

Lösungsanbieter werden gesucht

Fortsetzung von Seite 435

Volker Budzinski, Vertriebsleiter bei der **Reichenbacher Hamuel GmbH**, zeigte sich sehr angetan vom Besuch am eigenen Stand in Halle 27. Mit seinen Angeboten rund um die Automatisierung sieht sich das Unternehmen aus Dörfles-Esbach in Oberfranken auch perfekt aufgestellt für die Anforderungen der Kunden, die derzeit vor allem die Sorge um fehlende Fachkräfte bedrückt. Für kleine und mittlere Betriebe aus Handwerk und Innenausbau hat Reichenbacher mit der Fünf-Achs-CNC „Vision“ einen günstigen Einstieg in die 3D-Bearbeitung im Programm. Die vielseitige Anlage werde dabei gerne als „Treppenstufenmaschine“ eingesetzt, wie Budzinski in Hannover verdeutlichte. Und ergänzte: „In der Nachtschicht arbeitet nur der Roboter.“

Das Unternehmen aus der Nähe von Coburg, Tochter von Automobilzulieferer Scherdel-Gruppe, fertigt mit aktuell rund 220 Mitarbeitern Lösungen für die Holzindustrie genauso wie für Verarbeiter von Aluminium und Verbundwerkstoffen (Composites). Laut Budzinski verteilen sich die Umsätze etwa zu gleichen Teilen auf die drei Bereiche. In diesem Jahr hat aber bis dato vor allem der Bereich Holz, und hier insbesondere der Holzbau, herausgeragt. Besonders begeistert ist der Vertriebsleiter dabei von der Innovationskraft der Max Renggli AG aus Sursee („Renggli ist wie Tesla“) in der Schweiz, für das Reichenbacher aktuell eine Maschine entwickelt. Vorgestellt werden soll sie vor Auslieferung im Werk im Rahmen eines „Expertentreffs“ am 26. Oktober.

Die **Paul Ott GmbH** aus Lambach in Österreich zeigte auf ihrem neu gestalteten und 520 m² großen Stand neue technische Lösungen für Kantenanleimung und Türenfertigung. „Unser neues Standkonzept kam gut an“, freute sich Geschäftsführerin Beatrix Brunner.

Zum einen wurde die „Strong Edge Door Edition“ für die Türenfertigung vorgestellt. Mit der gezeigten Lösung ist es möglich, Furnier- und/oder Lackierkanten direkt in den Falz einzuleimen. Aber auch zahlreiche andere Lösungen sind in dem Bereich möglich, verdeutlichte Brunner: „Im Wesentlichen sehen wir alle Türenmaschinen als Sonderlösungen an und verkaufen hier keine Lösung „von der Stange“. In der Türbranche sieht man bei Ott generell einen größeren Investitionsbedarf, da vielfach noch auf eher älteren Anlagen gefertigt werde. Zum anderen wurde eine verkettete Anlage für die Kantenfertigung präsentiert: Die schnelle Kantenmaschine „Storm plus“ kombiniert mit dem Rückführsystem „Translift plus“ und einem nachgestellten Roboter, der eine CNC von Mitaussteller **Glade** beschickte.

Die **MHF GmbH** aus Rietberg-Mastholte bietet ein breites Angebot an Säge- und Frästechnik für u.a. die Holz- und Möbelindustrie, Türenhersteller und Dämmstoffindustrie. Dabei verwenden die Westfalen – wenn möglich – standardisierte Maschinen, um den Kunden möglichst wirtschaftliche Lösungen anbieten zu können. Die Kunst von MHF besteht dann darin, eine angepasste und

intelligente Vernetzung zu realisieren. Im Fokus in Hannover stand u.a. die neue Portal-Aufteilsäge, die das bewährte Funktionsprinzip der „Teutomatik“-Säge aufgreift. Mit der Anlage ist eine individuelle Aufteilung von Großformatplatten mit einer Schnitthöhe von bis zu 165 mm und eine hohe Schnittleistung bei gleichzeitig geringem Platzbedarf durch Längs- und Querschnitte in einem System möglich. Das Sägeblatt ist über eine Drehrohrlagerung um 270° drehbar und sämtliche Schnitte können automatisch nacheinander ausgeführt werden.

Am Stand der **Altendorf GmbH** aus Minden, deren Formatkreissägen zur Grundausstattung in Industrie wie Handwerk gehören, gab es zahlreiche Produkt-Highlights zu entdecken. Darunter vor allem der „Hand Guard“, das nach eigenen Angaben weltweit erste und einzige zertifizierte und KI-gesteuerte Sicherheitsassistenzsystem für Formatkreissägen. Stark nachgefragt wurden auch die bekannten „F45“, die Altendorf in einer Vielzahl von Konfigurationen präsentiert; neu ist die Formatkreissäge „F35“. Bei den Kantenanleimmaschinen der Tochter-Marke **„Hebrock“** stand die neue „Next“-Serie im Fokus.

Bei der **Otto Martin Maschinenbau GmbH & Co. KG** sprach Marketingleiter Michael Mühlendorfer von einem „Riesenberg an Aufträgen“. Er machte jedoch auch deutlich, dass sich aufgrund der allgemeinen wirtschaftlichen Entwicklung der Auftragseingang rückläufig entwickelt. Das Unternehmen hat zuletzt viel an der Digitalisierung, der Steuerung ihrer Formatkreissägen, aber auch den anderen Anlagen, Hobel, Fräser, Schleiftechnik, gearbeitet. Beim Thema Nachhaltigkeit sieht sich das Unternehmen aus Ottobeuren ganz weit vorne. Mühlendorfer verweist dabei vor allem auf die Langlebigkeit und den hohen Wiederverkaufswert der Martin-Anlagen. Das charakterisiert er als echte Nachhaltigkeit.

Kappen und Dübeln

Die **Paul Maschinenfabrik GmbH & Co. KG** aus Dürmentingen hat die vier Jahre seit der letzten „Ligna“ genutzt und viele Innovationen entwickelt und zur Serienreife gebracht, insbesondere in den Bereichen Kappanlagen, bei der Scannertechnik und bei den Automatisierungskomponenten. Das „Rip Scanning System“ vermisst mit Hilfe von hochauflösenden Farbkameras und Lasern die ankommenden Werkstücke in Längsrichtung. Die Optimierung berücksichtigt außer den definierten Holzmerkmalen auch Krümmungen, Rückläufer und die im weiteren Prozess zu produzierenden Kapplängen. „Kunden, bei denen diese Systeme ihre tägliche Aufgabe erfüllen, sind begeistert von der enormen Ausbeutesteigerung“, berichtete in Hannover Marketingleiter Wolfgang Schlegel.

Das Kappen mit Hochgeschwindigkeit und Präzision ist eine der herausragenden Eigenschaften der Modellreihen „C11“ und „C14“. Schnittzeiten von



Paul hat die vier Jahre seit der letzten Messe genutzt und viele Innovationen entwickelt und zur Serienreife gebracht, besonders in den Bereichen Kappanlagen, bei der Scannertechnik und bei den Automatisierungskomponenten, wie Marketingleiter Wolfgang Schlegel in Hannover erläuterte.

0,08 s in Verbindung mit neuen Servoantrieben und der sogenannten „Gap-Close“-Funktion sind möglich. Das servoregelte „Kick-Out“-System transportiert die Kapplängen auf das nachfolgende Sortierband, während sich das Sägeblatt im „Sinkflug“ befindet.

Die jüngst überarbeitete Untertischkappsäge vom Typ **„Reinhardt Basic Line“** mit Schnitthöhen bis zu 225 mm eignet sich besonders für den manuellen Längenzuschnitt. Das elektrisch verfahrbare Anschlagssystem „Move & Stop“ als Erweiterung zur manuellen Untertischkappsäge bietet den einfachen Einstieg in die Welt der Automatisierungstechnik. Auch die Baureihe **„Reinhardt Slim Line“** wurde komplett überarbeitet. Der Positionierschieber ist jetzt standardmäßig mittels Linearführung vertikal heb- bzw. senkbar. Besonders freuen dürften sich die Anwender über das adaptierte Schwenkaggregat, das einen bequemeren Sägeblattwechsel ermöglicht.

Da die Arbeit an einer Kappanlage schwer und mit körperlicher Anstrengung verbunden ist, entwickelt Paul zudem halb- und vollautomatische Automatisierung- und Stapelsysteme, die eine effiziente Nutzung der Kreissäge ermöglichen. Bei dem flexiblen System **„Stack & Move“** befördert der Abschieber der Kreissäge die fertigen Werkstücke direkt auf die Palette eines Elektrostaplers – das Stapeln mit Muskelkraft entfällt dadurch.

Am Stand der **Koch Technology GmbH & Co. KG** aus Leopoldshöhe in Nordrhein-Westfalen galt das Interesse vor allem zwei Neuentwicklungen. Die einseitige Bohr- und Dübeleintreibmaschine **„Sprint Base Line“** ist nach einer Komplettüberarbeitung flexibler in der Bearbeitung sowie einfacher und ergonomischer in der Bedienung. Ausstattungsbesonderheiten sind die nachrüstbaren Bohrspindeln der horizontalen und vertikalen Bohrstation und das intelligente Spannsystem.

Die **„Sprint-Peanut Select Line“** ist ausgelegt auf das Bohren und Eintreiben der neuen Steckverbinder „Peanut Core“ von Intellig Fixings aus dem Vereinigten Königreich. Die einteiligen Möbelverbinder hatten bei der „Interzum“ für Aufsehen gesorgt hatte (vgl. HZ Nr. 24 vom 16. Juni). Sie werden in eine kleine Aufnahme in der Kante eingefügt und werkzeuglos verriegelt.

Oberfläche – Mess- und Schleiftechnik

Der Bereich Spritzlackierung spielte bei der **Robert Bürkle GmbH**, Freudensstadt, eine zentrale Rolle. Das Unternehmen präsentierte eine vollautomatische **„Robus-Pro“**-Spritzlackieranlage mit Roboter-Handlingsystem. Ein energiesparend ausgelegtes neues Luftkonditionierungssystem sorgt dabei für weniger Overspray. Beim Einsteigermodell **„Robus-Eco“** wurden Funktionsverbesserungen wie etwa bei der HMI-Bedienung und zusätzliche Möglichkeiten des Farb- und Materialwechsels für eine höhere Maschinenverfügbarkeit vorgenommen. Zudem stellte man seine digitale Kompetenz unter Beweis und präsentierte diverse digitale Features. Bürkle macht dabei den Einsatz von Industrial Edge-Computing möglich, zeigte die Möglichkeiten von OPC-UA-Anbindungen und auch die Weiterentwick-



Volker Budzinski, Vertriebsleiter bei Reichenbacher Hamuel, zeigte sich sehr angetan vom Besuch am eigenen Stand in Halle 27. Er berichtete auch von sehr guten Geschäften vor allem im Jahr 2022. Viele Aufträge erhalten die Oberfranken aktuell von Herstellern aus dem Holzbaubereich.

lung der virtuellen Inbetriebnahme mittels eines Digitalen Zwillings. „Gemeinsam mit dem Technologiepartner Siemens hat Bürkle Eckpfeiler einer soliden und zukunftsorientierten digitalen Roadmap aufgestellt“, meint Geschäftsführer Olaf Rohrbeck.



„Hot Coating“ von Kleiberit gibt es jetzt auch als Folie zum Einsatz in Käscheranlagen und Kurztaktpressen.

Verblüfft waren die Interessenten von den Oberflächenmustern, die die **Hymmen GmbH** von ihrer patentierten „Digital Lacquer Embossing“-Technologie („DLE plus“) präsentierte. Sie sind kaum von echtem Holz zu unterscheiden, meinte einige Beobachter. Mindestens genauso hohe Aufmerksamkeit erhielt die ausgefeilte Pressen-Beschichtungs- und Handlingtechnologie, die das Unternehmen nun auch vermehrt bei der Produktion von Engineered Wood – wie beispielsweise CLT – zum Einsatz bringen möchte. Für die Prozessoptimierung hat Hymmen die cloudbasierte Lösung **„Smart 2i Industry Intelligence“** entwickelt. Sie sammelt, analysiert und wertet Hersteller- und maschinenübergreifend Prozessdaten aus.

Die **Cefla s.c.** aus Imola in Italien hat vier Hauptziele für all ihre Neuentwicklungen festgelegt, wie Lorenzo Melloni, Marketing Manager Business Unit Finishing, in Hannover erläuterte: Customization, Sustainability, Digitalization und Functionality.

Weniger als 10 s dauert ein Farbwechsel nunmehr mit dem neuen „FCS“-System – statt sonst 2 bis 3 min, verspricht Melloni. Möglich wird das mittels spezieller Software und einer Technologie, die die Mischventile mit einbezieht. Zu sehen war es in Hannover beim zweiar-migen Spritzautomaten „Easy“.

Vornehmliches Ziel von Cefla war es, Prozesse zu zeigen, keine Einzellösungen – daher waren auch mehrere Linien aufgebaut. Bei **„Perfect Match“** wurde ein „smartes“ Vakuum für die Grundierung (Base Coat) von Kante und Platte eingesetzt – damit wird nurmehr ein Fünftel der bisherigen Lackmenge benötigt. Zudem ist der Prozess schneller und die Deckschicht (Top Coat) kann unmittelbar aufgebracht werden, sagte Melloni. Bei der Linie **„Soft and mat“** können Oberflächen realisiert werden, die sich seidig matt anfühlen. Mit dem integrierten **„Power back“-System** werden zudem 30 % der eingesetzten Energie wiedergewonnen. Mit dem Excimer-Mattierofen **„Exydry“** sind Mattheitsgrade <5 erreichbar, gleichzeitig wird der Stickstoffverbrauch um 65 % reduziert, da die Menge an Sauerstoff, die in den Ofen eindringt, begrenzt wird.

Die deutsche Cefla-Tochter **Düspohl** aus Schloß Holte-Stukenbrock präsentierte eine doppelseitige Beschichtungsanlage sowie Lösungen für die effiziente Lagerhaltung von Dekormaterial und kürzere Rüstzeiten auf Profillummantelungsanlagen. Die 1400 mm breite **„Power Wrap Wide“** kaschiert Platten aus Holz oder Holzwerkstoffen simultan von oben und unten. Da die Anlage mit Schmelzklebstoff arbeitet, der auf das Beschichtungsmaterial aufgetragen wird, können auch die Kanten der Platten mit ummantelt werden. Die Anlage schließt auf der unteren Fläche die Übergänge zwischen den Oberflächenmaterialien mit einer Nullfuge ab.

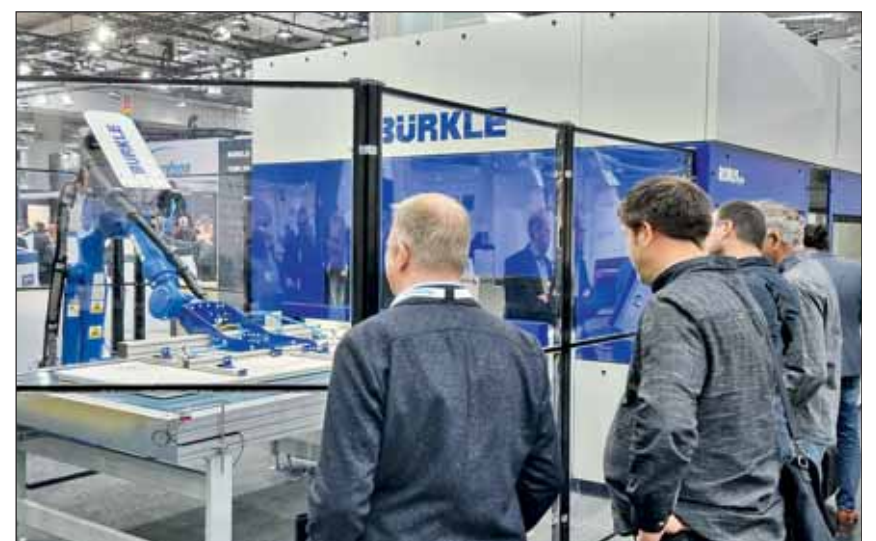
Sehr zufrieden zeigten sich die Verantwortlichen der **Wemhöner Surface Technologies GmbH & Co. KG** mit der Messe. Bei dem Herforder Unternehmen standen vor allem die Kurztaktpressen (KT) im Mittelpunkt. Die Nachfrage nach hochwertigen Anlagen mit neuen Funktionen oder Anwendungstechniken sei aktuell groß. Zudem zeigten die Westfalen Weiterentwicklungen der **„3D Variopress“**, der Lackstraßen und ihrer Systeme für das Aufbringen von **„Hot-Coating“-Oberflächen**.

Um **„Hot Coating“** ging es natürlich auch bei dem Entwickler dieser Technologie, der **Kleiberit SE & Co. KG** aus Weingarten. Neu vorgestellt wurde die Folie **„Hot Coating direct top“**. Damit kann die PUR-Oberfläche auch mit Käscheranlagen und Kurztaktpressen auf-

Fortsetzung auf Seite 437



Volunteers vor: Am Stand von Altendorf wurden mehrmals am Tag Freiwillige gesucht, die sich trauten, das Sicherheitssystem **„Hand Guard“** mit der eigenen Hand auszuprobieren und ihre Hände gefährlich nah Richtung Sägeblatt schoben – aber alle Finger blieben dran, zwei Kameras erkennen die Hände (auch mit Handschuhen) und das Sägeblatt wird blitzschnell abgesenkt.



Bürkle zeigte eine vollautomatische **„Robus-Pro“**-Spritzlackieranlage in Kombination mit einem Roboter-Handlingsystem. Foto: Schmalz