt dafür eine Bahninterpolation in sechs CNC-Achsen, die Werkzeugherstellern weitaus größere Entwicklungsräume bieten soll als vergleichbare Maschinen. Die Maschine vermisst, erodiert, schleift und poliert PKD-Werkzeuge in einer Aufspannung. Durch integrierte Werkzeugwechsler und umfangreiche Werkstückführung wird eine mannlose Schicht rund um die Uhr möglich. Dabei kann die Be- und Entladung des Werkstückspeichers parallel zum Automatikbetrieb erfolgen. Zum Gesamtpaket rund um die Universalmaschine gehören auch Services und Dienstleistungen wie Versuchsbearbeitungen, Mitarbeiterschulung, Finanzierungsplanung sowie Wartung und Instandhaltung. (Fotos vorhanden)

VOLLMER WERKE Maschinenfabrik GmbH
Ehinger Str. 34
D-88400 Biberach
Ansprechpartner: Nicole Wohnhaas
Tel.: Ehinger Str. 34
Fax: +49 7351 571-662
E-Mail: n.wohnhaas@vollmer.de
Internet: <http://www.vollmer-group.com>
Halle: 013, Stand A50

Plattenaufteilen mit Fräsern reduziert Verschnittkosten (3)

IMA Klessmann hat bei der Entwicklung Ressourcen schonender Fertigungstechnologien den Zuschnitt der Rohwerkstücke im Fokus. Mit dem Bima Cutting Center setzt das Unternehmen auf eine Technologie, bei der pro Plattensorte als Rest prinzipiell nur die letzte nicht mehr völlig benötigte Rohplatte verbleibt. Das Herz des Cutting Centers ist der Einsatz von mehreren Oberfräsern statt der Sägen. Das entbindet vom Zwang der durchgehenden, geradlinigen Schnitte, wie sie bislang beim Plattenaufteilsägen üblich waren. Die Maschine schneidet im ersten Schritt mit einem Fräser einen treppenförmigen Streifen ab. Die Tiefenabstufungen entsprechen einem Außenmaß der optimiert eingeschachtelten Werkstücke. Für die Queraufteilung des so erzeugten Streifens setzt die Maschine nebeneinander vier Fräser ein. Bei einem Frässchnitt entstehen so drei oder vier Werkstücke gleichzeitig. Bei mehr als drei Werkstücken im Streifen erfolgen mehrere Querschnitte mit entsprechend versetzten Fräsern. Die Einzelteile können dabei in den Abmessungen sehr unterschiedlich sein. Verschnittreste zerkleinert die Maschine zeitsparend in transportgerechte Größen, gesteuert von einem Automatismus im Imawop-Programmiersystem. Die Maschine arbeitet als Vollautomat ohne direkte Personalbindung. Der Platzbedarf liegt unter 100 qm und damit bei weniger als der Hälfte einer klassischen Winkelkombination, betont der Hersteller. (Fotos vorhanden)

IMA Klessmann GmbH
Industriestr. 3
D-32312 Lübbecke
Ansprechpartner: Caroline Frieten
Tel.: Industriestr. 3

Massivholzverarbeitung

Fax: +49 5741 331-420
E-Mail: caroline.frieten@ima.de
Internet: <http://www.ima.de>
Halle: 026, Stand D64

Präzisions-Bandsäge auch für extrem harte Hölzer (70)

Die Fill-Präzisions-Bandsäge Speedliner 710 soll hohe Präzision bei sehr dünnen Schnittfugen sowie eine hohe Flexibilität bei der Produktion von Lamellen garantieren. Die robuste Konstruktion ermöglicht es, auch extrem harte Hölzer zu schneiden, heißt es. Als besondere Vorteile der Maschine hebt der Hersteller eine Vorschubleistung bis 20 m/min, perfekte Sägepräzision durch hohe Spannkraft und eine dünne Schnittfuge ab 0,9 mm hervor. Die Schnittbreite wird mit bis 250 mm angegeben. Die Maschine verfügt über beidseitig gelagerte Umlenkrollen, Servoantriebe in Verbindung mit Präzisionsführungen sowie eine einfache Bedienung mittels Programmvorwahl. Die Arbeitshöhe liegt bei 900 mm. (Fotos vorhanden)

Fill Gesellschaft m. b. H.
Fillstr. 1
A-4942 Gurten
Ansprechpartner: Robert Bleckenwegner
Tel.: Fillstr. 1
Fax: +43 7757 7010-275
E-Mail: robert.bleckenwegner@fill.co.at
Internet: <http://www.fill.co.at>
Halle: 012, Stand A30

Problemzonen perfekt lackiert (203)

Dynflow ist eine neue Durchlauf-Beschichtungstechnik, die eine hohe Qualität der Lackierung in den problematischen Eck- und Falzbereichen gewährleisten soll. Das Verfahren ermöglicht nach Angaben von Range und Heine eine Beschichtung der Werkstücke nahezu ohne Lackverluste. Durch eine wirtschaftliche Farbwechsellogistik erfolgt sein effizienter Einsatz auch in automatischen Fertigungslinien. (Fotos vorhanden)

Range + Heine GmbH r+h system
Lise-Meitner-Str. 3
D-71364 Winnenden
Ansprechpartner: Claudia Max-Heine
Tel.: Lise-Meitner-Str. 3
Fax: +49 7195 977254-77
E-Mail: max-heine@range-heine.de
Internet: <http://www.range-heine.de>
Halle: 013, Stand A27

Massivholzverarbeitung

Sägepräzision bei extrem dünnen Schnitffugen (71)

Die Fill-Hochleistungsdünnschnitt-Bandsäge Speedliner 920-1500 ist eine Weiterentwicklung für spezielle Anwendungen und große Schnittbreiten aus der gleichnamigen Serie. Der Hersteller garantiert hohe Präzision, Leistungsfähigkeit und Flexibilität bei der Produktion von Massivholzplatten, Korkprodukten sowie Composite- und Mehrschichtplatten. Die robuste Konstruktion ermöglicht es, Breiten bis 1.500 mm zu schneiden. Zum Prinzip der Maschine wird erläutert, dass die Werkstücke produktspezifisch entweder auf einem Transportband oder auf einem hochpräzisen Shuttlesystem geführt und mittels horizontaler Dünnschnitt-Bandsägemodule in Lamellen aufgeteilt werden. Die Schnittfuge ab 1,1 mm sichert hohe Wirtschaftlichkeit, heißt es bei Fill. Die Bandsägen können nach Bedarf als Einzelmaschine oder als Linie von mehreren hintereinander geschalteten Bandsägemodulen mit Automatisierung betrieben werden. Servogeregelter Antriebe sollen die perfekte Sägepräzision bei extrem dünnen Schnitffugen ermöglichen. (Fotos vorhanden)

Fill Gesellschaft m. b. H.
Fillstr. 1
A-4942 Gurten
Ansprechpartner: Robert Bleckenwegner
Tel.: Fillstr. 1
Fax: +43 7757 7010-275
E-Mail: robert.bleckenwegner@fill.co.at
Internet: <http://www.fill.co.at>
Halle: 012, Stand A30

Spritzlackverluste reduzieren (202)

Coolac ist ein Overspray-Rückgewinnungssystem. Wie es bei Range und Heine dazu heißt, läuft der überschüssige Lack mittels Kondensationstechnik in den Lack-Auffangbehälter ab. Direkt beim Anwender in der Produktion wird der Overspray sortenrein gesammelt und in den Prozess wieder zurückgeführt. Alle wässrigen Beschichtungsstoffe können verarbeitet werden. Die Lösung ist sehr gut geeignet als Kompaktspritzstand mit Lackrückgewinnung, etwa kombiniert mit einem Rotationsvorabscheider. Ebenso lässt sie sich für die Einzelteillfertigung von Holzleisten und Profilen sowie als Handspritzstand oder als Durchlaufanlage mit zwei Abscheidewänden und Bodensaugung einsetzen. (Fotos vorhanden)

Range + Heine GmbH r+h system
Lise-Meitner-Str. 3
D-71364 Winnenden
Ansprechpartner: Claudia Max-Heine
Tel.: Lise-Meitner-Str. 3
Fax: +49 7195 977254-77
E-Mail: max-heine@range-heine.de
Internet: <http://www.range-heine.de>
Halle: 013, Stand A27

Massivholzverarbeitung

Stahlbänder präzise und einfach reparieren (73)

Das Bernfixx Patching Tool von Berndorf Band soll Beschädigungen an Stahlbändern präzise, schnell und einfach reparieren. Abhängig von der Spezifikation des Endprodukts können verschiedene Optionen gewählt werden. Der Hersteller nennt unter anderem das Einsetzen einer Ronde durch beidseitiges Schweißen, ohne die Verwendung von Zusatzdraht, gefolgt von einem halbautomatischen Verarbeitungsprozess. Die präzise Reparatur dauert etwa 6 Stunden. Möglich ist auch das Einsetzen einer Ronde durch einseitiges Schweißen, unter Verwendung von Zusatzdraht, gefolgt von manueller Verarbeitung. Die schnelle Reparatur dauert etwa 3 Stunden. Zu den Vorteilen des Verfahrens gehört, dass das Fräsen als alleinige Schneidmethode Betriebssicherheit in einem leicht entzündlichen Umfeld bietet. Es ist eine Ein-Mann-Bedienung möglich. Gewährleistet wird zudem eine einheitliche Hitzeableitung während des Schweißens durch exakte Klemmung aller Teile. Die Lebensdauer des Stahlbandes lasse sich durch präzise Reparaturresultate verlängern. (Fotos vorhanden)

Berndorf Band GmbH
Leobersdorfer Straße 26
A-2560 Berndorf
Ansprechpartner: Karin Sidan
Tel.: Leobersdorfer Straße 26
Fax: +43 2672 84176
E-Mail: ks@berndorf.co.at
Internet: <http://www.berndorf-band.at>
Halle: 027, Stand G18

Stumpfschweißmaschinen zum Reparatur- und Endlosschweißen (66)

Zum Maschinenprogramm von Ideal gehört unter anderem die Abbrennstumpfschweißmaschine Ideal BAS 050-01, auf einem Werk Tisch. Diese Maschine dient zum Schweißen von Holzbandsägen von 6 bis 50 mm. Die Parameter sind stufenlos einstellbar. Die Leistung des Schweißtransformators beträgt 4,5 kVA. Die Glühstromsteuerung durch Thyristor arbeitet mit stufenloser Einstellung der Glühspannung. Gezeigt wird auch das Modell BAS 210, zum Reparatur- und Endlosschweißen von Trenn- und Blockbandsägen in der Bandsägenproduktion und im professionellen Sägen-Servicebereich. Der Schweißbereich bei Holzbandsägen geht von 32 bis 210 mm Blattbreite und 0,40 bis 1,65 mm Blattdicke. Das Abbrennen erfolgt mittels motorgetriebener Kurvenscheibe. Die Abbrenngeschwindigkeit ist stufenlos regelbar. Die Schweißung wird mit schlagartiger Stauchung mittels Pressluftzylinder durchgeführt. Schweißparameter wie Backenabstand, Stromweg und Stauchdruck sind stufenlos einstellbar. Die ausgestellte Maschine ist mit einer Thyristor-Glühautomatik ausgestattet. Ausgestellt wird außerdem eine Bandsägen-Schutzgasschweißmaschine BLS 320, zum Reparatur- und Endlosschweißen von Trenn- und Blockbandsägen von 60 bis 320 mm Breite. Die Maschine ist vornehmlich für die Eigenkonfektionierung von Trenn- und Blockbandsägen vom Coil und für den Einsatz im professionellen Sägen-Servicebereich geeignet. (Fotos vorhanden)

IDEAL-Werk C.+E. Jungeblodt GmbH & Co. KG
Bunsenstraße 1
D-59557 Lippstadt
Ansprechpartner: Ralf Wallmeyer

Massivholzverarbeitung

Tel.: Bunsenstraße 1
Fax: +49 2941 206-169
E-Mail: info@ideal-werk.com
Internet: <http://www.ideal-werk.com>
Halle: 013, Stand E72

Träger in unbegrenzter Länge bearbeiten (67)

Die Techno PF ist nach Angaben von Essetre eine hoch produktive Maschine, die mit einem oder zwei Köpfen und fünf unabhängigen Achsen angeboten wird. Ein von der numerischen Steuerung gesteuertes patentiertes Zangensystem erlaubt es, Träger mit unbegrenzter Länge zu bearbeiten. Die Maschine kann zudem alle auf den Trägern vorgesehenen Bearbeitungen ausführen. Ein patentiertes Sägenaggregat erlaubt es, die Enden der Träger zu schneiden. Eine Schutzeinrichtung nach CE Normen verringert Lärmemissionen und den Austritt von Staub. Die Späne werden von einem motorisierten Transportband aus der Maschine gebracht. Das Band ist horizontal unter der Arbeitszone der Maschine platziert. Sie ist ausgestattet mit flüssig gekühlten Elektroschindeln mit einer Leistung von 12 kW bei 7.000 U/min und programmierbarer Umdrehung von 1.000 bis 18.000 durch 22 kW Inverter. Der elektrische Schrank ist mit Klimaanlage ausgestattet, um das Arbeiten der Maschine sowohl mit niedrigen als auch mit hohen Temperaturen zu ermöglichen.

Essetre S.p.A.
Via del Terziano 20
I-36016 Thiene
Ansprechpartner: Erika Pinarello
Tel.: Via del Terziano 20
Fax: +39 0445 360195
E-Mail: info@essetre.com
Internet: <http://www.essetre.com>
Halle: 016, Stand C12

Massivholzverarbeitung

Unterschubfeuerung für Schnitzel und Späne (173)

Zum Einsatzgebiet der Unterschubfeuerung UTSK von Schmid Holzfeuerungen gehören sowohl Schnitzelfeuerungen für private und öffentliche Anlagen als auch Späne- und Sägemehlf Feuerungen in der Holzverarbeitenden Industrie. Das Material wird von unten in eine Verbrennungsretorte aus hoch legiertem Guss zugeführt, erläutert der Hersteller. Die komplette Brennkammer ist mit feuerfestem Material ausgekleidet und sorgt für eine hohe Feuerungstemperatur auch bei feuchtem Material. Über dem Brennraum ist eine Strahlungsdecke eingebaut, die je nach Material variiert. Die Primärluft wird durch die Gussstäbe in der Verbrennungsretorte geführt und erzeugt dort eine ruhige Vergasung des Brennmaterials. Die in der Brennkammer zugeführte Sekundärluft gewährleistet einen optimalen Ausbrand und damit tiefe Emissionswerte, heißt es. Die Entaschung erfolgt über einen Ausbrandrost. Unter dem Ausbrandrost ist eine Aschenschnecke angeordnet, mit der die Asche direkt in einen Ascheneimer oder in einen Container gefördert wird. Die Feuerungseinheit ist komplett von der Primär- und Sekundärluft umspült und sorgt zusammen mit der wirkungsvollen Isolation für minimale Abstrahlung. Über der Feuerung ist ein gut dimensionierter Drei-Zug Rauchrohrkessel aufgesetzt. Der Multizyklon ist direkt hinter dem Wärmetauscher eingesetzt und kann optimal angeströmt werden. (Fotos vorhanden)

Schmid AG Holzfeuerungen
Hörnlistr. 12
CH-8360 Eschlikon
Ansprechpartner: Andreas Bäscher
Tel.: Hörnlistr. 12
Fax: +41 71 9737370
E-Mail: abat@holzfeuerung.ch
Internet: <http://www.holzfeuerung.ch>
Halle: 013, Stand C15

Vielseitige Ballenpressen (117)

Willems Baling Equipment bietet eine Vielzahl an Ballenpressen an, die ständig weiter entwickelt werden. Sie pressen von oben und von unten, von der Seite oder von hinten. Darüber hinaus gibt es verschiedene Kombinationen. Das Unternehmen bietet Pressmethoden, die exakt auf das Produkt abgestimmt sind. Eingesetzt werden die Ballenpressen für Hobelspäne, Sägemehl, Holzmehl, Holzspäne und gehäckseltes Holz. Die Ballen lassen sich unter anderem für Heimtierstreu, Pferde-Einstreu, Katzenstreu oder Streu für Hühner verwenden. Als Beispiel für die neu entwickelte Ballenpressen-Technologie nennt der Hersteller eine Hochgeschwindigkeits-Ballenpresse, mit der sich Ballen mit Holzspänen und Sägemehl, also zwei verschiedene Produkte herstellen lassen. Eine andere neu entwickelte Ballenpresse hat ein Kompressionsverhältnis von etwa 15:1. Diese Maschine verfügt über dreifache Kompression. Das heißt, dass das Produkt in drei verschiedenen Richtungen zusammengedrückt wird, um große Volumina in gewünschte Ballen pressen zu können. (Fotos vorhanden)

Willems Baling Equipment BV
Hallenstraat 12d
NL-5531 AB Bladel
Ansprechpartner: Neel van de Zande
Tel.: Hallenstraat 12d

Massivholzverarbeitung

Fax: +31 497 644487
E-Mail: alavrijsen@willemsbaling.eu
Internet: <http://www.willemsonline.com>
Halle: 013, Stand E50

Vor- und Decklackierung vollautomatisch (204)

Dynspray beschichtet vollautomatisch Fensterrahmen und Türen. Die Vor- und Decklackierung wird im Airless-Verfahren aufgetragen. Mit einem neu entwickelten automatischen Beschichtungskonzept von Range und Heine erfolgt die beidseitige Beschichtung im Durchlauf. Die Spritzpistolen werden automatisch aktiviert und spritzen den Wasserbasierten Lack auf. Eine exakte Werkstückerkennung führt zu einer sparsamen Materialverwendung, betont der Hersteller. (Fotos vorhanden)

Range + Heine GmbH r+h system
Lise-Meitner-Str. 3
D-71364 Winnenden
Ansprechpartner: Claudia Max-Heine
Tel.: Lise-Meitner-Str. 3
Fax: +49 7195 977254-77
E-Mail: max-heine@range-heine.de
Internet: <http://www.range-heine.de>
Halle: 013, Stand A27

Vorschubrost für Brennstoffe mit hohem Heizwert (176)

Die UTSW-Kesseleinheit ist nach Angaben von Schmid Holzfeuerungen mit einem Schrägvorschubrost ausgerüstet und auch für Brennmaterial mit hohem Aschengehalt geeignet. Das Brennmaterial wird von der hinteren Seite der Feuerung auf den Schrägvorschubrost zugeführt. Der Rost besteht aus wassergekühlten Rostbalken. Die Roststäbe sind so konstruiert, dass sie sich gegenseitig überlappen und dadurch der Rostdurchfall klein ist. Im Weiteren ist der Rost so ausgelegt, dass eine saubere, gleichmäßige Verteilung der in verschiedenen Zonen zugeführten Primärluft möglich ist und dadurch eine ruhige, ungestörte Vergasungszone entsteht. Der Antrieb der Rostwagen erfolgt hydraulisch, wobei die Bewegungsintervalle automatisch der Leistung angepasst werden. Die komplette Brennkammer ist wassergekühlt und mit feuerfestem Material ausgekleidet. Sie sorgt für eine entsprechende Kühlung auch bei Materialien, die eine hohe Feuerraumtemperatur erzeugen, heißt es. Als Steuerung kommt die Schmid Pyrotronic Modular zum Einsatz. Für die Regelung der Anlage ist eine SPS eingesetzt, die mit fünf Regelkreisen arbeitet. Über ein bedienungsfreundliches Display können alle wichtigen Anlagendaten abgerufen werden. (Fotos vorhanden)

Schmid AG Holzfeuerungen
Hörnlistr. 12
CH-8360 Eschlikon
Ansprechpartner: Andreas Bätscher
Tel.: Hörnlistr. 12
Fax: +41 71 9737370
E-Mail: abat@holzfeuerung.ch

Massivholzverarbeitung

Internet: <http://www.holzfeuerung.ch>

Halle: 013, Stand C15

Zuschnitte optimieren (34)

Der belgische Softwarehersteller Ardis ist auf Zuschnittoptimierung spezialisiert. Unter dem Motto Intelligent Cutting werden eine Reihe von Neuentwicklungen zusammengefasst, die auch zum Patent angemeldet sind. Wie es heißt, wird die Stückliste aus CAD Systemen oder anderen Branchenlösungen übernommen. Ziel der neuen Funktionen ist es, die Teile entsprechend ihrer späteren Verarbeitung in den Schnittplan zu übernehmen. Dazu gehört der Zuschnitt in Funktion der Teileverwendung. Wie der Hersteller dazu erläutert, ergeben die Leisten oft einen guten Verschnitt, jedoch hat so manche Säge Probleme, diese Streifen abzulängen. Das System sorgt dafür, dass diese Teile erst zum Schluss an der langen Seite geschnitten werden. Neu ist auch die minimale Bekantungslänge. Aus der Stückliste erkennt das System Ardis, welche Teile zu schmal sind für die Bekantung. Diese Teile lässt es zusammen oder es wird etwas Abfall am Teil belassen. Das Teil erhält im ersten Schritt automatisch ein Etikett, das über die erste Bekantung informiert, sowie einen Barcode, der im zweiten Schritt die Längsaufteilung auslöst. Weitere Neuerungen sind der Teile abhängige Spannungsfreischnitt, das effiziente Kombinieren von Schichtstoff Einzelteilen, die neue Resteverwaltung sowie die Automatische Ansteuerung eines Flächenlagers.

Ardis Optimization IS NV Software

Aardenburgkalseide 254

B-9990 Maldegem

Ansprechpartner: Arnout de Lille

Tel.: Aardenburgkalseide 254

Fax: +32 5072 8988

E-Mail: info@ardis.be

Internet: <http://www.ardis.be>

Halle: 026, Stand D58/1

Zuschnittsreste und Lager einfach verwalten (61)

Ardis ist auf Zuschnittsoptimierung spezialisiert. Der belgische Softwarehersteller stellt als Messe-Neuheit unter dem Namen Intelligent Cutting ein Gesamtsystem mit einer ganzen Reihe neuer Funktionen vor. Dazu gehört unter anderem die neue Ardis Resteverwaltung. Es handelt sich um eine Datenbank gestützte Lösung, die dem Benutzer praxisorientiert eine sehr einfache Restverwaltung an die Hand geben soll. Kombiniert mit der Ansteuerung von Plattensägen und Formatkreissägen ergibt sich hieraus ein effizientes Arbeiten auch für kleine Betriebe, betont der Hersteller. Zudem wird die automatische Ansteuerung eines Flächenlagers vorgestellt. Der Softwarehersteller hat Steuerungseinheiten für diverse Automatiklager entwickelt. So können jetzt Lager der Marken Espeel, Systraplan, RBO, Duivestuin und Technik angesteuert werden.

Ardis Optimization IS NV Software
Aardenburgkalseide 254
B-9990 Maldegem
Ansprechpartner: Arnout de Lille
Tel.: Aardenburgkalseide 254
Fax: +32 5072 8988
E-Mail: info@ardis.be
Internet: <http://www.ardis.be>
Halle: 026, Stand D58/1

Zuverlässige Energie aus Biomasse (72)

Speziell für Kraft-Wärme-Kopplungsanlagen für die thermische Nutzung nachwachsender Rohstoffe wie Restholz, Rindenabfälle oder Sägewerksabfälle wurde das Kesselsystem Turbo-Challenger entwickelt. Es wird bis zu einer Feuerungswärmeleistung von 15 MW/th geliefert. Wie Agro Forst und Energietechnik dazu erläutert, kommt es speziell bei der Stromerzeugung mit hohen Voll-Laststunden und teilweise sehr verschmutzten Brennstoffen in der Praxis häufig zu Betriebsstillständen, Ausfällen und Reparaturen. Mit dem neuen Konstruktionsprinzip des österreichischen Unternehmens, das sich in der Praxis bereits bewährt habe, sei ein weiterer Schritt getan, um alternative Energie aus Biomasse zuverlässig und prompt abrufbar zu erzeugen.

AGRO Forst & Energietechnik GmbH
Allersdorferstr. 7
A-9470 St. Paul
Ansprechpartner: Dr. Burkhard Lüdke
Tel.: Allersdorferstr. 7
Fax: +43 4357 2077-14
E-Mail: office@agro-ft.at
Internet: <http://www.agro-ft.at>
Halle: 013, Stand E37

Holzwerkstoff- und Furnierherstellung

Holzwerkstoff- und Furnierherstellung

Antriebsregler offen für individuelle Anwendungen (84)

Mit der neuen Antriebsgeneration E-Darc will Ferrocontrol dem Maschinenbauer einen genauen und schnellen Antriebsregler zur Verfügung stellen. Er soll es dem Anwender erlauben, eigene Algorithmen einzusetzen. Der Antriebsregler zeichnet sich dadurch aus, heißt es, dass die komplette Regelung in parallelen Strukturen auf einem FPGA (Field Programmable Gate Array) platziert, also in VHDL (Very High Speed Integrated Circuit Hardwarebeschreibungssprache) "gegossen" wird. Mit diesem quasi-analogen Aufbau ergeben sich höchstmögliche Dynamiken auch für die Positions- und die Drehzahlregelung, betont der Hersteller. Zusätzlich sollen Oversampling-Verfahren für die Positions- und Strommesswerterfassung die Regelgüte verbessern. Die Open Motion Controller Plattform erlaubt dem Anwender, eigenes regelungstechnisches Know-how in den Regler einzubauen, um so maschinenoptimierte Lösungen zu erreichen. Vielfältige Gebermodule und ein offenes Feldbuskonzept erleichtern neben Montagefreundlichkeit und steckbaren SD-Karten für Firmware und Parametersätze die Integration in bestehende Automatisierungen. Der Antriebsregler ist ausgestattet mit Safety-Modulen für zertifizierte Sicherheitstechnik nach Performance Level d und e, passend zur neuen Maschinenrichtlinie nach EN ISO 13849-1. (Fotos vorhanden)

Ferrocontrol Steuerungssysteme GmbH & Co. KG
Bodelschwinghstr. 20
D-32049 Herford
Ansprechpartner: Karen Dessin
Tel.: Bodelschwinghstr. 20
Fax: +49 5221 66347
E-Mail: kdessin@ferrocontrol.de
Internet: <http://www.ferrocontrol.de>
Halle: 026, Stand E45

Dosiersystem für explosionsgefährdete Bereiche (20)

Die PU 3000 ist eine Messe-Neuheit von Exel Lackier- und Beschichtungssysteme. Die patentierte elektronische Dosieranlage wird als innovativ und wirtschaftlich beschrieben. Sie verbindet elektronische Überwachung mit mechanischer Dosierung und ist sofort einsatzbereit. Zudem ist sie für den Einsatz in Atex 1 und 2 Zonen geeignet. (Fotos vorhanden)

Exel Lackier- und Beschichtungssysteme GmbH
Moselstr. 19
D-41464 Neuss
Ansprechpartner: Caroline Souvestre
Tel.: Moselstr. 19
Fax: +49 2131 369-2222
E-Mail: caroline.souvestre@exel-gmbh.com
Internet: <http://www.Exel-GmbH.com>
Halle: 020, Stand C06

Holzwerkstoff- und Furnierherstellung

Effektiver Pressenschutz (107)

Bei der Herstellung von holzbasierenden Platten mit kontinuierlichen Pressen oder Etagenpressen sind nach Erfahrungen von Minimax erhöhte Brandgefahren gegeben. Das Unternehmen bietet einen ergänzenden Pressenschutz mit einem Minifog Press Protect System an. Er besteht aus einer Feinsprühlöschanlage und einer zuverlässigen Brandmelderanlage und soll optimale Sicherheit vor Brandschäden und teuren Stillstandszeiten bieten. Wie der Hersteller erläutert, wird das Löschwasser über spezielle Impulsdüsen fein versprüht. Dadurch werde die Wasseroberfläche vergrößert und die Kühlleistung des Wassers optimiert. Gleichzeitig behindert der entstehende Wasserdampf die Sauerstoffzufuhr zum Brandherd. Diese effektive Kombination ermöglicht, einen Brand bei minimalem Wassereinsatz in wenigen Sekunden zu beherrschen und zu löschen. Die geringe Wassermenge und das hochwirksame Sprühbild der Impulsdüsen minimieren außerdem die Gefahr, dass sich heiße Maschinenteile verziehen. Nach dem Löschen kann die Produktion schnell wieder aufgenommen werden. (Fotos vorhanden)

Minimax GmbH & Co. KG
Industriestr. 10/12
D-23843 Bad Oldesloe
Ansprechpartner: Airi Loddoch
Tel.: Industriestr. 10/12
Fax: +49 4531 803-581
E-Mail: loddocha@minimax.de
Internet: <http://www.minimax.de>
Halle: 027, Stand E41

Elektrostatistische Pistole (21)

Die Spraymium Pistole, die Exel Lackier- und Beschichtungssysteme als Messe-Neuheit vorstellt, hat ihre Einstellfunktion direkt am Griff. Der Anwender kann sie mit einer Hand bedienen und zwischen drei elektronischen Einstellungen wählen, um die Art der Zerstäubung der speziellen Anwendung anzupassen. Ein integrierter Druck-Sensor sorgt für exakte Justierung, um die exakte Wiederholbarkeit des Vorgangs zu gewährleisten. Die Sprühpistole überzeugt durch eine hohe Finish-Qualität, betont der Hersteller. Sie wird als ergonomisch und handlich, robust und zuverlässig beschrieben. Der Wartungsbedarf sei gering. (Fotos vorhanden)

Exel Lackier- und Beschichtungssysteme GmbH
Moselstr. 19
D-41464 Neuss
Ansprechpartner: Caroline Souvestre
Tel.: Moselstr. 19
Fax: +49 2131 369-2222
E-Mail: caroline.souvestre@exel-gmbh.com
Internet: <http://www.Exel-GmbH.com>
Halle: 020, Stand C06

Holzwerkstoff- und Furnierherstellung

Gleichzeitig sägen und leimen (68)

Unter der Bezeichnung Fusion hat Essetre eine Maschine entwickelt, die Barren gleichzeitig sägen und leimen kann. Waren für diese Bearbeitungen bislang Zuschnittsäge und Kantenanleimmaschine oder allseitige Kantenanleimmaschine notwendig, führt das neue Bearbeitungszentrum beide Produktionsgänge gleichzeitig aus, so der Hersteller, und dies auf der Hälfte der Fläche. Um einen präzisen und fein bearbeiteten Schnitt zu bekommen, sind Säge und Anleimsystem laut Hersteller mit einer neuen Baugruppe aus Blatt, Gravierwerkzeug und zwei numerisch gesteuerten Toupie-Zentren verbunden. Die Maschine ist für das Kantenanleimen mit einer Leimgruppe für Kanten bis zu 70 mm Höhe ausgestattet. Es steht auch ein Anleimsatz für PU-Leim mit entsprechendem Vorschmelzer zur Verfügung. Um beim Anleimen die besten Ergebnisse zu erhalten, hat der Hersteller einen Revolverkopf mit vier Beschneidern zusammen mit numerisch gesteuerten Kopiergruppen installiert. Diese Kopiergruppen folgen präzise dem Profil der Barren und erzielen laut Hersteller beste Ergebnisse auf Kanten, die aus Material wie Melaminpapier, Laminat, ABS oder Unicolor bestehen.

Essetre S.p.A.
Via del Terziano 20
I-36016 Thiene
Ansprechpartner: Erika Pinarello
Tel.: Via del Terziano 20
Fax: +39 0445 360195
E-Mail: info@essetre.com
Internet: <http://www.essetre.com>
Halle: 016, Stand C12

Integrales Brandmelde-Management-System (106)

Winguard ist nach Angaben von Minimax ein übersichtliches und benutzerfreundliches System zur Visualisierung und Bedienung von Gefahrenmeldeanlagen. Gerade bei den weitläufigen, komplexen Gebäudestrukturen von Produktions- und Industriebetrieben ermögliche das System eine ideale Überwachung, die auch über das Internet möglich ist. Ereignisse aus dem Brandmelde- und Steuersystem wie etwa ein Alarm oder Störungen lösen entsprechende Meldungen aus und setzen vordefinierte Bearbeitungsabläufe in Gang. Der Bediener wird mit umfangreichen Informationen und Hilfestellungen zu den einzelnen Brandmeldungen versorgt. Zudem unterstützt das Programm durch individuelle Maßnahmen-Texte bei der Durchführung erforderlicher Schritte im Alarmfall. Auch lassen sich Wartungsintervalle für Melder individuell hinterlegen und mit automatischen Aufforderungen der Maßnahmen verknüpfen. Die Brandmeldevisualisierung sei eine sinnvolle Ergänzung zu den Minimax Löschesystemen und stellt laut Hersteller einen wichtigen Bestandteil eines umfassenden Brandschutzkonzepts dar. (Fotos vorhanden)

Minimax GmbH & Co. KG
Industriestr. 10/12
D-23843 Bad Oldesloe
Ansprechpartner: Airi Loddoch
Tel.: Industriestr. 10/12
Fax: +49 4531 803-581
E-Mail: loddocha@minimax.de

Holzwerkstoff- und Furnierherstellung

Internet: <http://www.minimax.de>

Halle: 027, Stand E41

Löschen ohne Rückstände (108)

Argotec Feuerlöschanlagen löschen nach Angaben von Minimax völlig rückstandsfrei mit den Inertgasen Argon, Stickstoff und Kohlendioxid. Die Schutzobjekte bleiben verfügbar und funktionsfähig, heißt es. Damit seien die Löschanlagen der ideale Schutz für hochwertige Anlagen und sensible Einrichtungen wie Schalt- und Steueranlagen, die beim Einsatz anderer Löschmittel beschädigt werden könnten. Folgeschäden und teure Unterbrechungszeiten werden minimiert, betont der Hersteller. Das System kann in Verbindung mit einem geeigneten Minimax Brandmeldesystem eingesetzt werden, indem die Brandmelderzentrale FMZ 5000 die Löschesteuerung übernimmt. Das Prinzip der Brandbekämpfung basiert auf der Sauerstoffverdrängung: Wird der für die Verbrennung erforderliche spezifische Grenzwert unterschritten, erstickt das Feuer schlagartig. Die homogene Löschmittelverteilung und der schnelle Konzentrationsaufbau sollen besonders effektiv sein. Zudem erlaubt das modulare, mehrbereichsfähige System eine besonders komprimierte Löschmittelbevorratung. Das spart Platz und Kosten, heißt es. (Fotos vorhanden)

Minimax GmbH & Co. KG

Industriestr. 10/12

D-23843 Bad Oldesloe

Ansprechpartner: Airi Loddoch

Tel.: Industriestr. 10/12

Fax: +49 4531 803-581

E-Mail: loddocha@minimax.de

Internet: <http://www.minimax.de>

Halle: 027, Stand E41

Pulverbeschichtungsanlagen für Holzwerkstoffe (23)

Die Pulverbeschichtung von Metall ist eine weit verbreitete Technologie, erläutert Vits Systems, ebenso ist die Beschichtung von Holzwerkstoffen am Markt bekannt. Das Unternehmen präsentiert ein Anlagenkonzept mit ökologischem Ansatz, das nahezu emissionsfrei und ohne Lösungsmittel arbeitet. Es entstehen schöne, strapazierfähige Oberflächen mit uniform beschichteten Kanten, heißt es. Ohne thermische Nachverbrennung und bei minimalem Lackverlust sind nur ein bis zwei Beschichtungsvorgänge pro Werkstück erforderlich. Dazu bietet der Hersteller ein großes Lackspektrum. So sind RAL, NCS, Metalleffekte oder individuelle Farbvorgaben möglich. Die Powtec-Anlage gibt es als Kompakt- und als Großanlage. (Fotos vorhanden)

Vits Systems GmbH

Winkelsweg 172

D-40764 Langenfeld

Ansprechpartner: Isabel Spitz

Tel.: Winkelsweg 172

Fax: +49 2173 798-277

E-Mail: Isabel.Spitz@Vits.de

Holzwerkstoff- und Furnierherstellung

Internet: <http://www.Vits.de>

Halle: 027, Stand F25

Reflex-Modul vereint Brandmelde- und Funkenlöschanlage (105)

Das Minimax FMZ 5000 Reflex-Modul vereint Brandmelde- und Funkenlöschanlage. Sowohl die Funkenerkennung als auch der aktivierte Löschvorgang erfolgen "reflexartig" schnell, erläutert der Hersteller. Nur zwei Millisekunden liegen zwischen Detektion und Auslösung der Löschung. In Verbindung mit den Minimax Funkenmeldern, Löschautomatiken und Flachstrahldüsen können bei hohen Transportgeschwindigkeiten selbst sehr kurze Rohrlängen geschützt werden. Durch eine flexible Programmierung von Steuerungen lassen sich Risikobereiche oder ein Produktionsprozess erkennen, der sich aufgrund eines verstärkten Funkenflugs verschlechtert. Daraufhin werden gezielte Maschinenreaktionen eingeleitet. Alle Komponenten des Reflex-Moduls sind nach den EMV-Anforderungen geprüft sowie VdS- und FM-zertifiziert. Die Integration des Moduls in die Brandmelderzentrale des modularen, VdS-zugelassenen Minimax Brandmeldesystems FMZ 5000 ist einfach, wird betont. Bereits bestehende Systeme könnten problemlos nachgerüstet werden. Aus einer konventionellen Brandmeldeanlage werde somit im Handumdrehen eine kombinierte Brandmelde- und Funkenlöschanlage. (Fotos vorhanden)

Minimax GmbH & Co. KG

Industriestr. 10/12

D-23843 Bad Oldesloe

Ansprechpartner: Airi Loddoch

Tel.: Industriestr. 10/12

Fax: +49 4531 803-581

E-Mail: loddocha@minimax.de

Internet: <http://www.minimax.de>

Halle: 027, Stand E41

Holzwerkstoff- und Furnierherstellung

Schutz für Öl führende Pressenbereiche (109)

Die Thermoöl führenden und Hydraulik-Bereiche bergen nach Erfahrungen von Minimax ein besonderes Risiko: Im Falle eines Brandes breitet sich das Feuer rasend schnell aus. Zudem entwickeln sich giftige Brandgase. Die Folgen sind Schäden in Millionenhöhe und eine Belastung der Umwelt, warnt das Unternehmen. Einen wirksamen Brandschutz für diesen Gefahrenbereich bilden Schaumlöschanlagen in Kombination mit einer zuverlässigen Brandmeldetechnik, heißt es. Im Gegensatz zu Wasser ist Schaum "leichter" als Brandmaterialien wie etwa Öl. Löschschaum nutzt die Löscheffekte Kühlen, Ersticken, Trennen, Abdecken, Dämmen und Verdrängen aus und verhindert so effektiv eine Rückzündung. Das Unternehmen aus Bad Oldesloe bietet, wie betont wird, als einziger Hersteller spezielle Sprinkler aus Edelstahl, die eigens entwickelt wurden, um Schwertschaum zu erzeugen und brennbare Flüssigkeiten zu löschen. Zudem stehen weitere aufeinander abgestimmte Schaum-Komponenten zur Verfügung, die individuellen Kundenwünschen und den jeweiligen Brandschutzanforderungen angepasst werden. (Fotos vorhanden)

Minimax GmbH & Co. KG
Industriestr. 10/12
D-23843 Bad Oldesloe
Ansprechpartner: Airi Loddoch
Tel.: Industriestr. 10/12
Fax: +49 4531 803-581
E-Mail: loddocha@minimax.de
Internet: <http://www.minimax.de>
Halle: 027, Stand E41

Vakuumgreifer für Leichtbauplatten (63)

Die Firma Fluidtechnik Bückeberg präsentiert einen Vakuumgreifer für Leichtbauplatten. Technisch basiert er auf dem flexiblen Vakuumgreifer Unigripper. Dieser großflächige Vakuumgreifer ist mit einer patentierten Ventiltechnik ausgestattet, die nur dort den vollen Vakuumfluss freigibt, wo sich ein Produkt unter dem Greifer befindet. Das Vakuum im Greifer wird über einen Seitenkanalverdichter oder über Vakuum-Ejektoren erzeugt. Das anpassungsfähige Sauggummi, das auf einer schnell austauschbaren Trägerplatte aufgebracht wird, bildet eine sichere Verbindung zu dem Produkt. Auf dieser Technik wurde nun ein Greifer entwickelt, der Leichtbauplatten hantiert. Der Greifer nimmt die noch halbfertigen Platten von der Wabenseite auf und wendet sie, damit im nächsten Schritt das zweite Deck aufgelegt werden kann. Um dies zu ermöglichen, wurden die Ventile speziell angepasst. Diese Art der Leichtbauplatten wird vor allem bei der Herstellung von kostengünstigen Türen verwendet, heißt es.

FLUIDTECHNIK BÜCKEBURG GMBH
Horstsiek 2
D-31749 Auetal
Ansprechpartner: Marcel Schwekendiek
Tel.: Horstsiek 2
Fax: +49-5753-961011
E-Mail: fluidtechnik-bueckeberg@t-online.de
Internet: <http://www.unigripper.de>
Halle: 026, Stand D76

Vakuumgreifer mit hoher Haltekraft (62)

Die Firma Fluidtechnik Bückeberg präsentiert als Messe-Neuheit eine neue Generation des Timbergrippers. Wie das Unternehmen dazu erläutert, basiert dieser Greifer auf der Technik der flexiblen Vakuumgreifer Unigripper, die sich seit 1996 im Programm befinden. Diese großflächigen Vakuumgreifer sind mit einer patentierten Ventiltechnik ausgestattet, die nur dort den vollen Vakuumfluss freigibt, wo sich ein Produkt unter dem Greifer befindet. Das Vakuum im Greifer wird über einen Seitenkanalverdichter oder über Vakuum-Ejektoren erzeugt. Das anpassungsfähige Sauggummi, das auf einer schnell austauschbaren Trägerplatte aufgebracht wird, bildet eine sichere Verbindung zu dem Produkt. Beim neuen Greifer wurden die Ventile speziell angepasst und sind zudem durch eine spezielle Feinstaubfiltermatte bestens geschützt, so der Hersteller. Auch das Sauggummi verfügt über ein spezielles Design, wodurch die Haltekraft des Greifers deutlich erhöht werden konnte. Die Kombination aller genannten Eigenschaften soll eine perfekte Handlungslösung für die Holzindustrie ergeben.

FLUIDTECHNIK BÜCKEBURG GMBH
Horstsiek 2
D-31749 Auetal
Ansprechpartner: Marcel Schwekendiek
Tel.: Horstsiek 2
Fax: +49-5753-961011
E-Mail: fluidtechnik-bueeckeburg@t-online.de
Internet: <http://www.unigripper.de>
Halle: 026, Stand D76

Wärmedämmverbundsystem für nachhaltiges Sanieren (90)

Das zum Patent angemeldete Udireco System von Unger Diffutherm ist laut Hersteller das weltweit das erste diffusionsoffene Wärmedämmverbundsystem (WDVS) für die Fassadendämmung aus natürlichen Holzfaserdämmplatten, das Unebenheiten des Untergrundes von bis zu vier Zentimetern ausgleicht. Das System sei zeitsparend und ohne Lattengerüst auch auf unebenen Fassaden anzubringen. Durch eine Rohdichtenkombination zweier verschiedener Holzfaserdämmplatten bietet das System bei einem Lambda-Wert von zirka 0,041 WmK hervorragende Dämmeigenschaften und ist diffusionsoffen, wird betont. Bauschäden durch Staunässe oder Schallverschlechterungen aufgrund der nachträglichen Dämmung werden generell ausgeschlossen. Darüber hinaus sei das neue Dämmsystem äußerst umweltfreundlich und bauklimatisch vorteilhaft, da es nahezu vollständig aus Holzfasern besteht. Seine außergewöhnlichen Eigenschaften erreicht das System durch zwei technische Eigenheiten. Das sind zum einen die flexiblen, verwerfungsfreien Dämmplatten in Sandwich-Bauweise und zum anderen der patentierte Stelldübel Udi SD Reco. Dieser Dübel verfügt über einen extrem flachen Kopf. Dadurch werden Verformungen der Dämmplatte bei der Befestigung vermieden. Außerdem verankert sich der Dübel selbsttätig in der Platte und nimmt sie bei eventuell nötigen Nachjustierungen mit, ohne wieder auszubrechen. Die Platten sind in Dämmstärken zwischen 120 und 200 mm lieferbar. (Fotos vorhanden)

Holzwerkstoff- und Furnierherstellung

Karl Ahmerkamp Vechta GmbH & Co. KG
Oldenburger Str. 109
D-49377 Vechta
Ansprechpartner: Fritz Rietkötter
Tel.: Oldenburger Str. 109
Fax: +49 4441 950122
E-Mail: f.rietkoetter@ahmerkamp-vechta.de
Internet: <http://www.holz-ahmerkamp.de>
Halle: 017, Stand D46

Handwerk, Holz & mehr

Arbeitsplatz kommt zum Werkstück (87)

Vakuu-Car heißt eine neue Entwicklung von Barth. Der Arbeitsplatz auf vier stabilen Lenkrollen ist, wie es heißt, die logisch-konsequente Ergänzung zu den Multifunktionspressen des oberbayerischen Maschinenbauers. Wie der Hersteller erläutert, ist jede Lenkrolle mit einer separaten Feststellbremse ausgerüstet. Das Werkstück wird von Vakuumsaugern zuverlässig fixiert. Dabei garantiert allein das hohe Eigengewicht einen sicheren Stand bei der Bearbeitung. Die Vakuumsauger werden über einen Fußschalter sicher betätigt. Die großen Ablageflächen oben und unten bieten viel Platz für Werkzeuge und alle Hilfsmittel, die zur Bearbeitung des Werkstückes benötigt werden. Auf dem unteren Ablageboden findet unter anderem auch ein Staubsauger ausreichend Platz. Der hochflexibel einsetzbare Zusatz-Arbeitsplatz kommt zum Werkstück und kann jederzeit und überall in einen bestehenden Produktionsablauf integriert werden, betont der Hersteller. (Fotos vorhanden)

Barth Maschinenbau
Edelham 73
D-84550 Feichten
Ansprechpartner: Maria Baumgartner
Tel.: Edelham 73
Fax: +49 8634 9827-27
E-Mail: baumgartner@barth-maschinen.de
Internet: <http://www.barth-maschinen.de>
Halle: 011, Stand A23

Aufmaßsystem für Handläufe und Treppenverkleidungen (24)

Der Pro Collector ist ein Aufmaßsystem für die Bereiche Treppenbau, Innenausbau und Küchenplatten. Wie der Hersteller erläutert, wird das System drahtlos über den ergonomisch geformten Pro Commander, einem robusten Handgerät mit Touchscreen-Monitor, per Joystick und Handrad gesteuert. Die Handhabung der Software ist logisch aufgebaut und auch für Anwender ohne CAD-Erfahrung leicht zu begreifen, heißt es bei SL-Laser. Die eingemessenen Daten werden in DXF gespeichert und ausgegeben. Die graphische Oberfläche des Handgeräts zeigt online, wie die Messdaten entstehen. Alle Maße und Winkel können sofort im Display abgelesen werden, und dies ohne PC oder Laptop. Zudem lassen sich die mit dem Laser eingemessenen Zeichnungen oder Projekte von anderen CAD-Systemen auf horizontale, vertikale oder schräge Flächen projizieren. Dazu wird die zu projizierende Zeichnung im Maßstab 1:1 und in DXF konvertiert in das System geladen. Eine Referenzlinie hilft, die Zeichnung in die richtige Position zu bringen. Die gewünschten Punkte kann der Anwender mit dem Eingabestift auf dem Touchscreen-Display antippen. Der Laser projiziert sie auf die zu bearbeitende Fläche. Eingemessene Punkte in 2D oder 3D wie etwa gebogene Treppenwangen oder Holzverkleidungen für Galerien werden exakt auf den Boden oder jede andere Höhe projiziert. Das erspart laut Hersteller die zeitraubende Fertigung von Schablonen beim Biegen von Holzteilen wie Handläufen und Treppenverkleidungen. (Fotos vorhanden)

SL-Laser GmbH
Munastr. 10

Handwerk, Holz & mehr

D-83301 Traunreut
Ansprechpartner: Antonios Alexoudas
Tel.: Munastr. 10
Fax: +49 8669 7893556
E-Mail: aa@sl-laser.com
Internet: <http://www.sl-laser.com>
Halle: 026, Stand D57/1

Bearbeitungszentrum für Fenster und Türen (2)

Mit Helios stellt CML ein Bearbeitungszentrum für die Fenster- und Türenfertigung vor. Der Arbeitstisch ermöglicht das automatische Aufspannen von Einzelteilen oder das gleichzeitige automatische Aufspannen von mehreren Teilen, erläutert der Hersteller. Die Werkstücke werden über pneumatische Spannvorrichtungen mit einstellbarem Druck und seitlichen Positioniereinrichtungen auf dem Arbeitstisch aufgespannt. Die Spannvorrichtungen, die im Arbeitstisch integriert sind, halten die Null-Referenzpunkte fest und reduzieren den Platzbedarf. Das System besteht aus drei oder vier Arbeitsaggregaten, die gleichzeitig am selben Werkstück arbeiten können. Ein Profilsplitting-System ermöglicht eine begrenzte Werkzeug-Investition. Das Bearbeitungszentrum ist für das Sägen, Schlitzen und Zapfen, Bohren und Fräsen von Beschlägen, Leim- und Dübel-Eintreiben für Eckverbindungen sowie Längs-Profilieren und Austrennen der Glasleiste geeignet. Es kann nachträglich mit weiteren spezifischen Moduleinheiten für spezifische Bearbeitungen oder höhere Leistung erweitert werden. (Fotos vorhanden)

CML Srl Centro Macchine Legno
Via Battaglione Susa 30
I-29100 Piacenza
Ansprechpartner: Elena Ercoli
Tel.: Via Battaglione Susa 30
Fax: +39 0523 579771
E-Mail: sales@cmlgroup.biz
Internet: <http://www.cmlgroup.biz>
Halle: 012, Stand E29

Bohrmaschine mit automatischer Werkstückförderung (152)

Das Boring System 800S Evolution von Maggi Engineering wurde für Bearbeitungsprozesse entwickelt, bei denen ein häufiges schnelles Wechseln der Werkstücke erfordert ist. Wie der Hersteller dazu erläutert, gewährleistet das Bohren von unten die höchste Präzision bei der Bearbeitung und schützt die Werkstücke vor Kratzern. Die neue Bohrkopfereinheit wurde entwickelt, um verschiedene Bohrungsanforderungen horizontal und vertikal zu erfüllen, einschließlich einer hochpräzisen Fünf-Seiten-Bearbeitung des Werkstücks. Die Bohrkopfereinheit besteht aus neun vertikalen Bohrspindeln, drei horizontalen Doppelbohrspindeln und einem Nutenfräser. Das System zur automatischen Förderung der Werkstücke zum Bohraggregat wird als besonders fest und stabil beschrieben. Das Be- und Entladen der Holzplatten kann auf Seiten des Bedieners oder auf beiden Seiten der Maschinen erfolgen. Das Werkstück könne beliebig lang sein. Die einfache Programmierung erfolgt direkt zur Maschine oder durch Remotesteuerung über einen PC. Die Steuerungstafel sei gut integriert und befindet sich an der Vorseite der Maschine zur einfachen Betätigung. Die Programmierung der verschiedenen Bearbeitungen erfolgt über ein farbiges Touch-Screen Display mit Windows CE Software. (Fotos vorhanden)

Maggi Engineering S.R.L.
Via delle Regioni 299
I-50052 Certaldo
Ansprechpartner: Lara Luncio
Tel.: Via delle Regioni 299
Fax: +39 0571 664275
E-Mail: lara@maggi-engineering.com
Internet: <http://www.maggi-engineering.com>
Halle: 015, Stand F24

CNC Bearbeitungszentrum zum Bohren, Fräsen und Dübeln (74)

Im CNC Bearbeitungszentrum Stegherr FD-E3 können die Einzelteile auch nach der Profilierung in einem Durchlauf an allen sechs Seiten bearbeitet werden. Wie der Hersteller erläutert, verfügt die Maschine standardmäßig über vier Servoachsen. Somit können beliebige Bohr- und Fräsbilder abgearbeitet werden. Flexible Ausbaustufen ermöglichen die betriebspezifisch optimale Lösung. Vertikal und horizontal können Bohr- und Fräsaggregate je nach Aufgabenstellung angeordnet werden. Als mögliche Bearbeitungen nennt der Hersteller Dübelbohrungen mit Leimen und das Eintreiben von Dübeln, Beschlagbohrungen, Scharnierbohrungen, Topfband- und Olivenbohrungen sowie Schlosskasten- und Schließblechfräsungen. Auch Sonderbearbeitungen im Bohr- und Fräsbereich sind möglich. Für den halb- und vollautomatischen Betrieb stehen verschiedene Magazinvarianten zur Beschickung der Maschine und zur Aufnahme der bearbeiteten Werkstücke zur Auswahl. Mit der benutzerfreundlichen Steuerung sei manueller oder Online-Betrieb an einen angebotenen Rechner möglich. Zur Beschriftung der Werkstücke steht ein Anschluss für einen Etiketten-, Tintenstrahl- oder Laserdrucker zur Verfügung. (Fotos vorhanden)

Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG
Fabrikstr. 2-4
D-93128 Regenstauf
Ansprechpartner: Eduard Wellein
Tel.: Fabrikstr. 2-4

Handwerk, Holz & mehr

Fax: +49 9402 501-49
E-Mail: info@stegherr.net
Internet: <http://www.stegherr.net>
Halle: 012, Stand E68

Das Magazin für den kreativen Holzwerker (26)

Wer kreativ ist und den lebendigen Werkstoff Holz schätzt, findet im Magazin Holzwerken, was er sucht. Der Titel bietet nach Angaben von Vincentz Network auf 68 Seiten, was in der Werkstatt hilft - von Grundlagen bis zu fortgeschrittenem (Kunst-)Handwerk mit Holz. Alle zwei Monate werden verständliche Anleitungen für handwerklich perfekte und reizvolle Holzobjekte präsentiert. Experten erweitern in jeder Ausgabe das Angebot mit Tipps. Sie erklären den sicheren Umgang mit Material, Werkzeug und Maschinen. Produktberichte und Hinweise auf interessante Veranstaltungen ergänzen die Themenpalette. Buchempfehlungen für Holzwerker und der Blick in andere Medien runden das Angebot ab. Das Magazin will nicht nur informieren, heißt es, sondern auch unterhalten. Der Leser findet Einblicke in die Arbeit fremder Werkstätten. Er kann der Redaktion zu Böttchern, Boots- oder Blockhüttenbauern folgen. Es gibt Zeitreisen zu längst vergessener Handwerkskunst und zu Techniken der Zukunft. (Fotos vorhanden)

Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstr. 4c
D-30175 Hannover
Ansprechpartner: Mascha Kunze
Tel.: Plathnerstr. 4c
Fax: +49 511 9910-099
E-Mail: mascha.kunze@vincentz.de
Internet: <http://www.holzwerken.net>
Halle: 015, Stand B07

Drehseltechniken für Anfänger und Könner (27)

Vincentz Network stellt Michael O'Donnell als einen der weltweit bekanntesten Drechsler vor. Von ihm stammt ein neues Buch, das sich sowohl an Anfänger als auch an fortgeschrittene Drechsler wendet. In logischer und strukturierter, reichhaltig bebildeter Abfolge behandelt er die Auswahl von Material und Werkzeug, die Entwicklung von Arbeitstechniken und die Durchführung eines Drehselprojektes. Es werden Fragen geklärt, etwa wie man Holz richtig lagert oder Werkzeuge gekonnt einsetzt. Es geht um Ausrüstung und Maschinen, Werkstatt-Sicherheit und Finishing. Insgesamt werden sechs Projekte vorgestellt. Zu den Aufgaben gehören eine Schale, ein Lampenständer und ein Kelch sowie Pilze, Schachteln und Äpfel. (Fotos vorhanden)

Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstr. 4c
D-30175 Hannover
Ansprechpartner: Mascha Kunze
Tel.: Plathnerstr. 4c
Fax: +49 511 9910-099
E-Mail: mascha.kunze@vincentz.de
Internet: <http://www.vincentz.de>
Halle: 015, Stand B07

Dynamische Kollisionsüberwachung (130)

Die dynamische Kollisionsüberwachung DCD-TW ist nach Erläuterung von Techno Wood ein System, das die kostenintensiven Produktionsanlagen schützt, Stillstandszeiten reduziert, Probeläufe erspart und den Maschinenbediener entlastet. Sie bietet eine umfassende Simulation für Maschinen und Fertigungseinrichtungen. Das System kombiniert Verhaltens-, Kinematik- und Dynamiksimulationen sowie Kollisionsbetrachtungen. Es wird auf der Steuerung selbst oder auf einem zweiten Rechnersystem betrieben. Die zu bewegenden Objekte lassen sich mit den Lage- und Bahnvorbereitungsinformationen der Steuerung verknüpfen. Dadurch können aufkommende Kollisionen vor deren Eintreten sicher gestoppt werden. Unterschreiten kollisionsüberwachte Teile einen bestimmten Abstand zueinander, erfolgt eine Warnung oder Fehlermeldung, welche die Verfahrenswege stoppt. Das System zeigt dem Maschinenbediener an, welche Teile der Anlage auf Kollisionskurs sind. Näher an der Realität könne eine Simulation oder Kollisionsbetrachtung nicht sein, so der Hersteller. (Fotos vorhanden)

TechnoWood GmbH
Riethalden
CH-9658 Wildhaus
Ansprechpartner: Urs Steinmann
Tel.: Riethalden
Fax: +41 71 9970401
E-Mail: info@technowood.ch
Internet: <http://www.technowood.ch>
Halle: 016, Stand F09

Echtholz-Furniertafeln trocken herstellen (200)

Ausgelegt auf die wasserfreie Fertigung dünner Echtholz-Furniere sind die selbstklebenden SF-Bänder aus dem Hause Schümann. Die Furnierklebestreifen gelten als interessante Alternative zu gummierten Furnierklebestreifen und werden einsatzfertig bereitgestellt. Aufgebracht wird das SF 1001 mit einem Handabroller. Bei diesem Furnierklebeprodukt dient ein blaues Polypropylen-Folienband als Trägermedium des Klebestreifens, erläutert der Hersteller. Das Band wird von oben auf die Nahtstelle der Furniersegmente geklebt, und zwar ohne das beim Einsatz gummierter Furnierklebestreifen nötige Benetzen mit Wasser. Das vereinfacht und beschleunigt den Verarbeitungsprozess. Nach dem Verpressen der Furniersegmente lässt sich das Klebeband problemlos abziehen. Dabei bleiben keine Druckstellen oder Klebstoffreste zurück, heißt es, was den Aufwand für das mechanische Nachbearbeiten der Oberflächen senkt. Mit dem Verbindungsprodukt will der Hersteller zudem dem Trend zur Verarbeitung immer dünnerer Echtholzfurniere Rechnung tragen. Denn die blauen Selbstklebe-Bänder können zum Fixieren von Furnieren mit Dicken von nur 0,5 mm oder gar noch weniger herangezogen werden, heißt es. (Fotos vorhanden)

Herbert Schümann Papierverarbeitungswerk
Neckarstr. 15
D-35260 Stadtallendorf
Ansprechpartner: Kerstin Koch (Agentur)
Tel.: Neckarstr. 15
Fax: +49 6151 428791-9
E-Mail: koch@guc.biz
Internet: <http://www.schuemann-herbert.com>
Halle: 017, Stand G24

Erweiterbare Kreuzsprossenfräse (77)

Die Kreuzsprossenfräse Stegherr Type KSF-2E kann nach Angaben des Herstellers neben der klassischen Kreuzsprossenverbindung mit bis zu acht Aggregaten auf eine Reihe von Bearbeitungen erweitert werden. Dazu gehört das Ankontern der Sprossenenden, ausrissfrei mit zwei gegenläufigen Spindeln, sowie das Ablängen der Sprossen. Auch das Ablängen von Glasleisten und Sprossenrahmen ist möglich, ebenso wie Befestigungsbohrungen für Glasleisten und Sprossenrahmen. Für den halb- und vollautomatischen Betrieb stehen verschiedene Magazinvarianten zur Beschickung der Maschine und zur Aufnahme der bearbeiteten Werkstücke zur Auswahl. Mit der benutzerfreundlichen Steuerung sei ein manueller oder Online-Betrieb an einen angebundenen Rechner möglich, heißt es. Zur Beschriftung der Werkstücke steht ein Anschluss für einen Etiketten-, Tintenstrahl-, oder Laserdrucker zur Verfügung. (Fotos vorhanden)

Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG
Fabrikstr. 2-4
D-93128 Regenstauf
Ansprechpartner: Eduard Wellein
Tel.: Fabrikstr. 2-4
Fax: +49 9402 501-49
E-Mail: info@stegherr.net
Internet: <http://www.stegherr.net>
Halle: 012, Stand E68

Glasleiste zur Trockenverglasung (198)

Knapp kündigt eine innovative neue Befestigung zur Trockenverglasung von Holzfenstern an. Die Fixclipschiene ist das erste und einzige Befestigungsmittel zur kompletten Trockenverglasung nach außen und nach innen, betont das Unternehmen. Mit dem neuen Produkt wird das Produktportfolio für den Fensterbau erweitert. Als besondere Vorzüge des Systems hebt der Hersteller die perfekte Optik mit makellosen Holzglasleisten und ohne Fugenbildung vor. Das einfache Anclipsen der Holzglasleisten sei sehr zeitsparend. Es gibt keine sichtbaren Schraub- und Nagelköpfe. Beschädigungen der Glasscheiben durch Fehlschüsse seien ausgeschlossen. Die Widerstandsfähigkeit bei Windlast EN 12210, die Stoßfestigkeit nach EN 13049 sowie Luftdichtheit sind geprüft. Es gibt kein Kondenswasser im Glasfalz. (Fotos vorhanden)

Knapp GmbH
Saturnstr. 2
D-85609 Aschheim
Ansprechpartner: Elisabeth Kerschdorfer-Knapp
Tel.: Saturnstr. 2
Fax: +49 89 9047556-19
E-Mail: eknapp@knapp-verbinder.com
Internet: <http://www.knapp-verbinder.com>
Halle: 017, Stand D04

Glasleistensäge mit achsengesteuerter Sägewinkeleinstellung (75)

Mit der Glasleistensäge Stegherr Type GLS-2 können Glasleisten, Regenschutzschienen und ähnliche Profile aus Holz, Aluminium oder PVC nach Programm in zwei Ebenen winkelig zwischen +45 und -45 Grad je nach Profil abgelängt werden. Wie der Hersteller angibt, erfolgt die Einstellung der Winkel für den Sägeschnitt nach Programm über Servoachsen. Der Arbeitshub der Säge ist über eine Servoachse in der Geschwindigkeit regelbar. Ein Schiebeschlitten positioniert die Werkstücke über NC-Stop exakt an den programmierten Positionen. Über Querförderer kann die Maschine bis zum vollautomatischen Betrieb hochgerüstet werden. Die benutzerfreundliche Steuerung ermöglicht laut Hersteller ein problemloses Arbeiten, manuell oder im Online-Betrieb. (Fotos vorhanden)

Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG
Fabrikstr. 2-4
D-93128 Regenstauf
Ansprechpartner: Eduard Wellein
Tel.: Fabrikstr. 2-4
Fax: +49 9402 501-49
E-Mail: info@stegherr.net
Internet: <http://www.stegherr.net>
Halle: 012, Stand E68

Hochbelastbarer Verbinder für den Holzbau (196)

Mit seinem neuen Haupt-Nebenträgerverbinder Ricon S stellt Knapp eine innovative Lösung für statisch hochbelastbare und unsichtbare Haupt-Nebenträgeranschlüsse im Holzrahmen-, Holzskellett- und Hallenbau vor. Der statisch geprüfte Verbinder ist in alle Belastungsrichtungen geprüft, so das Unternehmen. Er kann entgegen der Einschubrichtung zusätzlich durch eine Verbindersperre (abhebende Lasten) gesichert werden. Darüber hinaus trägt er in Einschubrichtung, der Haupttragrichtung, rechtwinklig zur Einschubrichtung und auf Zug. Bei Brandschutzanforderungen kann der Verbinder auch vierseitig verdeckt in den Anschlussträger eingebaut werden. Das System besteht je nach Anwendung aus einer oder zwei feuerverzinkten Trägerplatten, die durch selbst bohrende Vollgewindeschrauben einfach verschraubt werden. Ein universeller Einsatz ist durch die variable Einbautiefe von 12,5 bis 25 mm gegeben. Der Verbinder kann sowohl im Haupt- als auch im Nebenträger eingefräst werden. Anstatt verschraubt, kann er alternativ auch im Hauptträger vernagelt werden. Werkseitige Raummodule wie Dachgauben und Erker können komplett vorgefertigt und auf der Baustelle mit den entsprechenden Bauteilen zusammen gesteckt werden. Der Verbinder lässt sich auch auf Stahl, Beton und anderen festen Materialien montieren. (Fotos vorhanden)

Knapp GmbH
Saturnstr. 2
D-85609 Aschheim
Ansprechpartner: Elisabeth Kerschdorfer-Knapp
Tel.: Saturnstr. 2
Fax: +49 89 9047556-19
E-Mail: eknapp@knapp-verbinder.com
Internet: <http://www.knapp-verbinder.com>
Halle: 017, Stand D04

Hochleistungs-Primer für schwierige Verklebungen (89)

Für die luft- und winddichte Verklebung von Bauteilanschlüssen hat Klebmittelhersteller Siga eine neue Lösung entwickelt. Mit dem Hochleistungs-Primer Dockskin sollen sich selbst schwierige Stellen mühelos und vor allem dauerhaft verkleben lassen. Vor allem bei Anschlüssen auf sägerauem Holz oder sandigen Putzen eignet sich das neue Produkt, wird betont. Laut Hersteller zeichnet es sich durch leichte Verarbeitung, Funktionalität und Dauerhaftigkeit aus. Zuerst wird es auf den entsprechenden Untergrund wie etwa Altholz, aber auch Stein, Beton, Gips- oder Zementfaserplatten aufgetragen. Das verfestigt diese sandigen oder faserigen Untergründe. Anschließend werden Überlappungen oder Durchdringungen mit dem dafür vorgesehenen Klebeband luft- und winddicht verklebt. Primer und Klebebänder ergänzen sich perfekt, betont der Hersteller. Der Primer haftet extrem stark, ist wie andere Produkte des Schweizer Unternehmens lösungsmittelfrei und lässt sich trotzdem bereits ab -10°C kalten Untergründen verarbeiten. Zudem besitzt er eine hohe Tiefenwirkung und trocknet schnell. Dadurch spart der Handwerker Zeit. (Fotos vorhanden)

SIGA Cover AG
Rütmattstrasse 7
CH-6017 Ruswil
Ansprechpartner: Evelyne Faber

Handwerk, Holz & mehr

Tel.: Rüt mattstrasse 7
Fax: +41 41 4996931
E-Mail: efaber@siga.ch
Internet: <http://www.siga.ch>
Halle: 017, Stand E34

Holzbau-Software mit wesentlichen Neuerungen (41)

Die Firma S&S Datentechnik für den Holzbau teilt mit, dass die Entwicklungsarbeit an der Version 24 der S&S Holzbau-Software abgeschlossen ist. Als wesentliche Neuerungen nennt das Wermelskirchener Unternehmen unter anderem die Funktion Freie Dachflächen. Diese Funktion erlaubt es, jedes Polygon in eine Dachfläche umzuwandeln. Ebenso können Bauteilgruppen aus allen Hölzern angelegt sowie alle DWG-Elemente (Auto CAD) eingelesen und skaliert werden. Aus diesen DWG-Elementen lassen sich freie Hölzer erzeugen. Flexibler gestaltet sich die Eingabe von Einzelwänden im Kantenmodus. Laut Hersteller hat die Performance der Software durch programminterne Umstrukturierungen stark profitiert. Die Open GL-Visualisierung wurde um zahlreiche Parameter erweitert. Sie sollen einerseits die Optik "aufpeppen", andererseits durch das Ausblenden aktuell nicht benötigter Informationen ein übersichtlicheres Arbeiten erlauben.

S & S Datentechnik für den Holzbau GmbH
Lehner Weg 2
D-42929 Wermelskirchen
Ansprechpartner: Rolf Schwanenberg
Tel.: Lehner Weg 2
Fax: +49 2196 726040
E-Mail: schwanenberg@abbund.com
Internet: <http://www.abbund.com>
Halle: 016, Stand C16

Holzgestalter werden in nur einem Jahr (150)

Die Fachschule Holztechnik & Gestaltung in Hildesheim bietet die Möglichkeit, in nur einem Jahr zum staatlich geprüften Holzgestalter mit dem Schwerpunkt Objekt-Design ausgebildet zu werden. Voraussetzung dafür ist jedoch, dass der Teilnehmer staatlich geprüfter Holztechniker ist oder über einen gleichwertigen Abschluss verfügt.

Fachschule Holztechnik & Gestaltung Hildesheim
Dammstr. 45
D-31134 Hildesheim
Ansprechpartner: Ulrich Hanke
Tel.: Dammstr. 45
Fax: +49 5121 27709
E-Mail: ulrich.hanke@holztechnik-hildesheim.de
Internet: <http://www.holztechnik-hildesheim.de>
Halle: 016, Stand C09

Holzträger mit feuerverzinktem Stahlkern (114)

Der HTS-Holzträger mit feuerverzinktem Stahlkern steht laut Hersteller für ein innovatives freitragendes, statisches Holzträgersystem. Es handelt sich um einen typischen Dübel-Holzträger ohne Fräsen, ohne Leimen, mit wenig Stahl und wenig Holz, der als elegant, schlank und filigran beschrieben wird. Es gebe kein Verdrehen, kein Verziehen und kein Knarren. Zu den weiteren Vorteilen des Trägersystems gehört, dass es freitragend bis zu einer Spannweite von etwa 24 m ist. Stahlsteg und Profil werden aus feuerverzinktem Vormaterial der Güte S 550 GD+Z nach DIN EN 10147 1995-08 gefertigt. Die Stahlgüte entspricht den Vorgaben der bauaufsichtlichen Zulassung. Die Zinkauflage beträgt mindestens 275 g/qm, entsprechend einer Zinkschichtdicke von etwa 40 µm. Das Korrosionsverhalten der feuerverzinkten Oberfläche unter verschiedenen Korrosionsbedingungen ist in die Klassen C1 bis C4 eingeteilt. In der Klasse C3 ist eine Lebensdauer des Zinküberzugs von 20 bis 30 Jahren zu erwarten. Unter normalen Innenraumbedingungen wird von Haltbarkeiten von 50 bis 100 Jahren ausgegangen. (Fotos vorhanden)

HTS Holzträger
Blumenstr. 9
D-66606 St. Wendel
Ansprechpartner: Josef Schuh
Tel.: Blumenstr. 9
Fax: +49 6854 76660
E-Mail: info@htstraeger.com
Internet: <http://www.htstraeger.com>
Halle: 016, Stand D01

Individuell einstellbare Arbeitsplätze (162)

Die Hubtische der Baureihe Niveau von Reinhold Beck Maschinenbau verfügen über individuelle Einstellmöglichkeiten, wodurch sie sich als ergonomisch perfekt gestaltete Arbeitsplätze einsetzen lassen. Über einen zentral angebrachten Betätigungshebel wird das Arbeitsniveau eingestellt, erläutert der Hersteller. Die Hebe- und Senkbewegungen erfolgen stufenlos und werden direkt über einen Hydraulikzylinder bewerkstelligt. Ein Drosselventil regelt diese Bewegung lastunabhängig und sicher. Der Hubtisch HS 300 bietet eine Traglast von 300 kg und einen nutzbaren Höhenverstellbereich zwischen 400 bis 1.010 mm. Die Plattform hat eine Größe von 1.000 x 600 mm. Mit dem Modell HS 300-groß bietet der Hersteller zudem einen 300 kg Hubtisch mit einer Plattform von 1.900 x 740 mm. Für höhere Belastungen sind die Varianten HS 500, HS 600, HS 1200 und HS 2000 ausgelegt. Die Artikelbezeichnung steht auch bei diesen Modellen für die maximal zulässige Traglast. Die Basisversionen der Baureihe lassen sich durch unterschiedliche Arbeitsplatten auf verschiedene Einsatzbereiche abstimmen. Neben Buche-Multiplexplatten mit und ohne Lochraster stehen auch Versionen mit integrierten Schubladen oder auch Hobelbankplatten mit angebauten Spannzangen zur Wahl. (Fotos vorhanden)

Reinhold Beck Maschinenbau GmbH
Im Grund 23
D-72505 Krauchenwies
Ansprechpartner: Gerhard Wörner (Agentur)
Tel.: Im Grund 23
Fax: +49 7264 91021
E-Mail: info@woerner-werbung.de
Internet: <http://www.beck-maschinenbau.de>
Halle: 011, Stand E14

Individuelle Lösungen für die Möbelindustrie (17)

Neben einem umfassenden Produktprogramm liefert Prewi den Kunden in der Möbelindustrie individuelle und auf die jeweilige Anwendung spezifizierte Werkzeuge und Systeme. Mit der Entwicklung etwa einer Systemkombination bestehend aus spanleitfähigen Twister Werkzeugen mit selbst entwickelten Spanraumgeometrien und dazu angepassten Absaughauben sollen die Anwender eine sehr hohe Effizienz bei der Bearbeitung verschiedener Materialien erreichen. Das Prinzip der Werkzeuge basiert auf Spanraumgeometrien, die wie Turbinen einen Luftstrom erzeugen. Dieser ist bis zu zehnmal höher als bei konventionellen Werkzeugen und leitet nahezu alle anfallenden Späne in die Absaugung. Gleichzeitig wird der Verschleiß an den Schneidkanten der Werkzeuge und auch an den Maschinenteilen reduziert. Die Systeme werden in den verschiedenen Anwendungen in der Möbelindustrie eingesetzt, etwa beim Doppelzerspanen auf Durchlaufmaschinen, bei Fügebearbeitungen auf Kantenanleimmaschinen oder in der CNC Bearbeitung. Die Werkzeuge werden immer mit speziell angefertigten Absaughauben eingesetzt, die auf bestehenden oder neuen Maschinen installiert werden. In Abhängigkeit von der jeweiligen Bearbeitungsaufgabe kommen PKD-Schneidwerkstoffe oder HW-Werkstoffschneiden zum Einsatz. Beim Einsatz spezieller Absaughauben ist es zudem möglich, die Lärm Emissionen zu reduzieren.

Prewi Schneidwerkzeuge GmbH
Einsteinstr. 11

Handwerk, Holz & mehr

D-32052 Herford
Ansprechpartner: Martin Hegemann
Tel.: Einsteinstr. 11
Fax: +49 5221 970154
E-Mail: m.hegemann@prewi.de
Internet: <http://www.prewi.de>
Halle: 026, Stand A30

Infobörse für ambitionierte Holzwerker (25)

Die Veranstaltung Holzwerken live ist die Plattform und Info-Börse für alle privaten Holzwerker - ob versierte Könnler oder ambitionierte Anfänger. Holzwerker erfahren auf dieser Veranstaltung genau das, was ihnen in der Werkstatt hilft, heißt es bei Vincentz Network. Dazu gehören unter anderem die Grundlagen der Arbeit mit Holz, klassische Verbindungstechniken, Know-how für den modernen Möbelbau sowie Wissenswertes zu Werkzeugen und Maschinen. Auf offener Bühne werden wichtige Techniken wie Drechseln und Schnitzen, Schärfen und Oberflächenbehandlung live vorgeführt und erläutert. Das Publikum ist hautnah dabei. Experten des Veranstalters sind für Fragen offen. So werde die Faszination Holz zu einem gemeinsamen Erlebnis. Gleichzeitig bekommen alle Holzwerker eine umfassende Übersicht über die führenden Produkte am Markt, die zu ihrer Leidenschaft passen. Sie können sich so schon mal informieren über spontane oder zukünftige Anschaffungen.

Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstr. 4c
D-30175 Hannover
Ansprechpartner: Mascha Kunze
Tel.: Plathnerstr. 4c
Fax: +49 511 9910-099
E-Mail: mascha.kunze@vincentz.de
Internet: <http://www.holzwerken.net>
Halle: 015, Stand B07

Klebe-Alternativen für Echtholz-Furniertafeln (199)

Echtholz-Furniere verleihen sowohl Möbel-Oberflächen als auch automobilen Innenräumen eine hochwertige Anmutung. Wie die Firma Schümann dazu erläutert, werden die Furniere inzwischen überwiegend in hoch automatisierten Produktionslinien in Serie gefertigt, wobei die eingesetzten Verbindungsprodukte ein entscheidender Qualitätsfaktor sind. Das Unternehmen aus Stadtallendorf bietet Furnierklebestreifen an, die auf die halb- und vollautomatische Verarbeitung abgestimmt sind. Sie bestehen aus Cellulose- oder Kraftpapier und werden einsatzfertig auf Rolle geliefert. Beschichtet mit einem umweltverträglichen Klebstoff, wiegen die feinen Streifen nur 34 g/qm und sind höchstens 0,05 mm dick. Als wirtschaftliche Klebe-Alternative hat Schümann auch Sifa-Leimfäden im Programm. Variabel in Dicke und Klebstoffanteil, lassen sich die feinen Fäden maschinell oder per Hand sowie mit nahezu allen bekannten Heiztechniken auf die Furnierbänder aufbringen. Eine besondere Spezialität sind zudem die NF-Klebestreifen. Sie ermöglichen die unkomplizierte Randverstärkung preiswerter Schäl furniere während des Schälprozesses. Mit ihrer Hilfe wird das seitliche Einreißen der Schäl furniere im Verlauf der Trocknung verhindert. (Fotos vorhanden)

Herbert Schümann Papierverarbeitungswerk
Neckarstr. 15
D-35260 Stadtallendorf
Ansprechpartner: Kerstin Koch (Agentur)
Tel.: Neckarstr. 15
Fax: +49 6151 428791-9
E-Mail: koch@guc.biz
Internet: <http://www.schuemann-herbert.com>
Halle: 017, Stand G24

Kleine Kreuzsprossenfräse (78)

Mit der Kreuzsprossenfräse KSF-mini können nach Angaben von Stegherr alle in der Praxis vorkommenden Kreuzsprossenverbindungen schnell und passgenau hergestellt werden. Auch bereits profilierte Sprossen lassen sich auf der Maschine bearbeiten. Das Werkstück wird in einem Aufspannen dreiseitig bearbeitet. So sind absolut präzise Ausfräsungen zu erreichen, heißt es. Aufgrund ihres sehr günstigen Preis-Leistungs-Verhältnisses soll die Kreuzsprossenfräse ideal sein für Betriebe, die Kreuzsprossenverbindungen nicht laufend herstellen. (Fotos vorhanden)

Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG
Fabrikstr. 2-4
D-93128 Regenstauf
Ansprechpartner: Eduard Wellein
Tel.: Fabrikstr. 2-4
Fax: +49 9402 501-49
E-Mail: info@stegherr.net
Internet: <http://www.stegherr.net>
Halle: 012, Stand E68

Konterfräse mit Werkzeugwechsler für Fenster und Türen (76)

Die Konterfräse Stegherr Type KF ist ein Bearbeitungszentrum zum Ablängen, Konterfräsen und Bohren von Flügel- und Rahmenhölzern. Die ausrissfreie Konterfräsung erfolgt durch zwei gegenläufige HSK63 Hubspindeln, die mit bis zu drei Werkzeugsätzen bestückt werden können, erläutert der Hersteller. Alle Bohrungen für die Schraub- oder Dübelverbindung werden achsengesteuert nach Programm einschließlich Verklötzungsbohrung ausgeführt. Als Option ist das automatische Beleimen und Dübel eintreiben erhältlich. Das Ablängen der längsprofilierten Kanteln übernimmt eine Zugsäge. Vollautomatisch können zwei weitere Werkzeugspindeln getauscht werden, so dass bis zu 60 Flügel und Rahmen pro Schicht in beliebiger Reihenfolge ohne Umrüstzeiten zu fertigen sind. Im Verbund mit dem Bohr-, Dübel- und Beschlagfräszentrum FD-E2 und FD-E3 oder dem Bearbeitungszentrum BBF kann auch die gesamte Längsbearbeitung an Fenster- und Türeinteilen ausgeführt werden. Lediglich längsprofilierte Kanteln als Stangenware werden benötigt. Eine neue benutzerfreundliche Steuerung soll ein problemloses Arbeiten gewährleisten, manuell oder im Online-Betrieb. (Fotos vorhanden)

Stegherr Maschinenbau GmbH & Co. KG
Fabrikstr. 2-4
D-93128 Regenstauf
Ansprechpartner: Eduard Wellein
Tel.: Fabrikstr. 2-4
Fax: +49 9402 501-49
E-Mail: info@stegherr.net
Internet: <http://www.stegherr.net>
Halle: 012, Stand E68

Lebensqualität in Holz (132)

Gesundes Wohnen dank gesunden Bauelementen, verspricht Techno Wood. Die Twooods-Bauelemente, die das Schweizer Unternehmen vorstellt, kommen ohne Leim, Aluminium, Stahl, Isolationsfaser und andere chemische Zusatzstoffe aus. Die Bauelemente werden metall- und leimfrei durch Holzdübel verbunden. Neben dem einzigartigen Wohnklima soll der Anwender von einer besonders guten Wärmedämmung und einem besseren Hitze-, Brand- und Strahlenschutz profitieren. Die besonderen Vorzüge der Vollholzelemente werden durch die Fertigung in einer Kombination aus Tragwerks-, Zimmermanns- und Schiffsbaukunst unterstützt. Der Hersteller nutzt gekreuzte Stäbe für tragende aussteifende Elemente und Holznägel zum Verbinden von Brettern. Tuch wird als Dichtung in die Beplankung eingebaut. (Fotos vorhanden)

TechnoWood GmbH
Riethalden
CH-9658 Wildhaus
Ansprechpartner: Urs Steinmann
Tel.: Riethalden
Fax: +41 71 9970401
E-Mail: info@technowood.ch
Internet: <http://www.technowood.ch>
Halle: 016, Stand F09

Mit Kunden neue Lösungen entwickeln (16)

Imos entwickelt und vertreibt Softwarelösungen für die individuelle Konstruktion und Produktion von Möbel- und Einrichtungs-elementen. Prewi Schneidwerkzeuge hat sich auf die Entwicklung und Fertigung von Werkzeuglösungen für die Laminat-, Parkett- und Möbelindustrie spezialisiert. Im Sommer 2008 eröffneten die Schwesterunternehmen das gemeinsame Innovation Center. Ziel der beiden Firmen ist es, gemeinsam mit Kunden neue Lösungen zu entwickeln. Der Kunde kann den Maschinenpark im Innovation Center für Probeläufe und Tests eigener neuer Entwicklungen nutzen. In individuellen Schulungen lernt der Kunde den fachgerechten Umgang mit Werkzeugen und der Peripherie. Moderne Präsentationsmöglichkeiten und ein kommunikativer Thekenbereich schaffen dafür optimale Voraussetzungen, heißt es. So präsentierte hier Rehau seinen neuen Mineralwerkstoff Rausolit. Tischler, Innenausbauer, Betriebsleiter, Geschäftsführer, Konstrukteure und Studierende aus der ganzen Welt können auf einer Fläche von 450 qm erleben, wie Planung, Konstruktion, Stücklistengenerierung, Maschinensteuerung und optimaler Werkzeugeinsatz in der modernen Produktion vernetzt sind. (Fotos vorhanden)

Prewi Schneidwerkzeuge GmbH
Einsteinstr. 11
D-32052 Herford
Ansprechpartner: Bernd Schneider
Tel.: Einsteinstr. 11
Fax: +49 5221 970136
E-Mail: b.schneider@prewi.de
Internet: <http://www.prewi.de>
Halle: 026, Stand A30

Möbel aus der Shaker-Tradition (28)

Kerry Pierce, ausgewiesener Kenner der Shaker-Möbel, stellt in einem neuen Bildband zahlreiche Möbel aus der Shaker-Tradition vor. Er erläutert den Bau, wobei er detailliert auf Materialien und Arbeitsweisen eingeht. Wie es bei Vincentz Network dazu heißt, liefert der Autor aber mehr als eine reine Nachbauanleitung. Über den Bau der Möbel hinaus beschreibt er auch die religiöse Intention der Shaker und nähert sich dem Phänomen dieser Community daher auf zwei Wegen. Er erzählt exemplarisch die Geschichte der Shaker-Gemeinde Pleasant Hill in Kentucky. Sie ist heute ein Freilichtmuseum der Shaker-Kultur mit einer umfangreichen Möbelsammlung. Das stimmungsvolle Ambiente dieses Ortes bildet den visuellen Hintergrund dieses attraktiven Bildbandes. Der Verlag stellt das Buch als schönen Geschenkband für Holzwerker und Design-Interessierte oder einfach "zum Blättern und Träumen" vor. (Fotos vorhanden)

Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstr. 4c
D-30175 Hannover
Ansprechpartner: Mascha Kunze
Tel.: Plathnerstr. 4c
Fax: +49 511 9910-099
E-Mail: mascha.kunze@vincentz.de

Internet: <http://www.vincentz.de>

Halle: 015, Stand B07

Nesting Lösungen von A bis Z (59)

Generell gibt es für das Nesting von Teilen (Verschachtelungslösung für Verschnittoptimierung) zwei Lösungsansätze, erläutert CAD Line. Zum einen das Nesten von Freiformteilen. Es wird heute zumeist beim Gestellbau verwendet. Sehr weit verbreitet ist das Freiformnesten auch bei Kunststoffbauteilen und in allen Fällen, wo der Materialpreis den Ausschlag für die Entscheidung einer solchen Lösung gibt. Zum anderen ist das Möbelenesting im Kommen, heißt es. Bislang vor allem im Ausland weit verbreitet, wird durch die immer hochwertigeren Beschläge das Möbelenesting nun auch in Deutschland ein Thema. Beim Möbelenesting gibt es zumeist zwei Gründe, um sich für eine solche Lösung zu entscheiden. Das sind zum einen Platzprobleme, das heißt, dass der Anwender keinen Platz hat, sich eine Plattensäge sowie eine CNC Maschine hinzustellen. Zum anderen können Löhne und Zeitersparnis eine Rolle spielen. Durch moderne CNC-Maschinen seien auch Maschinengeschwindigkeiten möglich, die in der Vergangenheit nicht zu erreichen waren. Der Softwarehersteller stellt auf der Ligna eine breite Produktpalette an Nesting-Lösungen vor. (Fotos vorhanden)

CAD Line GmbH

Wieteleck 4

D-32549 Bad Oeynhausen

Ansprechpartner: Ingo Homeyer

Tel.: Wieteleck 4

Fax: +49 5734 6699-18

E-Mail: homeyer@cadline.de

Internet: <http://www.cadline.de>

Halle: 025, Stand A59

Neue Dampfbremse für drei Anwendungen (88)

Der Klebemittel-Spezialist Siga hat eine neue Dampfbremse entwickelt. Mit Majpell wird das Schweizer Unternehmen zum System-Anbieter und will damit den Wunsch vieler Handwerker erfüllen, alles aus einer Hand zu bekommen. Gleich drei unterschiedliche Anwendungen lassen sich mit der universell einsetzbaren und leicht zu verarbeitenden Dampfbremse abdecken. So eignet sie sich nicht nur für Zwischen- und Aufsparrendämmung, sondern auch für die Sanierung von außen. Damit soll das Produkt in Verbindung mit den Siga-Hochleistungsklebern für dauerhaft luftdichte Gebäudehüllen bei Dach-, Wand- und Deckenkonstruktionen sorgen. Der Hersteller gewährleistet mit den Klebeprodukten jedoch auch weiterhin die dauerhafte Verklebung aller marktüblichen Bahnen. Dies sei nur möglich, weil das Familienunternehmen ein eigenes Forschungslabor führt und alle Bahnen laufend im so genannten Frühwarnsystem prüft. Es wird somit ein offenes System angeboten, heißt es. (Fotos vorhanden)

SIGA Cover AG
Rüt mattstrasse 7
CH-6017 Ruswil
Ansprechpartner: Evelyne Faber
Tel.: Rüt mattstrasse 7
Fax: +41 41 4996931
E-Mail: efaber@siga.ch
Internet: <http://www.siga.ch>
Halle: 017, Stand E34

Parkettschleifmaschine für jeden Parkett- und Dielenboden (214)

Unter der Bezeichnung Profi Monsun bietet die Firma FG Maschinenbau eine Parkettschleifmaschine an, die neueste Erkenntnisse der Schleiftechnologie umsetzen soll. Wie der Hersteller erläutert, ist die Maschine mit einem Antrieb ausgestattet, bei dem sowohl für den Walzenschliff als auch für den Flächenschliff mit Schleifschuh immer mit optimaler Bandgeschwindigkeit gearbeitet werden kann. Der frequenzgesteuerte Antrieb gestattet dabei, durch höhere Motordrehzahl nahezu die doppelte Schleifleistung eines vergleichbaren Einphasenmotors abzurufen. Sanftanlauf, sehr geringe Geräuschemissionen und moderne Staubabsaugung sollen hohen Bedienkomfort bieten. Bei einfacher Handhabung gelingt das Schleifen von sanftem Renovierungsschliff von Fertigparkett bis zur maximalen Abtragsleistung für die Altboden- und Dielensanierung. Die neue Parkettschleifmaschine ist laut Hersteller die einzige universelle Maschine für jeden Parkett- oder Dielenboden. Aber auch für den risikofreien Renovierungsschliff von Fertigparkett ab 2,5 mm Nuttschichtdicke sei sie geeignet. (Fotos vorhanden)

FG Maschinenbau GmbH
Am Karrenberg 10
D-01844 Neustadt
Ansprechpartner: Heidemarie van der Zwan
Tel.: Am Karrenberg 10
Fax: +49 3596 502185
E-Mail: info@fg-parkett.de
Internet: <http://www.fg-parkett.de>
Halle: 015, Stand D36

Präzision für die Fensterfertigung (50)

Working Process bedeutet Bearbeitungsprozess und ist zugleich der Name des in Italien ansässigen Unternehmens, das die Wahl des besten Fertigungsprozesses, wie es heißt, als grundlegendes Element für wirtschaftlichen Erfolg sieht. Für die Fensterproduktion wurde das 4P-Konzept entwickelt, das für Prefinito (vorgehobelt), Prefresato (gefräst-gebohrt), Presquadrato (umfältzt) und Pronto (fertig) steht. Die ständige Forschung und Entwicklung, eine Spezialisierung in der Spezialisierung, die Anwendung neuer Technologien und die hohe Qualifikation der eigenen Techniker spiegelt sich nach Angaben des Herstellers auch in der neuen Logos SCH 2008 wider. Wie es dazu heißt, handelt es sich um eine hochflexible Maschine mit unvergleichlicher Präzision, die eine tägliche Leistung von 40 fertigen Fenstern und 480 Elementen erreichen kann und ein attraktives Investment-Produktionsverhältnis erlaubt. (Fotos vorhanden)

Working Process S.r.l.
Via Berlinguer 61a
I-29020 Settima di Gossolengo (PC)
Ansprechpartner: Raffaella Demaldé
Tel.: Via Berlinguer 61a
Fax: +39 0523 364082
E-Mail: raffaella.demalde@working-process.com
Internet: <http://www.working-process.com>
Halle: 011, Stand F05

Produktionsstraße für Vollholzelemente (131)

Techno Wood hat für die Herstellung von Twooods Vollholz Elementen eine neue Maschine entwickelt. Die Vollholzproduktionslinie besteht aus drei unabhängigen Portalen, dem Legeportal ZP-4, dem Bohr- und Dübelportal DS-2 und dem Abbundportal TW-3500. Input sind rohe Bretter, Output ist das fertige Hauselement. Wie der Hersteller erläutert, ergreift das Legeportal Bretter von vordimensionierten Stapeln und legt sie gemäß den Definitionen im CAD unter Berücksichtigung der Ausschnitte und der Lagen in verschiedenen Richtungen aus. Das Dübelportal setzt gemäß den Lagendefinitionen im CAD die Dübel automatisch in den Kreuzungspunkten der Bretter. Das Dübelaggregat komprimiert und befeuchtet die rohen, gekappten Dübel automatisch vor dem Einpressen. Die Qualität der Dübelverbindung hängt entscheidend von der Lochqualität ab, heißt es. Um eine hohe Lochqualität sicher zu stellen, befinden sich auf dem Dübelportal zwei Bohraggregate. Sekunden nach dem Dübelprozess könne mit dem zum Patent angemeldeten Verfahren eine extrem hohe Festigkeit erreicht werden. Mit dem Abbundportal lassen sich beliebige Teile wie Massivholzplatten, Vollholzplatten, Brettschichtholz, Brettstapel, Sandwichplatten und andere Bauteile millimetergenau und rationell bearbeiten, betont der Hersteller. Das robuste Portal ist mit zwei Fünf-Achs-Aggregaten ausgestattet. (Fotos vorhanden)

TechnoWood GmbH
Riethalden
CH-9658 Wildhaus
Ansprechpartner: Urs Steinmann

Tel.: Riethalden
Fax: +41 71 9970401
E-Mail: info@technowood.ch
Internet: <http://www.technowood.ch>
Halle: 016, Stand F09

Programmieroberfläche für komplizierte Sonderformen (56)

NC-Studio wird von CAD Line als leistungsfähiges und flexibles System beschrieben. Es ist sowohl für parametrische Programmierungen wie Lochreihen oder Lichtausschnitte als auch für die Programmierung komplizierter Sonderformen geeignet. Dazu gehören etwa Rundbogenfenster, Ladentheken oder Kinderspielzeug. Mit dem System kann der Anwender seine Arbeitsvorbereitung automatisieren, beschleunigen und vereinfachen, heißt es. Er sieht sofort, was programmiert wurde und kann Programmierfehler minimieren oder vermeiden. Die umfangreichen Makropakete etwa für die Türen- und Fensterfertigung werden laut Hersteller individuell auf alle Anforderungen des Kunden abgestimmt. (Fotos vorhanden)

CAD Line GmbH
Wieteleck 4
D-32549 Bad Oeynhausen
Ansprechpartner: Ingo Homeyer
Tel.: Wieteleck 4
Fax: +49 5734 6699-18
E-Mail: homeyer@cadline.de
Internet: <http://www.cadline.de>
Halle: 025, Stand A59

Robuster Hacker als Jubiläumsmodell (113)

Weima Maschinenbau feiert die 20jährige Marktpräsenz der Einwellenzerkleinerer vom Typ WL4 mit einer Jubiläumsmaschine, die vor allem durch Verbesserungen im Detail überzeugen soll. Der robuste Hacker wird in Holzverarbeitenden Betrieben zur Zerkleinerung von Holzwerkstoffen wie etwa Resten von Spanplatten, MDF, Massivhölzern bis hin zu extrem harten Hölzern eingesetzt. Die erzeugten Hackschnitzel werden dabei üblicherweise zur Verbrennung oder zur Brikettierung verwendet. Die Jubiläumsmaschine ist mit einem weiter entwickelten Rotor mit einer Anzahl von 28 Rotormessern ausgestattet. Bei einer gleichzeitig gesteigerten Rotordrehzahl auf 110 U/min sei eine deutlich gesteigerte Durchsatzleistung möglich, da mehr Messer gleichzeitig im Eingriff sind. Sie liegt in Abhängigkeit von Korngröße und Material bei bis zu 2 bis 3 Kubikmeter/h. Das Material wird zwischen Rotor- und Statormessern zerkleinert und über ein unterhalb des Rotors angeordnetes Sieb ausgetragen. Der lastabhängig gesteuerte Schieber, der das zu zerkleinernde Material gegen den drehenden Rotor drückt, wurde zusätzlich mit einer neuen Taktsteuerung ausgestattet. Das Material werde so noch besser gegen den Rotor gedrückt. Auch größere Teile lassen sich dadurch optimal zerkleinern. Die Arbeitsbreite des Rotors beträgt 600 mm bei einem Rotordurchmesser von 252 mm. Es sind Antriebsleistungen von 11,15 und 18,5 kW möglich. (Fotos vorhanden)

Handwerk, Holz & mehr

Weima Maschinenbau GmbH
Bustadt 6-10
D-74360 Ilsfeld
Ansprechpartner: Jörg Töpfer
Tel.: Bustadt 6-10
Fax: +49 7062 9570-92
E-Mail: joerg.toepfer@weima.com
Internet: <http://www.weima.com>
Halle: 011, Stand D60

Schleifen bis an den äußersten Rand (215)

Der Randy ist nach Angaben von FG Maschinenbau der weltweit erste Rand- und Treppenschleifer, mit dem ein Flächenschliff über einen Schleifschuh ausgeführt werden kann. Das Schleifen erfolgt kompromisslos bis an den äußersten Rand, heißt es. Bei diesem Gerät sind neue Erkenntnisse der Schleiftechnik auch für den Rand- und Treppenschliff umgesetzt, betont der Hersteller. Beim Schleifen mit dieser Maschine werden rotierende Schleifspuren und damit Schleifbildunterschiede im Randbereich vermieden. Geringes Gewicht und moderne Staubabsaugung bieten sehr hohen Bedienkomfort, heißt es, vom sanften Renovierungsschliff von Fertigparkett bis zur maximalen Abtragsleistung für die Altboden- und Dielensanierung. (Fotos vorhanden)

FG Maschinenbau GmbH
Am Karrenberg 10
D-01844 Neustadt
Ansprechpartner: Heidemarie van der Zwan
Tel.: Am Karrenberg 10
Fax: +49 3596 502185
E-Mail: info@fg-parkett.de
Internet: <http://www.fg-parkett.de>
Halle: 015, Stand D36

Schneller Werkzeugwechsel (79)

Die neue Schnellwechseltechnologie von Fisch soll jetzt noch mehr Leistung aus Dübelbohrmaschinen herausholen. Das System gewährleistet zudem höhere Präzision, betont die Firma Johann Eberhard. Es verfügt über minimale Schnittstellen im Vergleich zu herkömmlichen Systemen, bei gleichzeitig sehr hoher Stabilität während des Bohrvorganges. Als besonderen Vorteil stellt der Hersteller heraus, dass nicht mehr geschraubt werden muss und kein Imbusschlüssel mehr notwendig ist. Der Bohrerwechsel lasse sich erheblich schneller durchführen. Kürzere Rüstzeiten schaffen weniger Standzeiten. Durch die optimale Stabilität des Systems lasse sich eine extreme Bohrgüte erzielen. Zudem werden höhere Arbeitssicherheit und qualitativ hochwertigere Ergebnisse erreicht. Das System ist für ein hohes Drehmoment geeignet. Die Standard-Spannfläche am Bohrer fungiert als Drehmomentstütze im Schnellwechselsystem. Es stehen mehr als sechs verschiedene Standard-Reduzierfutter zur Auswahl. Angefertigt wird das System nach Zeichnung oder kundenspezifischen Anforderungen. (Fotos vorhanden)

Johann Eberhard Ges.m.b.H
Oisnitz 39
A-8503 St. Josef
Ansprechpartner: Nicole Leissner
Tel.: Oisnitz 39
Fax: +43 3136 81119-2
E-Mail: nicole.leissner@fisch-tools.com
Internet: <http://www.fisch-tools.com>
Halle: 011, Stand F24

Schneller Werkzeugwechsel (18)

Mit dem neuen Profilwechselsystem PWS kündigt Prewi den schnellsten Werkzeugwechsel der Welt an. So sollen neue Maßstäbe bei der Werkzeugeinstellung auf Maschinenanlagen für die Möbelbearbeitung, die Fußbodenbearbeitung und bei der Fertigung von Fußbodenleisten gesetzt werden. Wie der Hersteller erläutert, gehören Einstellzeiten von bis zu einem Tag der Vergangenheit an. Mit dem neuen System könne der Anwender eine Zeitersparnis von bis zu 50 Prozent realisieren, unabhängig vom Maschinentyp. Das System sei nicht nur schnell, sondern auch einfach zu bedienen und spare zudem Material ein, da nur noch bedingt Probeläufe notwendig sind. Das Profilwechselsystem wird auf der Maschine montiert und installiert. Es enthält eine hochwertige Kamera mit einem präzisen Objektiv, eine Kamerahalterung pro Motor, die Software und einen Laptop. Für eine sichere, staubfreie Verwahrung und eine praktikable Handhabung liefert der Hersteller das komplette System in einem dazugehörigen Werkstattwagen. Einmal eingerichtet, sei der Werkzeugwechsel ein Kinderspiel, heißt es. (Fotos vorhanden)

Prewi Schneidwerkzeuge GmbH
Einsteinstr. 11
D-32052 Herford
Ansprechpartner: Martin Hegemann
Tel.: Einsteinstr. 11
Fax: +49 5221 970154
E-Mail: m.hegemann@prewi.de
Internet: <http://www.prewi.de>

Halle: 026, Stand A30

Schnelles Aufmessen mit Laser und Taschencomputer (64)

Das Kompetenzzentrum für Zukunftstechnologien im Handwerk (Komzet) stellt die Möglichkeiten des digitalen Aufmaßes zum Anfassen und Nachvollziehen vor. Wie es dazu heißt, forscht das Berliner Zentrum seit zwei Jahren nach innovativen Technologien und Wegen, das Verfahren schneller im Handwerk zu implementieren. In den Kursen zu 2D und 3D Aufmaß, die für Tischler, Architekten, Maler und andere Handwerker angeboten werden, erhält jeder Teilnehmer ein eigenes Gerät für den Zeitraum des Lehrgangs. Anhand der praktischen Vermessung lernen Teilnehmer so schnell den richtigen Umgang mit dem Verfahren, das eine enorme Zeitersparnis gegenüber dem normalen Vermessen bietet und darüber hinaus Fehlerquellen so gut wie ausschließen soll. Hervorgehoben wird, dass diese Technik nicht viel kostet und sich in der Praxis schnell rentiert.

Bildungs- und Technologiezentrum der Handwerkskammer Berlin
Mehringdamm 14
D-10961 Berlin
Ansprechpartner: Dorit Grundmann
Tel.: Mehringdamm 14
Fax: +49 30 25903-478
E-Mail: grundmann@hwk-berlin.de
Internet: <http://www.hwk-berlin.de>
Halle: 016, Stand B01/1

Sortier- und Stapelanlage für kleinere Sägereien (129)

Die Sortier- und Stapelanlage ST4 ist neu im Sortiment von Techno Wood. Die flexible Anlage wurde speziell für kleine und mittelständische Unternehmen (KMU) konzipiert und kann laut Hersteller bereits ab 7.000 Festmeter Jahreseinschnitt sehr wirtschaftlich betrieben werden. Wie dazu erläutert wird, müssen Bretter, die frisch eingeschnitten wurden, so schnell wie möglich nach Abmaßen sortiert und gestapelt werden. Diese Arbeit soll die Anlage übernehmen. Sogar die Stapelleisten zwischen den einzelnen Lagen werden vollautomatisch eingelegt. In der Stapelbibliothek kann der Anwender die Sortierkriterien, den Stapelaufbau und die Anzahl Stapel frei wählen. Die Anlage meldet, wenn ein Trocknungsstapel voll ist und direkt in die Trocknungsanlage gegeben werden kann. Die Anlage setzt sich aus drei Aggregaten zusammen, dem Brettstapler, dem Stapelleistenleger und der Messstation. Diese drei Aggregate arbeiten parallel und werden über die mehrkanalige Steuerung synchronisiert. Damit wurde eine flexible und wirtschaftliche Lösung gefunden, so der Hersteller, die auch das Budget einer kleineren Sägerei nicht sprengt. (Fotos vorhanden)

TechnoWood GmbH
Riethalden
CH-9658 Wildhaus
Ansprechpartner: Urs Steinmann
Tel.: Riethalden
Fax: +41 71 9970401
E-Mail: info@technowood.ch

Internet: <http://www.technowood.ch>

Halle: 016, Stand F09

Spindeltreppen-Modul für Treppensoftware (85)

Compass Software stellt sein neues Spindel-/Wendeltreppen Modul vor. Mit dieser Option, die vollständig in die Treppensoftware-Programme ND integriert ist, kann man sowohl Standardspindeltreppen konstruieren als auch beliebige Grundrissvarianten in Form einer Spindeltreppe bauen. Wie der Hersteller erläutert, muss die Spindel nicht zentriert stehen. Die Außenkontur kann ein beliebiges Polygon sein. Es gibt verschiedene Typen wie etwa mit Außenwange gestemmt, Außenwange gesattelt, Bolzenverbindungen der Stufen oder Wandbolzen. Damit seien alle Varianten möglich, die jetzt auch bei normalen Geschosstreppen zur Verfügung stehen. Außerdem kann man Spindeltreppen mit geradem An- oder Austritt entwerfen. Blockstufen sind ebenfalls möglich. (Fotos vorhanden)

Compass Software GmbH

Steinhammerstr. 140a

D-44379 Dortmund

Ansprechpartner: Detlef Hollinderbäumer

Tel.: Steinhammerstr. 140a

Fax: +49 231 98129010

E-Mail: mail@compass-software.de

Internet: <http://www.compass-software.de>

Halle: 015, Stand B17

Starke Leistung für die WPC Extrusion (9)

Mit der Messe-Neuheit Fiborex A135-37D Twin Vent, einem sehr leistungsfähigen Maschinenkonzept für die Verarbeitung von Wood Plastic Composites (WPC), sieht sich Cincinnati für die steigende Nachfrage am Internationalen Markt gerüstet. Der parallele Doppelschneckenextruder mit doppelter Entgasung ist mit seiner 37 D langen Verfahrenseinheit derzeit der längste Gegenläufer für WPC, heißt es. Mit dem speziellen Schneckendesign exklusiv für WPC sowie der wartungsfreien Schneckenkerntemperierung Intracool sorgt die Plastifiziereinheit für eine sanfte Plastifizierung bei einer optimalen Homogenisierung, betont der Hersteller. Die zwei aktiven Entgasungseinheiten, jeweils mit Vakuumaggregat und Doppelfilter zur Reinigung während der laufenden Produktion, entfernen die Feuchtigkeit aus dem Prozessraum und tragen damit maßgeblich zu einer hohen Produktqualität bei. Dank verschiedener Einsätze lässt sich die geometrische Gestaltung der Entgasungsöffnung flexibel an jede gewünschte Rezeptur anpassen. Zu verarbeiten sind sowohl vorgemischte WPC-Compounds und WPC-Agglomerate auf Basis von PVC, PE oder PP sowie in der Produktion anfallende, häufig relativ feuchte Mahlgüter. Mit einem Ausstoß von bis zu 1.000 kg/h sei der Extruder genau auf die Bedürfnisse der WPC-Profilhersteller nach hohen Leistungen bei optimalen Schmelzequalitäten ausgerichtet. (Fotos vorhanden)

Cincinnati Extrusion GmbH

Laxenburger Strasse 246

A-1230 Vienna

Handwerk, Holz & mehr

Ansprechpartner: Christoph Steger
Tel.: Laxenburger Strasse 246
Fax: +43 1 61006-266
E-Mail: steger.c@cet-austria.com
Internet: <http://www.cet-austria.com>
Halle: 022, Stand A19

Streifennagler für große Nägel (179)

Der neue Streifennagler Typ 3545 Gigant wird von der Firma Karl M. Reich als Innovation in der Verbindungstechnik angekündigt. Streifennägel von 145 mm bis 220 mm Länge werden in einem Schlag eingetrieben. Wie der Hersteller erläutert, ist die Handhabung durch eine ausgewogene Gewichtsverteilung gelungen. Die Marktanforderungen seien durch die konsequente Weiterentwicklung erfüllt worden. Beschrieben wird das neue Produkt als schlagstark, handlich, leise und effektiv. Als Einsatzgebiete werden Verpackung, Industrie und Handwerk genannt.

Karl M. Reich Verbindungstechnik GmbH
Kißlingstr. 1
D-72622 Nürtingen
Ansprechpartner: Werner Odenbreit
Tel.: Kißlingstr. 1
Fax: +49 7022 71220
E-Mail: odenbreit@kmreich.com
Internet: <http://www.kmreich.com>
Halle: 015, Stand F22

Tauchsäge mit laufruhigem Motor (121)

Mit der Tauchsäge MT 55 cc will Mafell in einem dicht besetzten Produktsegment in den Disziplinen Präzision, Leistung und Komfort neue Standards setzen. Herzstück der neuen Tauchsäge ist der Cuprex Compact-Motor, erläutert der Hersteller. Dieser laufruhige Motor soll gegenüber vergleichbaren Produkten mit spürbar mehr Leistung und einer maximalen Drehzahl von 6.250 U/min überzeugen. Damit sei ein ermüdungsfreies, schnelles und vor allem präzises Sägen von Holz- und Verbundwerkstoffen bis 57 mm Schnitttiefe möglich. Auf Grund des Schnittbildes ist eine Nachbearbeitung selten notwendig, heißt es. Die neu entwickelte Vorritzfunktion ermöglicht einen ausrissfreien Schnitt. Für das Wechseln des Sägeblattes wird ein Deckel am geschlossenen Sägeblattgehäuse einfach seitlich aufgeklappt und mit einem Griff das Sägeblatt gewechselt. (Fotos vorhanden)

Mafell AG
Beffendorfer Str. 4
D-78727 Oberndorf
Ansprechpartner: Volker Simon (Agentur)
Tel.: Beffendorfer Str. 4
Fax: +49 711 342185-32
E-Mail: volker.simon@lmpr.de
Internet: <http://www.mafell.de>
Halle: 015, Stand E14

Technologiedaten schon in der Zeichnung anlegen (58)

Marvin CAD ist eine spezielle Erweiterung zu Auto CAD. Das Programm von CAD Line macht es möglich, die Technologiedaten von CNC-Maschinen, etwa Werkzeuge, schon in der Zeichnung anzulegen. Die neue Fünf-Achs Option ist eine Erweiterung der Funktionen "Fräswerte festlegen" und "Nut (Sägeschnitt)". In den speziellen Dialogen, die über den Knopf "3D" zu erreichen sind, wird die Eingabe von Werten für schräg gestellte Werkzeuge erleichtert. Dazu gehören etwa Fünf-Achsköpfe oder schwenkbare Winkelaggregate. Die Dialoge füllen die erweiterten Elementdaten entsprechend und berechnen auch noch mögliche seitliche Versätze.

CAD Line GmbH
Wieteleck 4
D-32549 Bad Oeynhausen
Ansprechpartner: Ingo Homeyer
Tel.: Wieteleck 4
Fax: +49 5734 6699-18
E-Mail: homeyer@cadline.de
Internet: <http://www.cadline.de>
Halle: 025, Stand A59

Tipps aus einem langen Holzwerker-Leben (29)

Bei Vincentz Network ist die 112. Buchveröffentlichung von Percy Blandford erschienen. Der Autor sammelt kleine Tipps und Hinweise, die er über Jahrzehnte in englischsprachigen Woodworking-Zeitschriften veröffentlicht hat. Mit sparsamen Skizzen illustriert, konzentriert sich das Buch ganz auf die praktischen Details und den Erfahrungsschatz des 96-jährigen Autors, heißt es. Erfahrene Holzwerker werden diese Tipps zu schätzen wissen. Das Themenspektrum reicht von Vorbereitung und Entwurf, Werkbank und dem Arbeiten mit Handwerkzeugen über Holzverbindungen bis zum Arbeiten mit Maschinenwerkzeugen, mit der Oberfräse oder an der Drechselbank. Bei den "1.000 Tipps für Holzwerker" geht es aber auch um Oberflächenbehandlung. Zudem hält der Autor spezielle Tipps für Haushalt und Garten bereit. (Fotos vorhanden)

Vincentz Network GmbH & Co. KG
Plathnerstr. 4c
D-30175 Hannover
Ansprechpartner: Mascha Kunze
Tel.: Plathnerstr. 4c
Fax: +49 511 9910-099
E-Mail: mascha.kunze@vincentz.de
Internet: <http://www.vincentz.de>
Halle: 015, Stand B07

Variabler Dielen- und Paneeleverbinder (197)

Der Quatro 65 ist ein topaktueller neuer Verbinder von Knapp, der für Terrassendielen konzipiert wurde, aber genauso gut bei Dielen im Innenraum, bei Wandpaneelen und im Deckenbereich eingesetzt werden kann. Wie der Hersteller betont, erfüllt der Verbinder sehr hohe Ansprüche an die Optik, da er völlig unsichtbar von der ersten bis zur letzten Diele montiert wird. Von großem Vorteil sei, dass er das natürliche Arbeiten des Holzes ermöglicht. Durch die 65 mm Breite ist in den meisten Fällen das Lagerholz komplett abgedeckt. Damit wird Staunässe vermieden, heißt es, eine wichtige Voraussetzung für längere Haltbarkeit des Belages und der Unterkonstruktion. Reparaturarbeiten, also das Entnehmen einzelner Bretter, sei sehr einfach. Die Verarbeitung ist für Profis ebenso einfach wie für Heimwerker, weil das System aus zwei baugleichen Kunststoffteilen besteht und mit einer 25 oder 30 mm langen und salzwasserresistenten beschichteten Halteschraube auf der Unterkonstruktion verdeckt montiert wird. Die Vorfertigung kann sauber in der Werkstatt erfolgen. Der Verbinder ist variabel einstellbar, da er eine Fugenbreite von 0 bis 8 mm ermöglicht. (Fotos vorhanden)

Knapp GmbH
Saturnstr. 2
D-85609 Aschheim
Ansprechpartner: Elisabeth Kerschdorfer-Knapp
Tel.: Saturnstr. 2
Fax: +49 89 9047556-19
E-Mail: eknapp@knapp-verbinder.com
Internet: <http://www.knapp-verbinder.com>
Halle: 017, Stand D04

Verleimpresse für Fenster- und Türrahmen (163)

Eine solide Stahlkonstruktion liefert die Basis der speziell zur Herstellung unterschiedlicher Rahmen entwickelten Verleimpresse Hydro-Export. Die Bauweise mit starkwandigen Profilen garantiert nach Angaben der Firma Reinhold Beck Maschinenbau sehr hohe Stabilität und Verwindungsfestigkeit. Das links angeordnete Grundwiderlager ist fest in die Rahmenkonstruktion integriert. Zusammen mit den horizontal angeordneten, verstellbaren Widerlagern, die den Arbeitsbereich nach unten begrenzen, werden die Voraussetzungen für wickelgerechtes Arbeiten geschaffen. Mit einer maximalen Nutzfläche von 3.500 x 2.250 mm ermöglicht die Verleimpresse die Herstellung auch besonders groß dimensionierter Elemente. Der Pressvorgang wird von Hydraulik-Presszylindern erledigt, die an vertikal und horizontal verschiebbaren Druckbalken angeordnet sind. Diese Druckbalken sind in soliden Lagern geführt und lassen sich schnell und einfach an die gewünschte Position bringen und dort arretieren, heißt es. Mit einer Presskraft von 30.000 N leisten die Presselemente ausreichend Druck, um Werkstücken präzise zusammen zufügen und während des gesamten Pressvorganges zuverlässig zu fixieren. (Fotos vorhanden)

Reinhold Beck Maschinenbau GmbH
Im Grund 23
D-72505 Krauchenwies
Ansprechpartner: Gerhard Wörner (Agentur)
Tel.: Im Grund 23
Fax: +49 7264 91021

Handwerk, Holz & mehr

E-Mail: info@woerner-werbung.de
Internet: <http://www.beck-maschinenbau.de>
Halle: 011, Stand E14

Von der Hobelbank zur Laserschneidmaschine (65)

Die Handwerkskammer Berlin informiert über Lehrgänge, die von der klassischen Meisterschule bis hin zum modernen Laserschneiden reichen. Das Angebot der Berliner Kammer ist durch die Kompetenz der beiden Teilbereiche Bildungs- und Technologiezentrum (BTZ) und Kompetenzzentrum für Zukunftstechnologien (Komzet) ein entscheidender Wettbewerbsvorteil, heißt es. Individuelle Laserschneidkurse sowie Projektarbeiten mit Hochschulen sind nur ein Teil der vielfältigen Einsatzmöglichkeiten für die moderne Lasertechnologie. Zum neuen Dienstleistungskonzept gehören zudem Beratungsgespräche zu Maschinen, deren Genauigkeit und Effizienz für viele Firmen hochinteressant sein müssten.

Bildungs- und Technologiezentrum der Handwerkskammer Berlin
Mehringdamm 14
D-10961 Berlin
Ansprechpartner: Dorit Grundmann
Tel.: Mehringdamm 14
Fax: +49 30 25903-478
E-Mail: grundmann@hwk-berlin.de
Internet: <http://www.hwk-berlin.de>
Halle: 016, Stand B01/1

Wave Cutter stark verbessert (80)

Der patentierte Wave Cutter Evolution mit dem originalen Wellenschliff von Fisch wurde technisch optimiert und stark verbessert. Als Vorteil hebt die Firma Johann Eberhard hervor, dass der Wave Cutter aus Spezialstahl besteht mit einem geschmiedeten Bohrkopf, CNC präzisionsgeschliffen. Der zylindrische Schaft wird im Durchmesser 15 mm bis 68 mm angeboten, 15 mm bis 35 mm misst er in der Bit-Ausführung. Sonderanfertigungen gibt es auf Anfrage. Der Wave Cutter ist vor allem für Hart- und Weichholz, beschichtetes Spanholz sowie MDF-Platten geeignet. Die geringere Reibung bei 25-prozentiger Drehzahlerhöhung soll schnelleres Bohren und mehr Löcher in der gleichen Zeit ermöglichen. Eine exakte Führung gewährleistet Punktberührung der Vorschneider am Material. Als weitere Verbesserungen nennt der Hersteller die optimierte Geometrie des Bohrers und die verbesserte Spanabfuhr. Die Späne werden nach innen abgeführt. Der Wave Cutter kann bis zu 30 Mal nachgeschärft werden. (Fotos vorhanden)

Johann Eberhard Ges.m.b.H
Oisnitz 39
A-8503 St. Josef
Ansprechpartner: Nicole Leissner
Tel.: Oisnitz 39
Fax: +43 3136 81119-2
E-Mail: nicole.leissner@fisch-tools.com
Internet: <http://www.fisch-tools.com>

Halle: 011, Stand F24

Wintergärten-Produktion auf CNC-Maschinen (57)

CAD Line verknüpft über NC-Studio die bekannten Konstruktionsprogramme wie Klaes, Adulo, Pro Logic und 3E mit den CNC-Maschinen der marktüblichen Hersteller. Diese professionelle Lösung sei unglaublich einfach zu bedienen, betont der Hersteller. Sie ist flexibel für gerade, schräge, runde Fenster und Türen einzusetzen. Sie ist leistungsstark für Drei-, Vier oder Fünf-Achsmaschinen sowie Einzelteil-, Doppelteil- oder komplette Tischbelegung geeignet. Sie bietet eine Optimierung der Fräsergebnisse und ist einfach zu erweitern. Zusätzliche Profilsysteme, Blattrüren, Möbel, CAD-Import und Anbindung an PPS-Systeme sind verfügbar. Gegenüber vergleichbaren Produkten bietet sie den Vorteil, betont der Hersteller, dass einfache Eingriffe für die Nachproduktion einzelner Teile möglich sind. Das gilt auch für einfaches Nachfräsen von Ausbesserungen, etwa bei Harzaustritt. Zudem können vom Anwender selbst neue Profilsysteme angelegt und gepflegt werden. (Fotos vorhanden)

CAD Line GmbH
Wieteleck 4
D-32549 Bad Oeynhausen
Ansprechpartner: Ingo Homeyer
Tel.: Wieteleck 4
Fax: +49 5734 6699-18
E-Mail: homeyer@cadline.de
Internet: <http://www.cadline.de>
Halle: 025, Stand A59

Möbelindustrie

Absolute Positionsanzeige (164)

Ein wesentlicher Vorteil der absoluten Positionsanzeige AP04 ist nach Angaben von Siko die reduzierte Baugröße mit der durchgehenden 20 mm Hohlwelle. Das Gerät ist zweizeilig zur Anzeige des Soll- und Istwertes mit einer kontraststarken LCD-Anzeige ausgestattet. Über die integrierte Bus-Schnittstelle wie etwa RS485 oder Can-Open kann über die Steuerung an die jeweilige Achse ein Sollwert vorgegeben werden. Hierbei lässt sich die jeweilige Verstellspindel vom Maschinenbediener soweit verstellen, bis der Istwert mit dem Sollwert übereinstimmt. So sei sichergestellt, dass die Achspositionierung auch von Hand sehr zeiteffizient und vor allem auch fehlerfrei durchgeführt werden kann. Die Steuerung ist jederzeit in der Lage, den Istwert der einzelnen Positionsanzeigen im Bus-System abzufragen, erläutert der Hersteller. Eine Referenzfahrt nach Einschalten der Versorgungsspannung erübrigt sich, da der integrierte Positionssensor die Drehbewegung absolut auswertet. Die freie Programmierbarkeit, etwa Spindelsteigung, Kommastelle, Drehrichtung und Rotation des Anzeigenfeldes um 180°, soll ein Höchstmaß an Flexibilität bieten. Die Positionsanzeige kann vor allem dort eingesetzt werden, wo auch unter beengten Einbauverhältnissen eine schnelle und fehlerfreie Positionierung der Maschinenachsen notwendig ist. (Fotos vorhanden)

SIKO GmbH
Weihermattenweg 2
D-79256 Buchenbach
Ansprechpartner: Andrea Schmidt
Tel.: Weihermattenweg 2
Fax: +49 7661 394-388
E-Mail: andrea.schmidt@siko.de
Internet: <http://www.siko.de>
Halle: 025, Stand A56

Automatische optische Inspektion mit neuen Modulen (122)

Vor etwa acht Jahren hat die Firma Baumer Inspection ihre Anlagen zur automatischen optischen Inspektion in der Laminatfußboden-Industrie vorgestellt. Mit über 250 Installationen in der Fußboden- und Möbelindustrie sieht sich das Unternehmen inzwischen als Weltmarktführer. Die multisensoriellen Colour Brain-Systeme, die bis zu vier verschiedene Kamera- und Beleuchtungsmodule kombinieren, werden mehr und mehr zum Standard in der Produktion von Möbel- und Küchenelementen, heißt es. Anlagen für die Oberflächeninspektion sowie die Kanteninspektion seien bei führenden Produzenten in Deutschland, Italien und Frankreich installiert. Auf der Ligna stellt das Konstanz Unternehmen seine Komplettsysteme zur Inspektion von Oberflächen und zur Formatmessung aus sowie eine neue Generation von Modulen zur Kanteninspektion. Auch eine Anlage für die automatische Ausbesserung von Massivholzplatten ist angekündigt. (Fotos vorhanden)

Baumer Inspection GmbH
Lohnerhofstr. 6
D-78467 Konstanz
Ansprechpartner: Martina Maier
Tel.: Lohnerhofstr. 6

Möbelindustrie

Fax: +49 7531 994344

E-Mail: mmaier@baumerinspection.com

Internet: <http://www.baumerinspection.com>

Halle: 026, Stand D48

Automatisches Adlerauge erkennt Plattenstapel (178)

Die Firma Anthon, Anbieter für Spezialmaschinen und Anlagen in der Holzverarbeitenden Industrie, präsentiert ein automatisches Adlerauge. Wie das Unternehmen erläutert, kann es Plattenstapel detailgenau erkennen und so Stapelhöhe und Plattenanzahl präzise angeben. Das Anthon Vision System (AVS) bietet Anwendern eine 100prozentige Genauigkeit, heißt es, auch bei Dünnpplatten. Dadurch soll die Materialeffizienz in erheblichem Maße erhöht werden. Bisher mussten aufgrund von Fertigungstoleranzen stets Überproduktionen in Kauf genommen werden, so der Hersteller, weil die Anzahl der Dünnpplatten in einem Stapel nicht genau festgestellt werden konnte. Das System arbeitet mit einer Live-Kamera, einem Algorithmusmodul und einer Kommunikationsschnittstelle zu übergeordneten Programm-Modulen. Die Anwendung kann über ein Software Developer Kit (SDK) an verschiedene Maschinenkonfigurationen angepasst werden. Die Zuhilfenahme von optischen Erkennungssystemen ist für das Flensburger Unternehmen die logische Konsequenz in der Weiterentwicklung des Maschinen- und Anlagenbaus.

Anthon GmbH

Schäferweg 5

D-24941 Flensburg

Ansprechpartner: Ove Lange

Tel.: Schäferweg 5

Fax: +49 461 5803-40

E-Mail: info@anthon.de

Internet: <http://www.anthon.de>

Halle: 026, Stand C54

Automatisiert Fingerzinken leimen (151)

Die belgische Firma Ludy Machinery kündigt eine neue Maschine zum Verleimen von Fingerzinken an. Die Maschine sei jetzt produktionsreif, heißt es. Als Vorteile des Verfahrens hebt das Unternehmen hervor, dass die Verbindungen temperaturbeständig, wasserfest und unsichtbar nachzulackieren seien. Das Produkt sei lieferbar in Frontenqualitäten und könne das Fixmaßprodukt ersetzen.

Ludy Machinery N.V.
Juniorslaan 57
B-2811 Leest - Mechelen
Ansprechpartner: Ludy Spoelders
Tel.: Juniorslaan 57
Fax: +32 15 710005
E-Mail: annick@ludymachinery.com
Internet: <http://www.ludymachinery.com>
Halle: 020, Stand A39

Drehknopf und Digitalanzeige in Miniaturbauform (166)

Digitale Positionsanzeigen und Zähler von Siko, meist in orange, findet man überall dort, wo Positionen schnell und einfach eingestellt werden und die Werte deutlich ablesbar sein müssen. Um die Durchführung verschiedener Positionieraufgaben noch weiter zu vereinfachen, wird die kleinste Digitalanzeige DA02 des Herstellers nun auch als Stellknopf Typ DK05 mit einem zusätzlichen Drehknopf auf der Frontseite angeboten. Die übliche Hohlwelle wird dabei durch eine Wellenaufnahme mit Drehknopf ersetzt, um dadurch eine direkte Übertragung des Drehmoments auf die Maschinenspindel zu ermöglichen. Das Anbringen eines zusätzlichen Handrads zur manuellen Achspositionierung entfällt somit, was zu einer schnelleren Montage und einer Einsparung von Materialkosten führen soll. Weiterhin bietet die direkte Integration des Drehknopfs in das Zählwerk laut Hersteller eine offensichtliche Zuordnung von Anzeige und Stellknopf. Dies kommt schließlich auch dem Design der Anlage zugute, heißt es. Durch die in den Stellknopf integrierte Siko-Getriebetechnologie kann jede beliebige Einbaulage ermöglicht werden, so dass sich der Stellknopf in vielen Bereichen des Maschinenbaus einsetzen lässt. (Fotos vorhanden)

SIKO GmbH
Weihermattenweg 2
D-79256 Buchenbach
Ansprechpartner: Andrea Schmidt
Tel.: Weihermattenweg 2
Fax: +49 7661 394-388
E-Mail: andrea.schmidt@siko.de
Internet: <http://www.siko.de>
Halle: 025, Stand A56

Drei-Loch-Bohrung für Scharniere in einem Durchgang (102)

Sistemi Neuheit Hinge Bores Making Jig-Trimatic Super ermöglicht in einem Durchgang die erforderliche Drei-Loch-Bohrung für die Scherenlager zum Befestigen von Scharnieren oder Grifflöchern in Türen und Fenstern aus Holz, Holz-Aluminium oder PVC. Wie der Hersteller betont, passt das System zu jeder automatischen Maschine mit 32 mm Spannhalterabstand. (Fotos vorhanden)

SISTEMI srl unipersonale
Via Montanelli 70
I-61100 Pesaro
Ansprechpartner: Stefano Buratti
Tel.: Via Montanelli 70
Fax: +39 0721 283476
E-Mail: stefanoburatti@sistemiklein.com
Internet: <http://www.sistemiklein.com>
Halle: 026, Stand A47

Elektronisch-digitale Positionsanzeigen (165)

Siko stellt zwei neue elektronische Positionsanzeigen vor, deren Anzeigewerte frei programmierbar sind und die über Bedientasten am Gerät erweiterte Funktionen bieten. Die Messwerte werden dabei kapazitiv erfasst und erreichen eine Auflösung von 3.600 Inkrementen je Umdrehung, erläutert der Hersteller. Durch die Strom sparende Arbeitsweise der Anzeige sei eine Betriebsdauer von etwa zwei Jahren zu erreichen. Zur Energieversorgung dient eine handelsübliche Lithium-Knopfzelle, die in einem Schubfach untergebracht ist und problemlos erneuert werden kann. Im Vergleich zu rein mechanischen Zählwerken bieten die elektronischen Positionsanzeigen laut Hersteller eine Reihe von Vorteilen. Dazu gehört die freie Programmierung der Anzeigewerte, so dass auch ungewöhnliche Getriebeübersetzungen wie etwa an Zahnstangen oder Zahnriemen problemlos dargestellt werden können. Es gibt eine Wahlmöglichkeit zwischen Winkelmodus und Linearmodus sowie eine Nullstell-Funktion und Reset auf Kalibrierwert. Integriert ist eine Kettenmaßfunktion. Der Kalibrierwert lässt sich direkt am Gerät programmieren. Die Programmierung der Anzeigewerte kann vom Nutzer mit der PC-basierten Software Pro Tool DE selbst vorgenommen werden. Die Positionsanzeige verfügt über eine USB-Schnittstelle. (Fotos vorhanden)

SIKO GmbH
Weihermattenweg 2
D-79256 Buchenbach
Ansprechpartner: Andrea Schmidt
Tel.: Weihermattenweg 2
Fax: +49 7661 394-388
E-Mail: andrea.schmidt@siko.de
Internet: <http://www.siko.de>
Halle: 025, Stand A56

Elektrospindel für Fräs- und Glasbearbeitung (159)

Die Elektrospindel Evolution 165 der Umbra Group-Sparte Industrial wurde für normale Fräs- und Glasbearbeitungen entwickelt. Sämtliche Außenbestandteile der Elektrospindel sind aus korrosionsbeständigem Material hergestellt. Durch ihre Kompaktheit ist die Elektrospindel vor allem für fünfsichtige Maschinen geeignet, heißt es. Sie ist mit interner Flüssigkeitskühlung und mit Werkzeugkühlung durch Wellen sowie mit Seitenanschlüssen ausgestattet. Als technische Daten nennt der Hersteller unter anderem eine Leistung von 8 kW und ein Drehmoment von 19,1 Nm. Die maximale Drehzahl n wird für die Version Kugellager mit Stahlkugeln mit 12.000 U/min, in der Version Keramikugeln mit 16.000 U/min angegeben. Integriert ist eine Werkzeugaufnahme ISO 40. (Fotos vorhanden)

FM Elettromeccanica S.r.l.
Via E. Bartolomei
I-06034 Foligno
Ansprechpartner: Sara Bordoni
Tel.: Via E. Bartolomei
Fax: +39 0742 348269
E-Mail: s.bordoni@umbragroup.it
Internet: <http://www.umbragroup.it>
Halle: 025, Stand A54

Elektrospindel mit Winkelmesser und Achsenkühlung (161)

Die Elektrospindel Evolution 210 LC ist mit einem Winkelmesser und einer Achsenkühlung ausgestattet. Sie verfügt über eine Standard Werkzeugaufnahme HSK A63. Wie es bei FM Elettromeccanica dazu heißt, sind die verwendeten Werkstoffe zur Herstellung der Elektrospindel alle korrosionsbeständig. Sie ist modular konstruiert und kann für das Fräsen verschiedener Werkstoffe eingesetzt werden. Dazu gehören etwa Stahl und Leichtmetalllegierungen, Marmor, Granit und Glas sowie Holz, besonders für schwere Bearbeitungen auf großen Kehlautomaten, Plattenaufteilsägen und Kantenleimmaschinen. Als technische Daten nennt der Hersteller eine Leistung von 11 kW und ein Drehmoment von 35 Nm. (Fotos vorhanden)

FM Elettromeccanica S.r.l.
Via E. Bartolomei
I-06034 Foligno
Ansprechpartner: Sara Bordoni
Tel.: Via E. Bartolomei
Fax: +39 0742 348269
E-Mail: s.bordoni@umbragroup.it
Internet: <http://www.umbragroup.it>
Halle: 025, Stand A54

Energie effiziente Sägen (154)

Holzma hat sich Ressourceneffizienz auf die Fahnen geschrieben. Wer seine Ressourcen richtig nutzt, der steigert die Produktivität und spart sehr viel Geld, heißt es. Das gilt auch dann, wenn er die Säge nicht rund um die Uhr im Einsatz hat. Zu den Ressourcen zählen Energie, Zeit, Personal oder Material. Zur Ligna wurde der Schwerpunkt auf die Ressource Energie gesetzt, betont der Hersteller. Die besonders Energie effizienten Sägenmodelle sind unter dem Label Ecoline zu sehen. Sie zeigen verschiedene neue Ausstattungsvarianten, mit denen sich Energie einsparen lässt. Damit könnten sich die Sägen zudem noch schneller amortisieren. (Fotos vorhanden)

HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH
Holzmastr. 3
D-75365 Calw
Ansprechpartner: Marketing
Tel.: Holzmastr. 3
Fax: +49 7053 6174
E-Mail: marketing@holzma.de
Internet: <http://www.holzma.de>
Halle: 026, Stand D20

Flüssig gekühlte Hochgeschwindigkeits-Elektrospindel (160)

Die jüngste Entwicklung der Umbra Group-Sparte Industrial mit ihrer Elektrospindel Serie Evolution ist das Modell 150 LC-HS. Dieses flüssig gekühlte Hochgeschwindigkeitsmodell erreicht laut Hersteller eine konstante Leistung von (n) 12.000 U/min und Leistungsspitzen bis (n) 30.000 U/min. Die Elektrospindel wurde konzipiert für die Bearbeitung von Vollholztafeln, Pressteilen aus Aluminium, Gussteilen aus Kunst- und Verbundwerkstoffen, Einfräsung von Flachreliefs und Schildern. Dieses Modell kann laut Hersteller auch in Maschinen eingesetzt werden, die mit sehr hoher Geschwindigkeit Werkstoffe bearbeiten. (Fotos vorhanden)

FM Elettromeccanica S.r.l.
Via E. Bartolomei
I-06034 Foligno
Ansprechpartner: Sara Bordoni
Tel.: Via E. Bartolomei
Fax: +39 0742 348269
E-Mail: s.bordoni@umbragroup.it
Internet: <http://www.umbragroup.it>
Halle: 025, Stand A54

Fräsköpfe hochgenau einstellen (100)

Mit dem Tooling Presetting Device P322 stellt Sistemi eine Werkzeug-Voreinstellung vor, mit der sich Fräsköpfe akkurat einstellen und messen lassen. Hohe Präzision werde hier mit einfacher Anwendung und günstigem Preis verbunden, betont der Hersteller. Das neue Tooling Presetting Device Preset P388 verfügt über eine robuste Struktur aus Stahl. Die Abmessung erfolgt durch hochgenaue Führungen mit vorgeladenen Kugellagern und einen Taster mit Vorspannfeder und Komparator. Dieses System sei auch für die Vermessung von PKD-Fräsern geeignet. (Fotos vorhanden)

SISTEMI srl unipersonale
Via Montanelli 70
I-61100 Pesaro
Ansprechpartner: Stefano Buratti
Tel.: Via Montanelli 70
Fax: +39 0721 283476
E-Mail: stefanoburatti@sistemiklein.com
Internet: <http://www.sistemiklein.com>
Halle: 026, Stand A47

Großformatige Sandwichplatten bearbeiten (133)

Bei der zum Patent angemeldeten Summa Swing wurde nach Angaben von ACM versucht, eine Lösung für die vor allem bei der Querbearbeitung auftretenden Größeneinschränkungen der Formatkreissägen mit Rundsägeblatt zu finden. Daraus wurde die Idee entwickelt, statt des Rundsägeblatts ein Bandsägeaggregat zu verwenden. Diese Lösung ermöglicht eine erheblich größere Schnitthöhe, heißt es. Standardmäßig kann die Maschine Werkstücke mit einer Höhe von 500 mm bearbeiten, das heißt 300 mm bei 45°-Schwenkung. Auf Wunsch seien aber auch noch größere Schnitthöhen bis zu 1.000 mm oder mehr möglich. Die Maschine kann großformatige Sandwichplatten mit großen Stärken gerade oder um bis zu 45° Grad geneigt bearbeiten. Dadurch werden zahlreiche praktische Probleme gelöst, betont der Hersteller. Dazu gehören etwa die schwierige Handhabung der Gesamtplatte, das Abgleiten und somit Probleme mit der Schnittparallelität. Möglich werden hingegen eine konstante Neigungsgenauigkeit und eine einfachere Kantenausrichtung mit sehr geringem Platzbedarf. Als weitere Anwendungsbereiche nennt der Hersteller das Zersägen von Dämmplatten, den Schnitt von großformatigen Rohren sowie die Bearbeitung von Werkstücken zur Herstellung großer Profile wie Massivholzbalken oder Brettschichtholz. (Fotos vorhanden)

ACM SRL
Via Einstein 7
I-42017 Novellara
Ansprechpartner: Tiziano Ascari
Tel.: Via Einstein 7
Fax: +39 0522 653433
E-Mail: sales@acmitaly.it
Internet: <http://www.acmitaly.it>
Halle: 025, Stand A22

Möbelindustrie

Inspektion von Möbelteilen in der Linie (123)

Das zentrale Thema bei der Inspektion einzelner Möbelemente in der Endkontrolle ist nach Erfahrungen von Baumer Inspection die Beherrschung kleinster Fertigungslose bis Losgröße 1. Die zu inspizierenden Möbelteile können beständig in punkto Dekor, Außenkontur oder Bohrbild wechseln. Eine automatische optische Inspektion muss im Takt mit der Kantenanlage alle Inspektionsparameter aktualisieren, ohne dass ein Bediener manuell eingreifen muss. Das Unternehmen stellt ein System vor, das die 100 Prozent-Kontrolle von Möbelementen mit fliegendem Wechsel der Außenkonturen und Formate durchführt. Colour Brain Furniture ermöglicht die beidseitige Oberflächenkontrolle im Durchlauf, die Kontrolle aller vier Kanten in der Kantenanleimmaschine sowie die Produkt-Vermessung von Breite, Länge und Winkligkeit. Über eine automatische Höheneinstellung passt sich das System den wechselnden Plattendicken an. Damit sind, wie betont wird, zum ersten Mal automatische optische Inspektionsanlagen verfügbar, die auch bei sehr kleinen Losgrößen eine lückenlose Kontrolle ermöglichen. Auf der Ligna zeigt der Hersteller an Hand von Korpusteilen die Detektion extrem kleiner Oberflächen- und Kantenfehler sowie die Vermessung bei unterschiedlichen Dekoren. (Fotos vorhanden)

Baumer Inspection GmbH
Lohnerhofstr. 6
D-78467 Konstanz
Ansprechpartner: Martina Maier
Tel.: Lohnerhofstr. 6
Fax: +49 7531 994344
E-Mail: mmaier@baumerinspection.com
Internet: <http://www.baumerinspection.com>
Halle: 026, Stand D48

Intelligente Sägenkonzepte (156)

Die Entwicklungsbemühungen von Holzma verfolgen das Ziel, Kunden intelligente Sägenkonzepte anbieten zu können, mit denen sie wertvolle Ressourcen immer effizienter einsetzen können. Und das heißt, so das Unternehmen, dass die Sägen automatisch arbeiten, ohne dass der Anwender darüber nachdenken müsse. Auf der Ligna präsentiert der Hersteller Produktivitätssteigernde Konzepte wie etwa das Power Concept, das dann auch für die kleine und kompakte Winkelanlage HKL 380 Proflin sowie für ausgewählte Modelle der Baureihe 5 angeboten wird. (Fotos vorhanden)

HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH
Holzmastr. 3
D-75365 Calw
Ansprechpartner: Marketing
Tel.: Holzmastr. 3
Fax: +49 7053 6174
E-Mail: marketing@holzma.de
Internet: <http://www.holzma.de>
Halle: 026, Stand D20

Kanten automatisch optisch geprüft (124)

Baumer hat seine Colour Brain Edge-Produktlinie komplett überarbeitet und weiterentwickelt. Das Unternehmen stellt eine komplette Modulreihe für die automatische optische Prüfung von beschichteten Möbelkanten, zur Kontrolle von lackierten Kanten und zur Inspektion von profilierten Fußbodendielen vor. Im neuen kompakten Inspektionskopf mit nur 80 mm Breite in Vorschubrichtung sind unterschiedliche Beleuchtungsmodule sowie eine miniaturisierte Kamera integriert. Damit gewährleistet der Hersteller, dass extrem kleine Beschädigungen und Risse bei allen Arten von Kantenbeschichtungen erkannt werden können. Die Kameras für die automatische Inspektion lassen sich direkt in der Durchlaufmaschine platzieren. Dadurch sei bei der Installation nur ein minimaler mechanischer Aufwand notwendig. Angeboten werden Kamerasysteme für Postforming, PVC- oder kaschierte Kanten. (Fotos vorhanden)

Baumer Inspection GmbH
Lohnerhofstr. 6
D-78467 Konstanz
Ansprechpartner: Martina Maier
Tel.: Lohnerhofstr. 6
Fax: +49 7531 994344
E-Mail: mmaier@baumerinspection.com
Internet: <http://www.baumerinspection.com>
Halle: 026, Stand D48

Laminatfußböden verbinden und verpacken (183)

Wächter Packautomatik stellt als Messe-Neuheit eine Verpackungsanlage für Laminatfußböden vor. Die Anlage verpackt verschiedene Produktgrößen und -formate schonend in einen hochwertigen Wrap-Around-Karton oder Tray, erläutert der Hersteller. Als Innovation werden zudem zwei Neuentwicklungen für die Fold-Down-Verbindungstechnik im Fußbodenbereich gezeigt. Die vollautomatischen Anlagen schießen im Durchlauf Kunststoff-Federn in Dielen. Für den Highspeed-Leistungsbereich in der Laminatfußbodenindustrie wird die FA150 eingesetzt, für die Parkettindustrie bis 80 Dielen/min die FA-L. Entwickelt wurden diese Lösungen für 5G-Clips und ähnliche Klickverbindungen, heißt es. Die Anlagen lassen sich in vorhandene Linien integrieren, sowohl mit eigener Transportstrecke als auch als Bestandteil eines Doppelendprofilers.

Wächter Packautomatik GmbH & Co. KG
Adam-Opel-Str. 1-5
D-33181 Bad Wünnenberg
Ansprechpartner: Irina Wächter
Tel.: Adam-Opel-Str. 1-5
Fax: +49 2957 9812-240
E-Mail: irina.waechter@packingsystems.de
Internet: <http://www.packingsystems.de>
Halle: 026, Stand B43

Mehr Freiheit in der Konstruktion (208)

Imos präsentiert eine neue Version der gleichnamigen Software für Möbelfertigung und Innenausbau. Imos 9.0 soll zahlreiche innovative Funktionen bieten, um Konstruktionsabläufe zu optimieren oder neue "web-enabled" Möglichkeiten für Planung und Vertrieb zu schaffen. So ermöglicht der CAM-Manager, das Verwaltungstool für die Werkzeug- und Technologiedaten der Maschinen sowie deren Arbeitsabläufe, nun eine Sortierung nach der Produktionsreihenfolge oder nach funktionalen Prioritäten. Außerdem wurden die Werkzeugzuweisung und die Konfigurationshilfe neu gestaltet. Mehr Bedienkomfort bietet mit seinen aktualisierten Funktionen Imos Net, das zur Ligna in der Version 2.0 startet. Das Tool für die Integration der betriebsinternen Planung und Konstruktion in die externe Vertriebslösung ermöglicht die fotorealistische Raumplanung in 3D online im Internet. Die CAD-Werkzeuge Artikel-Designer und Objekt-Designer erhalten in der neuen Generation Unterstützung durch einen bauteilorientierten Ansatz. Da sich konstruktive Änderungen oft erst während der Kreation am Bildschirm ergeben, ermöglicht das Programm nachträgliche Modifikationen an Bauteilen wie zum Beispiel Bohrungen oder Verbindungen im 3D-Modus. Ebenfalls neu ist die automatische Schnittableitung, bei der das Programm gleichzeitig die erforderliche Schraffur und den Materialverweis setzt. (Fotos vorhanden)

imos AG
Planckstr. 24
D-32052 Herford
Ansprechpartner: Nils Knop
Tel.: Planckstr. 24
Fax: +49 5221 976-123
E-Mail: nknop@imos3d.com
Internet: <http://www.imos3d.com>
Halle: 026, Stand A36

Neues rund um Montage und Reinigung (98)

Eine Reihe neuer Produkte kündigt die italienische Firma Sistemi an. Dazu gehört der Universal Werkzeug Halter Mounting Device T139. Dabei handelt es sich nach Angaben des Herstellers um eine universale Montagevorrichtung. Sie ist bis 90° verstellbar. Das System ist geeignet für Aufnahmen ISO40 und HSK63F mit Durchmesser 63 mm oder ISO 30 mit Durchmesser 50 mm. Mit dem Werkzeug Reinigungsset X137 bietet das Unternehmen ein komplettes Set zur regelmäßigen Reinigung und Wartung von Maschinenteilen und Spannwerkzeugen an. (Fotos vorhanden)

SISTEMI srl unipersonale
Via Montanelli 70
I-61100 Pesaro
Ansprechpartner: Stefano Buratti
Tel.: Via Montanelli 70
Fax: +39 0721 283476
E-Mail: stefanoburatti@sistemiklein.com
Internet: <http://www.sistemiklein.com>
Halle: 026, Stand A47

Qualitätsinformationssystem vernetzt Inspektionsanlagen (125)

Zusätzlich zur automatischen Sortierung mit der Garantie einer fehlerfreien Endqualität ermöglicht Baumer Inspection eine lückenlose Produktionsüberwachung und Qualitätsdokumentation. Die Kameras der Inspektionsanlagen erkennen bereits sehr kleine Prozessdriften und können frühzeitig warnen, so dass es gar nicht erst zur Produktion von minderer Qualität kommt, erläutert das Unternehmen. Die Prüfsysteme sollen die technologische Voraussetzung für die neue Qualitätsphilosophie "Zero Defect" liefern. Um diese Vorteile entlang der gesamten Prozesskette zu nutzen, wurde eine ganze Familie neuer Inspektionssysteme entwickelt. Sie lassen sich einsetzen vom Dekorpapier- und Dekorfoliendruck, über den Direktdruck, die Beschichtung, Kantenbearbeitung oder Kantenummantelung bis zur Endkontrolle einzelner Möbelplatten. Die einzelnen Inspektionsmodule sind über das selbst entwickelte Qualitätsinformationssystem Q-live des Konstanzer Herstellers vernetzt. Das System sammelt alle 10 Sekunden die gesamten Informationen aller Anlagen im Betrieb in einer Datenbank und bietet direkten Datenzugang zu jedem Inspektionssystem. Die Überwachung der Produktion erfolgt in Echtzeit, von jedem Schreibtisch, für jedes Werk und für alle Linien. Schicht- und Auftragsprotokolle werden automatisch erstellt. (Fotos vorhanden)

Baumer Inspection GmbH
Lohnerhofstr. 6
D-78467 Konstanz
Ansprechpartner: Martina Maier
Tel.: Lohnerhofstr. 6
Fax: +49 7531 994344
E-Mail: mmaier@baumerinspection.com
Internet: <http://www.baumerinspection.com>
Halle: 026, Stand D48

Qualitätssteigerung durch Automatisierung (126)

Die erste vollautomatische Ausbesserungsanlage, auf der Massivholzplatten über die gesamte Fläche auf Fehler geprüft und repariert werden können, wurde gemeinsam von der österreichischen Firma Fill und Baumer Inspection entwickelt. Das vom Konstanzer Unternehmen eingesetzte Prüfsystem erkennt offene Stellen wie Astlöcher, Harzgallen oder Risse und meldet sie an die Bearbeitungsstation. Hervorgehoben wird die Toleranz der Inspektions-Anlage gegen Verschmutzung. Ölflecken oder Fußabdrücke werden bei der Qualitätsprüfung ignoriert. Ein Vorteil der Ausbesserungsanlage sei, dass sowohl die verwendeten Flickmittel als auch die Anzahl der Ausbesserungen genau beschrieben, definiert und protokolliert werden. Damit kann der Massivholzplatten-Erzeuger die Daten statistisch auswerten. Zur Zielgruppe der neu konzipierten Produktionslinie zählen sowohl Platten- als auch Parkett-Produzenten. Der modulare Aufbau ermöglicht es, auf Kundenwünsche individuell einzugehen. Mit der Anlage können Platten mit Maßen von maximal 5 x 2,1 m (L x B) und einer Dicke von 10 bis 60 mm beidseitig ausgebessert werden. Die ungeschliffenen, unformatierten Platten lassen sich an der Ober- und Unterseite mit einer Geschwindigkeit von 45 m/min scannen. Die Fehlstellen werden über eine CAM-Schnittstelle direkt an die Steuerung übergeben und nach Vorgabe der Inspektions-Einheit repariert. (Fotos vorhanden)

Möbelindustrie

Baumer Inspection GmbH
Lohnerhofstr. 6
D-78467 Konstanz
Ansprechpartner: Martina Maier
Tel.: Lohnerhofstr. 6
Fax: +49 7531 994344
E-Mail: mmaier@baumerinspection.com
Internet: <http://www.baumerinspection.com>
Halle: 026, Stand D48

Stellknopf mit integrierter Anzeige (167)

Als komplette Neuentwicklung von Siko wird beim DKA02 erstmals ein Zahndifferenzgetriebe zur Übersetzung der Spindeldrehung auf die Anzeige verwendet. Dieses Zahndifferenzgetriebe zeichnet sich durch ein großes Übersetzungsverhältnis von 26:1 bei Verwendung von nur wenigen Bauteilen aus. Dadurch erreicht das neue Produkt eine besonders kleine Baugröße. Die analoge Anzeige, die durch ein großes Sichtfenster sehr gut ablesbar ist, kann je nach Einsatzfall individuell bedruckt werden. Dadurch sind sowohl die Darstellung von positiven und negativen Anzeigewerten als auch die eindeutige Abbildung nicht-linearer Verstellprozesse möglich. Der große Vorteil eines Stellknopfs mit integrierter Anzeige liegt in der exakten Reproduzierbarkeit gewählter Einstellungen, erläutert der Hersteller. Im Vergleich zu simplen Drehknöpfen mit lediglich einem minimalen und maximalen Anschlag, kann mit dem neuen Positionierknopf auch jede Zwischenposition exakt eingestellt werden. (Fotos vorhanden)

SIKO GmbH
Weihermattenweg 2
D-79256 Buchenbach
Ansprechpartner: Andrea Schmidt
Tel.: Weihermattenweg 2
Fax: +49 7661 394-388
E-Mail: andrea.schmidt@siko.de
Internet: <http://www.siko.de>
Halle: 025, Stand A56

Thema Handling im Mittelpunkt (155)

Bei Holzma ist das Thema Handling ein Schwerpunkt der Messepräsentation. Das Unternehmen zeigt unter anderem ein kompaktes Lager, kombiniert mit der kleinsten Holzma HPP 230, und einen komplett neuen, ergonomischen Luftkissendrehtisch mit Riemenförderern und abklappbarem Zwischentisch. Des Weiteren werden neue mobile Abstapelsysteme für die leistungsstarken Sägenkonzepte sowie Ausstattungspakete für kratzempfindliche Oberflächen und druckempfindliches Material vorgestellt. (Fotos vorhanden)

HOLZMA Plattenaufteiltechnik GmbH
Holzmastr. 3
D-75365 Calw
Ansprechpartner: Marketing
Tel.: Holzmastr. 3
Fax: +49 7053 6174
E-Mail: marketing@holzma.de
Internet: <http://www.holzma.de>
Halle: 026, Stand D20

Walzenauftragsmaschine für Primer (171)

Die Walzenauftragsmaschine Hardo-Thermo 70 PT Simplex ist eine Neuentwicklung für den Auftrag von lösemittelfreien, nicht brennbarem Primer. Die Maschine wurde nach Angaben des Herstellers so konzipiert, dass sie direkt in die Fertigungslinie des Extrudes integriert wird. Für einen Wechsel der Fertigungsbreite ist die Maschine mit einem Schnellwechselsystem der gummierten Auftragshülsen ausgestattet. Die maximale Auftragsbreite der Maschine beträgt 70 mm. Mit der Entwicklung dieser Auftragsmaschine sei es den Hardo-Ingenieuren gelungen, eine sehr rationelle Lösung für den Auftrag von Primer zu realisieren, heißt es. (Fotos vorhanden)

HARDO Maschinenbau GmbH
Grüner Sand 78
D-32107 Bad Salzuflen
Ansprechpartner: Hauke-M. Immig
Tel.: Grüner Sand 78
Fax: +49 5222 9301-6
E-Mail: immig@hardo.eu
Internet: <http://www.hardo.eu>
Halle: 020, Stand C33

Sonderpräsentationen

Sonderpräsentationen

Präzisionsschleifmittel für Lacke und Kunststoffe (103)

Das Ekamant-Produkt Eka-Film ist ein Präzisionsschleifmittel für das Finishing und Super-Finishing von Lacken, Kunststoffen und Metallen. Wie der Hersteller betont, ist das Produkt vor allem für Anwendungen geeignet, bei denen nur wenige Kratzer vor dem Polieren der Oberfläche entstehen dürfen. Dabei verhindert die besondere Beschichtung mit Stearat, dass sich das Schleifmittel beim Schleifen weicher Lacke zusetzt.

Ekamant Production AB
Järnvägsgatan 44
S-285 23 Markaryd
Ansprechpartner: Thomas Lohbauer
Tel.: Järnvägsgatan 44
Fax: +49 9868 980022
E-Mail: thomas.lohbauer@ekamant.com
Internet: <http://www.ekamant.de>
Halle: 019, Stand A08