

MASCHINEN UND MEHRWERT



HALLE 9

BESUCHEN
SIE UNS AUF DER
 **HOLZ-HANDWERK**
24. - 27.03.2026

STAND 9-205



GRATISTICKETS FÜR
DIE HOLZ-HANDWERK
GIBT ES HIER



GRUPP



HALLE 9

BESUCHEN
SIE UNS AUF DER
 **HOLZ-HANDWERK**
24. - 27.03.2026

STAND 9-205

UNGLAUBLICHE
HIGHLIGHTS
LAGERMASCHINEN AUF S. 22-28



ALTENDORF GROUP



■ **STRIEBIG** ■



IMPRESSUM

MASCHINEN UND MEHRWERT

ist eine Hauszeitschrift der Maschinen-Grupp GmbH. Sie erfüllt die Ansprüche eines attraktiven Kommunikationsmittels. Neben internen Mitteilungen aus den Fachhandelshäusern an die Kunden werden aktuelle Produktinformationen der Hersteller veröffentlicht.

2026, Heft Nummer 1

Herausgeber:
Maschinen-Grupp GmbH
Daimlerstraße 21
89564 Nattheim
Tel. 07321 9788-0
Fax 07321 9788-60
www.grupp.de, info@grupp.de

**Vertretungsberechtigte
Geschäftsführer:**
Markus Grupp

Redaktion:
Katja Großmann

Satz, Grafik, Herstellung:
Sabath Media GmbH
Georg-Todt-Str. 1
76870 Kandel
Tel. 07275 98868-0
www.sabath-media.de

Bilder:
Shutterstock
Markus Grupp
Martin Santoro
Herstellbilder

Texte:
Martin Santoro
Herstellertexte

Druck:
NINO Druck GmbH
Neustadt/Weinstr.

Texte von Firmen und freien Mitarbeitern stellen nicht unbedingt die Meinung der Herausgeber dar. Alle Angaben ohne Gewähr, keine Haftung für Irrtum und Druckfehler. Alle angegebenen Preise in dieser Kundenzeitschrift sind ohne Mehrwertsteuer, Fracht, Montage und ab Standort bzw. Lager. Abbildungen von Maschinen sind ähnlich wie das Original und können Zusatzausstattungen enthalten.

Datenschutz ist uns wichtig!
Sie wollen die „Maschinen und Mehrwert“ abbestellen? Dann wenden Sie sich bitte telefonisch an 07321 9788-0 oder per E-Mail an info@grupp.de. Wir werden Ihre Daten dann aus unserem System löschen.

Akzeptanz

Als mein Arzt im Oktober vergangenen Jahres eine Reha empfahl, schob ich das Thema zunächst vor mir her. Vier Wochen am Stück? Fand ich etwas übertrieben. Mein Rücken sah das offenbar anders.

Irgendwann sagte ich zu. Vier Wochen – planbar, überschaubar. Damit konnte ich mich arrangieren. Typisch selbstständig legte ich die Zeit bewusst über Weihnachten und Neujahr. Wenn schon Auszeit, dann wenigstens „praktisch“ terminiert.

Doch es kam anders als gedacht. Ein grippaler Infekt zwang mich in den ersten drei Wochen nahezu vollständig ins Bett. Statt Anwendungen und Training bestimmten plötzlich Ruhe, Geduld und Warten meinen Alltag. Aus den kalkulierten vier Wochen wurden schließlich fast sieben und genau dort begann das eigentliche Training – nicht im Kraftraum, sondern im Kopf.

Zusätzlich wurde ich einer Akzeptanzgruppe zugeteilt. Stuhlkreis. Ehrliche Gespräche. Und die zentrale Frage: Was macht es mit einem, plötzlich sieben Wochen lang nicht „produktiv“ zu sein? Termine laufen ohne mich. Abläufe funktionieren auch ohne mein Zutun.

Grundlage der Gespräche war ein bekannter Satz von Reinhold Niebuhr: „Gott gebe mir die Gelassenheit, Dinge hinzunehmen, die ich nicht ändern kann, den Mut, Dinge zu ändern, die ich ändern kann, und die Weisheit, das eine vom anderen zu unterscheiden.“

Ich kann weder Wladimir Putin noch Donald Trump verändern. Und ich konnte auch nicht verhindern, dass mein Körper eine Pause einforderte. Aber ich kann entscheiden, wie ernst ich jeden einzelnen Gedanken nehme.

Eine Übung hat mir das eindrücklich vor Augen geführt:

Wenn du von etwas felsenfest überzeugt bist – ein innerer Glaubenssatz wie „Das muss jetzt unbedingt sein“, dann sing ihn einmal auf die Meodie von „Alle meine Entchen“. Wirklich. Laut und mit voller Überzeugung.

Du wirst merken: Du musst lachen. Und plötzlich verliert dieser vermeintlich so wichtige Satz seine Schwere. Nicht jeder Gedanke ist ein Fakt. Nicht jede Überzeugung ist ein Naturgesetz.

Akzeptanz bedeutet nicht, alles gutzuheißen. Akzeptanz bedeutet, anzuerkennen, dass Dinge – und auch Menschen – manchmal anders sind, als ich es gerne hätte.

Ich muss nicht jeden meiner Gedanken ernst nehmen. Und ich muss auch nicht jede Meinung anderer zu meiner machen. Manches darf ich verändern. Manches darf ich stehen lassen. Und manches darf ich einfach ziehen lassen. Ich wünsche uns allen die Gelassenheit, genauer hinzuschauen, bei uns selbst zu beginnen und nicht überall eingreifen zu wollen, nur weil wir es könnten.

Vielleicht reicht es manchmal schon, Akzeptanz einfach zu leben.



Ihr Markus Grupp



INHALT

06 KUNDENBERICHT
DENZEL

08 MOBYLIFT
TC-200

09 FLEXIMOVEMASTER IQ
LEICHTER HEBEN

10 SERVICE
SPEZIAL

14 KUNDENBERICHT
**HWK LUDWIGSHAFEN +
KAISERSLAUTERN**

18 FÖRDERUNG
INVEST IN DIE ZUKUNFT

20 ALTENDORF
K36

22 LAGERMASCHINEN
ZU SONDERPREISEN

30 FACHKOMPETENZ
HOLZHANDWERK

32 KUNDENBERICHT
HOFFMANN



20



40

54

36 **NEUE BGHM VERODNUNG
WICHTIGE ÄNDERUNGEN**

40 **KUNDENBERICHT
STROBEL**

42 **KUNDENBERICHT
LASER**

45 **SCM
X50**

46 **KUNDENBERICHT
HOLZLIEBE**

50 **KUNDENBERICHT
GROB**

54 **CAD LINE
WINDOOR-STUDIO**

56 **KUNDENBERICHT
HOLZFRÄSE**

58 **GEBRAUCHTMASCHINEN
AN- UND VERKAUF**



10

HANDWERKERTAG BEI HOLZ DENZEL

BRANCHENTREFF MIT FAMILIENFEST-CHARAKTER

Am 25. Mai 2025 lud unser langjähriger Partner Holz Denzel zum traditionellen Handwerkertag in Wertingen ein – ein Event, das sich längst als Branchentreff und „Familienfest des Handwerks“ eta-

bliert hat. Bereits zum 17. Mal erwartete die geladenen Gäste ein informatives und zugleich unterhaltsames Programm – und erneut wurde die Veranstaltung zum Magnet für Fachleute aus Handwerk und Holzindustrie. Trotz wechselhaftem Wetter kamen etwa 1.500 Fach-

besucherinnen und -besucher aus einem Umkreis von bis zu 100 Kilometern, um sich über Neuheiten aus der Holzbranche zu informieren, Kontakte zu pflegen und sich von einem abwechslungsreichen Rahmenprogramm begeistern zu lassen.



WERTSCHÄTZUNG FÜR EIN STARKES FAMILIENUNTERNEHMEN

Bei der offiziellen Eröffnung würdigten Landrat Markus Müller, Bürgermeister Willy Lehmeier und Wirtschaftsreferent Franz Stepan die Bedeutung von Holz Denzel für die Region. Landrat Müller bezeichnete die Handwerksbetriebe als wahre „Heimatmacher“ und unterstrich die Rolle des Familienunternehmens als starken Arbeitgeber und verlässlichen Partner für Wirtschaft und Handwerk.

„Geschäftsführer **Christoph Denzel** betonte, dass der Handwerkertag nicht in erster Linie Verkaufsveranstaltung sei, sondern ein Tag des **persönlichen Austauschs**: „Der Kontakt zu unseren **Kunden, Partnern** und **langjährigen Wegbegleitern** steht im Vordergrund – für uns ist es eine **Art Familienfest**.“

AUSSTELLUNG, SHOWPROGRAMM UND FAMILIENERLEBNIS

Neben den Fachinformationen sorgte ein abwechslungsreiches Showprogramm der Schlossfinken Höchstädt für beste Unterhaltung. Auch die kleinen Gäste kamen auf ihre Kosten: Kinderschminken, Staplerfahren und eine riesige Hüpfburg machten den Tag zu einem Erlebnis für die ganze Familie.

Für uns war es eine besondere Freude, bei diesem bedeutenden Branchentreff dabei zu sein und den FlexiMoveMaster live zu präsentieren. Der fahrbare, akkubetriebene Vakuumheber ermöglicht es, großformatige Platten von nur einer Person sicher anzuheben und zu transportieren.

EIN ERFOLGREICHER TAG FÜR HANDWERK UND INNOVATION

Der Handwerkertag hat einmal mehr gezeigt, wie lebendig und zukunftsorientiert die Holzbranche ist. Holz Denzel überzeugte mit einer perfekt organisierten Veranstaltung, die Tradition und Fortschritt verbindet und zugleich eine Plattform für neue Ideen bietet.

Die Maschinen-Grupp GmbH bedankt sich herzlich bei Holz Denzel für die Einladung und die hervorragende Zusammenarbeit – und freut sich schon jetzt auf den nächsten Handwerkertag.

Wir **bedanken** uns herzlich bei **Holz Denzel** für die hervorragende Organisation und die **partnerschaftliche Zusammenarbeit** – und **freuen uns** auf viele weitere **gemeinsame Projekte**.



DIE FIRMA
MASCHINEN-GRUPP
WAR GERNE MIT EINEM
FLEXIMOVEMASTER
EIN TEIL DER AUSSTELLUNG.



FLEXI
MOVE
MASTER



Mehr erfahren über den
Fleximovemaster IQ

MOBYLIFT
LEICHTER LEBEN



DER NEUE MOBLIFT TELE 1.6:

Der MobyLift Tele 1.6 wurde speziell für Möbelhersteller und Innenausbauer entwickelt, um Holzplatten und Paneele von einem Stapel aufzunehmen und sie auf einer Tischkreissäge (horizontal oder vertikal) oder einer CNC-Fräsmaschine zu positionieren.



TECHNISCHE DATEN

Für folgendes Material

saugdicke und poröse Materialien

z. B. Spanplatten roh und beschichtet, MDF, OSB usw.

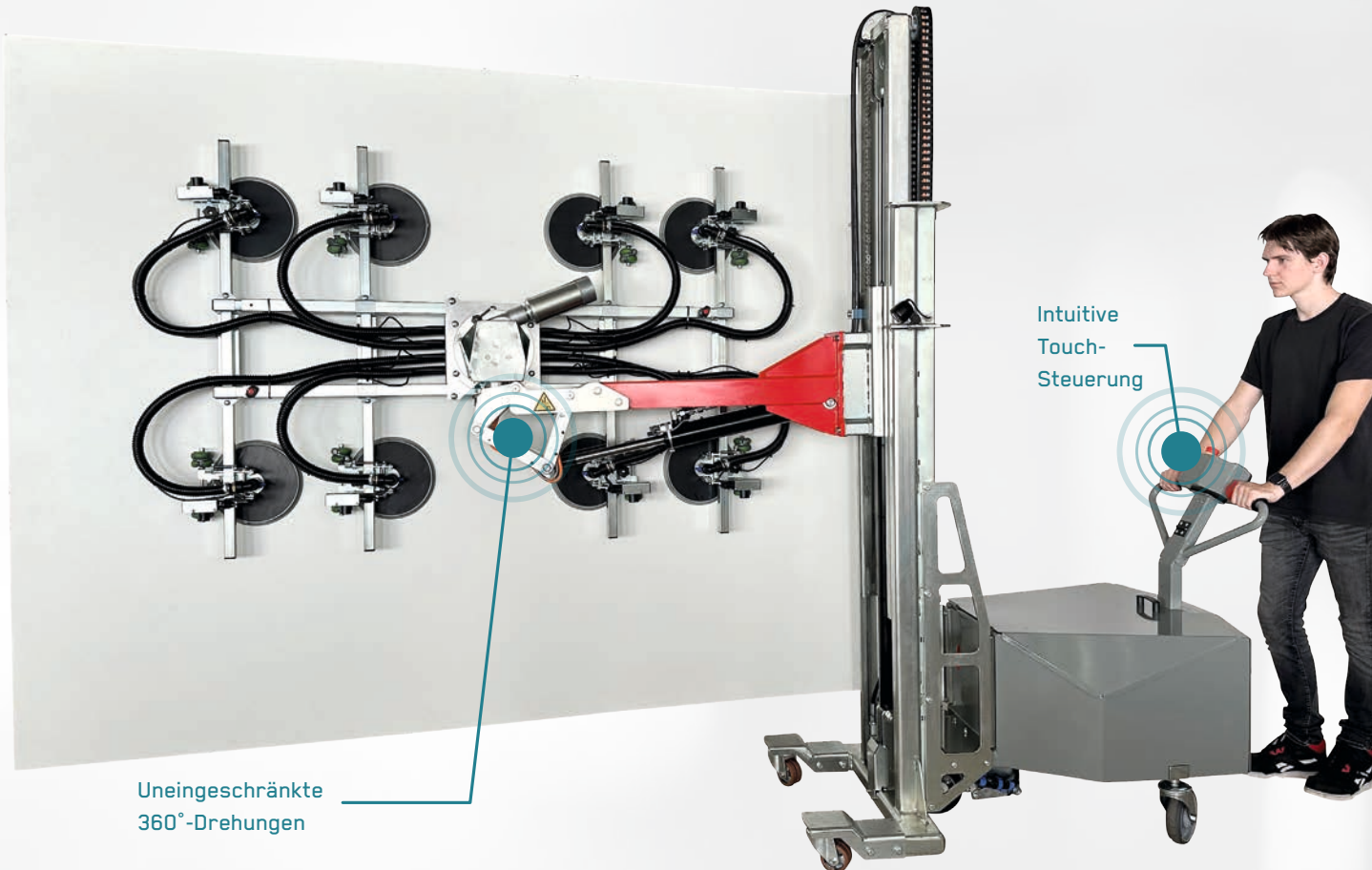
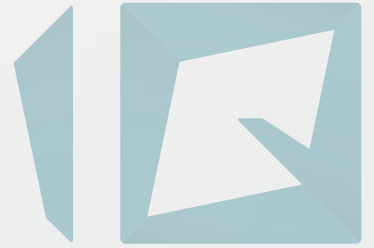
Plattengröße max.	2.100 x 3.200 mm
Bauhöhe Tele 1.6	1.400 mm
Bauhöhe Tele 2.4	1.800 mm
Traglast	120 kg
Hubhöhe max. Tele 1.6	1.600 mm
Hubhöhe max. Tele 2.4	2.400 mm
Kippwinkel, vorne/hinten	90° (optional 180°)
Drehwinkel	+/- 90°
Breite	760 - 1.160 mm
Gewicht Tele 1.6	280 kg
Gewicht Tele 2.4	300 kg

FlexiMoveMaster IQ

Mit elektrischem Antrieb

Herunterschieben: Beim Kippen um 180° lösen sich die Saugnäpfe automatisch, und die Platte kann mühelos über die integrierten Rollen vom FlexiMoveMaster IQ herunterschoben werden.

FLEXI MOVE MASTER



Uneingeschränkte
360°-Drehungen



TECHNISCHE DATEN

Für folgendes Material

saugdichte und poröse Materialien

z. B. Spanplatten roh und
beschichtet, MDF, OSB usw.

Plattengröße max.	2.100 x 3.400 mm
Bauhöhe	ca. 1.930 mm
Traglast	200 kg
Hubhöhe max.	2.400 mm
Kippwinkel, vorne/hinten	180°
Drehwinkel	360°
Breite	760 - 1.160 mm
Gewicht FL 200	480 kg
Manuelles Drehen	ja
Automatisches Wenden	ja

SERVICE SPEZIAL

**„CHEF,
WIR MÜSSEN REDEN.“**

MONTAG, 7:12 UHR

Die CNC stoppt.

Kein Knall.

Kein Drama.

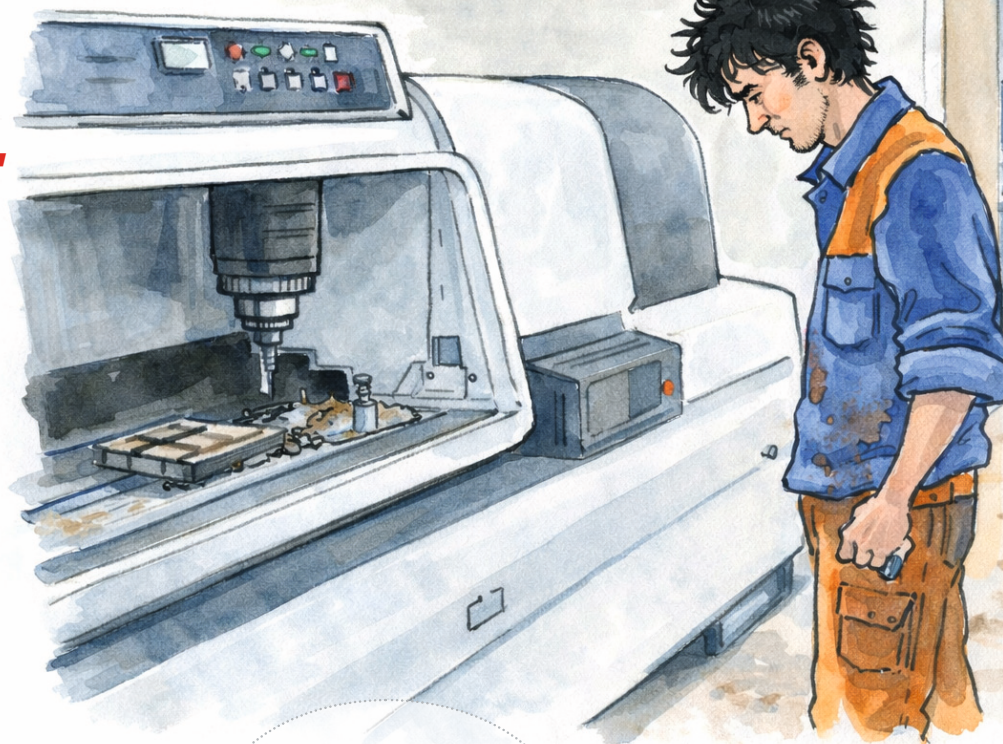
Nur Stillstand.

Alfred steht davor.

Schaut auf die Spindel.

Schüttelt langsam den Kopf.

Chef kommt aus dem Büro.



Chef:

„Was ist los?“

Alfred:

„Ich glaube, das hätten wir im Frühjahr machen sollen.“

Chef:

„Was?“

Alfred:

„Die Wartung.“

Stille...

REALITÄT IN DER WERKSTATT

3 Mann stehen da.

Kein Knall.

Kein Drama.

Nur Stillstand.

Alfred sagt ruhig:

„Die Maschine läuft jeden Tag für uns.

Aber wir kümmern uns nur um sie, wenn sie streikt.“





DIE RECHNUNG

Chef setzt sich. Rechnet.

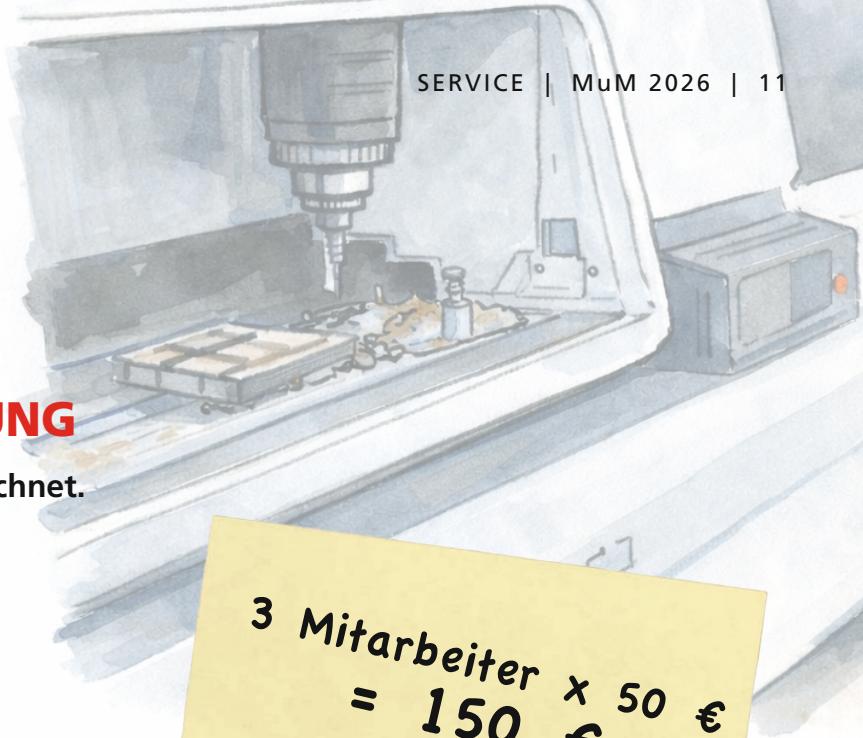
Ohne Material.

Ohne Nerven.

Ohne Folgeeffekte.

**Alfred lehnt sich
an die Maschine.**

„Und wenn
jetzt noch die
DGUV-Prüfung
fehlt...“



3 Mitarbeiter x 50 €
= 150 €
pro Stunde

8 Stunden
Stillstand
= 1.200 €

Chef schaut hoch.

**DGUV IST KEIN FORMULAR.
DGUV IST UNTERNEHMERPFLICHT.**

Fehlt die Prüfung und es passiert etwas:

- Versicherungsschutz kann entfallen
- Haftung liegt beim Unternehmer
- Im Ernstfall drohen rechtliche Konsequenzen

Chef atmet tief durch.



DER UNTERSCHIED

Maschine läuft wieder.
Servicetechniker war da.

Alfred wischt sich die Hände ab.

Alfred:
„Eigentlich bräuchten
wir das nicht erst,
wenn es knallt.“

Chef nickt.



DIE ENTSCHEIDUNG

Abends. Werkstatt ist ruhig.

Chef steht vor der CNC.

Chef:

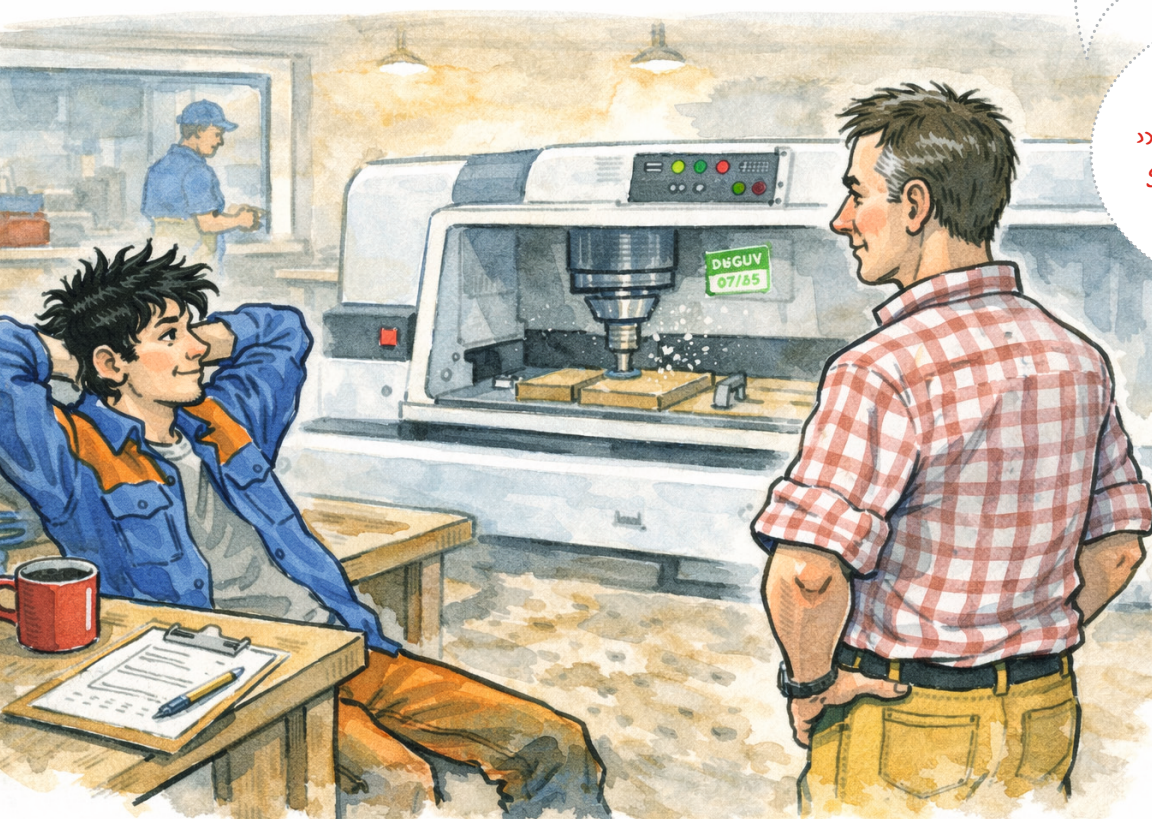
„Wir investieren
sechsstellige Beträge
in Maschinen.“

Alfred:

„Und hoffen, dass
sie ohne Wartung
ewig laufen.“

Pause.

Chef nickt.



Diesen Comic gibts
auch als Film!

190
JAHRE



WAS SERVICE WIRKLICH BEDEUTET

**Nicht reparieren.
Verhindern.**

Maschinen-Grupp Service heißt:

- ✓ Geplante Wartung statt Überraschung
- ✓ DGUV-Prüfung rechtssicher dokumentiert
- ✓ CNC-Spezialisten, die wissen, was sie tun
- ✓ Remote-Service für schnelle Lösungen
- ✓ Ersatzteile rechtzeitig organisiert
- ✓ Wartungsverträge für planbare Kosten

SERVICE IN 60 SEKUNDEN

QR-Code scannen. Problem beschreiben. Foto oder Video hochladen und Ticketnummer per Mail erhalten.

Oder direkt anrufen:



07321 / 9788-32



05131 / 4685-82

Telefon-KI „Diana“ nimmt alles auf.
Kein Zettel. Kein Chaos.

Chef schaut auf sein Handy.

„Und das geht alles digital?“

Alfred grinst.

SERVICE IST KEINE AUSGABE. SERVICE IST PRODUKTIONSSICHERUNG.

- ✓ Weniger Stillstand
- ✓ Mehr Planbarkeit
- ✓ Höhere Sicherheit
- ✓ Längere Lebensdauer
- ✓ Ruhiger Schlaf

Alfred zieht die Werkstatttür zu.

„Chef, die Maschine läuft für uns.“

Vielleicht sollten wir auch mal für sie laufen.“

MASCHINEN-GRUPP SERVICE DAMIT IHRE MASCHINE LÄUFT. UND IHR BETRIEB AUCH.



07321/9788-32 oder 05131 4685-82

service@grupp.de

**QR-Code zur
Serviceplattform**

Kreissägen



für den **HOLZRAHMENBAU**

AVOLA MASCHINENFABRIK

A. Volkenborn GmbH & Co. KG

Heiskampstraße 11
D-45527 Hattingen

Postfach 800228
D-45502 Hattingen

Telefon +49 / 23 24 - 96 36-0
Telefax +49 / 23 24 - 96 36-50
E-mail info@avola.de

www.avola.de

MODERNE TECHNIK

FÜR DIE FACHKRÄFTE VON MORGEN



Modernisierung im Lehrbetrieb: Neue Maschinen für die Ausbildungswerkstätten der Handwerkskammern in Ludwigshafen und Kaiserslautern.

Wo sonst das Surren von Sägen, das Kreischen von Hobelmaschinen und das konzentrierte Arbeiten angehender Schreiner und Zimmerer den Alltag bestimmen, herrscht für eine Woche ungewohnte Ruhe. Die Ausbildungswerkstätten der Handwerkskammern in Ludwigshafen und Kaiserslautern stehen still.

Doch hinter den Kulissen wird mit Hochdruck gearbeitet: Mit präziser Planung wird die umfassende Modernisierung der Maschinenparks beider Berufsbildungszentren umgesetzt. Maschinen-Grupp erhielt nach Zuschlag im Rahmen öffentlicher Ausschreibungen den Auftrag, eine beträchtliche Anzahl gebrauchter Holzbearbeitungsmaschinen durch moderne Modelle zu ersetzen – ein Projekt, welches weit über reine Lieferung und Montage hinausgeht. Von der detaillierten Vorplanung bis zur finalen Inbetriebnahme sind strukturierte Abläufe und technische Präzision gefragt.

PLANUNG BIS INS DETAIL

Bereits bei den ersten Begehungen wurden zahlreiche Faktoren sorgfältig geprüft: Zufahrtsmöglichkeiten für Schwerlasttransporte, Bodenbeschaffenheit und Tragfähigkeit, mögliche Hindernisse oder Höhenunterschiede sowie die vorhandenen Be- und Entlademöglichkeiten.

Bei der Lieferung mehrerer großer Maschinen empfiehlt sich der Einsatz leistungsfähiger Transportlösungen – insbesondere dann, wenn Frachtkosten wirtschaftlich optimiert werden sollen. Ebenso entscheidend sind verfügbare Hebemittel, deren Traglasten, sowie der mögliche Einsatz von Krananlagen oder Spezialrollen.

Auch infrastrukturelle Fragen wurden frühzeitig geklärt: Können die neuen Maschinen die Positionen ihrer Vorgänger übernehmen? Lassen sich bestehende elektrische Anschlüsse weiterverwenden oder sind Anpassungen er-



forderlich? Teilweise mussten stärkere Kabel verlegt und Absicherungen optimiert werden.

Die vorhandene Verrohrung der Absauganlagen wurde ebenfalls auf Kompatibilität geprüft und bei Bedarf angepasst, um eine reibungslose Integration der neuen Technik sicherzustellen.

TECHNISCHE VORBEREITUNG IM VORFELD

Noch vor dem eigentlichen Austausch begannen an beiden Standorten umfangreiche Vorbereitungsmaßnahmen. Die elektrischen Anlagen in den Lehrwerkstätten wurden detailliert überprüft, neue Kabel teils mithilfe externer Elektriker verlegt und Schaltschränke entsprechend modifiziert. Ziel war es, die Infrastruktur optimal auf die Anforderungen der neuen Maschinen auszurichten.

Diese frühzeitige Planung zahlte sich aus. Als der Austauschtermin näher rückte, waren sämtliche räumlichen und technischen Voraussetzungen geschaffen. Die Lehrgänge wurden so terminiert, dass die Werkstätten während des Maschinenwechsels leer standen – ein organisatorischer Kraftakt, welcher nur in enger Abstimmung zwischen den Ver-

antwortlichen der Handwerkskammern und Maschinen-Grupp möglich war. Ein logistisches Zusammenspiel, das an den Liefertagen seinen Höhepunkt erreichte, als alle Schritte präzise ineinandergriffen.

REIBUNGSLOSER AUSTAUSCH UND INBETRIEBNAHME

Im Vorfeld wurden die bisherigen Maschinen fachgerecht demontiert und für den Abtransport gesichert. Unmittelbar im Anschluss trafen die neuen Modelle ein. Mit Staplern wurden sie abgeladen, in die Werkstätten eingebracht und exakt positioniert.

Es folgten Anschlussarbeiten, Inbetriebnahme und Funktionstests durch die Servicetechniker von Maschinen-Grupp. Bei Standardmaschinen übernehmen diese in der Regel die vollständige Inbetriebnahme. Bei komplexeren Systemen, etwa Kantenanleimmaschinen oder CNC-Bearbeitungszentren, werden zusätzlich Spezialisten der jeweiligen Hersteller eingebunden. Besonderes Augenmerk lag dabei auf der sicheren Bedienung im Ausbildungsalltag.



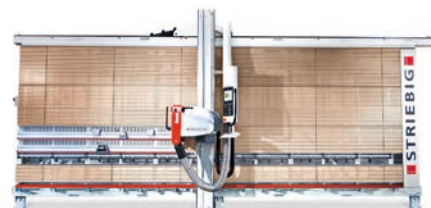
**PRÄZISION UND
PERFORMANCE.
IN VERTIKAL.**



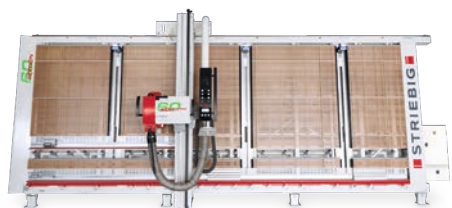
STRIEBIG 4D



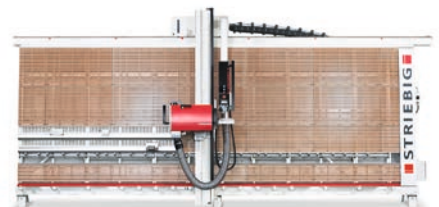
CONTROL



EVOLUTION



EDITION 60



STANDARD S



STANDARD



COMPACT

**Besuchen Sie uns auf der
HOLZ-HANDWERK
24. bis 27.3.2026, Stand 9-303**

STRIEBIG

www.striebig.com



REIBUNGSLOSER AUSTAUSCH UND INBETRIEBNAHME

Im Rahmen der Einweisungen wurden gemeinsam mit den Ausbildern fachspezifische Inhalte vertieft sowie Sicherheitsaspekte und Wartungsanforderungen umfassend besprochen. Gerade bei größeren Maschinenparks empfiehlt sich eine regelmäßige Wartung, um einen dauerhaft zuverlässigen Betrieb sicherzustellen – ein Service, den Maschinen-Grupp umfassend und zuverlässig anbietet.

ZUM EINSATZ KAMEN UNTER ANDEREM:

- Formatkreissäge Martin T77
- Dickenhobel Martin T45
- Abrichthobel Martin T54
- Tischfräse Martin T27
- Pendelsäge J. Neu Piccolo
- Hebrock F2 Kantenanleimmaschine
- Langzauner Kantenschleifmaschine
- Langzauner Langbandschleifmaschine
- Flott Ständerbohrmaschine

INVESTITION IN DIE ZUKUNFT

Mit der Modernisierung investieren die Pfälzer Handwerkskammern gezielt in die Qualität der Ausbildung. Für die Auszubildenden im Schreiner- und Zimmererhandwerk bedeutet dies künftig das Arbeiten an zeitgemäßer Technik – unter Bedingungen, die den Anforderungen moderner Betriebe entsprechen.

Der Maschinenwechsel selbst verlief nahezu geräuschlos: Strukturiert vorbereitet, eng abgestimmt und innerhalb kurzer Zeit umgesetzt. Ein Projekt, welches eindrucksvoll zeigt, wie viel Organisation, Fachkompetenz und partnerschaftliche Zusammenarbeit hinter einem scheinbar einfachen Maschinenaustausch stehen – und wie wichtig verlässliche Partner für nachhaltige Investitionen in die Zukunft des Handwerks sind.



HWK Kaiserslautern



HWK Ludwigshafen



GANNOMat

Wir dübeln seit 1956.

- Seit der Gründung 1956 auf Holzbearbeitungsmaschinen spezialisiert
- Eigene Entwicklungsabteilungen Mechanik, Elektronik, Software
- Eigene Fertigung und Montage
- Qualitätsprodukt hergestellt in Österreich
- Familiengeführt und in Familienbesitz



Dübel Bohren



Lochreihe Bohren

Effizienz trifft Präzision



Bohren Nuten Fräsen Einpressen



Leimen Dübeln



Bohren Leimen Dübeln



Korpus Verpressen



Korpus-Montagelinie



Hub- & Multi-Funktions-Tisch



Beschläge Bohren Einpressen



Rahmen Bohren



Ecklager & Oliven

Sonder & Spezial



GANNOMAT | Hermann-Ganner-Straße 1 | 6410 Telfs | Tirol | Austria | Tel. +43 5262 62532 | E-Mail: Sales@GANNOMAT.at

www.GANNOMAT.com

MICH FÖRDERN LASSEN

WIE SCHREINER UND HOLZ- VERARBEITER INVESTITIONEN SPÜRBAR GÜNSTIGER REALISIEREN

Neue Maschinen sind kein Luxus – sie entscheiden heute über Effizienz, Qualität und Wettbewerbsfähigkeit. Gleichzeitig schrecken viele Betriebe vor Investitionen zurück, weil die Summen hoch erscheinen. Was dabei oft unterschätzt wird: Der Staat beteiligt sich aktuell mit attraktiven Zuschüssen an genau diesen Investitionen.

Wer die Fördermöglichkeiten kennt und richtig nutzt, kann moderne Holzbearbeitungsmaschinen deutlich günstiger anschaffen – ohne Abstriche bei Technik oder Ausstattung.

FÜR WEN LOHNT SICH EINE FÖRDERUNG?

Grundsätzlich gilt: **KLEINE** und **MITTLERE BETRIEBE** aus dem Schreiner-, Tischler- und Fensterbau sind besonders förderfähig. Gerade Betriebe, welche ihren Maschinenpark schrittweise modernisieren, profitieren aktuell stark von den bestehenden Programmen.

Diese Maschinen können gefördert werden

Förderfähig sind derzeit unter anderem:

- CNC-Bearbeitungszentren
- Kantenanleimmaschinen
- Breitbandschleifmaschinen
- achsengesteuerte Holzbearbeitungsmaschinen (Vierseitenhobelmaschinen, Fensterschleifmaschinen, ...)
- Absauganlagen (derzeit sogar bis zu 45% förderfähig)
- weitere Werkzeugmaschinen zur spanenden Bearbeitung

WICHTIG

Es werden nur Ersatzinvestitionen gefördert. Das bedeutet: Eine vorhandene, funktionsfähige Maschine wird durch eine energieeffizientere Neumaschine ersetzt. Diese Bestandsmaschine muss seit mindestens 5 Jahren beim Antragsteller im Einsatz sein.

ZWEI FÖRDERWEGE AUF EINEN BLICK KURZFASSUNG

BAFA: Reiner Zuschuss

Bis zu 15 % für Werkzeugmaschinen und bis zu 45 % für Absauganlagen. Auszahlung nach Umsetzung, Finanzierung über Eigenmittel oder Bank. Leasing und Mietkauf sind ausgeschlossen.

KfW: Zinsgünstiger Kredit mit Tilgungszuschuss

Gleiche Förderhöhe wie BAFA, Abwicklung über die Hausbank. Ideal für größere Investitionen oder zur Schonung der Liquidität.

Der wichtigste Punkt: Reihenfolge einhalten!

Ganz entscheidend:

Die Maschine darf erst bestellt werden, wenn der Zuwendungsbescheid vorliegt. Wird zu früh unterschrieben oder bestellt, verfällt der Förderanspruch vollständig. Dieser Fehler passiert leider häufiger, als man denkt – lässt sich aber leicht vermeiden.

Rufen Sie uns doch einfach mal dazu an:



07321/9788-742



K 36

**WENN KANTEN-
BEARBEITUNG
KONSEQUENT
WEITERGEDACHT
WIRD**

Mit der neuen K-Serie zeigt Altendorf (Hebrock), wie moderne Kantenbearbeitung heute aussehen kann. Besonders die K 36 positioniert sich als leistungsstarke Lösung für Betriebe, die Wert auf Präzision, Komfort und Zukunftssicherheit legen – ohne unnötige Komplexität.

MEHR ÜBERSICHT IM PROZESS

Ein zentrales Highlight der K 36 ist die neue LED-Fortschrittsanzeige. Direkt im Einlaufbereich zeigt ein segmentierter LED-Ring klar an, wann ein Werkstück eingelegt werden kann und in welchem Bearbeitungsstatus sich die Maschine befindet. Grün signalisiert Betriebsbereitschaft, Gelb warnt, Rot steht für Stopp. Das Ergebnis: Weniger Fehlbedienungen, mehr Prozesssicherheit – besonders im Serienbetrieb.

KANTENWECHSEL IN SEKUNDEN

Ebenfalls neu gedacht wurde das Kantenmagazin mit Wechselkassetten. Der Wechsel des Kantenmaterials erfolgt auf Griffhöhe, werkzeuglos und in unter 30 Sekunden. Gerade bei häufig wechselnden Dekoren oder Materialien spart das spürbar Rüstzeit und sorgt für einen flüssigen Arbeitsablauf.





FRONTSEITIGE FEINEINSTELLUNG – ZURÜCK AUF KUNDENWUNSCH

Ein klares Signal aus der Praxis: Die frontseitige Feineinstellung wurde auf vielfachen Kundenwunsch wieder integriert. Fräsen und Ziehklingen lassen sich nun direkt von der Bedienerseite aus feinjustieren – sogar im laufenden Betrieb. Ergänzt wird das durch seitlich angeordnete Drehräder mit Siko-Anzeige, die reproduzierbare und präzise Einstellungen ermöglichen. Ideal, um Probematerial vorab durchlaufen zu lassen und das Ergebnis direkt zu beurteilen.

LEISTUNG, DIE TEMPO MACHT

Mit einem Vorschub von bis zu 15 m/min gehört die K 36 zur schnellsten Klasse ihrer Bauart. Möglich macht das unter anderem die doppelmotorige Kappsäge mit sensorischer Werkstückerkennung. Zwei Motoren sorgen für saubere Kappschnitte an Vorder- und Rückkante – auch bei kurzen Taktzeiten und empfindlichen Werkstücken.



SAUBERE OBERFLÄCHEN BIS INS DETAIL

Für höchste Oberflächenqualität sorgt das Texture-Finish-System. Bürsten und Trennmittelsprühsystem entfernen Kleberreste zuverlässig und schonend – egal ob matte, strukturierte oder hochglänzende Oberflächen. In Kombination mit PU-Verleimung, Nullfugentechnik oder AirTronic lassen sich anspruchsvolle Kantenbilder realisieren, wie sie heute im Möbel- und Innenausbau erwartet werden.

PLATZSPAREND, DURCHDACHT, VERNETZT

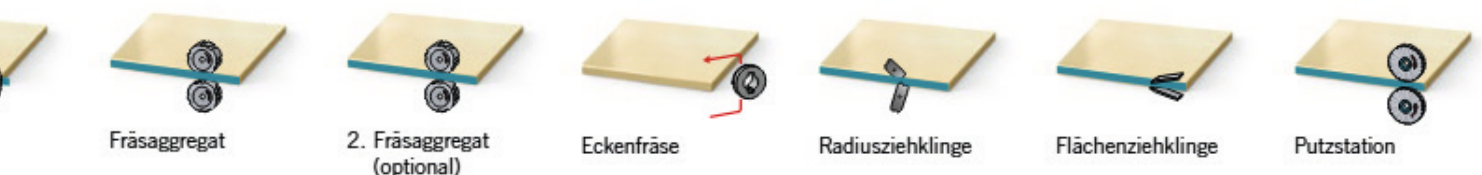
Trotz ihrer Leistungsfähigkeit bleibt die K 36 kompakt. Smarte Stauraumlösungen für Werkzeuge und Zubehör sorgen für Ordnung direkt an der Maschine. Gleichzeitig ist die K 36 netzwerkfähig und vorbereitet für die digitale Werkstatt – inklusive Anbindung an IIoT-Lösungen und Services.



ALLE DETAILS
AUF EINEN BLICK
ZUR DIGITALEN
BROSCHÜRE

K 34, K 36 ODER K 37?

Während die K 34 solide Einstiegstechnik bietet, spielt die K 36 ihre Stärken vor allem dort aus, wo Flexibilität, Komfort und hohe Stückzahlen gefragt sind. Soll zusätzlich im Durchlauf genutzt werden, ist die K 37 die passende Wahl. Für viele Betriebe stellt die K 36 jedoch den idealen Mehrwert dar: Maximale Praxisnähe ohne Überdimensionierung.



LAGERMASCHINEN



Anfragen bitte an angebote@grupp.de oder einfach den jeweiligen QR-Code scannen!

STANDORT
GARBSEN



Axolox 3021

- Verfahrweg X = 3.000 mm, Y = 2.100 mm
- Werkzeugsatz 10-teilig
- Vakuumtisch
- Inbetriebnahme und Einweisung
- Grundlehrgang

Maschinenbezeichnung **CNC Holzfräse**

Fabrikat **Bessler**

Typ **AXOLOX**

Baujahr **2023**

Artikelnummer **CC-M-23021**

STANDORT
NATTHEIM



Standardausstattung

- Motorisierter Tischhub
- Vorschubtisch – Länge 900 mm
- Manueller Stern-/Dreieckanlauf des Motors
- Elektromagnetische Bremse
- 4-Messer-Hobelwalze Ø 120 mm
- Geteilte Eingangs-Drucksegmente
- Gerillte Vorschubrolle mit 4-Punkt-Befestigung des Tisches
- Werkstückdicke 3–250 mm
- Vorschubgeschwindigkeit 4 / 8 m/min
- Absaugstutzen mit Auslass Ø 150 mm
- Maschine nach CE-Strom- und Sicherheitsnormen gebaut

Sonderausstattung

- Gummi-Ein- und Auszugswalze
- Keine Gleitwalzen; glatter Tisch

Maschinenbezeichnung **Dickenhobelmaschine**

Fabrikat **Houfek**

Typ **SP 430**

Baujahr **2024**

Artikelnummer **HD-M-24011**

STANDORT

BAD WIMPFEN

- 8 mm Ausführung
- Schnellwechselvorrichtung für Eckenfräse
- Zusätzlicher Wechsellmotor für Eckenfräse
- Mehrpreis auf Multi-Radiusziehklinge (R2/R1)
- Fügen bis 60 mm Werkstückdicke
- Trennmittelsprüheinrichtung Platte
- Reinigungsmittelsprüheinrichtung Platte
- Schuttmittelsprüheinrichtung Kante
- Nesting für Frässtation
- Nesting für Radiusziehklinge
- Pneumatische 3-Punkt-Verstellung

Maschinenbezeichnung	Kantenanleimmaschine mit Fügen
Fabrikat	Hebrock
Typ	K36
Baujahr	2025
Artikelnummer	KA-M-25006

STANDORT

BAD WIMPFEN

- Mehrpreis auf Multi-Radiusziehklinge (R2/R1)
- Trennmittelsprüheinrichtung Platte
- Reinigungsmittelsprüheinrichtung Platte
- Schuttmittelsprüheinrichtung
- Nesting für Frässtation und Radiusziehklinge
- Pneumatische 3-Punkt-Verstellung
- Fügen bis 50 mm Werkstückdicke
- Schnellwechselvorrichtung für Eckenabrundfräsaggregat
- Zusätzlicher Wechsellmotor für Eckenabrundfräse

Maschinenbezeichnung	Kantenanleimmaschine mit Fügen
Fabrikat	Hebrock
Typ	F5
Baujahr	2025
Artikelnummer	KA-M-25007

STANDORT
NATTHEIM



Standard Saugoffen

Maschinenbezeichnung	Fahrbarer vakuumbetriebener Vakuumheber
Fabrikat	Moby lift
Typ	TC-120-AM-TELE 2.4 SL
Baujahr	2023
Artikelnummer	ML-M-23008

STANDORT
BAD WIMPFEN



- Europäische Sicherheitsvorschriften (Zeichen C.E.)
- DMC SD 60 Ausführung RCS 135
- Volt 400 EU
- Frequenz 50 Hz
- Ausführung „C“ für RCS 135
- Rollentisch im Ein- und Auslauf für lange Werkstücke
- Vakuumentisch mit Elektroventilator 3 kW (4 PS)
- Oszillierende Abblasvorrichtung – 2. Aggregat
- GSF/150 festes Satinieraggregat im Auslauf
- Stufenloser Teppichvorschub von 3,5–18 m/min
- 10“-Bedienfeld mit „eye-S“-Softwareintegration
- Tür mit Sichtfenster auf Rückseite für Maschine mit 2 Arbeitsaggregaten
- LED-Innenbeleuchtung
- „RA“ schräg gerippte Stahlkontaktwalze – 1. Aggregat
- Inverter auf dem Hauptmotor 18,5 kW (25 PS)
- Sockel
- Maschinenschild: Deutsch

Maschinenbezeichnung	Breitbandschleifmaschine
Fabrikat	SCM
Typ	DMC SD 60 Lack-Paket
Baujahr	2024
Artikelnummer	OB-M-23014

STANDORT
GARBSEN



- Antriebsleistung
- Leistung Oszillationsmotor: 0,25 kW
- Arbeitstisch(e)
- Quertischhöhe min.: 730 mm
- Arbeitstischbreite: 352 mm
- Arbeitstischlänge: 960 mm
- Arbeitstischhöhenverstellung: 210 mm

Lieferumfang

- Schleifband 3.000 × 150 K100
- Graphitbelag
- Gehrungsanschlag

Maschinenbezeichnung	Kantenschleifmaschine
Fabrikat	Holzskraft
Typ	KSO 150 F Basic
Baujahr	2022
Artikelnummer	OK-M-22002

STANDORT
BAD WIMPFEN



- Ausführung gemäß Sicherheitsvorschriften
- L'invincibile SI X – Ausführung CE
- Volt 400 EU
- Frequenz 50 Hz
- Vorritzaggregat mit unabhängiger Motorisierung
- Signalisierungs-LED des Vorritzaggregats im Betrieb

Maschinenbezeichnung	Formatkreissäge mit doppelter Sägeblattschrägstellung
Fabrikat	SCM
Typ	L'invincibile SI X
Baujahr	2023
Artikelnummer	SF-M-22088

STANDORT
GARBSEN



- 2-Achs-Vorritzaggregat mit einseitiger Schwenkung

Maschinenbezeichnung	Formatkreissäge
Fabrikat	Altendorf
Typ	Hand Guard Single Flex
Baujahr	2024
Artikelnummer	SF-M-24005

STANDORT
BAD WIMPFEN



- Grundmaschine F45 EvoDrive
- Vario-Antrieb für einseitige Schwenkung 5,5 kW (7,5 PS)
- Erweiterte Schnitthöhe für einseitige Schwenkung
- 2-Achs-Vorritzaggregat, einseitige Schwenkung
- LED-Beleuchtung
- Winkel-Gehrungsanschlag mit DIGIT LD
- CNC-Parallelanschlag, Schnittbreite 1.300 mm
- Vordere Auflagerolle
- Vorlagenhalter

Maschinenbezeichnung	Formatkreissäge
Fabrikat	Altendorf
Typ	F45
Baujahr	2025
Artikelnummer	SF-M-25015

**STANDORT
NATTHEIM**


Maschinenbezeichnung **Abläng- und Gehrungssäge**

Fabrikat **Graule**

Typ **ZS 135 N**

Baujahr **2024**

Artikelnummer **SK-M-24015**

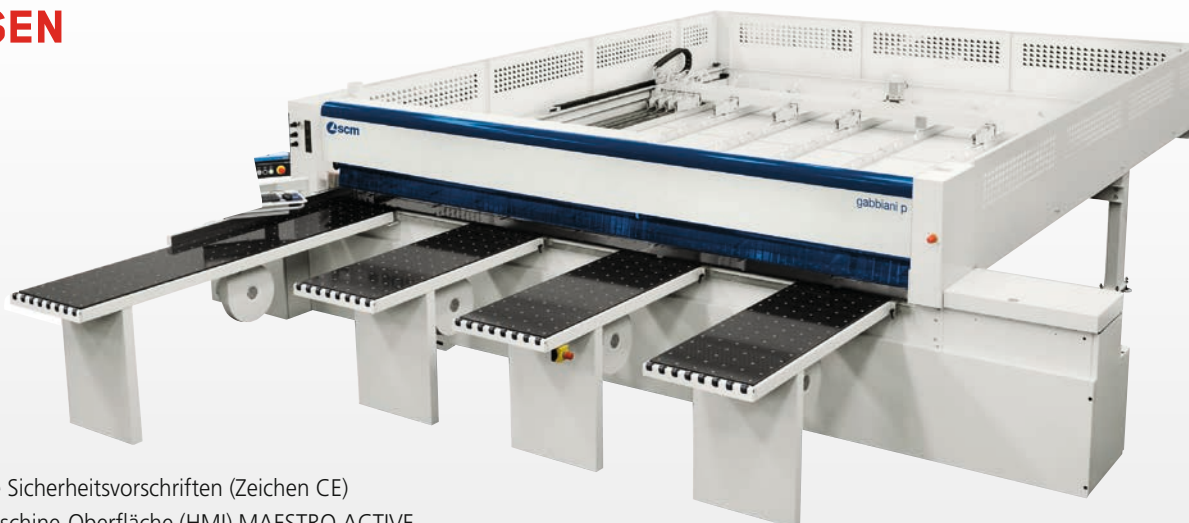
LÜBBERS Seit über 35 Jahren
**Der sichere Weg
für hochwertige Möbelteile**
Transportwagen - Metallarbeiten

Lacktrockenwagen
Kommissionierwagen
Werkbänke
Plattenlager

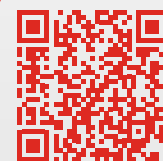
Hubtische
Tischwagen
Montagetische
Palettenstapel-Richtgestelle

Friedhelm Lübbers Metallbau GmbH & Co.KG

Baumweg 17 - 33129 Delbrück-Westenholz
Telefon 02944 / 7057
E-Mail info@luebbers-metall.de
Internet www.luebbers-metall.de


**STANDORT
GARBSEN**


- Europäische Sicherheitsvorschriften (Zeichen CE)
- Mensch-Maschine-Oberfläche (HMI) MAESTRO ACTIVE
- Maestro Pattern - Volt 400 EU -Frequenz 50 Hz
- „eye-M“-Bedienungskonsole mit integriertem PC
- Luftkissentisch mit Anschlag 2.500 × 600 mm mit Rollen und verstärktem
- Beweglicher Luftkissentisch 2.500 × 600 mm mit Rollen und verstärktem
- Doppelter seitlicher automatischer Ausrichter
- Fußschalter für Start und Stopp des Arbeitszyklus
- Hauptsägeblattmotor 11 kW (15 PS), 6–40 %, 50 Hz Stern-Dreieck-Anlauf
- Einrichtung für Nuten mit manueller Höhenverstellung des Sägeblattes
- Sägewagen mit unabhängiger Hubsteuerung des Säge- und Vorritzsägeblattes
- Zusätzliche Spannzanze
- Kompakte Etikettiereinheit – Druck von Etiketten mit Barcode
- Cut Editor
- Maestro Connect – Vorbereitung ohne „Gateway“ für nachträgliche Informationen



Maschinenbezeichnung **Horizontale
Plattenaufteilsäge**

Fabrikat **SCM**

Typ **Gabbiani P80**

Baujahr **2023**

Artikelnummer **SL-M-23022**

STANDORT

BAD WIMPFEN

- Typ 6224 – Schnittbereich: L 5.300 mm × H vert. 2.150 mm / H horiz. 2.100 mm × T 80 mm
- Plattenabsenkvorrichtung zusätzlich (3. PA-Einheit)
- Digitales Mess-System DMS, X-Achse zusätzlich
- Vorritz-Sägeaggregat VSA (Ritzsäge stufenlos einstellbar)
- Freistandstütze komplett

Maschinenbezeichnung **Stehende Plattensäge**Fabrikat **Striebig**Typ **Edition 60**Baujahr **2024**Artikelnummer **SP-M-24017**

STANDORT

BAD WIMPFEN

- L'invincibile TI 5 – CE-Ausführung
- Volt 400 EU
- Frequenz 50 Hz
- Schnelle Werkzeugspannung „T-SET“
- Ausführung „LL“ Arbeitstisch mit zwei Gusstischverlängerungen
- Vorschubsupport mit automatischer Verstellung über elektronische Steuerung
- Frässpindel-Durchmesser 30 mm
- Maschinensprache: Deutsch

Maschinenbezeichnung **Tischfräse mit schwenkbarer Spindel**Fabrikat **SCM**Typ **L'invincibile TI 5**Baujahr **2025**Artikelnummer **TF-M-25014**

Effiziente Produkte für Handwerk und Industrie

- Absaug- und Filteranlagen
- Mobilentstauber
- Lackieranlagen
- Restholzverwertung
- Brikettierpressen
- Montage, Service, Reparatur

Clever investieren – nachhaltig profitieren!

Die energieeffizienten MultiStar Absauganlagen und Vacumobil Entstauber von Höcker Polytechnik sind förderfähig. Informieren Sie sich bei uns oder unserem Partner über BAFA-Fördermöglichkeiten – es lohnt sich!

HÖCKER[®]
POLYTECHNIK

Always one idea ahead

Höcker Polytechnik GmbH
Borgloher Str. 1 | 49176 Hilter a.T.W.
hoecker-polytechnik.de



**IMMER AUF DEM
NEUSTEN STAND!**

**FOLGE UNS UND VERPASSE KEINE
NEWS, ANGEBOTE UND AKTIONEN MEHR**



Facebook



YouTube



Instagram

**Maximale Fördermittel für Ihre
Investitionen in Anlagen,
Maschinen u.v.m.**

**Ohne Risiko testen: Kostenlose
Ersteinschätzung zur Förder-
fähigkeit und Förderhöhe**



**ENERGIEBÜRO
JENNINGER**
FÖRDERMITTEL | ENERGIEEFFIZIENZ

Kundenbetreuung: 07931 56006-30
anfrage@energiebuero-jenninger.de

TEAM NATTHEIM



MARKUS GRUPP

Geschäftsleitung
m.grupp@grupp.de
0175/2610346



INES MIR

Auftragsabwicklung
i.mir@grupp.de
0160/1895577



MARKUS ISELT

AD Göppingen/Stuttgart
Team Nattheim
m.iselt@grupp.de
0171/7794529



THOMAS MAGDALENC

AD Oberallgäu/Ravensburg
Team Nattheim
t.magdalenc@grupp.de
0160/8854743



JÜRGEN PFEFFERLE

AD Heidenheim/Donauries/
Neuburg/Donau
Team Nattheim
j.pfefferle@grupp.de
0162/2720554



FLORIAN STANGL

Spezialist für Massivholz
Team Nattheim
f.stangl@grupp.de
0170/3044100



IMMER FÜR SIE DA

vor Ort, telefonisch oder per E-Mail!

TEAM SONNEFELD



GERHARD BÜHL

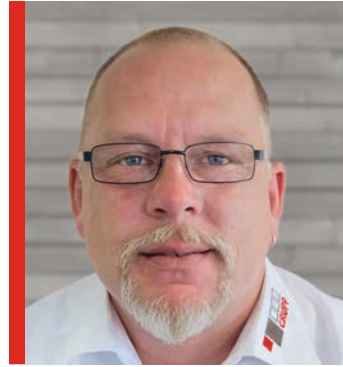
AD rund um Sonnefeld
Team Sonnefeld
g.buehl@grupp.de
0171/8079933



CHRISTOPH HORN

AD Weimar/Leipzig/Bautzen/
Plauen
Team Sonnefeld
c.horn@grupp.de
0171/8282344

TEAM GARBSEN TEAM RIETBERG



KAI BALLSCHUH

Vertriebsleitung
Team Garbsen
k.ballschuh@grupp.de
0162/2720507



MICHAEL PRANTE

Gebrauchtmaschinen
Team Rietberg
m.prante@grupp.de
0173/5973132

TEAM BAD WIMPFEN



EUGEN BOPP

AD Heilbronn/Karlsruhe/Offenburg
Team Bad Wimpfen
e.bopp@grupp.de
0171/2436515



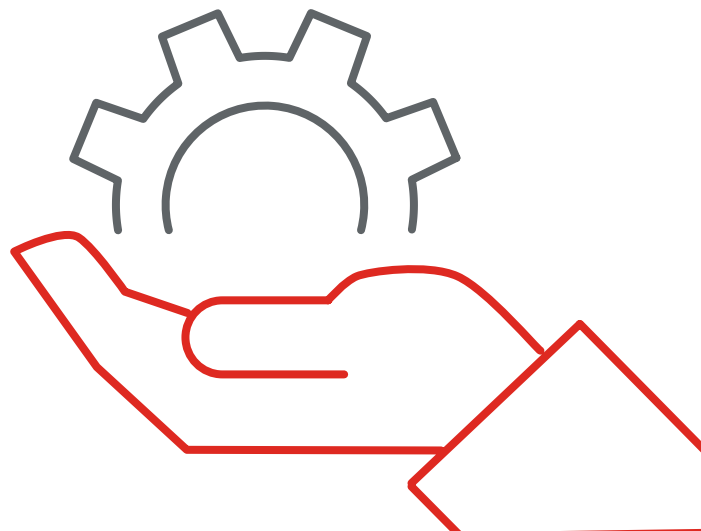
KAI-UWE SPITZER

AD Schwäbisch Hall/
Crailsheim-Würzburg
Team Bad Wimpfen
u.spitzer@grupp.de
0170/8902671



TAMER YILMAZ

AD Stuttgart/Pforzheim/
Schwarzwald
Team Bad Wimpfen
t.yilmaz@grupp.de
0160/8700140



Standort Magdeburg
Maschinen-Grupp GmbH

Peter-Paul-Str. 26
39106 Magdeburg
Tel.: 0391 56285294
Mail: magdeburg@grupp.de

Standort Rietberg/Westfalen
Maschinen-Grupp GmbH

Industriestraße 7F
33397 Rietberg
Tel.: 05244 91330-0
Mail: info@grupp.de

AUTOMATISIERUNG OHNE VERLUST DES HANDWERKS

DIE SCHREINEREI HOFFMANN ZEIGT, WIE ES GEHT

Schon in der Arbeitsvorbereitung im Büro beginnt der Weg eines Möbelbauteils durch die Produktion in der Schreinerei des Innenausbauers Hoffmann in Leingarten. Dort werden die Möbel konstruiert und sämtliche Bearbeitungsschritte digital geplant. Aus dem CAD-System entstehen Stücklisten und Fertigungsdaten, welche an eine Optimierungssoftware übergeben werden. Diese bereitet die Informationen so auf, dass sie direkt in die automatisierte Fertigung übernommen werden können. Von hier aus werden die Daten an das Plattenlager und die Plattensäge weitergeleitet.

Im Zuschnittbereich entnimmt ein automatisches Beschickungssystem die benötigten Platten aus dem Barbaric-Plattenlager und transportiert sie zur liegenden Plattensäge SCM Gabbiani P. Dort werden die Platten gemäß Schnittplan aufgeteilt und formatiert. Nach jedem Bearbeitungsschritt erhält jedes Bauteil ein Barcode-Etikett, welches sämtliche relevanten Informationen enthält – vom Möbelstück über Maße bis hin zu den Bearbeitungsprogrammen. Zwar werden die Etiketten aktuell noch manuell aufgebracht, perspektivisch soll jedoch auch dieser Schritt automatisiert werden. Bereits jetzt sorgt das System dafür, dass jedes Bauteil eindeutig identifizierbar bleibt und im weiteren Produktionsablauf korrekt zugeordnet werden kann. Nach dem Zuschnitt folgen die Bauteile der Kantenbearbeitung. An der Kantenanleimmaschine werden die Plattenkanten automatisch mit dem passenden Material versehen. Anschließend gelangen die Teile zum CNC-Bearbeitungszentrum SCM Morbidelli M200, welches seit August 2025 im Einsatz ist. Hier zeigt sich besonders deutlich, wie stark die Fertigung bereits vernetzt ist: Ein Mitarbeiter scannt den Barcode, woraufhin die Maschine selbstständig das passende Programm lädt. Gleichzeitig positionieren sich die Arbeitstische automatisch, das Bauteil muss nur noch aufgelegt werden – ein Start genügt, und die Bearbeitung läuft eigenständig ab.



EFFIZIENZ DURCH VERNETZUNG UND HIGHTECH

Das Vakuum-Konsolenspannsystem der M200 ermöglicht eine schnelle, verzugsarme und präzise Fixierung ohne mechanische Spannmittel. Unterdrücke von -0,7 bis -0,9 bar sorgen für hohe Haltekraft. Am Flexmatic-Tisch erfolgt das Rüsten automatisiert: Konsolen werden maßgenau positioniert, passende Sauger ausgewählt, das Werkstück aufgelegt – und das Vakuum zugeschaltet. Das spart Zeit und macht die Fertigung besonders effizient bei wechselnden Einzel- und Serienaufträgen.





Die Maschine selbst überzeugt mit Fünfachs-Bearbeitung, automatischer Tischpositionierung und schnellem Werkzeugwechsel – selbst während der Bewegung. Durch die kompakte Bauweise der Spindel sind zudem filigrane Bearbeitungen möglich, ohne zusätzlichen Werkzeugwechsel. Viele Werkzeuge waren bereits im Bestand vorhanden, neue kamen hinzu. Besonders begeistert zeigt sich das Team von der integrierten Kreissägefunktion: Gehrungsschnitte lassen sich deutlich schneller und sauberer ausführen, unterstützt durch das geräuschminimierende Leuco-Sägeblatt. Geplant ist zudem eine Maestro-3D-Schulung bei SCM in Nürtingen, um das Potenzial der Maschine vollständig auszuschöpfen.

Auch die liegende Plattensäge Gabbiani P zeigt ihre Stärken: Große Plattenformate lassen sich nun effizient verarbeiten, während zuvor überwiegend kleinere oder Halbformatplatten genutzt wurden. Ergänzt wird sie durch die stehende Plattensäge Striebig Standard, welche insbesondere Arbeitsplatten für Küchen sowie kleinere Zuschnitte übernimmt. Diese Kombination erhöht die Flexibilität und erleichtert zugleich das Einarbeiten neuer Mitarbeiter.

DIGITALISIERUNG AUF DEM VORMARSCH

Einige Funktionen befinden sich noch in der finalen Einrichtungsphase, insbesondere die vollständige Verknüpfung zwischen dem PYTHA-CAD-System und den Barcode-Scannern. Perspektivisch soll jedes Bauteil vollständig digital durch die Fertigung geführt werden – vom Entwurf im Büro über Zuschnitt und Kantenanlage bis hin zur CNC-Bearbeitung. Die Produktion folgt damit einem klar strukturierten digitalen Ablauf: Büro, Optimierung, Lager und Zuschnitt, Kantenanlage, CNC.

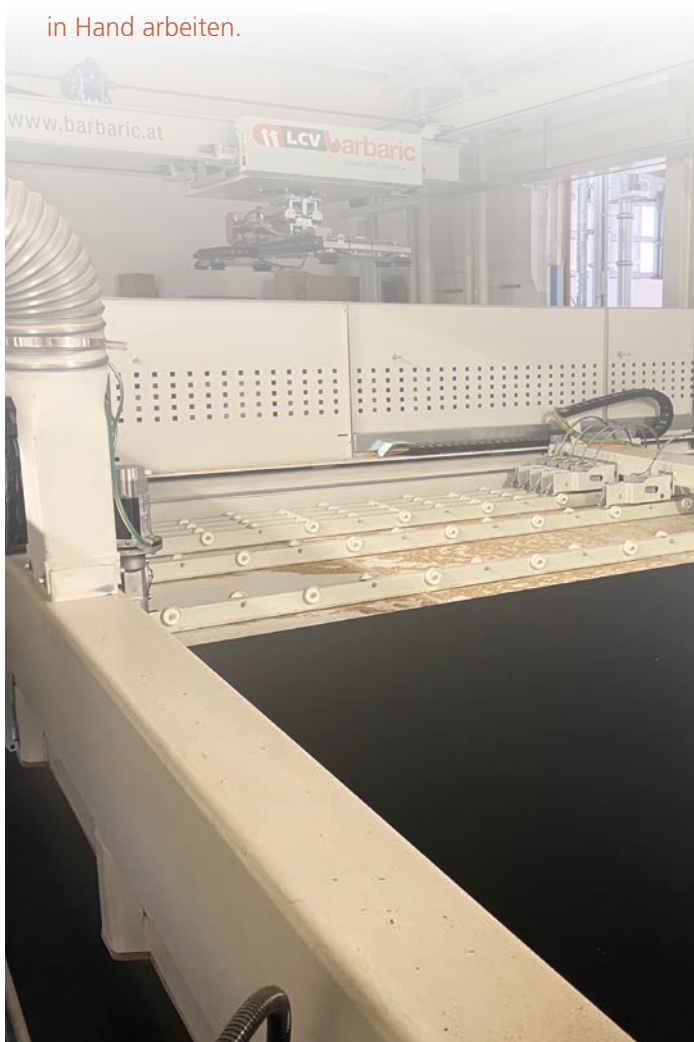
Die Vorteile dieser durchgängigen Vernetzung liegen auf der Hand: Geringere Fehlerquoten, kürzere Durchlaufzeiten und eine deutlich vereinfachte Bedienung der Maschinen. Langfristig entsteht so eine moderne, zukunftssichere Fertigung, in der Bauteile automatisch erkannt und bearbeitet werden, während die Mitarbeiter vor allem überwachen und steuern. Die Vision: Ein Bauteil wird nur noch aufgelegt und gestartet – den Rest übernimmt die vernetzte Technik.

TRADITION UND ZUKUNFT VEREINT

Die Schreinerei Hoffmann blickt auf eine lange Geschichte zurück: Bereits 1992 wurde erstmals in ein CNC-Bearbeitungszentrum investiert. Nach einem anfänglichen Fokus auf Restaurants, Hotels und Gastrobetriebe erweiterte das Unternehmen sein Portfolio auf europaweite Projekte, Bau- und Heimwerkermärkte sowie den deutschlandweiten Ladenbau.

Die Geschäftsführer Benedict Hoffmann und Lukas Hoffmann steuern nicht nur die Arbeitsprozesse, sondern treiben kontinuierlich die Modernisierung der Produktion voran. „Mir ist es wichtig, den Blick stets auf die Zukunft zu richten“, betont Benedict Hoffmann.

Mit der neuen CNC, den automatisierten Plattenlagern, optimierten Zuschnitt- und Kantenprozessen sowie konsequenter Digitalisierung steht der schwäbische Innenausbauer exemplarisch für die Verbindung von Tradition und Hightech: Schnelle, präzise Fertigung, optimierte Prozesse und zukunftssichere Abläufe – eine Produktion, in der Handwerk und Technik Hand in Hand arbeiten.



DR. VON RITTBERG
CONSULTING

Exklusiv für Unternehmer

WIR FÖRDERN SIE HERAUS



**Sparen Sie bis zu 45%
Ihrer Kosten**

**Bei Absauganlagen,
Kantenanleimmaschinen,
CNC-BAZ, Schleifmaschinen
und Sägen**

**Chancen nutzen, jetzt anrufen
und Zuschuss sichern!**



Julia Gräfin von Rittberg

Telefon: 0157 546 873 51

Julia@von-rittberg.de

www.von-rittberg.de

W A R U M MODERNER HOBELSCHUTZ HEUTE UNVERZICHTBAR IST

NEUBEWERTUNG DURCH DIE BGHM SORGT FÜR AKUTEN HANDLUNGSBEDARF IN VIELEN WERKSTÄTTEN

Die Berufsgenossenschaft Holz und Metall (BGHM) hat Klappschutz- und Schwingschutzvorrichtungen offiziell abgewertet – sie gelten nicht mehr als zulässig.

Diese Neubewertung betrifft einen großen Bestand an Abricht- und Kombihobelmaschinen im Markt und führt bei zahlreichen Betrieben zu einem unmittelbaren Umrüstbedarf. Für Werkstätten bedeutet das: Bestehende Schutzlösungen müssen überprüft und gegebenenfalls ersetzt werden, um den aktuellen sicherheitstechnischen Anforderungen zu entsprechen.

ROTIERENDE MESSERWELLE – EINES DER GRÖSSTEN UNFALLRISIKEN

Beim Abrichten und Fügen zählt die frei zugängliche, rotierende Messerwelle zu den größten Gefahrenquellen im Tischler- und Schreinerhandwerk. Ein wirksamer Hobelschutz ist daher keine Option, sondern elementarer Bestandteil eines sicheren Arbeitsplatzes.

Moderne Hobelschutzsysteme decken die Messerwelle in jeder Arbeitssituation vollständig ab und lassen sich präzise an das jeweilige Werkstück anpassen. Das sorgt nicht nur für maximale Sicherheit, sondern unterstützt zugleich einen ergonomischen und effizienten Arbeitsablauf.

KLARE VORGABEN UND UNTERNEHMERISCHE VERANTWORTUNG

Die zentrale Botschaft ist eindeutig: Bestehende Klapp- und Schwingschutzlösungen entsprechen nicht mehr den aktuellen Anforderungen, moderne, BGHM-konforme Hobelschutzsysteme sind daher zwingend erforderlich. Gerade bei älteren Abricht- und kombinierten Abricht-Dickenhobelmaschinen besteht häufig erheblicher Nachrüstbedarf, wobei sich zeitgemäße Schutzsysteme in vielen Fällen problemlos integrieren lassen – ohne die Maschine vollständig ersetzen zu müssen.

Für Betriebsinhaber bedeutet die Neubewertung zugleich eine klare Verantwortung: Die Einhaltung der geltenden Sicherheitsvorschriften ist verpflichtend, und im Schadensfall können veraltete oder nicht zugelassene Schutzvorrichtungen erhebliche rechtliche sowie versicherungstechnische Konsequenzen nach sich ziehen. Gleichzeitig bietet die Umrüstung die Chance, den eigenen Maschinenpark technisch auf den aktuellen Stand zu bringen und den Mitarbeitenden ein Höchstmaß an Sicherheit zu gewährleisten.

JETZT PRÜFEN – GEZIELT HANDELN

Betriebe sollten ihre Abricht- und Kombihobelmaschinen zeitnah überprüfen und klären, ob die vorhandenen Schutzvorrichtungen noch den aktuellen Anforderungen entsprechen.

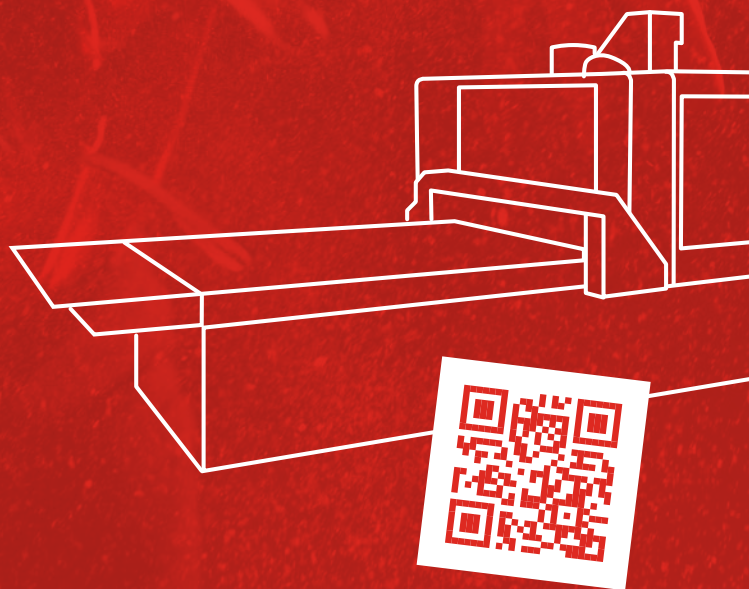
Für eine individuelle Bewertung und mögliche Nachrüstlösungen steht unser Außendienst gerne beratend zur Verfügung.



*Wann machst du den Schritt in
deine Zukunft mit dem
Schreinertraum?*

Ich habe damit eine echte Fachkraft
eingestellt, mehr Kapazitäten für
unsere Firma geschaffen und uns allen
das Leben erleichtert.

**Starte deine Zukunft
jetzt mit einem kostenlosen
Online-Informationsgespräch!**



Maschinen-Grupp GmbH

Daimlerstrasse 21
89564 Nattheim

Telefon: +49 (0) 7321 / 9788-0

Mail: schreinertraum@grupp.de

www.grupp.de

www.schreinertraum.de



HOYER
FINANCIAL
SERVICES

**Alle sagten: „Das geht nicht.“
Dann kam einer, der das nicht wusste
und hat es einfach gemacht.**

UNTERNEHMEN

DAS KÖNNEN WIR FÜR SIE LEISTEN:

- ✓ Investitionsfinanzierung in jeder Form
 - ✓ Mietkauf / Kredit
 - ✓ Leasing
- ✓ In Kooperation mit namenhaften Banken
 - ✓ Liquidität
- ✓ Factoring, sofortige Liquidität innerhalb von 1-2 Arbeitstagen
 - ✓ Spezielle Handwerkerangebote
- ✓ Beratung und Unterstützung bei der Aktualisierung Ihrer Büroauskunft, wie Creditreform oder Bürgel



Erfahren Sie mehr
unter **www.hwkk.de**
Oder **rufen** Sie uns
gerne **an!**

**HOYER
FINANCIAL
SERVICES**

Ahornweg 17
74193 Schwaigern
Telefon: 07138 / 690 36 20
E-Mail: info@hwkk.de

NUR FÜR KURZE ZEIT

AKTIONS-
PREIS



AKTIONSPREIS SOLID PROFILE P 500 SE

Wir haben den passenden Hobel für deine Anwendungen: Der SOLID PROFILE P 500 SE bietet perfekt abgestimmte Konfigurationen, mit denen du deine Ideen präzise und effizient umsetzen kannst. Alle Varianten liefern Maßhaltigkeit, Wiederholgenauigkeit und eine perfekte Oberflächengüte.

Sichere dir deinen P 500 SE **bis zum 31.03.2026** zu einem attraktiven Aktionspreis – mit herausragendem Preis-Leistungs-Verhältnis und kurzer Lieferzeit.



einfache Bedienung
mit wiederholgenauer Fertigung



zeitsparend und mannarm
durch Hobeln und Profilieren in einem Arbeitsgang



sicheres Arbeiten
dank Ausführung nach neuer Kehlmaschinennorm für höchste Bedienersicherheit

AKTIONSPREIS
SICHERN



DAS PERFEKTE MASCHINEN-DUO FÜR ALLE QUERSCHNITTE

Effizient bedienbar von nur einer Person: die SOLID CUT U 700 und die SOLID RIP FX 210 bilden gemeinsam eine leistungsstarke und platzsparende Zuschnittanlage zum Kappen, Besäumen und Auftrennen. Der Verschieberahmen der Kappsäge passt den Tisch flexibel an die Werkstückbreite an und ermöglicht ergonomisches Arbeiten bei kleinen und großen Querschnitten. Dank der Verstellmöglichkeit, einem durchzugsstarken Motor und der Schnitthöhe von bis zu 210 mm ist die SOLID CUT U 700 optimal auf die SOLID RIP FX 210 abgestimmt.



**Ergonomie
pur**



**210 mm
Schnitthöhe**



**leistungsstarke
Zuschnittanlage**



Nürnberg, 24.–27.03.2026

HOLZ-HANDWERK

MEHR INFOS ZUR
SOLID SPLIT B 900



MEHR INFOS ZUR
SOLID CUT U 700



MEHR INFOS ZUR
SOLID RIP FX 210



KOMM VORBEI

WIR SEHEN UNS IN HALLE 9



Die vielseitige Trennbandsäge für maximale Flexibilität.

SOLID SPLIT B 900

Die Anforderungen an variierende Querschnitte und Materialien, maximale Holzausbeute und hohe Produktivität steigen immer weiter. Genau diesen Herausforderungen wird die SOLID SPLIT B 900 als flexible Trennbandsäge mehr als gerecht:

- **exakte Messung**
SplitAssist vermisst das Werkstück voll-automatisch in Echtzeit-Anzeige über das große, schwenkbare Full-HD-Display
- **kurze Rüstzeiten**
Breitenanschlag und Vorschubeinheit stellen sich automatisch oder nach individueller Maßeingabe auf Knopfdruck sofort ein
- **perfekte Schnittqualität**
einfache und effektive Regelung der Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeiten für alle Holzarten und Dimensionen

370 MM SPLIT IT!

Trennschnitt | Diagonalschnitt | Schrägschnitt



- **Trennschnitt**
variable Vorschub- und Sägeblattgeschwindigkeit bis 370mm Schnitthöhe
- **Diagonalschnitt**
massive geriffelte 45 Grad Vorschubrollen sorgen für optimalen Werkstücktransport
- **Schrägschnitt**
einstellbarer Breitenanschlag für individuelle Schrägschnitte



PRÄZISION TRIFFT PRODUKTION:

WIE DIE ECOLINE PROFILSAND 10 DIE FENSTER-PRODUKTION PERFEKTIONIERT

In der industriellen Fertigung von Fensterprofilen entscheidet oft schon ein einziges Detail über die Qualität des Endprodukts: Die Oberfläche. Genau hier setzt eine innovative Technologie an, welche in den vergangenen Jahren bei vielen modernen Fensterbaubetrieben Einzug gehalten hat – die Ecoline Profilsand 10.

Die Profilsand-Familie gehört zu den hochentwickelten Profilschleifmaschinen, welche speziell für die Bearbeitung von Holz- und Holzwerkstoffprofilen konzipiert sind. Sie übernehmen komplette Schleifzyklen – vom Rohschliff über den Zwischenschliff bis hin zum Feinschliff und der Vorbereitung für Lackierprozesse – und sind damit ein zentrales Element in der modernen Fertigung. Maschinen wie die Profilsand-Modelle arbeiten vollautomatisch, bearbeiten Profile auf mehreren Seiten simultan und liefern reproduzierbare Oberflächenqualitäten, die mit manueller Nacharbeit kaum erreichbar sind.

Technisch basiert die Profilsand-Reihe auf einem robusten Stahlrahmen mit flacher, planer Arbeitsfläche und linear geführten Komponenten, welche für hohe Präzision sorgen. Die Werkstücke werden über motorisierte, invertergesteuerte Transportbänder geführt, während mehrere Schleif- und Bürstaggregate gleichzeitig arbeiten. Diese Aggregate – bestehend aus Schleifscheiben, Lamel-

lenwalzen und Bürsten – lassen sich elektronisch einstellen und über ein farbiges Touch-Display programmieren. Dadurch können unterschiedliche Profile, Breiten und Materialien flexibel bearbeitet werden.

Solche CNC-fähigen Schleifmaschinen zeichnen sich darüber hinaus durch folgende Merkmale aus:

- Vierseitige Bearbeitung (oben, unten, links, rechts) in einem Durchlauf
- Automatische Anpassung der Druck- und Vorschubwerte für unterschiedliche Werkstoffe
- Schnelle Positionierung und hohe Wiederholgenauigkeit durch digitale Steuerung
- Integrierte Absaugung und geschlossene Maschinengehäuse für saubere und sichere Arbeitsbedingungen
- Modulare Konfiguration der Schleifaggregate – je nach Anforderung an Oberflächenstruktur und Finish

Für Fensterhersteller bedeutet dies eine deutliche Steigerung der Produktivität bei gleichzeitiger Qualitätsverbesserung. Die automatisierten Abläufe reduzieren Durchlaufzeiten, senken den Materialausschuss und erleichtern die Vorbereitung für nachfolgende Prozesse wie Grundierung oder Lackierung. Eine besonders hohe Präzision in der Oberflä-

chenbearbeitung führt zudem zu besseren Haftwerten von Beschichtungen und damit zu langlebigeren, hochwertigeren Fenstern.

Ein Praxisbeispiel liefert die mittelständische **Strobel Fensterbau GmbH** aus dem Allgäu: Das traditionsreiche Unternehmen aus Bad Wörishofen setzt auf moderne Fertigungstechnologien und einen zukunftsorientierten Maschinenpark, um individuelle Fensterlösungen in hoher Qualität und Wirtschaftlichkeit herzustellen. Die Integration einer Profilschleifmaschine wie der Ecoline Profilsand 10 ist Teil dieser strategischen Prozessoptimierung und unterstreicht den Anspruch des Betriebs, traditionelle Handwerkskunst mit innovativer Produktionstechnik zu verbinden.



**WIR SEHEN
UNS AUF DER**

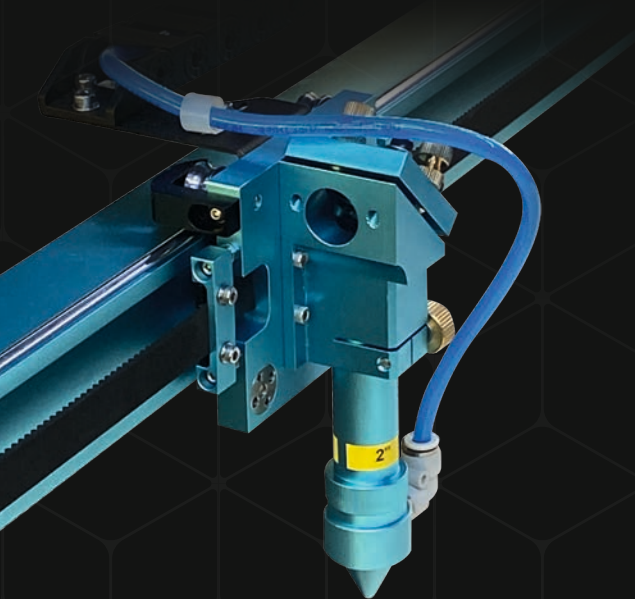
HOLZ-HANDWERK

**HALLE 10
STAND 414**

DIGITALE HOLZBEARBEITUNG IM HANDWERK:

Servo-getriebene Lasersysteme für präzise Serien- und Individualfertigung

Die Digitalisierung der Fertigung hat längst auch das Schreiner- und Tischlerhandwerk erreicht. Neben CNC-Fräsen etabliert sich zunehmend eine zweite Schlüsseltechnologie: Der CO₂-Laser. Systeme wie die Nova-Serie, vertrieben und in Deutschland endgefertigt von der Allplast GmbH auf Basis der Plattform von Thunder Laser, zeigen exemplarisch, wie sich Laserschneiden und -gravieren in Handwerksbetrieben jeder Größe sowie in Ausbildungszentren sinnvoll einsetzen lassen.



EIN WERKZEUG FÜR GRAVUR UND SCHNITT GLEICHERMASSEN

Technisch unterscheiden sich Lasergraviermaschinen und Laserschneider nicht: Beide arbeiten mit einem fokussierten CO₂-Laserstrahl, welcher Material entweder punktgenau abträgt (Gravur) oder entlang definierter Geometrien thermisch trennt (Schnitt). Für das Holzhandwerk ist diese Doppelfunktion besonders attraktiv. Massivholz, Sperrholz, MDF oder furnierte Platten lassen sich ebenso bearbeiten wie Acryl, Leder, Filz oder beschichtete Materialien. Gravuren erzeugen dekorative Oberflächen, Intarsien oder Beschriftungen, während der Schnitt passgenaue Konturen ohne Werkzeugverschleiß ermöglicht.

Damit wird der Laser zur sinnvollen Ergänzung klassischer Maschinen: Fräsen übernehmen die strukturelle Bearbeitung, Laser liefern feine Details, Kennzeichnungen oder filigrane Bauteile. Gerade bei Kleinserien oder individualisierten Produkten – etwa personalisierten Möbelteilen, Fronten, Schablonen oder Branding-Elementen – entstehen neue Gestaltungsspielräume.



WIRTSCHAFTLICHER NUTZEN FÜR BETRIEBE JEDER GRÖSSE

Für kleinere Werkstätten liegt der Vorteil in der Vielseitigkeit: Eine kompakte Laseranlage ersetzt mehrere Spezialprozesse, reduziert Fremdvergaben und ermöglicht neue Produktlinien wie gravierte Accessoires oder Beschilderungen. Mittelständische Betriebe profitieren von reproduzierbarer Qualität und höherer Produktivität bei Serien- oder Variantenfertigung. Größere Unternehmen nutzen Laser zur automatisierten Kennzeichnung, Bauteilfertigung oder Vorproduktion dekorativer Elemente.

Lasersysteme verbessern zudem die Oberflächenqualität: Schnitte sind sauber, Gratbildung entfällt, Gravuren wirken kontrastreich und dauerhaft. Das steigert den wahrgenommenen Wert der Produkte – ein wichtiger Faktor im hochwertigen Innenausbau oder Möbelbau. Gleichzeitig lassen sich mit Laserprozessen Materialreste minimieren und Bearbeitungsschritte kombinieren, was die Wirtschaftlichkeit erhöht.

DIE NOVA-SERIE ALS SKALIERBARE PLATTFORM

Die Nova-Baureihe umfasst vier Baugrößen mit Arbeitsflächen von 600 × 400 mm bis 1600 × 1000 mm und Laserleistungen bis etwa 130 Watt. Damit deckt sie die Bandbreite vom kompakten Werkstattgerät bis zur Produktionsmaschine ab. Besonders für das Schreinerhandwerk interessant: Die Durchreiche-Funktion erlaubt die Bearbeitung überlanger Platten oder Leisten, während unterschiedliche Optiken entweder feine Gravuren oder das Schneiden dicker Holzwerkstoffe optimieren.

Alle Modelle verfügen über motorisch verstellbare Arbeitstische, automatische Steuerungen für Absaugung und Prozessluft sowie geschlossene Kühlkreisläufe – Funktionen, die einen stabilen Dauerbetrieb ermöglichen. Gravurgeschwindigkeiten von bis zu 1000–1200 mm/s und Auflösungen bis 1000 DPI bieten ausreichend Präzision für dekorative Holzoberflächen oder Beschriftungen. Gängige Softwarelösungen wie RDWorks oder LightBurn erleichtern die Integration in bestehende CAD-/CAM-Workflows.

BEISPIEL NOVA 24: EINSTIEG FÜR WERKSTATT UND AUSBILDUNG

Für kleinere Betriebe und Bildungsstätten ist die Nova 24 besonders relevant. Mit einer Arbeitsfläche von 600 × 400 mm und höhenverstellbarem Tisch eignet sie sich für flache Werkstücke ebenso wie für runde Objekte, etwa im Drechsler- oder Geschenkartikelbereich. Serienmäßig integriert sind Wabentisch, Pilotlaser, automatische Abluft- und Luftsteuerung sowie Sicherheitsfunktionen zum Schutz der Laserröhre. Optional stehen Drehvorrichtungen, Autofokus-Sensoren oder verschiedene Laserköpfe zur Verfügung. Die kompakte Bauweise ermöglicht die Aufstellung auch in beengten Werkstätten oder Schulungsräumen. Gleichzeitig bietet die Maschine professionelle Funktionalität und wird betriebsbereit geliefert – ein Vorteil für Einrichtungen ohne eigene Instandhaltungsabteilung.



BEDEUTUNG FÜR BERUFSBILDUNGSZENTREN DER HANDWERKSKAMMERN

In der Ausbildung gewinnt Lasertechnik zunehmend an Bedeutung, da sie digitale Konstruktion und praktische Fertigung verbindet. Auszubildende können CAD-Entwürfe direkt in reale Werkstücke übertragen, was das Verständnis für Fertigungsprozesse stärkt. Laser eignen sich zudem für projektorientiertes Lernen: Von gravierten Namensschildern bis zu komplexen Holzbauteilen lassen sich Entwurf, Materialkunde und Bearbeitung in einem durchgängigen Prozess vermitteln.

Für Bildungszentren bietet eine modulare Serie wie die Nova den Vorteil der Skalierbarkeit. Kompakte Geräte decken Grundlagen ab, größere Anlagen ermöglichen industrielle Anwendungen und Serienfertigungsszenarien. Gleichzeitig fördern Sicherheitsfunktionen und geschlossene Systeme den Einsatz in Schulumgebungen.

INTEGRATION STATT ERSATZ

Im Schreinerhandwerk ersetzt der Laser keine klassischen Maschinen, sondern ergänzt sie. Seine Stärke liegt in der kontaktlosen Bearbeitung: Kein Werkzeugverschleiß, keine Spannkraften, hohe

Detailgenauigkeit. Dadurch lassen sich filigrane Strukturen, dünne Stege oder komplexe Konturen realisieren, die mit Fräswerkzeugen nur eingeschränkt möglich wären. Besonders im Innenausbau, Möbel- und Objektbau oder bei dekorativen Elementen entsteht so zusätzlicher Gestaltungsspielraum.

CO₂-Lasersysteme wie die Nova-Serie entwickeln sich im Holzhandwerk und in der handwerklichen Ausbildung zu vielseitigen Schlüsseltechnologien. Sie verbinden Gravur und Schnitt, ermöglichen neue Produktideen und steigern zugleich Effizienz und Qualität. Durch skalierbare Baugrößen und modulare Ausstattung lassen sie sich an Betriebe jeder Größe ebenso anpassen wie an Berufsbildungszentren. Für Schreiner und Tischler

bedeutet das: Digitale Präzision wird zur praxisnahen Erweiterung traditioneller Fertigung – und damit zu einem Werkzeug, das Handwerk und moderne Produktion zusammenführt.

Ein begleitendes Video mit detaillierten Informationen zu Anwendung und Verfahrensweise entstand während der Inbetriebnahme eines Thunder-Lasers vom Typ Nova 63 mit 120-Watt-RF-Laserquelle bei der Handwerkskammer Heilbronn-Franken.



Laser-Maschinen Laserklasse 1

Allplast GmbH
Neurieder Str. 8 · 82131 Gauting
+49(0)89-79 07 89 63
willkommen@allplast-laser.de



www.allplast-laser.de



Für das Holz-Handwerk
mit unseren Lasersystemen
präzise Gravuren
&
exakte Schnitte



Nova 24 ab 6.990,- EUR netto
Nova 35 ab 9.990,- EUR netto
Nova 51 ab 13.990,- EUR netto
Nova 63 ab 14.990,- EUR netto

SCHREINER- TRAUM X50

ZU SCHÖN, UM WAHR ZU SEIN?



Der Schreinertraum für Einsteiger ist keine Vision mehr – er ist Realität:

DIE MORBIDELLI X50 VON SCM GROUP

Kompakt im Format, groß in der Leistung. Eine Nestingmaschine, die weit mehr kann, als man ihr auf den ersten Blick zutraut – und die zeigt, dass Effizienz nicht kompliziert sein muss.

Halbformatige Platten oder Großformate bis 4,30 x 2,10 Meter auflegen,

Start drücken – und die X50 übernimmt. Präzise, zuverlässig, reproduzierbar. Klassische Nestingfunktionen wie vertikales Bohren, Nuten, Ausfräsen und Auftrennen sind selbstverständlich.

DOCH DER EIGENTLICHE UNTERSCHIED LIEGT IM DETAIL:

Horizontales Bohren direkt auf der Nestingmaschine. Ohne Umrüsten. Ohne Zusatzaggregate. Ohne Kompromisse. Damit wird die X50 zum echten Pro-

duktivitätsfaktor – insbesondere für Betriebe, die den Schritt in die digitale Fertigung gehen wollen, ohne ihre Prozesse unnötig zu verkomplizieren.

Die intuitive Bedienung, das leistungsstarke Vakuum und die praxisnah konzipierten Features machen den Einstieg leicht – und den Arbeitsalltag spürbar effizienter. Viele Kunden haben diesen Schritt bereits gewagt und berichten von mehr Tempo, höherer Präzision und neuer Freiheit in der Fertigung.



MORBIDELLI X50 – AUFLEGEN, STARTEN, FERTIG.

Der Schreinertraum für Einsteiger. Zu schön, um wahr zu sein?

Nein. Konsequent durchdacht. Und bereit für die Praxis.

HANDWERK NEU PROGRAMMIERT

Während seine Eltern zehn Wochen lang durch Neuseeland reisen, nutzt Johannes Voß die Abwesenheit für ein außergewöhnliches Projekt: Er renoviert das elterliche Wohnhaus von Grund auf. Ein stilles Dankeschön für den unerschütterlichen Rückhalt, den sie ihm über Jahre hinweg entgegengebracht haben. Getrieben von einem hohen inneren Anspruch gestaltet der 29-jährige Tischlermeister nicht nur Räume neu, sondern fertigt auch Möbel für Stube und Bad in Eigenregie.

„Während der Arbeiten wurde mir klar, dass ich eigentlich alles selbst machen kann. Daraus entstand eine Idee, die ich sofort in die Tat umgesetzt habe“, erinnert sich Johannes.

Kaum sind Mutter und Vater aus der Ferne zurück, empfängt sie ihr Sohn mit einer ebenso überraschenden wie weitreichenden Nachricht: „Ich mache mich mit einem Tischlerbetrieb selbstständig.“ Doch damit nicht genug – zugleich eröffnet er ihnen, dass die ungenutzte Scheune des Vaters künftig als Werkstatt dienen soll. „Ich war völlig überrascht“, räumt der Landwirt im Ruhestand ein, „aber ich fand es gut. Sonst hätten wir nur gegrübelt, statt unseren Urlaub in vollen Zügen zu genießen.“

Trotz der Strapazen der langen Reise folgt bereits am ersten Tag nach der Rückkehr der nächste Programmpunkt: Die Vorführung einer zentralen Maschine für den neuen Betrieb. Präsentiert wird ein hochmodernes CNC-Bearbeitungszentrum – die SCM Morbidelli X50 mit Schreinertraum-Software.



Die Bestellung wurde ausgelöst. Tatkkräftig standen Familie und Freunde bereit, die Getreidesilos aus der Scheune zu räumen und die Räume für ihre neue Bestimmung umzubauen. In Warburg entsteht so die Tischlerei „Holzliebe“. **So eine große Unternehmung kann man nur mit Rückhalt der Familie schaffen. Hier betont der Gründer noch mal seine Dankbarkeit!**

Beim Aufbau seines Maschinenparks setzt der junge Existenzgründer auf Kontinuität: Für einen Großteil der Anschaffungen wendet er sich an Außendienstexperte Uwe Watermann, beide kennen sich seit Johannes' Ausbildungszeit. „Bei Grupp habe ich seit Jahren die gleichen Ansprechpartner. Jede Abwicklung lief reibungslos“, lobt der Tischlermeister die Zusammenarbeit.

Für die Morbidelli X50 fällt die Entscheidung bereits auf der Ligna 2025 in Hannover – ein konsequenter Schritt hin zu kompromisslosem, individuellem Möbelbau. „Präzision ist für mich ent-

scheidend“, erklärt Voß. „Die sehr intensive Schulung hat mir gezeigt, wie nah mich die Software ans Geschehen bringt. Denn die komplett eingekapselte Hardware schafft zunächst eine gewisse Distanz zu Fräs- und Bohrprozessen.“

Diese Erkenntnis führt ihn direkt zu seiner handwerklichen Philosophie: „Ich möchte Möbel bauen, an die sich heute kaum noch jemand heranwagt. Früher war jeder Schubkasten gezinkt, jede Nut handgearbeitet. Heute gilt das als unrentabel – vieles ist dadurch verloren gegangen. Dabei sollte gerade das Bewährte wieder machbar sein.“ Die Investition in modernste Technik sieht er daher nicht als Bruch, sondern als Brücke zwischen Tradition und Zukunft. „Wenn man sich intensiv damit beschäftigt, eröffnet neuartige Technik enorme Möglichkeiten.“ So bietet Johannes seiner Kundschaft maßgeschneiderte Lösungen mit Intarsien, Einlegearbeiten und Gravuren ebenso an wie organische Rundungen, Parkettarbeiten und ein breites Farb-

spektrum. „Der Weg ist geebnet – man muss sich nur trauen.“ Erfahrung mit Shaper und Holzfräse bringt er bereits mit. Nun will er mit der X50 das Anwendungsspektrum weiter ausdehnen. Sein Ziel ist klar: „Ich möchte mir mit individuellem Möbelbau eine eigene Marke schaffen.“

Die eingesetzte Morbidelli X50 ist auf die Halbformatplattenbearbeitung ausgelegt und zählt zu den ersten Maschinen beim Kunden mit einem neuartigen Bohrgetriebe, welche speziell für das System „Schreinertraum“ entwickelt wurden. Das Konzept überzeugt durch Effizienz: Die Arbeitsplatte wird nur einmal aufgelegt, ein definierter Programmablauf erledigt sämtliche vertikalen und horizontalen Bearbeitungen, bevor das fertig gebohrte und gefräste Werkstück von der Opferplatte direkt zur Kante weitergereicht wird. Das spart Zeit – und zwar erheblich.



Zur Ausstattung gehören unter anderem ein großer Werkzeugwechsler sowie eine Lasereinrichtung oberhalb der Maschine, welcher eine präzise Positionierung der Sauger auf der Opferplatte ermöglicht.

„Bei SCM muss die Opferplatte nicht mehr entfernt werden, um mit Saugern zu arbeiten“,

erläutert Außendienstexperte Watermann. „Diese werden einfach aufgelegt und durch das Vakuum des Tisches fixiert.“ Auch die Kunststoffbearbeitung sei dank Blasdüsen an der Frässpindel problemlos möglich.

Die Werkzeugbestückung entspricht der Grundausstattung einer Nestinganlage. Besonders innovativ ist das horizontale Bohren: Eine Turbine über dem Fräswerkzeug steigert die Absaugleistung und sorgt dafür, dass genestete Kanäle spanfrei bleiben.

Mit der Schreinertraum-Software kommt zudem ein speziell entwickelter Bohrkopf zum Einsatz, welcher besonders kompakt für horizontale Bearbeitungen ausgelegt ist. Die eigens konzipierten Bohrer arbeiten sowohl in X-Plus und X-Minus als auch in Y-Plus und Y-Minus. Durch die sehr kurze Bauweise lassen sich minimale Taschenmaße realisieren – jeder Bohrkopf verfügt daher nur über einen Ausgang.

Der besondere Clou: Horizontale Anwendungen lassen sich mit dieser Technik bereits auf einer Dreiachs-CNC wie der X50 umsetzen. Eine Vierachsmaschi-

ne oder ein Winkelgetriebe sind nicht erforderlich. Die Schreinertraum-Anwendung unterliegt keinen Einschränkungen – sie erreicht Leistungsbereiche, die sonst Vier- oder Fünfachs-CNCs vorbehalten sind.

Passend zur innovativen CNC investiert der junge Chef in eine Hebrock Kantenanleimmaschine F4. „Mir ist wichtig, keine Nacharbeit mehr leisten zu müssen“, betont er. Um auch an Topflöchern saubere Kanten zu erzielen, entschied er sich für das Nestingpaket zur Topfloch-Erkennung. „Am Ende soll ein Werkstück in die Maschine hineingehen und perfekt wieder herauskommen. Das spart Zeit, die ich für andere Arbeiten nutzen kann.“

Die Investition sei hoch, räumt Johannes ein, zahle sich aber aus: „Mit dieser Hebrock hole ich viel wieder herein – und es schont die Nerven, sich auf die Qualität

verlassen zu können. Lieber ärgere ich mich einmal über die Rechnung als ständig über eine Maschine, die nicht macht, was sie soll.“

Über die SPS-Steuerung lassen sich sämtliche Programme speichern. Dünnkanten können ohne Öffnen der Haube gefahren werden, die Bedienung erfolgt komfortabel über das Panel. Auch ein Wechsel auf PU ist möglich, ein zweites Leimbecken ist vorhanden – Funktionen, die Johannes bereits aus seiner Zeit an der Meisterschule überzeugt haben.

Für eine kraftschonende Beschickung ergänzt ein neuer MobyLift den Maschinenpark. Auch bei Gebrauchtmaschinen verlief alles reibungslos: „Ich habe gesagt, was ich brauche – und alles wurde geliefert: Von der funktionsgeprüften Leimpresse über die große AL-KO-Absauganlage für die CNC bis hin zur Lackieranlage aus Bad Wimpfen.“



Während der Inbetriebnahme der CNC durch Techniker von Kammeyer-Grupp besuchten wir die Werkstatt „Holzliebe“. Nun ist alles bereit für den Start – in jener Scheune, welche Johannes Voß einst als Spielplatz diente und später als Metallwerkstatt seines Vaters den Grundstein für seinen eigenen Weg ins Handwerk legte.



Video zum Bericht



Tischlerei Holzliebe
AUS LIEBE ZUM HOLZ

Holz trifft auf Zukunft

Bald auch für Sie



- Möbel und Küchen nach Maß
- Individueller Innenausbau
- Gestaltungslösungen für Innenräume
- Intarsien, Einlegearbeiten & Gravuren
- Designobjekte & Kunsthandwerk
- Reparaturen & Kleinrestaurationen

Tischlermeister
Johannes Voß
Lütgerweg 10
34414 Warburg / Nörde
info@tischlerei-holzliebe.de
0151 / 41633446



Ihr Spezialist für Absaug- und Brikettieranlagen



SPÄNEX

sicher ■ sauber ■ effizient ■

- Absaugen
- Fördern
- Filtern
- Brikettieren
- Lackieren
- Zerkleinern

SPÄNEX GmbH
Luft-, Energie- und Umwelttechnik
info@spaenex.de
www.spaenex.de

VOM ZEICHENBRETT ZUR CNC: WIE GROB KÜCHEN SEINE FERTIGUNG NEU ORGANISIERT

Seit gut einem Jahr arbeitet „Grob – Küchen nach Maß“ in Steinenbronn mit dem Vierachs-CNC-Bearbeitungszentrum Morbidelli X200-2231 von SCM, inklusive exklusivem Schreinertraum-Softwarepaket von Maschinen-Grupp: Spanplatte nur einmal auflegen, nesten, fräsen, bohren – fertig zum Kantenbelegen und Zusammenbauen.

Die Investition markiert einen tiefgreifenden Einschnitt: Der Betrieb wechselte praktisch über Nacht von analoger Konstruktion und konventioneller Fertigung zu einer durchgängig digitalen Prozesskette. Für Geschäftsführer Christian Grob erfüllt sich damit ein lange gehegter Wunsch aus der Ausbildungszeit.

„Wenn ich mit dem Abstapeln des ersten Wagens fertig bin, kann ich sofort neu auflegen“, beschreibt Mitarbeiter Harald den Effekt im Untergeschoss der Werkstatt. „Und über die Schnelligkeit der CNC kann man sich nicht beschweren“, ergänzt der Bediener von CNC und Kantenanlage. Christian Grob ergänzt: „Wenn es hier unten optimal läuft, kommst du oben im Zusammenbau nicht mehr nach.“



INVESTITION IN EIGENFERTIGUNG UND FLEXIBILITÄT

Vor der Entscheidung prüfte Grob mehrere Varianten – darunter eine stehende CNC sowie eine Traverse Fünfachs-Maschine. Am Ende überzeugte die Vierachs-Nestingmaschine vom Typ SCM Morbidelli X200-2231 mit Schreinertraum-Paket. Ziel war es, die Eigenfertigung zu erhöhen und Küchen über Standardmaße hinaus individuell, flexibel und schnell zu bauen.

„Ich kann jetzt übertiefe Schränke ohne Aufpreis anbieten und bin nicht mehr von Lieferzeiten abhängig“, sagt der 36-jährige Schreinermeister und Techniker, welcher den Familienbetrieb vor zwei Jahren gemeinsam mit seiner Großcousine Britta übernahm.

Meldet ein Monteur etwa eine beschädigte Front, produziert die Werkstatt Ersatz sofort selbst. Beim Zukauf konnte die Wartezeit zuvor bis zu zwei Wochen betragen.

**Auch der Personaleinsatz
veränderte sich grundlegend:**

**„Was wir früher mit bis
zu vier Schreinerern gefertigt
haben, erledigt heute einer.“**



Der Schreinertraum



VOM DATENSATZ ZUR PLATTE

Die Umstellung begann in der Arbeitsvorbereitung. Küchen werden nun im Korpusgenerator OSD Corpus+ konstruiert, die Daten im SCM Maestro-Multicenter verschachtelt und direkt an die CNC übergeben. Etiketten entstehen aus der Stückliste als CSV-Datei.

„Im Grunde führen wir alle generierten Daten zusammen, die Software schachtelt sie und übergibt sie an die Maschine“, erklärt Christian Grob.

Ein halbes Jahr arbeitete sich das Team in Konstruktion, CAM und Maschinenbedienung ein, bis die Abläufe sicher saßen. Gezeichnet wird heute durchgängig digital – „gleich mit Spirit“, wie Grob formuliert. Auch Sonderwünsche lassen sich einfacher umsetzen: „Man kann wunderbar aus der Norm ausbrechen, etwa wenn Schubladen auf eine bestimmte Einmachglashöhe abgestimmt sein sollen.“

FERTIGUNG IM UNTERGESCHOSS: NESTING IM TAKT

Der Materialfluss folgt einem klaren Ablauf: Halbformatplatte auflegen, etikettieren, Nester fräsen, abblasen, horizontal und vertikal bohren, abschieben, erneut reinigen, abnehmen und sortieren – anschließend Kanten belegen. Ein Reverse-Flow-Luftkissentisch sowie die automatische Tischabsaugung unterstützen das Handling.

Harald bedient CNC und Kantenanlage überwiegend allein. Ein Kran mit Saugvorrichtung erleichtert das Auflegen, beim Umstapeln langer Teile hilft ein Zuarbeiter. Gefertigt wird vorwiegend aus 19-Millimeter-Spanplatten, gelegentlich auch aus 16-Millimeter-Material.

Die CNC setzt horizontale Dübelbohrungen per Winkelaggregat um. Clamex-Verbinder wären möglich, würden jedoch ein anderes Nesting-Modul erfordern. „Wir sind mit Dübeln sehr zufrieden – massiv, günstig und nachhaltig“, resümiert Christian.

Die reine CNC-Bearbeitung inklusive Kantenbelegung dauert durchschnittlich zehn Stunden. Eine Küche entsteht heute in der Regel innerhalb einer Woche – von der Planung bis zur Montage.

ZUSAMMENBAU IM OBERGESCHOSS: PASSFORM UND ROUTINE

Die vorbereiteten und sortierten Werkstücke gelangen ein Stockwerk höher zur Korpuspresse. Altgeselle Dietmar prüft anhand der Etiketten die Passform und ordnet Fachböden, Rückwände und Fronten zu. Nach dem Verleimen erhält jeder Korpus eine Positionsnummer, anschließend folgen Reinigung, Beschlagmontage und Bestückung im Bankraum. Dietmar ist seit 1979 im Betrieb und kennt die Entwicklung aus Montage- und Ferti-

gungssicht. „Wenn heute beim Aufbau ein Teil verkratzt oder nicht passt, liefert Harald mit der CNC schnell Ersatz. Bei zugekauften Küchen geht das lange nicht so rasch.“ Material und Konstruktion haben sich ebenfalls verändert: „Korpusse sind schwerer geworden und enthalten mehr Metallbeschläge als früher. Schubladenschienen mit Softeinzug erhöhen den Bedienkomfort deutlich. Durch formaldehydfreie Spanplatten sind Kanten zwar empfindlicher gegen Ausfransen, insgesamt aber stabiler“, beschreibt Dietmar die maßgeblichen Veränderungen der letzten Jahrzehnte.

ERFAHRUNG TRIFFT DIGITALISIERUNG

Auch Konstrukteur Ralf arbeitet heute anders als früher. Jahrzehntlang entstanden Sonderteile am Zeichenbrett, der Zuschnitt erfolgte an der liegenden Plattensäge. „Früher war ich zu 90 Prozent im Büro und zu 10 Prozent in der Werkstatt. Heute ist es umgekehrt“, sagt er. Ersatzteile auf Vorrat vorzuhalten ist durch optimierten Zuschnitt und CNC-Nachfertigung nahezu überflüssig geworden.

Parallel zur Technik bleibt die handwerkliche Kompetenz gefragt: Ralf kümmert sich weiterhin um schräge, furnierte, lackierte oder geölte Sonderteile sowie um Massivholzkompenten.

FAMILIENBETRIEB MIT NEUER PRODUKTIONSSTRATEGIE

Grob Küchen besteht seit 1919 und wird heute in vierter Generation geführt. Der Betrieb beschäftigt rund 15 Mitarbeiter und fertigt zu etwa 90 Prozent Küchen; 2025 entstanden rund 30 Stück. Dank der X200 entstehen nun verstärkt auch Bad-, Einbau-, Garderoben- und Schlafzimmer-schränke.

Bis zur Jahrtausendwende produzierte Grob mit bis zu 60 Beschäftigten nahezu alles selbst. In den folgenden 25 Jahren dominierte der Zukauf. Mit der neuen Fertigungstechnik kehrt der Betrieb zur Eigenproduktion zurück – bei kleinerer Mannschaft und höherer Flexibilität. Küchen können auf Wunsch sogar als montagefertige Elemente abgeholt werden.

Die Marke Grob gilt regional als etabliert; häufig kommen junge Kunden auf Empfehlung, deren Eltern bereits Kunden waren. Planung, Marketing und Organisation verantwortet unter anderem Christians Großcousine Britta. In der Arbeitsvorbereitung plant meist derjenige die Küche, der sie verkauft hat – die digitale Prozesskette macht das möglich.

PRODUKTIVITÄTSSCHUB DURCH DEN SCHREINERTRAUM

Die X200 hat die Fertigungslogik bei Grob grundlegend verändert: Von analoger Einzelkonstruktion und arbeitsteiliger Produktion hin zu digitaler Planung, verschachteltem Zuschnitt und schneller Eigenfertigung. Die Folge sind kürzere Durchlaufzeiten, geringerer Personalbedarf in der Produktion und größere Gestaltungsfreiheit im Möbelbau.

„Ich bin nicht mehr so stark an der Maschine gebunden und kann während sie läuft anderen Tätigkeiten nachgehen“, sagt Harald. Und Christian Grob bilanziert: „Wir sind schneller, flexibler und unabhängiger geworden.“



DIE WICHTIGSTEN KOMPONENTEN IM ÜBERBLICK

- ✓ SCM CNC-Bearbeitungszentrum Morbidelli X200-2231
- ✓ RO.AX F16VLL Bohraggregat
- ✓ 15-kW-Elektrospindel mit Blasdüsensystem
- ✓ Vectro-Achse mit Digitalsteuerung
- ✓ Fast 18 Werkzeugwechsler
- ✓ Automatisierte Etikettiereinheit
- ✓ Laser für Saugerpositionierung
- ✓ Reverse-Flow-Luftkissentisch
- ✓ Arbeitstisch mit 20 Vakuumbereichen und dynamischer Aktivierung
- ✓ Maestro connect
- ✓ TECPAD kabelgebundene Fernsteuerung mit 7-Zoll-Touchscreen
- ✓ Mobile Bedienkonsole eye-M top
- ✓ Schreinertraum ST-Paket
- ✓ Werkzeug-Grundbestückung Schreinertraum
- ✓ CAD-Line Multicenter-Studio für materialabhängige Frässtrategien
- ✓ Kantenanleimmaschine SCM Stefani KD

Lösungen und Services jederzeit verbunden für Ihren Erfolg



SCM IST IHR STARKER PARTNER IN JEDER PHASE DER HOLZBEARBEITUNG

Seit jeher steht SCM Handwerksbetrieben, mittelständischen Unternehmen und der Industrie im Holzsektor zur Seite. Wir begleiten unsere Kunden über den gesamten Lebenszyklus ihrer Maschinen hinweg und unterstützen sie gezielt bei der Weiterentwicklung ihres Unternehmens. Mit einem **intelligent vernetzten Ökosystem aus Software, praxisorientierter Fachkompetenz mit echtem Mehrwert sowie proaktiven Services, die auf lernfähigen Algorithmen basieren**, schaffen wir die Voraussetzungen für maximale Produktivität.

Dank dieser **kundenorientierten Ausrichtung** ist SCM Ihr strategischer, stabiler, verlässlicher und jederzeit präsender Partner – über alle Phasen Ihres Produktionsprozesses hinweg. **Mit dauerhaft vernetzten Technologien und intelligenten Services unterstützen wir Sie dabei, die Effizienz Ihrer Maschinen zu maximieren, die Produktqualität zu steigern und die Betriebskosten nachhaltig zu senken.**

SCM ist mehr. **Damit auch Sie mehr erreichen.**

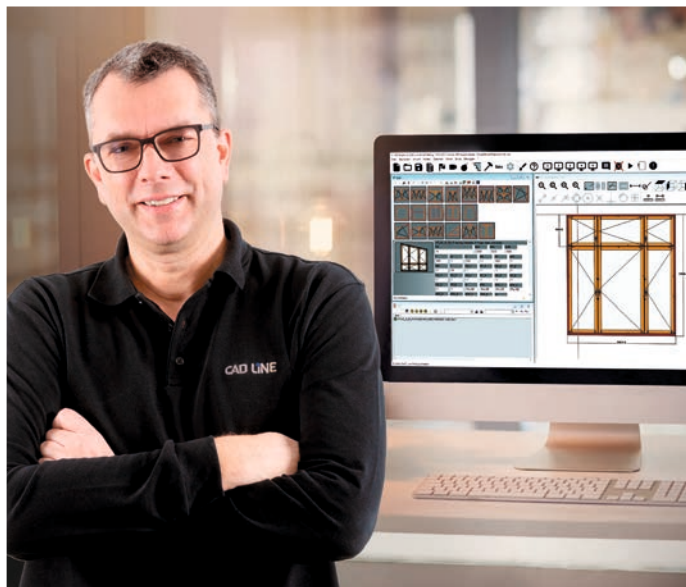
SCM Group Deutschland GmbH
Seilerstraße 2 - 72622 Nürtingen
Tel: +49 7022 92540
info@scmgroup.de
www.scmwood.com



is more

CAD LINE GMBH

IHRE **SOFTWARE-EXPERTEN** FÜR HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN



Bodo Landeck, Geschäftsführer

Windoor-Studio©

Sofort startklar mit vorgefertigter Typenbibliothek

Seit über 25 Jahren ist die CAD Line GmbH auf die Ansteuerung von CNC-Maschinen spezialisiert. Mit Windoor-Studio© hat das Softwarehaus nun ein CAD/CAM-Programm entwickelt, das Fensterkonstruktion und CNC-Anbindung in einem Paket vereint. Dank der mitgelieferten umfangreichen Typenbibliothek ist der Anwender sofort startklar! Windoor-Studio© basiert auf der bewährten hauseigenen NC-Programmiersoftware NC-Studio®. Es ist maschinenunabhängig und kann mit allen am Markt verfügbaren Maschinen eingesetzt werden.

Preislich attraktives Starterpaket - kompakt und leistungsstark

Windoor-Studio© wurde speziell für Unternehmen entwickelt, die ihre CNC nicht ausschließlich zur Fenster- bzw. Türenproduktion nutzen. Hier sieht CAD Line großen Bedarf für eine kompakte und trotzdem leistungsstarke CAD/CAM-Komplett-Lösung. Das Starterpaket ist zu einem sehr attraktiven Preis verfügbar und kann je nach Kundenwunsch individuell erweitert werden. „Besonders für kleinere Betriebe ist unser Service rund um die Software ein entscheidender Faktor“, so Bodo Landeck. „Diesen Service erhält der Kunde von unserem kompetenten Team, das über langjährige Erfahrung sowie einer erprobten und sicheren Technik verfügt.“ Der Kunde kann zwischen kaufen oder mieten der Software wählen. Das verringert ggf. den Einstiegspreis und schafft sichere Optionen für den Einsatz von Windoor-Studio©.

REFERENZKUNDEN GESUCHT!

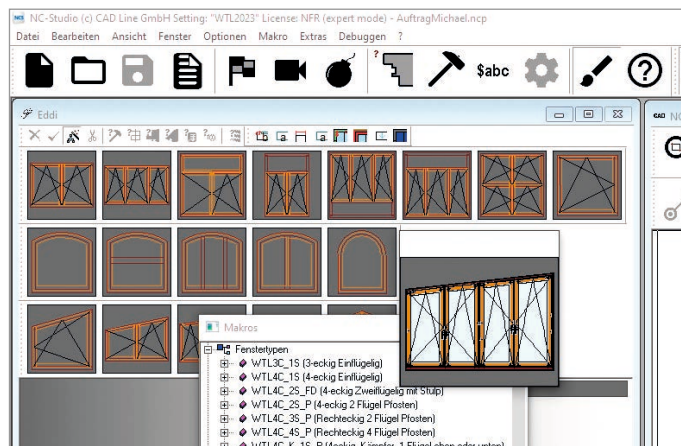
Windoor-Studio© „Einführungs-Edition“

Zur Markteinführung bietet CAD Line das neue Windoor-Studio© in Form einer vergünstigten „EINFÜHRUNGS-EDITION“ an. Zukünftige Referenzkunden erhalten die Einrichtung des Systems zum Sonderpreis und können individuelle Wünsche / Anforderungen an das neue System mit einbringen.

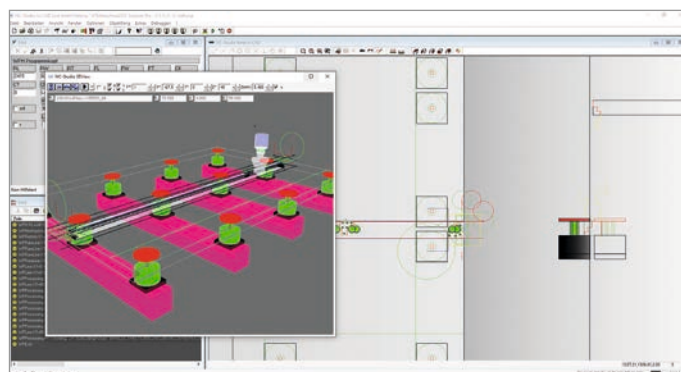
Anfragen bitte per E-Mail an:

Bodo Landeck · landeck@cadline.de · Fon: +49 5734 6699-0

Windoor-Studio© ist ein Produkt der CAD Line GmbH:
Wieteleck 4 · 32549 Bad Oeynhausen · www.cadline.de



Windoor-Studio©: Umfangreiche Typenbibliothek



Windoor-Studio©: Perfekte Maschinenanbindung

Offen, ausbaufähig und zukunftssicher

Aus der Typenbibliothek werden die Konstruktionsdaten intern über XML-Dateien ans CAM übergeben. Für den Anwender ist im täglichen Betrieb vom CAM nichts zu spüren. „Wenn ich in Windoor-Studio© auf die Zielfahne drücke, dann habe ich sofort alle CNC-Programme und Fertigungsunterlagen fertig“, so Bodo Landeck. Wächst der Betrieb und es wird eine andere „große“ Konstruktionslösung eingesetzt, dann ist es möglich, die daraus generierten Daten weiterhin über das vorhandene CAM zu schicken. Auch aus diesem Grund **ist die Investition in Windoor-Studio© für zukünftige Entwicklungen gesichert.**

Einfach, schnell und zuverlässig

Windoor-Studio© ist einfach und übersichtlich konzipiert. Hilfetexte und Hilfebilder erlauben es, nach kürzester Einweisung direkt mit der Produktion zu beginnen.

- Konstruktion von Rechteck- und Schrägfenster, Rund- Stich- und Korbbogen
- Ausgabe der CNC-Programme
- Ausgabe der Zuschnittleisten
- Ausgabe der Glaslisten und Glasformen
- Ausgabe von Beschlaglisten

Technik

- verschiedene Eckverbindungen, Konter/Dübel, Zapfen/Schlitz, geschraubte Ecke

- Beschlagdaten-Import von den marktüblichen Beschlagherstellern
- automatische Schnitt-Darstellung, basierend auf den verwendeten Werkzeugen
- automatisch generierte Dübelbilder
- individuelle Teilebreiten
- variable Glasstärken
- variable Wand- und Fensterbankanschlüsse
- Sprossen

Ausgaben

Neben den optimierten CNC-Programmen generiert Windoor-Studio© automatisch eine Holzliste, die auf die Belegung der Maschine abgestimmt ist. So kann direkt aus dem Zuschnitt an der Maschine abgearbeitet werden. Für die Bestellung der Gläser wird eine Glasliste erzeugt. Alle Ausgaben stehen als PDF (druckfähig) oder CSV (Datenexport zu Excel) zur Verfügung.

Maschinen

Windoor-Studio© kann mit allen am Markt verfügbaren Maschinen eingesetzt werden.

Optionen

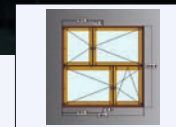
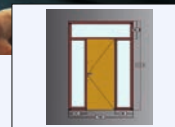
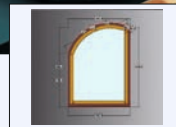
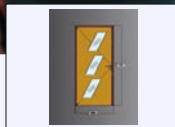
Profilsystem, Falzwechsel, Pfosten/Riegel-Konstruktionen ... Windoor-Studio© bietet für all diese Ansprüche entsprechende Erweiterungen.

Windoor-Studio©

Unsere perfekte Lösung für Allround-Tischlereien

**CAD/CAM Komplettpaket
für die Fenster- und Türenfertigung**

- ☒ Ohne Umwege konstruieren.
- ☒ Schnell und präzise fertigen.
- ☒ Zukunftssicher investieren.



SOFTWARE-EXPERTEN
für Holzbearbeitungsmaschinen
CAD Line GmbH
Fon +49 5734 6699-0
www.cadline.de

CAD LINE
Wir entwickeln Ideen ...

AUFRÜSTEN STATT UMRÜSTEN

HOLZFRÄSE BRINGT VOLLAUTOMATISCHEN WERKZEUGWECHSLER FÜR BESTANDS- UND NEUMASCHINEN DER AXOLOX-SERIE.

Wenn sich im Inneren der Holzfräse das Werkzeugmagazin hebt, die Abdeckung lautlos zur Seite fährt und die Spindel in Sekundenbruchteilen ein neues Fräswerkzeug greift, dann geschieht ein Vorgang, der bislang meist reine Handarbeit war. Mit einem neu entwickelten vollautomatischen Werkzeugwechsler erweitert die CNC Holzfräse GmbH nun ihre Portalfräsen der Baureihe Axolox um eine Funktion, welche sonst eher größeren Industrieanlagen vorbehalten ist: Den automatischen Werkzeugwechsel – und das sogar zur Nachrüstung bestehender Maschinen.

Vorgestellt wurde das System Anfang 2026 an der TBS1 Bochum. Entwickelt haben es drei angehende staatlich geprüfte Techniker der Fachrichtung Maschinenbautechnik: Tim Lichtenau, Jonas Buch und Abdulkader Assi.

Projektpartner aus der Praxis war Burkard Bessler, Geschäftsführer der CNC Holzfräse GmbH. Ziel der Zusammenarbeit war es, eine Lösung zu schaffen, welche den Werkzeugmagazin vollständig deren Grundkonstruktion zu

eine Lösung zu schaffen, welche den Werkzeugmagazin vollständig deren Grundkonstruktion zu

schnell summiert. Mit dem neuen System schrumpft derselbe Vorgang auf etwa 15 Sekunden. Die Maschine übernimmt den gesamten Wechselprozess selbstständig.

Technisch arbeitet das Magazin pneumatisch unterstützt und softwaregesteuert. Unterhalb des Arbeitstisches, in einem Bereich mit begrenztem Bauraum, montierten die Entwickler das bis zu sechsfach ausgelegte Werkzeugmagazin mittig an einer tragenden Stegstruktur des Maschinenrahmens. Diese Position nutzt die vorhandene Steifigkeit der Konstruktion und verteilt die auftretenden Kräfte gleichmäßig. Zwei Präzisionsführungsschienen sorgen dafür, dass das Magazin exakt linear in die Wechsellage fährt.

Dort öffnet sich eine Staub- und Sicherheitsabdeckung, ebenfalls pneumatisch betätigt. Die Wechsellage

spindel – kompatibel mit HSD-Systemen mit ISO20- oder SK20-Aufnahme – legt das aktuelle Werkzeug federnd gedämpft im Magazin zurück, die Abdeckung Fräsvorgang wird ohne fortgesetzt.



zin ab und greift fährt das Magazin zurück, die Abdeckung Fräsvorgang wird ohne fortgesetzt.

Bislang bedeutete ein Werkzeugwechsel an der Axolox vor allem eines: Stillstand. Der Bediener musste die Spindel positionieren, den Absaugschuh anheben, die Z-Achse absenken, die Überwurfmutter manuell lösen, den Fräser entnehmen, Spannzange und Konus reinigen, das neue Werkzeug einsetzen und anschließend vermessen. Im Schnitt dauerte dieser Ablauf rund zwei Minuten und vierzig Sekunden – eine Zeitspanne, welche sich in der Serien- und Nestingfertigung

Die Detailarbeit zeigt sich in zahlreichen konstruktiven Lösungen: Werkzeughalter aus dem 3D-Druck, ausgelegt für Fräser bis 40 Millimeter Durchmesser und 16 Millimeter Schaft; Federpakete, welche beim Ein- und Auswurf Stöße abfangen; kollisionsoptimierte Geometrien, sodass selbst bei abgesenktem Absaugschuh ausreichend Freiraum bleibt. Die Entwickler mussten den vorhandenen Bauraum exakt ausnutzen – maximal rund 680 Millimeter Länge standen zwischen Sensorik,

Anschlägen und Verstrebungen zur Verfügung. Gleichzeitig durfte die Grundkonstruktion der Maschine nicht verändert werden – ein zentrales Ziel des Projekts.

Gerade diese Integrationsstrategie ermöglicht die Nachrüstung: Für Bestandsmaschinen sind im Wesentlichen nur der Einbau der Wechsellspindel, die Montage des Magazins sowie das Verlegen von Druckluft- und Signalleitungen erforderlich. Die vorhandene Maschinenstruktur bleibt unangetastet. Laut Projektteam lässt sich der Umbau innerhalb eines Arbeitstages realisieren – ein für Anwender entscheidender Faktor, da größere Stillstandszeiten oder umfangreiche Umbauten vermieden werden.

Die Axolox selbst gehört zu den meistverkauften Produkten des Herstellers. Die dreiachsige Portalfräsmaschine ist für Fräs- und Nestinganwendungen konzipiert: Ganze Platten werden auf einem Flachbett aufgelegt, vakuumgespannt und ohne Vorformatierung bearbeitet. Eine Hochfrequenzspindel von

HSD Mechatronics mit bis zu 24.000 U/min übernimmt die Fräsarbeit. Die Maschine basiert auf einer schweren Composite-Konstruktion aus Holzwerkstoffplatten, die hohe Steifigkeit und effektive Schwingungsdämpfung vereint. Zielgruppe sind Möbel- und Innenausbauer ebenso wie Anwender in der Kunststoff-, NE- und Verbundbearbeitung.

Für die CNC Holzfräse GmbH, welche aus einer privaten Werkstatt hervorging und seit dem Marktdurchbruch 2017 mehr als 500 Maschinen ausgeliefert hat, bedeutet der Werkzeugwechsler eine strategische Erweiterung. Das Unternehmen mit rund 14 Beschäftigten setzt traditionell auf individuell konfigurierte Portalfräsen für Handwerk und Industrie. Mit dem automatischen Magazin steigt nun der Automatisierungsgrad – und damit die Attraktivität für Serienfertiger und international orientierte Kunden.

Am Ende steht ein vergleichsweise kleines Bauteil mit großer Wirkung: Ein Magazin für sechs Werkzeuge, pneu-

matisch bewegt, softwaregesteuert und in Sekunden aktiv. Für die Anwender bedeutet das vor allem eines – weniger Stillstand, weniger Handarbeit und mehr kontinuierliche Produktion. Genau darauf zielte die Projektarbeit aus Bochum: Eine Lösung die zeigt, dass Automatisierung nicht nur großen CNC-Zentren vorbehalten sein muss, sondern auch kompakten Portalfräsen im Holzbereich zugutekommen kann.



ANKAUF GEBRAUCHT MASCHINEN

Wenn eine neue Investition ansteht, ist der Abverkauf von Gebrauchtmaschinen eine starke Option, um schnell Liquidität zu schaffen und den nächsten Schritt sauber zu planen: Lassen Sie Ihre bestehende Maschine vorab professionell bewerten und schaffen Sie damit eine fundierte Entscheidungsgrundlage für Ihre nächste Investition.

Senden Sie uns dafür ganz unkompliziert eine kurze Anfrage inklusive Bilder und Videos. Über den QR-Code gelangen Sie direkt zum Online-Formular – schnell, einfach und ohne Umwege.



ZUM FORMULAR

VERKAUF GEBRAUCHT MASCHINEN



Neben dem Ankauf von Gebrauchtmaschinen bieten wir Ihnen selbstverständlich auch eine große Auswahl geprüfter Maschinen zum Verkauf an.

Über unseren QR-Code erhalten Sie direkten Zugriff auf die aktuellen Angebote – schnell, übersichtlich und jederzeit verfügbar. Je nach Bedarf erhalten Sie Maschinen wie stehend, funktionsgeprüft oder werkstattgeprüft – transparent beschrieben, schnell verfügbar und passend zu Ihrem Budget und Einsatzbereich.



MASCHINEN

AUS ALT MACH NEU

DER SERVICE MACHT DEN UNTERSCHIED!

Sie haben auf unserer Website noch nicht die passende Maschine gefunden?

Dann sprechen Sie uns direkt an.

Neben den online gelisteten Angeboten verfügen wir regelmäßig über weitere Maschinen aus laufenden Projekten, Inzahlungnahmen oder kurzfristigen Abgaben, die noch nicht veröffentlicht sind. Zudem stehen wir in engem Austausch mit Betrieben, die Veränderungen im Maschinenpark planen.

So ergeben sich oft zusätzliche Möglichkeiten, die nicht öffentlich sichtbar sind.

Kontaktieren Sie uns einfach per QR-Code oder direkt über unseren Gebrauchtmaschinen-Experten Michael Prante!



05244 91330-713



m.prante@grupp.de



www.grupp.de

Egal ob
Gebrauchtmaschinen
Ankauf, Verkauf
oder Anfragen.

Wir sind für Sie da!



ZUM FORMULAR



BESUCHEN
SIE UNS
VOR ORT AUF DER
 **HOLZ-HANDWERK**
24. - 27.03.
2026

**HALLE 9
STAND
9-205**

EINE
**STARKE
GRUPP**e

**Standort Nattheim
Maschinen-Grupp GmbH**

Daimlerstraße 21
89564 Nattheim
Tel.: 07321 9788-0
Mail: info@grupp.de

**Standort Sonnefeld
Maschinen-Grupp GmbH**

Austraße 3
96242 Sonnefeld
Tel.: 07321 9788-400
Mail: info@grupp.de

**Standort Magdeburg
Maschinen-Grupp GmbH**

Peter-Paul-Str. 26
39106 Magdeburg
Tel.: 0391 56285294
Mail: magdeburg@grupp.de

**Standort Bad Wimpfen
Maschinen-Grupp GmbH**

Brühlstraße 7
74206 Bad Wimpfen
Tel.: 07321 9788-425
Mail: info@grupp.de

**Standort Garbsen
Maschinen-Grupp GmbH**

Dieselstraße 38
30827 Garbsen
Tel.: 05131 4685-0
Mail: info@kammeyer.de

**Standort Rietberg/Westfalen
Maschinen-Grupp GmbH**

Industriestraße 7F
33397 Rietberg
Tel.: 05244 91330-0
Mail: info@grupp.de