

## Ein Spaziergang durch die digitale Zukunft

Fortsetzung von Seite 677

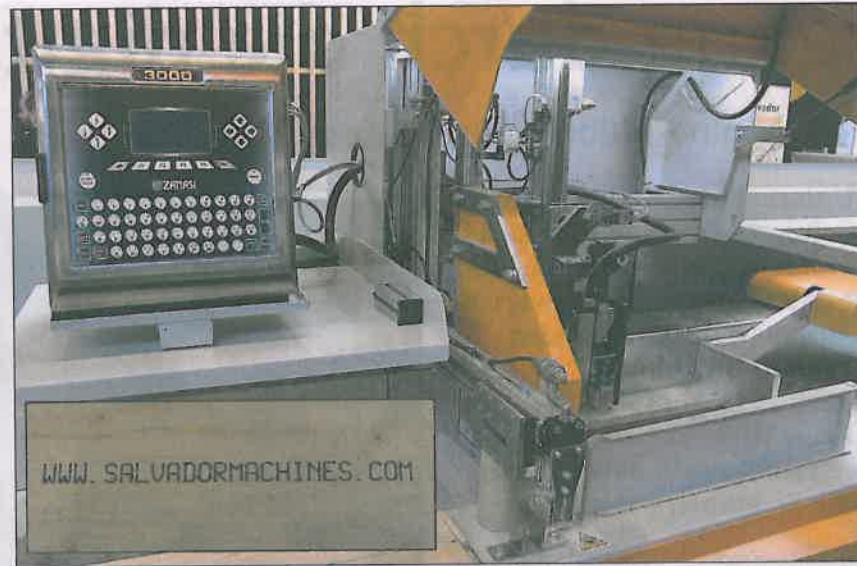
vielen Daten Intelligenz, die holzbearbeitende Betriebe gewinnbringend für sich nutzen können. Um die Plattform betreiben zu können und die Neutralität zu gewährleisten, wurde die **Tapio GmbH** mit Sitz in München gegründet. Darüber hinaus überraschte **Homag** mit zwei neuen Maschinengattungen, die das Unternehmen bisher nicht im Portfolio hatte: Spritzlackieranlagen und Hobelmaschinen. Im Bereich Lackierung feierte die „GSF 100“ mit automatisiertem Teilehandling für kleine Losgrößen Premiere. Das in Kooperation mit **Makor** entstandene Modell gehört zu den kompaktesten Lackierautomaten seiner Klasse und benötigt nur eine geringe Aufstellfläche. Im Bereich Ho-

ne „Prolock“-Spindelklemmung (siehe ausführlicher Bericht zur CNC-Technik ab Seite 687 dieser Ausgabe).

Bei **Weinig** aus Tauberbischofsheim hat man den Vorstoß von **Homag** in das eigene „Territorium“ genau beobachtet. Schließlich gehören **Hobelmaschinen seit Jahren** zum Kernsortiment der Tauberbischofsheimer. Auf der „Ligna“ standen aber zunächst die Kehlmaschinen im Fokus. Der neue „Powermat“, der in der Optik eines Erbkönigs gezeigt wurde, überzeugt mit einer Vielzahl an Verbesserungen bei der Einstellung, in der Spindeltechnologie sowie im Rüstvorgang. Die Maschine ist für die industrielle Leistenfertigung mit bis zu 100 m/min Vorschub ausgelegt. Zwei Premieren gab es darüber hinaus im Bereich Verleimen und Pressen zu bestaunen. Die neue automatische Verleimpressen „Profi Press T Next Generation“ ist eine von Grund auf neu entwickelte Maschine, die nach eigenen Angaben 25 % mehr Output erzielt. Die zweite Neuheit in diesem Segment ist die „Profi Press LB“ zum Verleimen von Kanten unter Hochfrequenz. Zudem hat **Weinig** im Bereich der vernetzten Fertigung mit „W 4.0 digital“ einen eigenen Standard entwickelt, der nach der Hausmesse „In-Tech“ im Herbst 2016 nun auch in Hannover vorgestellt wurde. Das Unternehmen folgt dabei einer klaren Prämisse: „Die bloße Digitalisierung bringt noch keinen Wettbewerbsvorteil. Unsere Lösungen zielen immer auf den Kundennutzen“, so **Gregor Baumbusch**, Vorstand Vertrieb und Marketing. (vgl. auch Bericht zur Massivholzbearbeitung in HZ Nr. 27 vom 7. Juli, Seite 642)

### Gut gesagt – gut gekappt

Kreissägenteknik auf dem neuesten Stand war das Thema von **Paul**. Zu den Neuheiten zählt dabei die Mehrblattkreissäge „M34 G“, ein Nachfolger der bewährten „K34 G“. Durch eine CNC-Steuerung mit Touchscreen kann sie einfach bedient werden. Sie ist auch leicht in Linien zu implementieren. Außerdem wurde am Stand die CNC-Kappanlage „Slim Line F“ der Marke



Kappen und bedrucken: **Salvador** zeigte eine „Superpush 250“ mit integrierter Druckeinheit (rechts), die berührungsfrei Markierungen, Barcodes oder Schriftzüge (kleines Bild) bei normaler Produktionsgeschwindigkeit aufs Holz druckt.



„Reinhardt“ zum ersten Mal vorgestellt, ebenso wie die Hochleistungskappanlage „Rapid“ von **Paul** mit dem eigenen „Wood Scanning“-System, eine „C 11 KE“ für mittlere Querschnitte sowie – wiederum von **Reinhardt** – eine „Basic Line“.

Mehr Automatisierung beim Zugschnitt bietet **Salvador** mit seinen Optimierungssägen und Kappsägen. Das italienische Unternehmen zeigte seine neuesten Modelle, darunter die schon mehrfach ausgezeichnete „Superangle 600“, die vier Achsen steuert, über die Möglichkeit verfügt, zwei oder mehrere Hölzer gleichzeitig zu bearbeiten und gegebenenfalls auch mannlos betrieben werden kann – zudem ist sie optimiert für Gehrungsschnitte. In Hannover war sie erstmals mit einem integrierten Bohraggregat als „Superangle 600 All in one“ zu sehen. Bei der in Halle 27 präsentierten Ausführungsform hat die vor dem Sägeblatt positionierte Bohrgruppe in die Werkstücke Löcher mit Durchmesser zwischen 6 und 16 mm gebohrt. Ausgestattet mit einem separaten und unabhängigen Kettenlader sowie mit einem entsprechenden Entladepuffer kann die neue Version der „Superangle“ auch ohne Aufsicht arbeiten und damit die Produktion deutlich steigern. Die Gruppierung von drei verschiedenen Arbeitsgängen (gewinkeltes und optimiertes Schneiden, Bohren, Bewegen), die bislang von drei verschiedenen Maschinen durchgeführt wurden, ermöglicht neben erheblichen Einsparungen bei den Arbeitskosten eine deutliche Verbesserung des Niveaus der Automatisierung. Eine Innovation, die sehr gut ankam.

Genauso wie die neue Druckeinheit, die in Hannover in die flexible Optimierungskappsäge „Superpush 250“ integriert war, Sie kann aber auf Wunsch in alle **Salvador**-Anlagen eingebaut werden. Gedruckt wird berührungsfrei mit einem Tintenstrahldrucker, der Schriftzüge genauso wie **Bar**- oder **QR**-Codes drucken kann. Das Besondere: Erstens erfolgt der Druck berührungsfrei, zweitens muss der Vorschub nicht reduziert werden, gedruckt wird bei Produktionsgeschwindigkeit.

Premiere in Hannover feierte die neue „Standard S“ von **Striebig**. Zwei Versionen – „TRK 1“ mit vollflächiger Holz-Auflagewand und „TRK 2“ mit Alu-Lattenrost –, mit erweiterter Grundausstattung und zusätzliche Optionen ermöglichen ein breites Einsatzfeld. Gut kam bei den Besuchern das optionale Komfortpaket mit pneumatischer Klemmung des Motorlaufwagens, einem digitalen Messsystem für die vertikale Achse, pneumatisch gebremsten Auflagerollen und einer lasergestützten Anzeige des vertikalen Sägeschnitts an. Ihm wurde ein hoher praktischer Nutzen bei der täglichen Arbeit mit der Säge zugeschrieben.

**Fil** aus Gurten in Österreich stellte sein neues „High Pressure Core Composer – HPCC“-Verfahren für die Produktion von Mittellagen für Dreischichtplatten und Parkett vor. Dabei setzt der oberösterreichische Maschinenbauer auf die Produktion von Leimbindern als Halbzeug. Das Schnittholz wird sparsam vorgehobelt und anschließend mit hohem Pressdruck verpresst. Äste, Risse und andere fehlerhafte Stellen werden dabei im Rohmaterial fixiert. In Kombination mit den

„Speedliner“-Bandsägen mit dünner Schnittfuge erhöht sich dadurch die Materialausbeute um 25 bis 35 % auf bis zu 90 m<sup>2</sup> pro Kubikmeter Rohmaterial, behaupten die Österreicher.

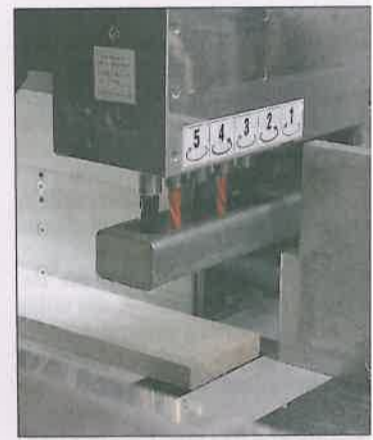
Die **Hofmann Maschinenfabrik** aus Bad Windsheim stellte neu vor eine LED-Sicherheitslichtleiste, die mit dem Start der Frässpindel zu leuchten beginnt. In Werkstätten mit Lärmbelastung bzw. beim Tragen eines Gehörschutzes erkennt der Bediener, gerade bei kleineren Werkzeugen, oft nicht mehr, ob sich dieses dreht. Durch das optische Signal wird eindeutig vor der Gefahr die von dem rotierenden Werkzeug ausgeht gewarnt, so die Erklärung.

„2620“ ist die Bezeichnung des neuen Anschlags von **Hofmann**. Doppelt geführt und mit einem größeren Verstellweg ausgestattet löst er den Vorgänger „2610“ ab. Ausgestattet ist er mit den neuen Schnellspannern. Optional ist die Sicherheitslichtleiste oder auch „Air-Lock“, das pneumatische Klemmen der Backen möglich.

### Internet of ...

Nach dem Rekordjahr 2016 mit einem Umsatzplus von 17 % auf über 600 Mio. Euro verkündete **Federico Broccoli**, Vertriebsleiter Geschäftsbereich Holz und Leiter der weltweiten **Biesse**-Tochtergesellschaften zur „Ligna“ gleich wieder Topzahlen für das erste Quartal dieses Jahres. „Der Konzernumsatz nahm, verglichen mit dem Vorjahreszeitraum, um 37,3 % zu, der Auftragseingang stieg um 14,2 %“, so **Broccoli**, der durch den zu erwartenden „Ligna“-Effekt weiteres Wachstum für sicher hält. Zwei Hauptthemen hatten die Italiener für sich reklamiert: natürlich Industrie 4.0 und dann den Hausbau, Letzterer auf einem separaten Stand in Halle 13. In Halle 11 zeigte **Biesse** das, was die Italiener das „Internet of Biesse“ nennen bzw. ihre Lösungen dafür, denn für **Broccoli** sind die Maschinen von **Biesse** keine Dinge, „wie das ‚Internet of Things‘“ sie beschreibt.

Ein wesentlicher Teil des 5000 m<sup>2</sup>-Messestandes nahm die automatisierte Fertigung ein. Die beginnt etwa beim „Winstore“-Magazin für die Plattenverwaltung und geht zunächst weiter über

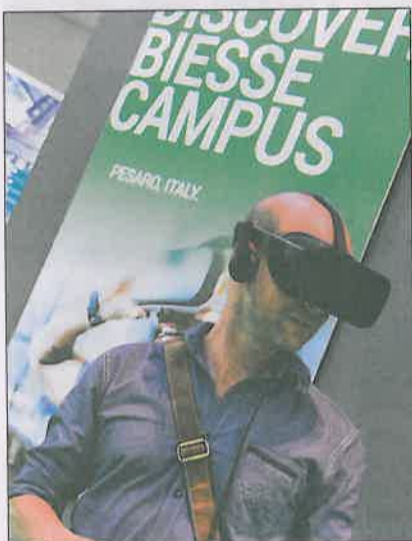


Bei der „Superangle 600 All in one“ hat **Salvador** erstmals ein Bohraggregat integriert. Fotos: Fische

eine Nestingzelle mit einem **BAZ** von **BFT** und einem flexiblen Plattenaufteilzentrum „Nextstep“ oder klassischen „Selco“-Aufteilsäge. Ihre Bearbeitungsschritte wurden abgedeckt durch Bohr- und Bekantungsmaschinen des Programms „Winner“ „Stream“. Immer mehr an Bedeutung gewinnt auch bei **Biesse** die Robotik am Stand zu sehen als „Robot Sorter“ also als Bedieneinheit eines Sortierers, der die richtige Sortierung der Platten je nach gewünschtem Verfahrenstyp ermöglicht. Er wurde in Kombination mit der Bohrmaschine „Insider M“ für die sechsseitige Bearbeitung im Durchlauf ausgestellt.

Die Fertigungszelle „Lean 4.0“ den Ansprüchen an die individualisierte industrielle Fertigung entspricht bei **SCM** aus Rimini (Italien) das „Light“. Das automatisierte System steuert den gesamten Fertigungsprozess von der Platte bis zum Endprodukt benötigt nur einen Bediener. Ein zentral platzierter Roboter schickt die von der Software „MachWatch“ gesteuerten, miteinander knüpfen Maschinen wie das automatisierte Plattenlagersystem „FlexEL“, die Plattensäge „Gabbiani F“ CNC-Bearbeitungszentrum „Morbidelli N 100“, die Kantenanleimmaschine „Stefani XD“ oder das Bohrzentrum „Morbidelli CX 200“. Auch die

Fortsetzung auf S

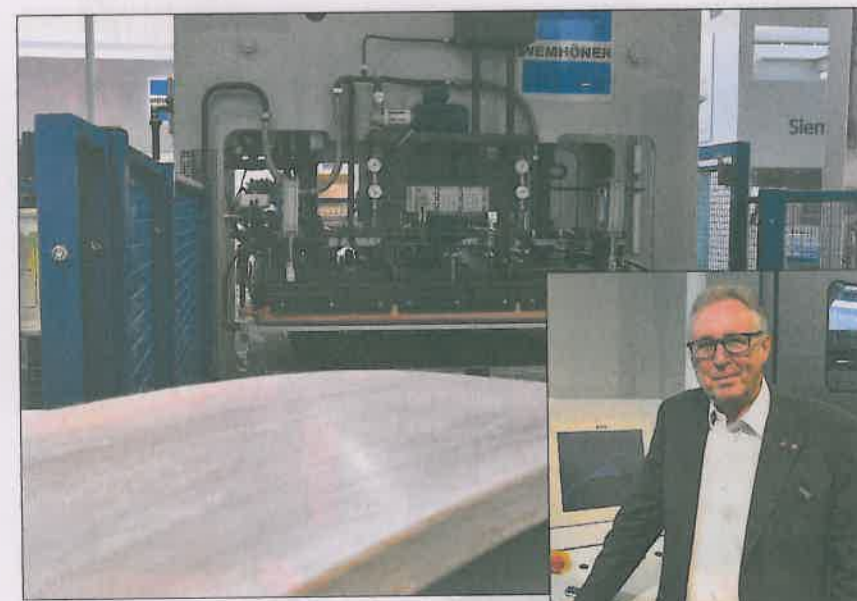


Virtuelle Spaziergänge waren auf dem „Biesse Campus“ erlebbar. Foto: Biesse

beln deckt die neue „LPP 300“ nun den ersten Schritt in der Fensterfertigung ab. Ein besonderer Vorteil der Baureihe ist die eigens für diese Maschinen entwickelte „Power Touch“-Bedienung. Mit nur wenigen Handgriffen kann der Anwender Bearbeitungsprogramme am touchfähigen Bildschirm laden und auswählen. Zudem verfügen die Maschinen über einen variablen Vorschub, eine variable Spindeldrehzahl, ein Werkzeug-Managementsystem sowie ei-



Der neue „Powermat“ von **Weinig** feierte in der Optik eines Erbkönigs Premiere.



3D-Pressen waren bei **Wemhöner** ein Thema, wo Geschäftsführer **Heiner Wemhöner** (rechts) von guten Geschäften berichtete.



Werkzeugvielfalt und neue Gesichter bei Werkzeughersteller **Leitz** in Hainburg. Wolfgang Hägele und Annetkatrin Teschke.