

MASCHINEN UND MEHRWERT



DAS ERWARTET SIE AUF
DER HOLZ-HANDWERK



GRATISTICKETS FÜR
DIE HOLZ-HANDWERK
GIBT ES HIER

HALLE 9

BESUCHEN
SIE UNS AUF DER
 **HOLZ-HANDWERK**
19. - 22.03.2024

STAND 207





HALLE 9

BESUCHEN
SIE UNS AUF DER
 **HOLZ-HANDWERK**
19. - 22.03.2024

STAND 207

UNGLAUBLICHE
HIGHLIGHTS
LAGERMASCHINEN AUF S. 12-15





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.

2024, 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, Mario Hubel

Redaktion:
Markus Grupp, 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

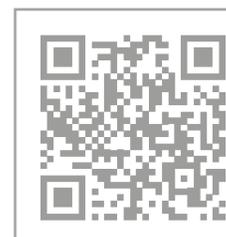
Texte:
Martin Santoro
Herstellertexte

Druck:
printmedia solutions GmbH
Mannheim

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.

Neue Wege gehen



In meiner Jugend hatten meine Eltern einen Hund – einen Dackel namens Schlamper. Er trottete immer gemütlich durch unseren Garten, und nutzte dazu immer dieselben Wege. Obwohl es ein großes Grundstück war, konnte man im Laufe des Sommers genau erkennen, welches die Wege unseres Schlamperers waren.

Mein Vater versuchte dann die Wege zu umzäunen, damit dort wieder Gras wachsen konnte. Allerdings fand Schlamper immer wieder einen Weg die Absperrung zu überwinden, um seinen gewohnten Weg einzuschlagen. Da er meist nur die festgelegten Wege abwanderte, konnte er gar nicht das ganze Potenzial und die ganze Freiheit, welche ihm das Grundstück geboten hatte, nutzen.

Nutze ich mein ganzes Potenzial? Ist es nicht gerade in den jetzigen herausfordernden Zeiten wichtig, auch mal gewohnte Wege zu verlassen und neue Wege zu erkunden? Dem gegenüber steht: „Das haben wir schon immer so gemacht!“, oder es ist etwas Neues. Aber sind es nicht gerade diese Dinge, die eine echte Chance bieten?

Mit verschiedenen Produkten, die wir im Sortiment haben, verlassen wir z.B. genau diese eingefahrenen Wege, um Ihnen zu helfen, Ihr gesamtes Potenzial zu nutzen. Dasselbe gilt allerdings für Mitarbeiterbindung, für Organisation und für unser privates Umfeld. Auch dort ist es manchmal gut darüber nachzudenken, wo neue Wege neue Möglichkeiten bieten.

Ich wünsche Ihnen nun viel Spaß und Freude beim Erkunden neuer aufregender Wege!

Ihr Markus Grupp



INHALT

06 MASCHINEN-GRUPP
SERVICE

08 KUNDENBERICHT
BLATTNER

12 UNGLAUBLICHE HIGHLIGHTS
HEBROCK

14 UNGLAUBLICHE HIGHLIGHTS
STRIEBIG

16 KUNDENBERICHT
HOGENMÜLLER

20 NEUMASCHINE
SCHREINERTRAUM SMART

24 KUNDENBERICHT
HEISER

26 KUNDENBERICHT
KÖLEMEN

30 SOFTWARE
CAD LINE

32 KUNDENBERICHT
Q.BIG 3D



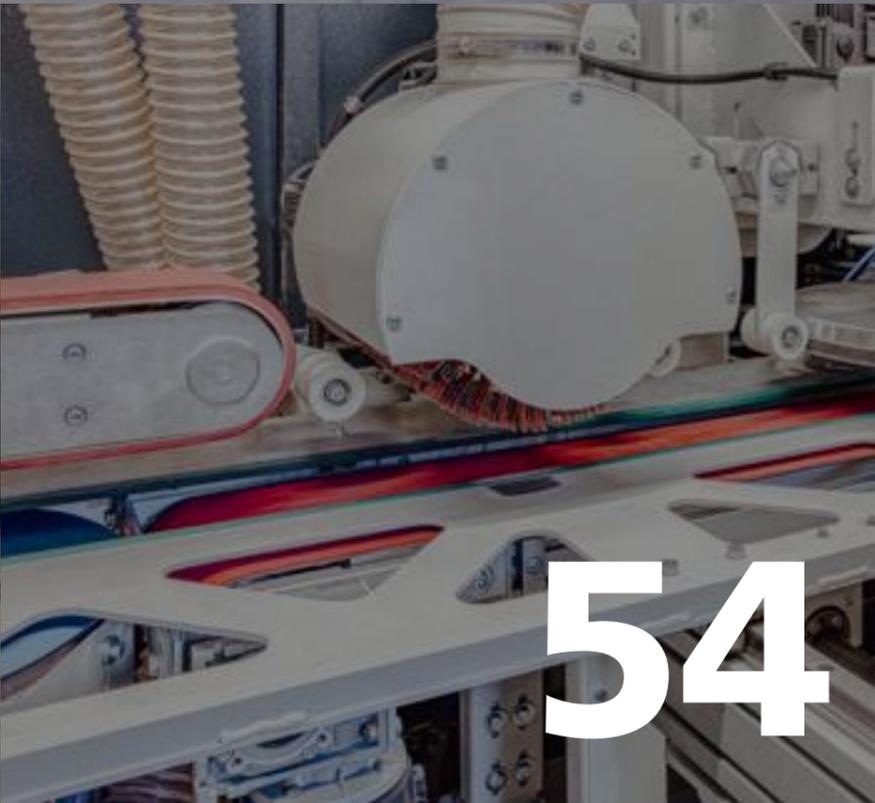
12



38



20



54

JUBILÄUM
34 MASCHINEN-GRUPP
KAMMEYER GRUPP

FACHKOMPETENZ
36 EINE STARKE GRUPPE

KUNDENBERICHT
38 mōrai

NEUMASCHINE
42 FLEXIMOVEMASTER IQ

KUNDENBERICHT
44 DENZEL

LASERTECHNIK
46 THUNDER LASER

INNOVATION
48 WEINIG

KUNDENBERICHT
50 BONEBERGER

INNOVATION
54 ECOLINE

GEBRAUCHTMASCHINEN
57 UNSCHLAGBARE ANGEBOTE

MAXIMALE EFFIZIENZ IN DER SERVICEERFAHRUNG

Willkommen zur Zukunft des Kundenservices! Wir präsentieren stolz unsere neue Serviceplattform, welche für maximale Effizienz und Nutzerfreundlichkeit konzipiert ist.

KÜRZERE WEGE, DIREKTER SERVICE

Schluss mit langen Warteschleifen und unnötigen Umwegen! Mit unserer neuen Serviceplattform haben Sie die Kontrolle über Ihren Servicebedarf. Ganz einfach und unkompliziert tragen Sie Ihre Anliegen selbst ein, und diese werden direkt an den passenden Sachbearbeiter weitergeleitet. Die Benutzeroberfläche ist intuitiv gestaltet, und Ihr Servicebedarfsfall lässt sich einfach und schnell online melden.

VISUELLE PRÄZISION

Ein Bild sagt mehr als tausend Worte – und bei uns können Sie das erleben! Laden Sie nicht nur Textbeschreibungen, sondern auch Fotos und Videos von defekten Teilen oder Fehlermeldungen hoch, um unseren Experten die Diagnose zu erleichtern. Diese visuellen Informationen ermöglichen präzisere Lösungsansätze und minimieren die Ausfallzeiten.

DATENSICHERHEIT UND DATENSCHUTZ

Ihre Daten sind uns wichtig! Unsere Serviceplattform implementiert fortschrittliche Sicherheitsmaßnahmen, um Ihre Privatsphäre zu schützen. Ihre persönlichen Informationen sind bei uns in sicheren Händen. Darüber hinaus möchten wir darauf hinweisen, dass die hochgeladenen Fotos und Videos ausschließlich für die Diagnose und Lösung Ihres Servicebedarfs verwendet werden. Ihre Privatsphäre bleibt dabei jederzeit gewahrt.

DER SERVICE MACHT DEN UNTERSCHIED!

DIGITALE UNTERSTÜTZUNG MIT „SIGHT CALL“

Die innovative Software „Sight Call“ ermöglicht nicht nur Videoanrufe, sondern auch die gemeinsame Erarbeitung von Lösungen und die direkte Visualisierung von Problemen. Das macht unsere digitale Unterstützung nicht nur effizient, sondern auch äußerst praktisch für Sie. Mit Hilfe eines zur Verfügung gestellten Links können Sie sich leicht einwählen und direkt in die interaktive Welt des problemorientierten Videogesprächs eintauchen.

EIN TEAM VON PROFIS, ÜBERALL IN DEUTSCHLAND

Unsere Serviceplattform wird unterstützt von fünf qualifizierten Mitarbeitern und mehr als 18 Servicetechnikern, welche deutschlandweit im Einsatz sind. Dieses Expertenwissen gewährleistet, dass Ihr Anliegen stets in den besten Händen liegt.

Nutzen Sie jetzt die Gelegenheit, Teil dieser neuen Ära im Kundenservice zu werden. Melden Sie Ihren Bedarfsfall auf unserer Serviceplattform und erleben Sie maximale Effizienz und Präzision.



Ihr Mario Hubel

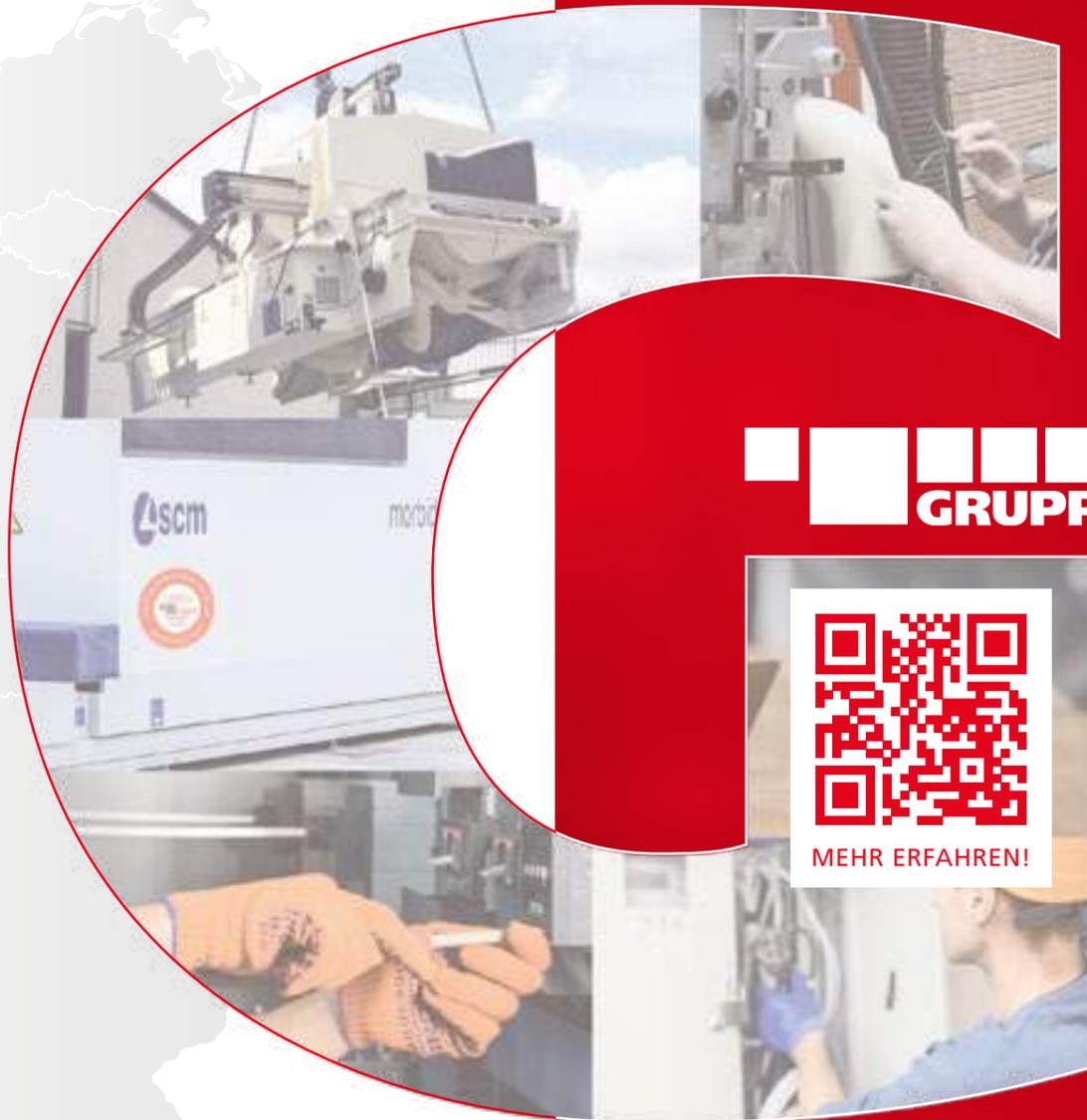
Geschäftsführer, Maschinen-Grupp GmbH

 07321 / 9788-32

 service@grupp.de

 <https://service.grupp.de>

FÜR WEITERE INFORMATIONEN, INDIVIDUELLE ANFRAGEN ODER UM UNS IHR FEEDBACK MITZUTEILEN, STEHEN WIR IHNEN JEDERZEIT GERNE ZUR VERFÜGUNG



MONTAGEBERICHT

BLATTNER

Beim Bezug von unseren Maschinen erhalten Sie nicht nur das Produkt selbst, sondern auch unseren umfassenden Montageservice. Nur durch eine korrekte Montage wird die erforderliche Effizienz, Präzision und Langlebigkeit gewährleistet – Eigenschaften, welche für die optimale Nutzung von Maschinen unerlässlich sind. Unser Team von professionellen Technikern verfügt über das erforderliche Fachwissen, sowie langjährige Serviceerfahrung.

Jeder unserer Kollegen vor Ort arbeitet äußerst gewissenhaft, denn eine präzise Montage gewährleistet nicht nur

die korrekte Funktion der Maschinen, sondern minimiert auch das Risiko von Fehlfunktionen. Dabei legen wir großen Wert auf eine zügige und effiziente Montage, um die Stillstandzeiten in Ihrer Produktionslinie so kurz wie möglich zu halten. Selbstverständlich erfolgen alle Installationen unter strikter Einhaltung sämtlicher Sicherheitsaspekte. Schließlich reduziert eine professionelle Installation auch potenzielle Verletzungsrisiken für Bediener und Techniker. Nicht zuletzt ist unser Montageservice eine langfristige Investition: Maschinen, welche korrekt montiert wurden, arbeiten nicht nur länger, sondern erfordern auch weniger Wartungsaufwand.

Eine der Kernkompetenzen unserer Montagetechniker liegt in ihrer Fähigkeit, eine Vielzahl von Holzbearbeitungsmaschinen unterschiedlicher Größe und Komplexität zu montieren. Eine gründliche Planung umfasst in der Regel Vorabinspektionen, sowie detaillierte Montagepläne, um einen reibungslosen Ablauf zu gewährleisten. Falls erforderlich, kooperieren unsere Techniker eng mit Fachleuten aus verschiedenen Bereichen wie Mechanik, Elektrik und Ingenieurwesen. Nach der Montage wird eine umfassende Qualitätskontrolle durchgeführt, um sicherzustellen, dass alles einwandfrei funktioniert. Erst dann können Schulungen für die künftigen Bediener erfolgen. Diese Schulungsaufgabe wird größtenteils von unseren Montagespezialisten übernommen, welche regelmäßig spezifische Schulungsprogramme für technische Neuerungen und sich ändernde Maschinensteuerungen durchlaufen.



Einer unserer erfahrensten Kollegen im Montageteam ist Jürgen Blattner, welcher seit fast 30 Jahren vor Ort beim Kunden tätig ist. Er demontiert nicht nur gebrauchte Maschinenaggregate, sondern installiert auch neue Holzbearbeitungsmaschinen. Begleitet von unserem Support zeigt er in seinen Aufträgen, wie umfangreich Montagearbeiten sein können und wie er seine Fachkenntnisse methodisch einsetzt.

Für die Demontage einer gebrauchten, stehenden Plattensäge und die Installation sowie Einweisung einer neuen, automatisch gesteuerten Striebig Evolution mit einem 12 Zoll Touchbedienterminal plant der Techniker drei Werktage ein. Nach Erhalt des Liefertermins plant unser Servicemonteur seinen Einsatzzeitraum entsprechend. Die Aufgaben, welche auf ihn warten, entnimmt er dem digitalen Montagebericht, welcher der Serviceinendienst ihm per E-Mail zusendet.



**DAS ORIGINAL.
FÜR
VERTIKAL.**



STRIEBIG 4D



CONTROL



EVOLUTION



EDITION 60



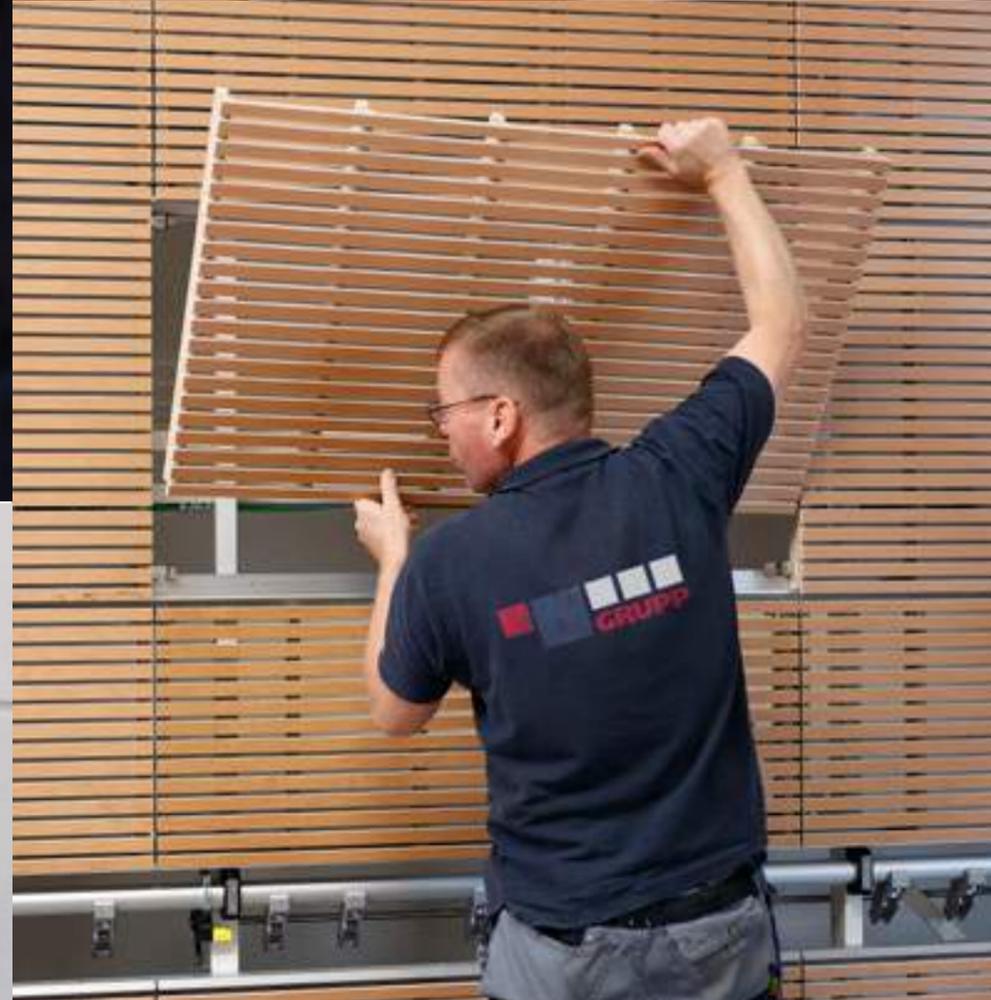
STANDARD S



STANDARD



COMPACT



Am ersten Tag erfolgt der komplette Abbau der alten Plattensäge. Zuerst wird der Schaltschrank abgebaut und die bestehende Absaugung abgelöst. Bis zum Nachmittag ist die Verkabelung samt Kabelschlitten demontiert und das Sägeaggregat entfernt. Der Motorlaufwagen, welcher etwa 300 Kilogramm wiegt, wird mit Hilfe von Schwerlastseilen und Spezialwerkzeug von der Verankerung gehoben, bei welcher ein Stapler als Kran dient. Dabei achtet unser Profi darauf, die Schwenkbewegungen minimal zu halten. Anschließend werden die Schwerlastschrauben des Sägegestells im Betonboden gelöst, bevor es auf Panzerrollen bewegt wird. Am nächsten Tag wird die gebrauchte Plattensäge vorsich-

tig mit Hilfe des Staplers herausgeschoben und im Hof zwischengelagert. Dies schafft Platz für die neue Säge, welche direkt nach dem Abladen in der Werkstatt positioniert wird. Pünktlich zum vereinbarten Zeitpunkt trifft der LKW ein. Jürgen Blattner hebt die über eine Tonne schwere, neue Plattensäge unter Einsatz des Staplers von der Ladefläche und transportiert sie mit zwei Gesellen der Schreinerei rollengelagert an ihren neuen Standort. Daraufhin wird die alte Säge präzise auf den Anhänger des LKWs verladen und mit mehreren Schwerlastgurten gesichert. Anschließend wird mit dem Aufbau der neuen Striebig begonnen. Zu den ersten Schritten gehören das korrekte Ausrichten mit einem Lot,

sowie die Verankerung im Boden und an der Wand. Das neue Sägeaggregat wird ebenfalls mit Hilfe des Staplers an Seilen befestigt und der Schaltschrank wird montiert. Während des Zusammenbaus schließt der Elektriker alle notwendigen Installationen an. Diese Arbeitsschritte erfolgen in ruhiger und konzentrierter Weise, ähnlich einem Uhrwerk. Am späten Nachmittag sind alle Vorbereitungen abgeschlossen, sodass am nächsten Morgen die Inbetriebnahme erfolgen kann. Abgeschlossen wird der Montageprozess mit einem Probelauf und einer Einweisung des Schreinerteams in die Bedienung der neuen Maschine.

Bei Maschinen-Grupp bieten wir Ihnen nicht nur Hightech Hardware, sondern auch die damit verbundenen Montageleistungen, um Ihre Arbeit professionell und effizient fortzusetzen.

**Besuchen Sie uns auf der
HOLZ-HANDWERK
19. bis 22.3.2023, Stand 9-106**

STRIEBIG

www.striebig.com

UNGLAUBLICHE HIGHLIGHTS

VON  **HEBROCK**[®]
ALTENDORF GROUP



MEHR ERFAHREN
ZUR **K36**



MEHR ERFAHREN
ZUR **F4**



KANTENANLEIM- MASCHINE MIT FÜGEN **K36**

- » Fügefräse (inkl. DIA-Werkzeug) bis 3 mm Frästiefe
- » HF-Kappsägestation
- » HF-Frässtation
- » Eckenabrundfräse
- » Radiusziehklinge
- » Flächenziehklinge
- » Putzstation
- » Max. Kantendicke: 3 mm
- » Max. Fügedicke: 3 mm
- » Werkstückhöhe min. – max.: 8 - 60 mm
- » Max. Fügehöhe: 40 mm
- » Min. Werkstücklänge: 160 mm
- » Vorschub: ca. 10 m / min
- » Schnellwechsellvorüstung für Eckenfräse
- » Zusätzlicher Wechselmotor für Eckenfräse
- » Mehrpreis auf Multi-Radiusziehklinge (R2/R1)
- » Trennmittelsprüheinrichtung Platte
- » Reinigungsmittelsprüheinrichtung Platte
- » Schuttmittelsprüheinrichtung Kante
- » Pneumatische 3-Punkt-Verstellung
- » Kurze Werkstücke (kopieren ab 200 mm)
- » 8 mm Kantenstärke

Standort Garbsen
BAUJAHR 2022
KA-M-21021

SONDERPREIS
53.500,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montage-
kosten

Standort Garbsen
BAUJAHR 2022
KA-M-21027

SONDERPREIS
54.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montage-
kosten

Standort Bad Wimpfen
BAUJAHR 2022
KA-M-21028

SONDERPREIS
54.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montage-
kosten

Standort Nattheim
BAUJAHR 2023
KA-M-23006

SONDERPREIS
76.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montage-
kosten

KANTENANLEIM- MASCHINE MIT FÜGEN **F2**



- » Fügefräse (inkl. DIA-Werkzeug) bis 2 mm Frästiefe
- » HF-Kappsägestation
- » HF-Frässtation
- » Max. Kantendicke: 3 mm
- » Max. Fügedicke: 2 mm
- » Werkstückhöhe min. – max.: 8 - 50 mm
- » Max. Fügehöhe: 40 mm
- » Min. Werkstücklänge: 160 mm
- » Vorschub: ca. 10 m / min
- » Leistungsaufnahme: ca. 6,0 kW
- » Flächenziehklinge
- » Pneumatische 3-Punkt-Verstellung

SONDERPREIS
25.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten

Standort Nattheim
BAUJAHR 2023
KA-M-23009

KANTENANLEIM- MASCHINE MIT FÜGEN **F4**



- » Fügefräse (inkl. DIA-Werkzeug) bis 2 mm Frästiefe
- » HF-Kappsägestation
- » HF-Frässtation
- » Eckenabrundfräse
- » Flächenziehklinge
- » Max. Kantendicke: 3 mm
- » Max. Fügedicke: 2 mm
- » Werkstückhöhe min. – max.: 8 - 50 mm
- » Max. Fügehöhe: 40 mm
- » Min. Werkstücklänge: 160 mm
- » Vorschub: ca. 10 m / min
- » Leistungsaufnahme: ca. 7,5kW
- » Radiusziehklinge (inkl. pneumatischen Aushub)
- » Mehrpreis auf Multi-Radiusziehklinge (R2/R1)
- » Trennmittelsprüheinrichtung Platte

- » Nesting für Frässtation
- » Nesting für Radiusziehklinge
- » Pneumatische 3-Punkt-Verstellung
- » Fügen bis 50 mm Werkstückdicke
- » Schnellwechsellvorüstung für Eckenabrundfräsaggregat

SONDERPREIS
39.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten

Standort Garbsen
BAUJAHR 2023
KA-M-23005

NOCH MEHR UNGLAUBLICHE HIGHLIGHTS VON STRIEBIG



- Inkl.**
- » Pro Lock Easy-Fix Werkzeugspannsystem
 - » Vorritz-Sägeaggregat VSA (Ritzsäge stufenlos verstellbar)
 - » Dig. Mess-System DMS, X-Achse zusätzlich
 - » Freistandstützen

Abbildung kann nicht enthaltenes Zubehör darstellen.

STEHENDE PLATTENSÄGE EDITION 60

- » Schnittbereich: L: 5300 mm x Höhe Vertikalschnitt: 2150 mm Höhe Horizontalschnitt: 2100 mm x Schnitttiefe: 80 mm
- » Selbsttragender, verwindungssteifer, verschweißter Rahmen mit Fachwerkverstrebrungen
- » Automatisch ausweichende Holz-Auflagewand TRK1 mit integrierter Kleinteileauflage aus Holz
- » Plattenabsenkvorrichtung (PAV) mit 2 Plattenabsenkeinheiten, für Plattenmaterialien mit maximalem Gewicht von 160 kg (pro PA-Einheit 80 kg)
- » Durchgehendes Längenlineal oberhalb Rollenauflage mit Klappenanschlag
- » Wand oder freistehende Montage möglich
- » Starker, durchzugskräftiger Sägemotor 5,5 KW (7,5 PS)
- » Robust gelagerter Motorlaufwagen für hohe Schnittpräzision
- » Laser-gestützte Anzeige des horizontalen Schnittes
- » Positionieren der Plattenabsenkvorrichtung mittels 2-Hand-Steuerung
- » Übersichtliche Tastensteuerung für eine einfache Bedienung
- » Supersilent Schalldämmung
- » Digitales Mess-System DMS-Y, inkl. motorisierte Feineinstellung
- » Digitales Mess-System DMS-X, inkl. manuelle Feineinstellung



MEHR ERFAHREN ZUR EDITION 60

Standort Nattheim
BAUJAHR 2023
SP-M-22021

SONDERPREIS
54.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten

Standort Garbsen
BAUJAHR 2022
SP-M-22005

SONDERPREIS
54.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten

Standort Nattheim
BAUJAHR 2022
SP-M-22022

SONDERPREIS
54.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten

Standort Bad Wimpfen
BAUJAHR 2022
SP-M-22003

SONDERPREIS
54.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten

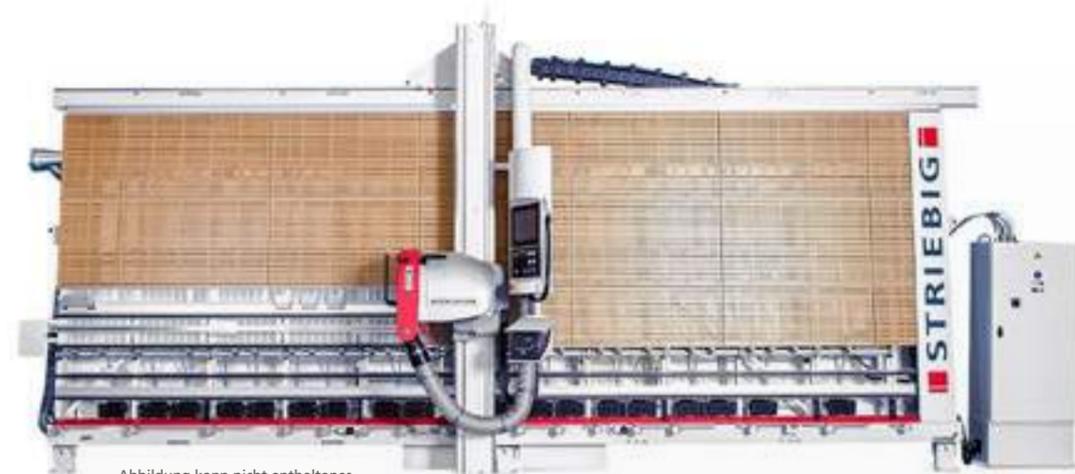


Abbildung kann nicht enthaltenes Zubehör darstellen.

STEHENDE PLATTENSÄGE CONTROL VERSION 18

- » Schnittbereich: L: 5300 mm x Höhe Vertikalschnitt: 2150 mm Höhe Horizontalschnitt: 2100 mm x Schnitttiefe: 80 mm
- » Selbsttragender, verwindungssteifer, verschweißter Rahmen
- » Vollflächige Auflagewand aus Birkenperrholz mit integrierter Kleinteileauflage
- » Hilfsanschlagprofil mit eigenem Maßband und 3 Hilfsanschlägen für Wiederholanschnitte
- » Automatische Erkennung der Mittelauflage
- » Automatische Rollenblockierung während des Sägeschnittes
- » Pneumatische Kupplung für einfaches Umstellen auf manuellen Betrieb
- » 12" Zoll Touchscreen-Rechner mit optimaler Bedienerführung
- » Wand oder freistehende Montage möglich
- » Starker, durchzugskräftiger Sägemotor 5,5 KW (7,5 PS)
- » Robust gelagerter Motorlaufwagen für hohe Schnittpräzision
- » Supersilent Schalldämmung
- » Plattenende Erkennung
- » Laser-gestützte Anzeige des horizontalen Schnittes
- » Digitales Mess-System DMS-Y, inkl. motorisierte Feineinstellung
- » Digitales Mess-System DMS-X, inkl. manuelle Feineinstellung

Standort Garbsen
BAUJAHR 2023
SP-M-23004

SONDERPREIS
59.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten

Standort Bad Wimpfen
BAUJAHR 2023
SP-M-22071

SONDERPREIS
59.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten

Standort Nattheim
BAUJAHR 2023
SP-M-22072

SONDERPREIS
59.900,-€*

Zwischenverkauf vorbehalten.
zzgl. Fracht- und Montagekosten



Dig. Mess-System DMS, X-Achse zusätzlich.



Vorritz-Sägeaggregat VSA (Ritzsäge stufenlos einstellbar).

- Inkl.**
- » Zuschnittoptimierung ExpertCut CON
 - » Pro Lock Easy-Fix Werkzeugspannsystem
 - » Vorritz-Sägeaggregat VSA (Ritzsäge stufenlos einstellbar)
 - » Freistandstützen
 - » Kleinteileauflage aus Aluminium (2 Teile)

STEHENDE PLATTENSÄGEN ZU SONDERPREISEN SOFORT VERFÜGBAR!

Jetzt kontaktieren:

FRANK EUSTERBROCK
05244 91330-711
f.eusterbrock@grupp.de



*zzgl. gesetzlicher MwSt.

GLÜCKSFALL

ERFAHRUNG TRIFFT AUF TECHNOLOGISCHE NEUGIER

Die Bau- und Möbelschreinerei Hogenmüller bietet im badischen Hohberg bei Offenburg individuelle Möbel-, Fenster- und Türenfertigung in dritter Generation. Mit einem systematisch modernisierten Maschinenpark sorgt der Betrieb heute für nahtlose, effiziente Prozesse. Gut gerüstet fährt das Familienunternehmen mit seinen 15 Mitarbeitern plus zwei Azubis schnurstracks in Richtung digitale Zukunft.

Inhaber Stefan Hogenmüller hat ein gutes Händchen für hochwertige, handwerkliche Arbeiten und kreative Lösungen. Darüber hinaus hat der erfahrene Schreinermeister ein feines Gespür für geschickte Personalpolitik und Talentförderung. Beispielsweise entwickelte sich Florian Weingart vom Azubi bis zum Mitgeschäftsführer und Gesellschafter. Für eine vorzügliche Firmenphilosophie sprechen auch die langjährigen Beschäftigungszeiten von Markus Kürz und Sebastian Vetter in der Produktion, sowie den Monteuren

Joachim Kolb und Florian Heikendorf.

Obwohl die Stärken des Betriebs im Fensterbau liegen, blicken sie heute auf zwei Akteure, welche sich im Möbelbereich hervortun: die erfolgreiche Zusammenarbeit zwischen dem erfahrenen Gesellen Arno und dem jungen Nachwuchstalent Leo. Ihre Teamarbeit führte innerhalb kürzester Zeit zu wegweisenden Investitionen, welche für die Schreinerei ganz neue Perspektiven eröffnete. Für die wichtigen Neuananschaffungen im Maschinenpark stand Eugen Bopp von der Maschinen-Grupp Niederlassung in Bad Wimpfen beratend zur Seite. Aufgrund seiner Vorschläge ersetzte Stefan Hogenmüller bewährte Maschinen durch vollautomatische Systeme der neuesten Generation. Mit einer Kantenleimmaschine Hebrock K36 von Altendorf, der stehenden Plattensäge Striebig 4D sowie dem 5-Achs-CNC-Bearbeitungszentrum SCM Morbidelli M200 ließen sich von der Arbeitsvorbereitung bis zur Produktausgabe viele Prozesse optimieren.

FACHBETRIEB IM
**SCHREINER-
HANDWERK**
SEIT 1927



Leos jugendliche Begeisterung für moderne Technologien sowie seine Fähigkeiten bei den CAD-Anwendungen fügen sich nahtlos an Arnos praktischer Geschicklichkeit mit riesigem Erfahrungsschatz an. Davon profitiert der Betrieb seit der Anschaffung der Stiebig 4D gleich in mehrfacher Hinsicht. Dank ihrer vollautomatischen Bedienmöglichkeiten, der CAD Anbindung, sowie einer optimierten Stücklistenausgabe reduzierte sich der Arbeitsaufwand bei durchgängig hoher Produktqualität merklich. Was zuvor zwei Mann zu bewerkstelligen hatten erledigt heute eine Fachkraft. Die 4D übernimmt viel von der früheren Handarbeit, sie greift etwa nach vorheriger Datenübermittlung (Striebig Bürosoftware Expert-Cut) das Werkstück automatisch mit Greifzangen und positioniert Platten ebenso selbstständig wie sie Säum- und Längsschnitte oder Fräsungen durchführt. Mit Hilfe der Zuschnittoptimierungssoftware OptiDivide fällt nur noch geringfügiger Verschnitt an. Der komplette Verarbeitungszyklus wird vollautomatisch ausgeführt. Lediglich das fertige Etikett wird noch von Hand aufgeklebt.



JUGENDLICHE UNBEKÜM- MERTHEIT & INTERESSE AN INNOVATIVER TECHNOLOGIE TREIBEN LEO AN

Als digitaler Konzeptioner der Schreinerei forcierte Leo auch die Anschaffung der neuen 5-Achs-CNC Morbidelli M200. Mit dem 3-Achs Vorgängermodell kam Arno prima zurecht, doch mangels Kompatibilität ihrer veralteten Programme mit den neuen, digitalen Steuerungsmöglichkeiten, schmiedeten die ungleichen Akteure eine Allianz nach neuen, gemeinsam entwickelten Prinzipien. Als beachtenswertes Beispiel ihrer Zusammenarbeit gilt eine parametrische Theke, welche Leo mit 21 Jahren für die Praxis seiner Eltern konstruierte.





Mit Hilfe der Blender 3D-Modellierungssoftware, eine freie GPL lizenzierte 3D-Grafiksoftware, lassen sich Körper modellieren, texturieren und animieren. Damit erstellte Leo einen virtuellen Kubus, welchen er am Rechner wunschgemäß modifizierte. Das vorbereitete Objekt schnitt er in Scheiben, was 84 unterschiedliche Teile ergab. Mit deren angelegten Vektordaten fütterte er das CAD-Programm, welches in Folge die Morbidelli beauftragte und 84 individuelle Leimholzbretter austräste. Nach den Feinarbeiten und erstellten Trägerplatten galt es, eine sinnvolle Konstruktion zu erstellen – dies brachte Arno ins Spiel. Als Praktiker lieferte er die nötigen Ansätze, wie aus den Elementen ein funktionales Möbelstück wird, welches sich ganz simpel auf- und wieder abbauen lässt. Hierzu entwickelte Arno passgenaue Verbinder, welche Leo digitalisiert und von der CNC fräsen lässt, woraus letztlich ein funktionales Stecksystem entsteht. Während die Programmierzeit für das parametrische Objekt drei Monate verschlang, war der Korpusbau in wenigen Tagen ausgeführt.



Stefan Hogenmüller zeigt mit seiner Haltung wie wichtig es ist, Erfahrungswerte innerhalb des Unternehmens weiterzugeben. Der Wissenstransfer zwischen den Generationen funktioniert in Hohberg reibungslos und bringt allen Beteiligten Vorteile. Die Schreinerei Hogenmüller kann sich glücklich schätzen, zwei so talentierte und engagierte Gesellen wie Arno und Leo in ihrem Team zu haben. Ihre einzigartige Zusammenarbeit ist ein Gewinn für das Unternehmen und ein Beispiel dafür, wie sich Tradition und Innovation erfolgreich ergänzen.



IMPRESSIONEN DER SCHREINEREI HOGENMÜLLER

MIT SEINER ERFAHRUNG HAT ARNO VOR NICHTS ANGST, ER LÖST ALLES PRAKTISCH

Die Zusammenarbeit von Arno und Leo gilt als Paradebeispiel dafür, wie Erfahrung, Wissen und Neugier an moderner Technik einander ergänzen können. „In vielen Betrieben herrscht die Meinung vor, dass die ältere Generation ihr Wissen nicht gerne weitergibt aus Angst, den eigenen Arbeitsplatz zu gefährden“, hebt Stefan Hogenmüller hervor. „Die alten Hasen müssen sich aber gar keine Sorgen machen – im Gegenteil. Ihr Erfahrungsschatz ist ein wertvolles Kapital, welches sie weiterzugeben haben, bevor es unwiederbringlich verloren geht. Dieses Vertrauen haben Arno und Leo füreinander aufgebracht. Beide sind dankbar, diese Chance wahrnehmen zu können. Dies ist am Ende auch wichtig für das Unternehmen, denn diese gegenseitige Wertschätzung spiegelt sich in der Produktivität wider“, resümiert der Chef.



GANNOMAT

Holzbearbeitungsmaschinen www.GANNOMAT.com



Dübelbohrmaschine



Lochreihenbohrmaschine



Bearbeitungszentrum



Halbautomatisches Leimen Dübeln



Bohren Leimen Dübeln



Korpuspresse mit Handling Systemen



Hubtisch & Multi-Funktions-Tisch



Beschläge Bohren Einpressen



Rahmenbohrmaschine



Ecklager und Oliven



Sonder- und Spezialmaschinen



Wie lange bist Du beschäftigt, um die Teile für eine Kommode aufzutrennen, zu bohren, zu nuten und zu fräsen?

Das sind die Gründe, warum Du dafür in Zukunft nur noch **CA. 10 MINUTEN ARBEITSZEIT** benötigen würdest ...



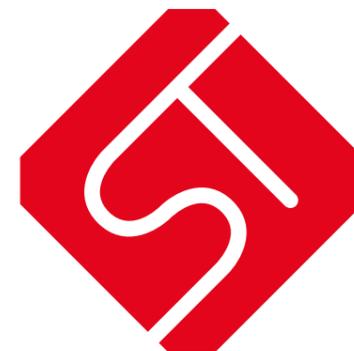
ERLEBE DEN
SCHREINERTRAUM SMART
IN ACTION!



SCHON AB 85 €* AM TAG!

- 01 Halbformatplatte am Stück auflegen
- 02 Maschine starten
- 03 Sich mit anderen Dingen beschäftigen, während der Schreinertraum Smart vertikal und horizontal bohrt, nutet, fräst und die Teile austrennt
- 04 Teile etikettieren und abnehmen
- 05 Reinigungszyklus starten
- 06 Nächste Platte auflegen

**SCHREINERTRAUM
SMART**



Wann ist das die richtige Maschine für Dich?

Wenn Du im Durchschnitt mehr als **1,5 Stunden**** pro Tag mit dem Thema Zuschnitt, Bohren, Nuten, Fräsen, Sortieren ... verbringst.

* Leasing 84 Monate, ohne Anzahlung, Restwert 15%, bei 21 Arbeitstagen.

Kann je nach Bonität abweichen

** Gerechnet auf einen Stundenlohn von 50 Euro/Stunde

Anfangs war ich sehr skeptisch.
Bringt das **HORIZONTALE BOHREN** im Nest wirklich so einen ungleublichen Vorteil?

Heute kann ich eines mit **100-prozentiger Gewissheit** sagen: **Ja, Ja und nochmals Ja!**

Dübelverbinder, Clamexverbinder oder der unsichtbare, zerlegbare Peanutverbinder. Alles ohne manuel-

len Eingriff von mir – während ich mich anderen Aufgaben widme. Auf dem Etikett steht nicht nur die Position, sondern es ist auch das Kantenbild erkennbar. Das bringt uns eine echte Ersparnis, vor allem in den weiteren Abläufen.

„Heute stellen wir eine solche Küche innerhalb eines Tages her, wobei der Mitarbeiter am Schreinertraum Smart nur für eine sehr kurze Zeit tätig ist. **SMARTER GEHT ES NICHT!**“



SCHREINERTRAUM SMART 

... BOHRT IM NEST AUCH **HORIZONTAL!**



Welche Fertigung passt zu Dir?



Erfahre mehr über die unsichtbaren, zerlegbaren Peanutverbinder.

Mit dem neuen, **unsichtbaren Verbinder** ist selbst die Montage **PEANUTs**. Andere sagen, sie können das auch – dürfen es aber nicht. Das ist eine **patente Lösung nur für den Schreinertraum!**



Vorteile des Schreinertraums!



Starte Deine Zukunft jetzt mit einem kostenlosen Online-Informationsgespräch!



(SCHREINER-)TRAUM WIRD WAHR: MODERNES ARBEITEN BEI TISCHLEREI MATTHIAS HEISER



Ansässig in der Region zwischen Kassel und Marburg feiert der Familienbetrieb unter der Leitung von Matthias Heiser in Kürze 25-jähriges Firmenjubiläum. Im Jahr 1999 vom Inhaber gegründet und von null aufgebaut, hat sich das nordhessische Unternehmen als flexibler Elf-Mann-Betrieb etabliert. Alle Mitarbeiter werden je nach Bedarf in der Werkstatt oder zur Montage eingesetzt. Das Firmenlogo – ein Tisch mit zwei Stühlen – symbolisiert die handwerkliche Tradition und das familiäre Flair des Betriebs. In zweiter Generation ist Matthias Heisers Sohn Lukas mit an Bord und networked nebenbei den Instagram Kanal der Tischlerei. Erst kürzlich stellte der junge Meister in einem Reel das neue CNC-Bearbeitungszentrum Morbidelli X200 von SCM mit Schreinertraumapplikation vor.

Beim Multicenter Schreinertraum ST handelt es sich um ein Bearbeitungsverfahren, welches beispielsweise Korpusteile nach dem Auflegen einer Halbformatplatte etikettiert, bohrt (auch die Schmalkanten), fräst und austrennt. Systemvoraussetzung sind CNC-Bearbeitungszentren von SCM (N100, X200, X400). Ausgestattet mit der Schreinertraumsoftware revolutioniert dieses innovative System etwa die Fertigung von Möbelteilen: Rohplatte auflegen, Taschen ausfräsen, horizontal bohren, usw., sowie zuletzt in einzelne Teile effizient auftrennen. Lediglich dem patentierten Schreinertraumverfahren – inklusive des horizontalen Bohrens – ist diese definierte Bearbeitung gestattet: eine vollautomatische Fertigung von Korpusteilen in einem Arbeitsschritt mit nur einer Aufspannung, ausgenommen dem Bekanten.

Die Entscheidung für das ST-Bearbeitungszentrum fiel nach einem Seminar in der Niederlassung Kammeyer-Grupp in Garbsen im Frühsommer 2023. Heiser, welcher seine Produktion zunächst auf eine liegende Plattensäge mit CNC-Konsolenmaschine ausbauen wollte hat unmittelbar verstanden, was ihm sein langjähriger Grupp-Außendienstkontakt zuvor schmackhaft gemacht hat. Andreas Distler berichtete seinem Kunden von den revolutionären Bearbeitungsmöglichkeiten, welche 5-Achs-Nesting Maschinen mit der innovativen Schreinertraumsoftware abbilden können. Markus Grupp präsentierte in Garbsen höchstpersönlich anhand von Anwendungsbeispielen, was das vielseitige Multicenter zu bieten hat.

Mit diesem System produziert die Tischlerei seit Herbst letzten Jahres individuelle Möbel sowie Großprojekte, wie etwa 20 gleiche Patientenzimmer oder 600 laufende Meter Aktenschränke in einem Bruchteil der zuvor benötigten Zeit – eine erhebliche Steigerung der Produktionsgeschwindigkeit. Während die Maschine ohne weitere Bedienung beschäftigt ist kann sich der Anwender anderen Aufgaben widmen, etwa dem Bekanten bereits fertiger Elemente oder aber Büroarbeit leisten – ein perfekt abgestimmter Arbeitsprozess. Im Vergleich das herkömmliche Nesten: nach dem Fräsen erfolgen die horizontalen Bohrungen – diese bindet eine zweite Maschine an. Zweimal Stammdatenpflege, zweimal Rüsten und zwischen den Arbeitsschritten sind die Teile auch noch zu sortieren – viel Zeit, welche verloren geht.

Heiser erklärt: „Bisher arbeiteten wir nach klassischen Verfahren. Der Schreinertraum spart uns viel Zeit und Arbeitskräfte, welche sich anderweitig effizienter einsetzen lassen. Es ist eine enorme Ersparnis.“ Das weiß Heiser genau, der zuvor auch Berechnungsgrundlagen mit früheren Projekten verglichen hat.

Die Programmierung in der Arbeitsvorbereitung übernehmen Heiser und sein Sohn, während die Mitarbeiter die Projekte an der CNC abarbeiten. Die PaletteCAD und die Schreinertraumsoftware erleichtern das Verschachteln zu einer effizienten Datenübergabe an die Maschine. Trotz des zusätzlichen Zeitaufwands für die Datenübergabe ist Heiser beruhend auf seinen bisherigen Erfahrungen überzeugt, dass die Investition in den Schreinertraum die Produktion effizienter gestaltet und zwei bis drei Arbeitskräfte einspart.

Nach finalen Verhandlungen Mitte August 2023 erfolgten Lieferung und Inbetriebnahme des ST-Multicenter rechtzeitig zum Start eines Großauftrags im Oktober. Erstmals vertraut machten sich die hessischen Tischler mit der Steuerung bei einer zweitägigen Schulung durch einen SCM Spezialisten. Heiser lobt die reibungslose Abwicklung trotz des sportlich gesetzten Terminplans durch die Teams von SCM und Maschinen-Grupp.

Mit einem Kundenstamm von etwa 20 Prozent Privatkunden sowie vorwiegend Bauträger, Klinikbetreibern, Architekten und Medizinausstattern ist die Tischlerei bestens aufgestellt. Aufgrund des gesteigerten Produktionstempos durch den Schreinertraum überlegt Heiser sogar, künftig auch Teile für Kollegen anzufertigen.

Die Einführung des Schreinertraums in der Tischlerei markiert eine innovative Revolution in der Plattenbearbeitung und ermöglicht einen perfekt abgestimmten Arbeitsprozess.

„DIE EINFÜHRUNG DES SCHREINERTRAUMS IN DER TISCHLEREI MARKIERT EINE INNOVATIVE REVOLUTION IN DER PLATTENBEARBEITUNG UND ERMÖGLICHT EINEN PERFEKT ABGESTIMMTEN ARBEITSPROZESS.“

Heiser empfiehlt die Investition in den Schreinertraum seinen Kollegen und hebt weitere Vorteile hervor: „Mit den optionalen Einzelaufgaben kann ich auch flexibel Möbel z.B. auf einer Konsolenmaschine bauen.“ Die Tischlerei Heiser bleibt weiterhin ihrer Tradition treu und setzt auf innovative Technologien, um den handwerklichen Ansprüchen gerecht zu werden und gleichzeitig wirtschaftliche Vorteile zu erzielen. Wann erfüllen Sie sich Ihren (Schreiner-)Traum?

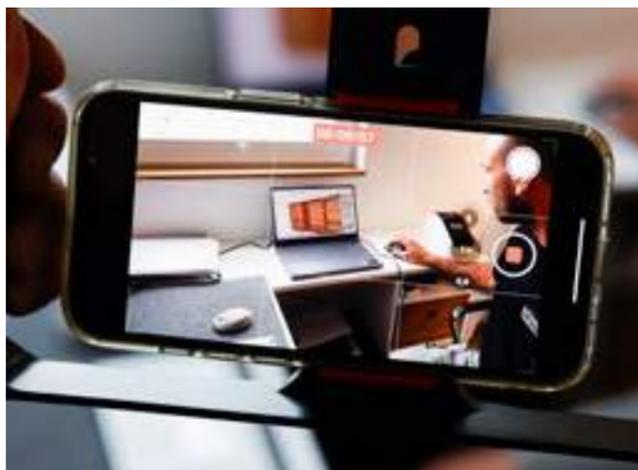
Tischlerei Matthias Heiser GmbH
Frankenstraße 39 · 34537 Bad Wildungen
Tel.: 05621 / 962737
E-Mail: info@tischlereiheiser.de
www.tischlereiheiser.de



DER MIT DER HOLZFRÄSE TANZT

Sein Wirken als Schreiner hat ihm schon zu Praktikumszeiten gut gefallen: „Doch der Fensterbau war nichts für mich. 2000 habe ich meine Ausbildung bei einem Fensterbauer beendet. Die Arbeit war mir zu eintönig und die harten Witterungsbedingungen auf den Baustellen mochte ich nicht.“ Zur weiteren Orientierung wählte Selim Kölemen (Jahrgang 1982) zunächst ein soziales Jahr und schaute sich anschließend nach guten Möbelschreinereien um. Fündig wurde er bei einem ortsansässigen Kleinbetrieb in Neckargmünd, welcher mit zwei bis vier Mitarbeitern hochwertige Holz Möbel herstellt. „Wir haben ohne computergestützte Maschinen sehr viel Massivholz verarbeitet und Küchen aus Multiplex mit exquisiten Lackoberflächen gebaut.“ Acht Jahre lang blieb er der Firma als Geselle treu, bis er sich entschlossen hat, in Vollzeit die Meisterschule in Schwetzingen zu besuchen und diese erfolgreich absolvierte.

Daraufhin kehrte er zur vorherigen Schreinerei zurück, bei welcher er auch sein Meisterstück bauen konnte und große Verantwortung übernahm. Zweieinhalb Jahre sammelte er dort weitreichende Erfahrungen. Innerhalb von mittlerweile zehn Berufsjahren im exklusiven Möbelbau für Prominenz und VIPs hat er gelernt, perfekt zu arbeiten. Seine erworbenen Fähigkeiten führten zum nächsten Schritt – der Selbstständigkeit. „Ich hatte so viel Arbeit und ich sah mich in der Lage, die Verantwortung für einen Betrieb selbst zu übernehmen. Den Wechsel empfand ich als Befreiung. Erst legte ich mir einen Kleinbus zu und nutzte vorläufig meinen Schuppen mit vielen Treppen im Nebengebäude als Werkstatt. Eigentlich nicht ideal, aber ich lebte eigentlich aus dem Bus heraus.“



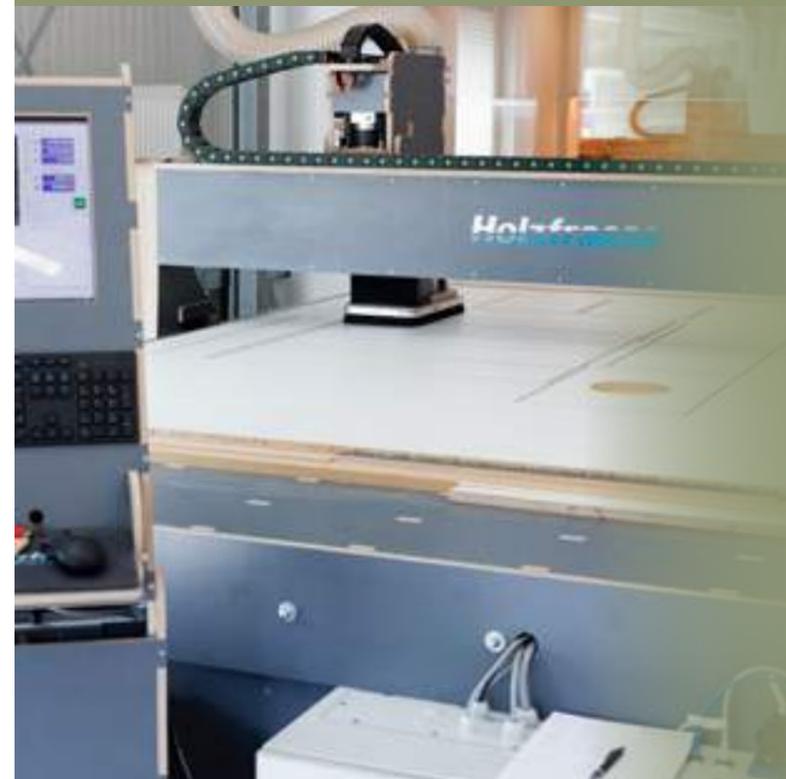
Kontakt zum Außendienstguru Eugen Bopp bestand bereits über den früheren Betrieb. Die vertrauensvolle Verbindung zum Maschinenhändler aus Bad Wimpfen sowie zu dessen Technikern schildert Selim wie folgt: „Herr Bopp war seinerzeit schon sehr freundlich und kompetent und ich habe ihn aufgrund meiner guten Erfahrungen noch während meines Hallenneubaus zur Maschinenplanung hinzugezogen. Dabei unterstützte er mich auch bei den Fördermitteln für die Spänex-Absaugung und organisierte den dazu erforderlichen Energieberater.“ Zur Auswahl des Maschinenparks hat Selim bei der Beratung seine Erfordernisse erläutert: „Wenn man einen Betrieb komplett neu aufbaut, ist es erst einmal nicht möglich, bei allen Werkzeugen zu den besten zu greifen. Man muss mit seinem Geld haushalten und langsam starten.“ Bei den Holzbearbeitungsmaschinen legt er großen Wert auf eine hohe technische Qualität, wenn sie häufig zum Einsatz kommen. Bei weniger genutzten Geräten wie der Kantenschleifmaschine, der Format-

kreissäge oder der Tischfräse entschied er sich zunächst preisbewusster. Jetzt, nachdem der Betrieb ein paar Jahre gut läuft, ließen sich zwei neue Topgeräte anschaffen: eine Kantenanleimmaschine (Hebrock) und eine CNC-Holzfräse – die Idealbesetzung, wie sich herausstellen sollte: „Mit Beginn der Corona-Zeit verlängerten sich die Lieferzeiten für meine bestellte, zugeschnittene Ware. Das war logistisch problematisch, wenn auf einmal zu viel Ware für mehrere Projekte gleichzeitig kommt, diese abgearbeitet werden muss, aber dann kaum Zeit bleibt, neue Aufträge aufzunehmen und Angebote zu erstellen. Nachdem die Projekte mit viel Einsatz abgearbeitet waren, entstanden Leerläufe, welche ich mit Kosmetik am Betrieb überbrückte. Das musste ich ändern, weshalb ich erneut Eugen Bopp zu Rate zog, um meine eigene Plattenbearbeitung in Angriff nehmen zu können. Die Holzfräse und die Kantenanleimmaschine bilden bei meinem Konzept ein Paket. Wir können von nun an sämtliche Korpusteile selbst zuschneiden, die Bearbeitung vornehmen und im

Anschluss die erforderlichen Kanten anleimen.“ Mit der SmartWop-CAD/CAM-Software wird die Holzfräse bedient. Das Programm ist laut Hersteller (Schreinerei Bessler) für die Holzfräse als Schnittstelle bestens geeignet. Es lassen sich damit intuitiv per Drag-and-Drop individuelle Möbel in kürzester Zeit konstruieren. Dabei werden die einzelnen Bauteile des Schranks einfach in ein vorher ausgewähltes Volumen hereingezogen. „Die Bedienung ist einfach und genial, der Support top. Bei Problemen kann ich immer anrufen und man hat freundliche Helfer am Telefon. Wir wenden uns bei Fragen direkt an Bessler, weil wir dort durch die Schulung einen direkten Draht entwickelt haben.“ Weiter führt er aus: „Wir haben uns langsam an die Möglichkeiten der Holzfräse herangetastet. Griffnuten bohren und Auszugslöcher gelingen jetzt auch, jedes Bohrloch sitzt an der richtigen Stelle. Das erforderte anfangs ein Umdenken und etwas Erfahrung, aber mittlerweile will ich die Zeitersparnis nicht mehr missen.“ Auch die Logistik stimmt nun.

„Wir können jetzt mit der eigenen Plattenbearbeitung die Aufträge gezielter takten. Rohware bestellen wir passend zu jedem Projekt, so wie es die Arbeitsfortschritte hergeben. Somit konnten wir alle unsere Lücken schließen.“

Zudem arbeitet die Holzfräse selbstständig, was einen ganzen Mitarbeiter ersetzt. Während die Maschine arbeitet, was Selim vom Bürofenster aus sehen kann, plant er bereits ein neues Projekt.





„Ich plane generell zunächst alles frei mit 2D-Skizzen, gehe dann in die Feinplanung über und zuletzt erstelle ich 3D-Modelle. Das gibt mir die Freiheit, kreativer zu sein, als wenn ich mit einem vorkonfigurierten Korpus-generator starte.“

Seine Inspiration für den Möbelbau holt sich der Holzprofi aus Zeitschriften, dem Internet und auf Messen. „Ich schaue mir gern an was neu und modern ist. Auch von jungen Kunden kommt sehr viel. Diese schicken mir teils hunderte Bilder von Instagram und Pinterest um mir mitzuteilen, in welche Richtung sie mit ihren Wünschen tendieren.“ Einfach kopieren ist jedoch nicht seine Sache. Selim analysiert ausgewählte Ideen oder Vorschläge und verbessert sie in seiner Planung bei Design und Konstruktion: „Ist etwas von jemand anderem fertig gebaut fällt es mir leicht, eigene Projekte mit Optimierungen umzusetzen, sei es beim Design, der Lichttechnik, Armaturen oder Küchengeräten. Wir versuchen im Grunde das beste Material zu wählen. Das kann sich eine kleine Schreinerei wie unsere leisten. Bei einer Küche von uns zu 60.000 Euro kommt es nicht mehr darauf an, wenn sie hochwertige Multiplexböden oder Scharniere zu 100 Euro verbauen. Große Hersteller müssen hierbei viel preissensibler kalkulieren.“



MORBIDELLI CX110

DIE NEUE DIMENSION DES FLEXIBLEN BOHRENS

Jede Platte besitzt einen eigenen Zyklus, eine eigene Geometrie, einen eigenen Algorithmus und eigene Abmessungen. Die morbidelli cx110 stellt die neue kompakte, schnelle und einfach zu programmierende Lösung für das Bohren dar. Sie profitiert von der umfassenden Erfahrung von SCM und wurde für die anspruchsvollsten Anforderungen in Sachen Flexibilität und Individualisierung entwickelt.

DYNAMISCH: Mit dem Werkzeugwechsler mit 6 Positionen sind stets alle benötigten Werkzeuge an Bord der Maschine, sowie das neue Aggregat für die Verbindungen vom Typ „Clamex“.

PRÄZISE: Mit der Formspannzange, dem Dezimaltastensystem 3D PROBE und dem Arbeitstisch bietet sich die Maschine in idealer Weise für die Präzisionsbearbeitung auch der empfindlichsten Werkstücke an.

SMART: Mit der Software Maestro 3Drill können dreidimensionale Körper direkt importiert und die zu bohrenden Öffnungen automatisch erkannt werden.

Morbidelli cx110: die flexible Dimension des Bohrens.



SCM INNOVATIONSTAGE
SCM-Technologiezentrum, Nürtingen
17. – 19. April 2024



SCM Deutschland
Seilerstrasse 2, 72622 Nürtingen
Tel. 07022-92540 info@scmgroup.de
www.scmgroup.de

ERFAHREN SIE MEHR



CAD LINE GMBH

IHRE **SOFTWARE-EXPERTEN** FÜR HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN



Bodo Landeck, Geschäftsführer

NEU 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.

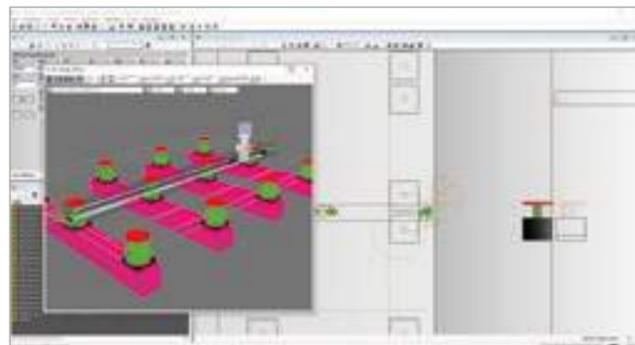
Anfragen bitte per E-Mail an:

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.

NEU!

CAD/CAM Komplettpaket für die Fensterfertigung

Windoor-Studio®

Sofort startklar mit vorgefertigter Typenbibliothek

Einfach, schnell und zuverlässig

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

„Kleine“ Fensterlösung speziell für
Allround-Tischlereien mit breiter Produktpalette.

CAD/CAM

NC-Programmiersysteme

Profi-Nesting

Produktionssteuerung

Optimierungen

Sonderlösungen



SOFTWARE-EXPERTEN
für Holzbearbeitungsmaschinen

CAD Line GmbH
Fon +49 5734 6699-0
www.cadline.de

CAD LINE
Wir entwickeln Ideen ...

GEBAUT FÜR GRÖSSE, DURCHSATZ & GENAUIGKEIT

DER WIRTSCHAFTLICHSTE 3D-DRUCKER FÜR XXXL-BAUTEILE

Das Unternehmen Q.BIG 3D ist geprägt von Leidenschaft, Kreativität und Expertise in ihrem Fachgebiet. Bei Q.BIG 3D konzentrieren sie sich auf die Entwicklung kosteneffizienter 3D-Drucker für die Produktion großformatiger Bauteile.

Im Jahr 2019 gründeten Katja und Dennis Herrmann die Q.BIG 3D GmbH, angetrieben von ihrer Leidenschaft für 3D-Druck und dem Ziel, diese Technologie wirtschaftlich nutzbar zu machen. Das Unternehmen wurde für seine innovativen Ansätze mehrfach ausgezeichnet, zuletzt im Oktober 2023 mit dem Wirtschaftspreis „Schwarzer Löwe“.

Die von Q.BIG 3D entwickelte VFGF-Technologie, welche auch im industriellen Drucker QUEEN 1 zum Einsatz kommt, zeichnet sich durch algorithmusbasierte Anpassungsfähigkeit der 3D-Druckdüse zur effizienten Nutzung von Materialien sowie die Verwendung kostengünstiger Rohstoffe aus.



Die Gründer von Q.BIG 3D
Katja und Dennis Herrmann

INNOVATION FÜR XXXL BAUTEILE

Bei Q.BIG 3D wird den Kunden eine einzigartige Serviceleistung geboten, welche ihnen ermöglicht, von der Idee bis zum fertigen Bauteil im 3D-Druck zu gelangen. Die Experten des Unternehmens führen eingehende Beratungen und sorgfältige Planungen durch, um die Ideen und Anforderungen der Kunden präzise zu verstehen.

Das hochqualifizierte Personal überprüft jedes Bauteil gründlich und führt bei Bedarf eine Nachbearbeitung durch. Dadurch wird sichergestellt, dass das Endprodukt den hohen Qualitäts-, Präzisions- und Funktionalitätsstandards der Kunden entspricht.

Ein Q.BIG 3D-Drucker ist das auf Ihre professionellen Anforderungen zugeschnittene Fertigungswerkzeug ohne Kompromisse. Die QUEEN 1 steht für extragroße und funktionale Teile in hoher Auflösung und kurzer Druckdauer.



DIE NATÜRLICHKEIT DES 3D-DRUCKS: INNOVATIONEN MIT HOLZGRANULAT

Der 3D-Druck mit Holzgranulat ist eine faszinierende Technologie, welche die natürliche Schönheit und Textur von Holz in die Welt des additiven Fertigungsverfahrens bringt. Bei diesem innovativen Verfahren wird fein gemahlenes Holz mit einem thermoplastischen Bindemittel kombiniert, um ein Granulat herzustellen, das mit handelsüblichen 3D-Druckern verwendet werden kann.

Der Prozess des 3D-Drucks mit Holzgranulat ermöglicht es, Objekte mit einer authentischen Holzoptik und -haptik herzustellen. Die gedruckten Teile behalten die charakteristische Maserung und Farbgebung von Holz bei, wodurch sie eine warme und natürliche Ästhetik erhalten. Dies macht das Holzgranulat ideal für die Herstellung einer Vielzahl von Produkten, darunter Möbel, Dekorationsgegenstände, Prototypen und Kunstwerke.

Darüber hinaus bietet der 3D-Druck mit Holzgranulat eine umweltfreundliche Alternative zu herkömmlichen Kunststofffilamenten, da er aus einem nachwachsenden Rohstoff hergestellt wird. Durch die Verwendung von Holzgranulat können Designer und Hersteller ihre kreativen Visionen umsetzen, ohne dabei auf die natürliche Schönheit und Nachhaltigkeit von Holz zu verzichten.



DESIGN FOR ADDITIVE

Konstruieren Sie in Zukunft 3D gerecht und sparen dabei Zeit, Geld, Material und Gewicht.



SLICERSCHULUNG

Lernen Sie, wie das Bauteil optimal im Arbeitsraum positioniert wird, wo Sie Detail- und Turbomodus einsetzen und wie Sie möglichst wenig Stützstruktur einsetzen.



MASCHINENBEDIENUNG

Die korrekte Bedienung der Maschine hat sehr großen Einfluss auf die Bauteilequalität. Lassen Sie sich von unseren Experten zeigen, wie das geht.



NACHARBEIT

Wie werden die Stützstrukturen bestmöglich entfernt, wie werden gedruckte Bauteile verklebt und welche Veredelungen sind noch möglich.



QUALITÄTSSICHERUNG

Auf was kommt es an und wie wird die Qualität geprüft.

Q.BIG 3D



Q.BIG 3D GmbH
Manfred-von-Ardenne-Allee 32
71522 Backnang

printbigger@qbig3d.de
www.qbig3d.de
q.big3d

WENN DAS KEIN GRUND
ZUM **FEIERN** IST!



1934 - 2024
90 Jahre
**GRUPP**

+

2014 - 2024
10 Jahre
KAMMEYER
GRUPP 

=

100% PERFORMANCE

...MEHR IN KÜRZE



INSTAGRAM



FACEBOOK



YOUTUBE



LINKEDIN

TEAM NATTHEIM



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

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



THOMAS KAULMANN

Verkaufsleiter
Team Garbsen
t.kaulmann@grupp.de
0171/6406543



MICHAEL PRANTE

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

TEAM BAD WIMPFEN



PATRICK ZELLER

AD Crailsheim/Nürnberg
Team Nattheim
p.zeller@grupp.de
0170/3265245



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

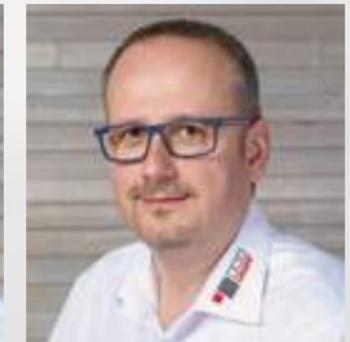
IHRE
ANSPRECH-
PARTNER
VOR ORT AUF DER
 HOLZ-HANDWERK
19. - 22.03.
2024
HALLE 9
STAND 207

GESCHÄFTSFÜHRUNG



MARKUS GRUPP

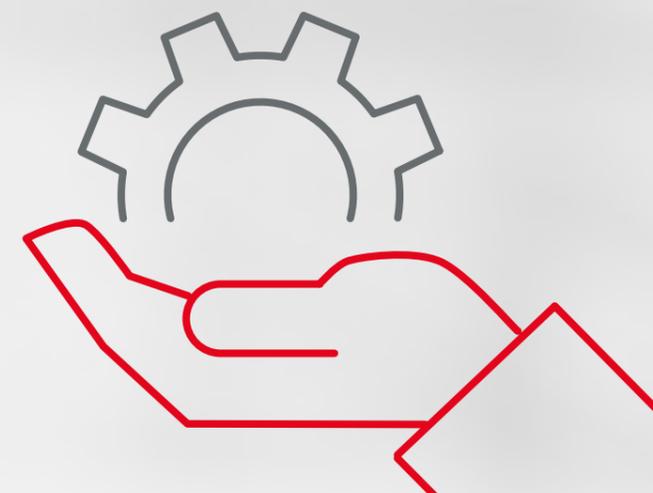
Geschäftsleitung
m.grupp@grupp.de
0175/2610346



MARIO HUBEL

Geschäftsleitung
m.hubel@grupp.de
0160/1895577

IMMER FÜR SIE DA
vor Ort, telefonisch oder per E-Mail!



NATÜRLICH. SCHÖN. NÜTZLICH. DESIGN IM ELEMENT

Den Geräuschen nach zu urteilen herrscht reger Küchenbetrieb: Wasser brodelt, heißer Dampf drückt zischelnd aus Behältern, erhöhte Luftfeuchte wabert wärmend im Raum. Statt jedoch den Odeur von Kräutern und Gewürzen zu verströmen, breitet gekochtes Buchenholz sein intensives Aroma aus. Sowieso lässt der Aufbau im Arbeitsbereich eher Alchemie statt Kochkunst vermuten: zweckentfremdete Kunststoffwassertanks von Tapetenablösersystemen sind mit Schläuchen an eine längliche MDF-Dampfkammer Marke Eigenbau geflanscht. Im Innern gart seit zwei Stunden ein Dutzend Vierkantleisten am Siedepunkt. „Jetzt dürfte sich der ansonsten feste Zellklebstoff Lignin im Holz ausreichend erweicht haben“, beurteilt Felix Müller den aktuellen Prozessablauf. Die sorgfältig vorbereiteten Leisten wird er gleich nacheinander mit selbstgebauten Vorrichtungen zu Stuhlrücklehnen bie-



gen – ein uraltes, bereits aus der Antike bekanntes Rezept. „Beim Verformen heiß bedampfter Massivholzleisten ist eine Balance von Zeit, Momentum, Kraft und Erfahrung erforderlich“, so der junge Meister des Schlosser- und des Schreinerhandwerks. Das erhitzte Nassholz gewährt nur ein kurzes Zeitfenster von wenigen Minuten für den kraftaufwändigen Biegeakt – solange das Biopolymer Lignin im Holz weich bleibt. Nicht optimal temperiert, kann das Werkstück beim Verformen leicht brechen oder später die vorgesehene Biegung im erkalteten Zustand nicht beibehalten. Am geschicktesten gelingt dieser Arbeitsschritt zu zweit. Heute assistiert Azubi Peter: einer biegt das Werkstück über den vorbereiteten Rahmen, der andere fixiert erste Schraubzwingen am Objekt – gut aufeinander abgestimmte Teamarbeit von etwa 120 Sekunden, denen drei Stunden Vorbereitung vorausgehen.



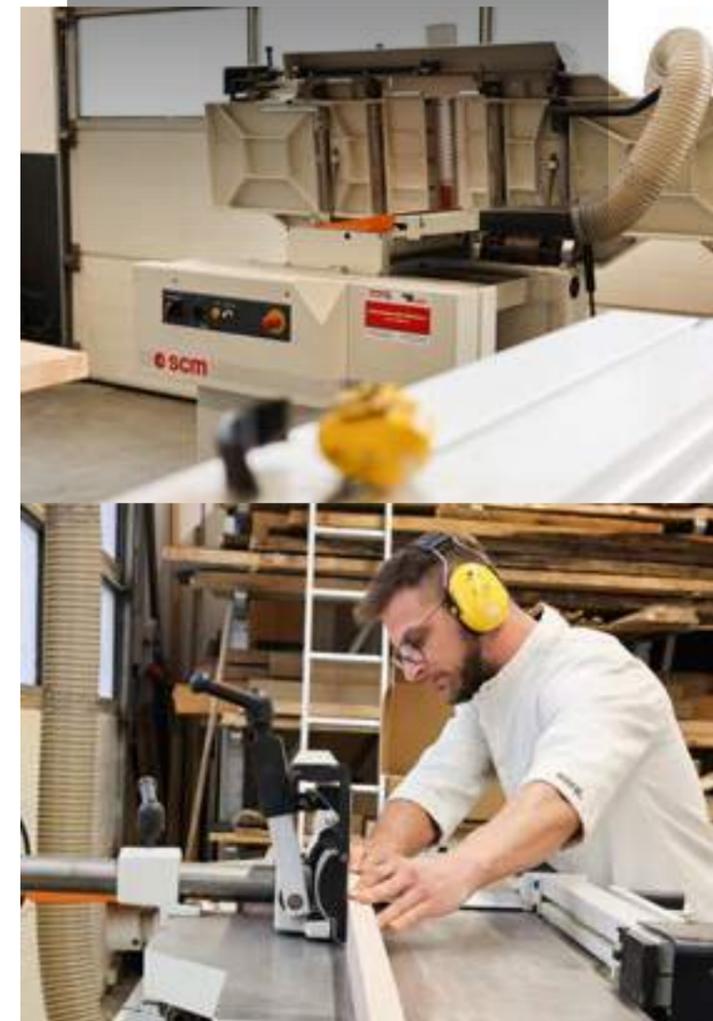
mōrāi.
bewusst native wohnkultur



Bei der Existenzgründung im vergangenen Jahr formuliert Felix schließlich seine Auffassung von traditionellem Handwerk im Brustton der Überzeugung: „Es ist ein großes Privileg Schreiner zu sein; einer von wenigen Handwerksberufen, bei welchem ich vom Rohmaterial bis zur Auslieferung fertiger Produkte sämtliche Prozessabläufe nach umweltverträglichen Gesichtspunkten selbst bestimme.“

Aus den gewonnenen Erfahrungen der dreijährigen Tour als Wanderarbeiter entstehen eigene anspruchsvolle Kreationen, deren Herstellungsweise Felix kontinuierlich weiterentwickelt: „Wegen des traditionellen Umgangs mit Holz habe ich mich auch für das Dampfbiegen entschieden. Inspiriert von einem befreundeten Dozenten, dessen Vorlesungen ich nie besuchte“, scherzt der Holzkünstler.

Mit Holz als Werkstoff zu arbeiten kommt für Felix einem unmittelbaren Erlebnis von Ursprünglichkeit gleich. So ziert sein Firmenname mōrāi absichtlich der Slogan: „bewusst. native. wohnkultur.“ Morai als Wortmarke entstand aus den Begriffen Maori – die Ureinwohner Neuseelands – sowie Moray: geometrisch in Ringform exakt angelegte Agrar-Terrassen der Inkas im peruanischen Hochland. Beide Kulturen haben Felix und seine Frau Jana auf ihrer Reise zutiefst beeindruckt.



„Eine Stuhllehne ließe sich auch CNC-gestützt in kürzester Zeit aus den Vol-len fräsen. Das entspräche jedoch nicht meiner Berufsauffassung“, klärt Felix auf. Pro Stuhl veranschlagt er rund 40 Arbeitsstunden unter Mithilfe von 20 eigens angefertigten Schablonen und Vorrichtungen.

„Traditionelles Schreinerhandwerk habe ich bei einem Hamburger Tischler mit rustikalen Werkzeugen erlernt. Auf einer darauffolgenden Weltreise mit Stationen in Südamerika und Australien, vertiefte ich bei ausgewählten Werkstätten meine Fertigkeiten.“



So entstehen im Unterallgäu nach althergebrachten Verfahren elementare Möbelentwürfe. Ihre Formsprache und perfekten Proportionen lassen sich seit September in Ottobeuren begutachten. Im mōrai Pop-Up Space unterliegen Stuhl, Sideboard, Bett und Tisch einem Berührungszwang. In kunsthandwerklich, meisterhaft ausgeführter Teamarbeit entsteht jedes Objekt generell auf Anfrage. Als Materialien verwendet mōrai ausgewählte Rohstoffe aus der Region, vorwiegend Eiche, Buche, Kirsche und Esche. Zusammengefügt wird jedes Möbelstück ausschließlich mit traditionellen Holzverbindungen und chemiefreiem Leim auf Stärkebasis. Bewusst verzichtet mōrai auf Metallbeschläge, Schrauben oder Kunststoffverbinder.

Sein traditionelles Bewusstsein verknüpft Felix geschickt mit dem Komfort moderner Holzbearbeitungsmaschinen. Die Zusammenstellung seines Maschinenparks entstand in enger Abstimmung mit Maschinen-Grupp. Ausgewählt wurden nach Möglichkeit kompakte Mobilsysteme mit geringem Platzbedarf. Das vierköpfige mōrai-Team nutzt zum Konstruieren vorwiegend funktionsgeprüfte Gebrauchtgeräte wie etwa eine



KOMBINIERTE ABRICHT- & DICKENHOBEL-MASCHINE FS 410 VON SCM

aus dem Jahr 2005. Mit dem präzisen Arbeitsgerät lassen sich im Nu ebene Flächen, sowie exakte Winkeltanten der oben beschriebenen Stuhllehnenleisten erzielen. Die groß ausgelegten, gusseisernen und gerippten Abrichttische der FS 410 garantieren mit ihrem zuverlässigen Werkstückvorschub anspruchsvolle Resultate.

Noch eine Stärke der SCMFS 410: unkomplizierter Schnellwechsel vom Abrichten zur Dickenbearbeitung gelingt mit wenigen Handgriffen. Das gleichzeitige Abheben der Abrichttische erleichtern intern verbaute Stahlfedern. Automatisch erfolgt die Neupositionierung – inklusive des Späneförderers. Verschieben des Dickentisches übernimmt ein unabhängiger Antrieb, dieser wird mittels Taster fein eingestellt. Ein Wechsel der SCM-Dickenwelle mit Wendemesser gelingt rasch, da die Mechanik keine Befestigungsschrauben vorsieht. Das Einspannen der Messer übernimmt nach dem Einschalten der Maschine die Fliehkraft. Auch beim Schleifen größerer Flächen vertraut das mōrai-Team auf Technik, welche begeistert. Erstklassige Resultate bei der Oberflächenbearbeitung von Massivholztischplatten erzielen die Allgäuer Schreiner mit einem BÜTFERING Breitbandschleifer Classic 211 RC (2001). Neben der kompakten Bauweise hat sie das toleranzgenaue Kalibrieren mit der Kontaktwalze ebenso überzeugt, wie das Schleifen von Massivholz mit CPS-Gliederdruckbalken in einem Durchgang. Durch den variablen Anpressdruck passen sich einzelne Elemente an Unebenheiten im Werkstück automatisch an. Das Ergebnis: sauber ausgeschliffene Flächen und scharfe Kanten, auch bei extrem unregelmäßigen Werkstückkonturen. Über die Zeitersparnis hinaus besticht die Classic 211 RC mit vollautomatischem Bedienkomfort über das Terminal.

Damit nichts in der mōrai-Produktion daneben geht, hat sich Felix Müller zur Absaugung für eine fahrbare AL-KO Power Unit 300 P (2016) für die Werkstatt entschieden. Bei geringem Geräuschpegel kann Felix bei der Arbeit meditierend seine Lieblingsmusik genießen. Durch die schallgedämmte, hundertprozentige Luft-rückführung ohne Temperaturverlust bleibt das Raumklima stets stabil. Auch bezüglich ihrer wartungsfreundlichen Löschauslösung und Sparsamkeit überlässt die AL-KO Power Unit 300 P nichts dem Zufall.



Das entspricht ganz Felix Müllers Geschmack: neben einer ausgesprochen hohen Produktqualität nimmt der Holzprofi auch die Energieeffizienz im Betrieb sehr ernst. Sein gesamter Maschinenpark wird ganzjährig über Photovoltaikanlagen mit Strom versorgt.

Möbelhersteller und Energieversorger zu sein ist Felix nicht genug. Gestatten – die Edelschreinerei mōrai präsentiert sich als Modelabel. Mit verlockender Eleganz ergänzt ausgewählte Handwerkergarderobe das Angebot. Entworfen von Felix' Frau Jana galt es für die kombiniert ausgebildete Damenschneiderin und Modedesignerin adäquate und bequeme Kleidung für das Team als Brücke zur mōrai-Philosophie zu gestalten. Farben, Stoffe, Schnitte – Janas Kreationen besitzen gleichermaßen den Anmut traditionell fernöstlicher, sowie abendländischer Berufskleidung. Für Möbel, Arbeitsweise und Garderobe von mōrai gilt Stil gleichermaßen als Bedingung; äquivalent zu den Maschinen von Grupp, die ihre Möglichkeiten zur Holzbearbeitung ebenfalls als genussvolles Erlebnis empfehlen.



mōrai.

bewusst. native. wohnkultur.

Jana Bayer Müller & Felix Müller
Kehlberg 14 | 87776 Sontheim (Allgäu)
F: 08336 / 6513999
M: hi@morai.art
www.morai.art

DER NEUE FlexiMoveMaster IQ

Mit elektrischem Antrieb

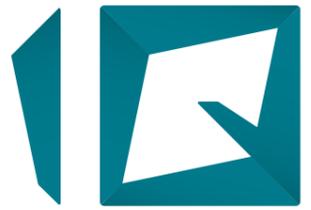
Herunterschieben: Beim Kippen um 180° lösen sich die Saugnapfe automatisch, und die Platte kann mühelos über die integrierten Rollen vom FlexiMoveMaster IQ heruntergeschoben werden.



Im Standard:

Programmierung von Positionen und Winkeln, um z.B. Platten immer auf derselben Position auf einer stehenden Plattensäge abzulegen.

FLEXI MOVE MASTER

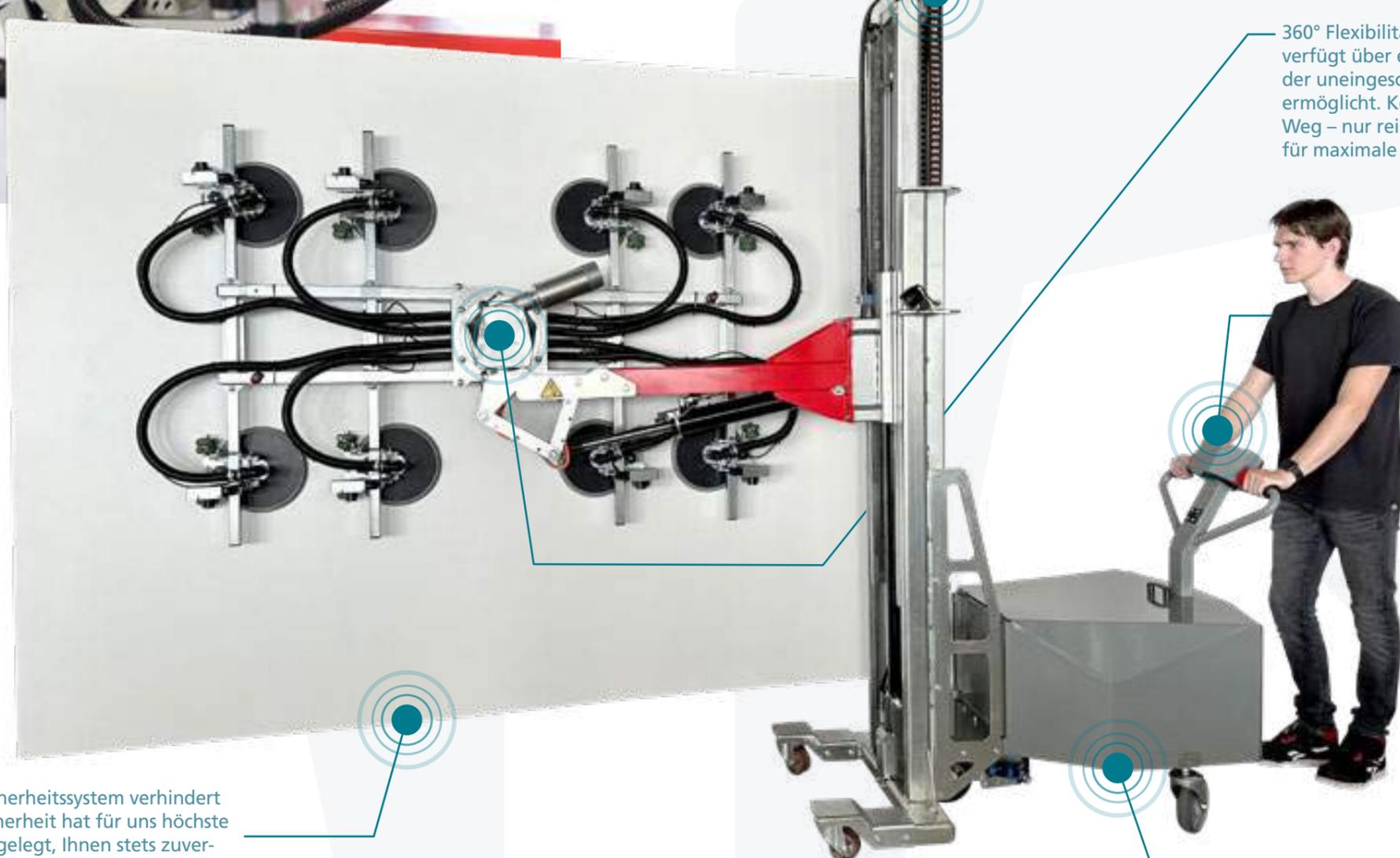


MEHR ERFAHREN!

Beeindruckende Hubhöhe: Dank seines fortschrittlichen Teleskopauszugs erreicht der FlexiMoveMaster IQ mühelos Hubhöhen von bis zu 2.400 mm. Heben Sie Lasten sicher und präzise in die gewünschte Position, ohne Kompromisse bei der Leistung einzugehen.

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



360° Flexibilität: Der FlexiMoveMaster IQ verfügt über einen Vakuumrahmen, der uneingeschränkte 360°-Drehungen ermöglicht. Keine störenden Schläuche im Weg – nur reibungslose Bewegungsfreiheit für maximale Effizienz.

Intuitive Touch-Steuerung: Bedienen Sie den FlexiMoveMaster IQ mühelos mit unserer Touch-Steuerung. Das hochauflösende Farbdisplay zeigt nicht nur das Gewicht der Platte an, sondern auch den aktuellen Unterdruck. Erleichtern Sie Ihre Arbeit mit einem einfachen, benutzerfreundlichen Interface.

TeachIN Funktion: Speichern Sie immer wieder verwendete Positionen (Hubhöhe und Kippwinkel) unter einem eigenen Namen ab und rufen Sie diese immer wieder auf.

Überragende Sicherheit: Unser hochentwickeltes Sicherheitssystem verhindert vorzeitiges Ausschalten der Vakuumpumpe. Ihre Sicherheit hat für uns höchste Priorität, und der FlexiMoveMaster IQ ist darauf ausgelegt, Ihnen stets zuverlässigen Schutz zu bieten.

ECO-Modus für Nachhaltigkeit: Der FlexiMoveMaster IQ ist nicht nur leistungsstark, sondern auch umweltbewusst. Unser ECO-Modus spart Energie und reduziert den Geräuschpegel der Vakuumpumpe. Die intelligente Steuerung passt den Unterdruck und die Pumpendrehzahl basierend auf dem Gewicht und der Beschaffenheit der Platte an.

Anpassbare Stabilität: Mit der Spurweitenverstellung gewährleistet der FlexiMoveMaster IQ zusätzliche Stabilität, selbst bei anspruchsvollen Aufgaben. Passen Sie die Einstellungen an, um sich an verschiedene Lasten und Arbeitsumgebungen anzupassen.



ZUR WEBSITE

85 JAHRE HOLZ DENZEL

HANDWERKERTAG MIT GROßER JUBILÄUMSFEIER

Wertingen, 18. Juni 2023 – Die Alois Denzel KG, einer der flächenmäßig größten Holzgroßhändler in Süddeutschland, feierte am 18. Juni ihr 85-jähriges Firmenjubiläum im Rahmen des traditionellen Handwerkertags. Bereits zum 16. Mal erwartete die geladenen Gäste ein informatives und unterhaltsames Programm.

Am Sonntag, den 18. Juni sind rund 2.000 Gäste der Einladung von Christoph und Peter Denzel, welche das Familienunternehmen in dritter Generation führen, in den Mühlwinkel nach Wertingen gefolgt. Bei einer Ansprache überbrachten

Landrat Markus Müller und Bürgermeister Willy Lehmeier ihre Glückwünsche zu diesem besonderen Jubiläum.

Der Handwerkertag ist eine Veranstaltung, welche sich durch informative Inhalte und eine gemütliche Atmosphäre auszeichnet und von Holz Denzel in diesem Jahr bereits zum 16. Mal für Kunden und Partner des Unternehmens organisiert wurde. Auf der begleitenden Ausstellermesse, an welcher 45 namhafte Hersteller und Lieferanten teilnahmen, hatten die Besucher die Möglichkeit, Informationen aus erster Hand zu erhalten. Die Veranstaltung wurde von musikalischen Darbietungen und zwei Auftritten der Schlossfinken Höchstädt umrahmt.

Von den Anfängen als Sägewerk und Mühle hat sich das Unternehmen stark weiterentwickelt und zählt heute zu einem der größten Holzgroßhändler Süddeutschlands. Mit acht Hallen auf einem Areal von mehr als 100.000 m² beliefert Holz Denzel täglich Kunden aus Industrie, Handel und Handwerk mit ihrem firmeneigenen Fuhrpark, welcher aus über 20 LKW besteht. Mit der Erweiterung im Jahr 2019 auf acht Lagerhallen summiert sich die überdachte Lagerfläche auf derzeit 36.000 m².



Aktuell plant das Unternehmen weitere Schritte, um die Logistik zu verbessern.

Auch das Thema Nachhaltigkeit und Umweltschutz liegt dem Unternehmen am Herzen, welches bereits heute seinen Strombedarf durch ein eigenes Wasserkraftwerk und Photovoltaik deckt. Zuletzt ließ sich das Unternehmen PEFC und FSC zertifizieren, um den Nachweis zu erbringen, dass das Holz aus nachweislich nachhaltiger Forstwirtschaft stammt.



85 Jahre Holz Denzel, Wertingen – Familie Denzel (von links) Julian Denzel, Toni Denzel, Birgit Schretzmayer, Konstantin Denzel, Peter Denzel, Landrat Markus Müller, Bürgermeister Willy Lehmeier, Diana Denzel, Karin Denzel, Christoph Denzel, Florian Denzel



Bilder: © Alois Denzel KG

www.holz-denzel.de

DIE FIRMA MASCHINENGRUPP WAR GERNE MIT EINEM MOBYLIFT EIN TEIL DER AUSSTELLUNG.



MOBYLIFT
LEICHTER LEBEN

MEHR ÜBER DEN NEUEN MOBYLIFT ERFAHREN!

PERFEKTION DANK LASER(SCHWERT)!

Unser Partner, die Fa. Thunderlaser beliefert uns mit hochwertigen Bauteilen, welche wir hier in unserer Manufaktur montieren, verdrahten, prüfen und testen. Deshalb wissen wir genau, welche Bauteile / Kabel etc. in den Maschinen verbaut sind. Insbesondere verwenden wir die Laserröhren von RECI, welche bei uns einen aufwändigen Test durchlaufen und erst dann verbaut werden. Daher geben wir zwei Jahre Garantie! Nicht nur auf die Maschine, sondern auch auf die Laserröhre!

Die Allplast GmbH fertigt seit 2003 kundenspezifische Kunststoffgehäuse mit Fräsmaschinen für die Medizintechnik und Elektrotechnik. Seit 2010 haben wir uns für eine Produktions-erweiterung mit Lasermaschinen entschieden. Daher sind wir nicht nur Händler oder Hersteller, sondern wir sind auch Anwender, d.h. wir wissen genau, wie eine Lasermaschine für den täglichen Industrieinsatz aufgebaut sein muss. All unsere Erfahrung haben wir in unsere Lasermaschinen einfließen lassen, welche wir hier in unserer Manufaktur im Standort Gauting seit 2015 fertigen.

◆ **UNSERE MASCHINEN SIND CE-KONFORM & ENTSPRECHEN DER LASERKLASSE 1:**

D.h. der Umgang mit der Maschine ist sicher und Sie benötigen keinen Laserschutzbeauftragten! Eine entsprechende Bescheinigung ist von uns in der Bedienungsanleitung zur Maschine enthalten.

◆ **PILOT-LASER-RED-DOT:**

Im Arbeitsstrahl (der für das menschliche Auge nicht sichtbar ist!) wird bei unseren Maschinen der Pilot-Laser-Red-Dot direkt mit eingebunden. D.h. an der Stelle, an welcher der Anwender den roten Punkt erkennt, wird auch der Arbeitsstrahl auftreffen. Dies ist bei anderen Maschinen nicht immer gegeben.

◆ **INTELLIGENTE PROZESSLUFT:**

Luft ist ein wichtiger Faktor bei der Laserbearbeitung von Materialien. Die Luft am Laserkopf wird in erster Linie als Sperrluft zum Schutz der Linse verwendet. Wir haben dies erweitert und können per Software / Controller diese Sperrluft steuern. Dies ist für optimale Schnitt- und Gravurergebnisse entscheidend!



◆ **JEDE NOVA-MASCHINE PASST DURCH EINE 80 CM BREITE TÜRE:**

Unsere Maschinen sind mit einem abnehmbaren Bodenrahmen ausgestattet. Dieser Rahmen lässt sich abnehmen und durch den stabilen Stahlrahmen kann die Maschine 90 Grad gekippt werden und zurück in die Arbeitsposition gebracht werden, ohne dass sich der Strahlweg verstellt.

◆ **SERVICE:**

Da jede Maschine bei uns aufgebaut wurde, haben wir alle Ersatzteile auf Lager und können im Servicefall sehr schnell dem Kunden helfen. Unsere Servicetechniker sind auch die Maschinenbauer!

Daher sind wir auch in der Lage Kunden mit Maschinen anderer Hersteller im Servicefall zu helfen.

Zudem sind wir immer für unsere Kunden da!



ZEIG MIR MEHR!



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



EasyStop

Das automatische Positionier- und Anschlagsystem

LISTENFERTIGUNG

Liste aufrufen und sofort mit dem Produzieren beginnen

- Anlegen, Importieren und Speichern von bis zu 500 Listen mit je 350 Längen
- Berücksichtigen der Soll-/Ist-Stückzahl
- Eingabe einer Kennung
- Manuelles Verfahren jederzeit möglich
- Drei verschiedene Betriebsmodi
Anschlagsystem, aktiver Werkstücktransport, Winkelbearbeitung

EINZELTEILFERTIGUNG

Maß eingeben, quittieren und die nächste Position wird sofort angefahren

- Einfache und intuitive Bedienung
- Werteingabe direkt am Bediengerät
- Manuelles Verfahren des Anschlags jederzeit möglich
- Speichern von bis zu 48 Werten
- Drei Betriebsmodi
Anschlagsystem, aktiver Werkstücktransport, ohne / mit Winkelfunktion

Ganz gleich, welche manuelle Maschine – der EasyStop ist die perfekte Ergänzung

So einfach haben Sie noch nie gekappt, gebohrt oder gefräst! Ganz gleich, welcher immer wiederkehrende Vorgang es ist - mit dem EasyStop ist dieser Vorgang perfekt zu automatisieren.

Starten Sie mit dem Automatisieren und profitieren Sie ab der ersten Minute von den umfangreichen Funktionalitäten des automatischen Positioniersystems, welches Ihnen mehr bietet als präzise auf die nächste Position zu fahren.

Das automatische Positioniersystem EasyStop übernimmt die Positionierung der Werkstücke an nahezu jeder Maschine. Der EasyStop unterstützt Sie dabei die gewohnte Arbeit schneller, komfortabler und präziser durchzuführen.

Das Einstellen der Anschläge auf ein neues Maß, das Durchführen von Probebearbeitungen und die Kontrolle der Maßgenauigkeit gehören der Vergangenheit an. Alles Zeit, welche Ihnen zukünftig für Ihre Haupttätigkeiten zur Verfügung steht.



WEINIG EasyStop Positioniersystem; der Einstieg in die Automatisierung manueller Bearbeitungsmaschinen.

SCHNELL
bis zu 60 m/min
Verfahrgeschwindigkeit

KOMFORTABEL
bis zu 200 kg
Werkstückgewicht

PRÄZISE
+/- 0,1 mm
Wiederholgenauigkeit



MEHR ERFAHREN!

SCHNELL PRÄZISE INTUITIV



DEN CUBE 3 IN
AKTION ERLEBEN

CUBE 3

4-seitiges Hobeln – ohne Einrichten!



Vom Rohholz zum Fertigteil mit dem WEINIG Cube 3 in nur einem Arbeitsschritt.



Das Ergebnis ist schon vor dem Hobeln sichtbar, dank der Laseranzeige.



Hobelköpfe mit EasyLock System vereinfachen den Messerwechsel.



Schnell, präzise, effizient. So einfach haben Sie noch nie gehobelt! Einfach clever. Einfach Cube 3.

Wie erzielen Sie zuverlässig absolut perfekte Ergebnisse? In einem Bruchteil der Zeit, welche Sie früher benötigen? Die Antwort lautet: Cube 3. Entdecken Sie die vielen überzeugenden Seiten eines wahren Zauberwürfels: der Cube 3 Hobelautomat überzeugt durch ein faszinierend einfaches Bedienkonzept bei minimalem Arbeitsaufwand für höchste Produktqualität.

Volles Programm – diese Highlights bietet Ihnen der WEINIG Cube 3:

- Einfache, intuitive Bedienung per 10"-Touchscreen ohne Schulung
- Werkstückbeurteilung vor der Bearbeitung dank MoulderPreView
- Perfekte rechteckige Werkstücke
- Vollautomatische Positionierung auf Knopfdruck
- Reduzierung der Lärmemission durch neues Werkzeugdesign
- Schneller Dimensionswechsel bei laufender Maschine
- Zehnmal schneller als mit Abrichte und Dickenhobel
- Geringer Platzbedarf durch kompakte, massive Bauweise
- Einfaches, präzises Messerwechselsystem (WEINIG EasyLock) ohne Demontage des Hobelkopfes
- Reduzierung der Ausrisse beim Vorhobeln durch Spiralhobelköpfe
- Radiale Feineinstellung der Abrichtspindel von der Vorderseite
- Ein-Mann-Bedienung mit Stapelautomat
- Effiziente Bearbeitung unterschiedlicher Werkstückbreiten dank Mobilspindel

WEITBLICK

MIT PRÄZISION & LEIDENSCHAFT

Die Schreinerei Boneberger in Sontheim bei Ottobeuren fertigt mittlerweile in vierter Generation Qualitätsprodukte aus Massivholz. Während früher der Innenausbau die Arbeit prägte, richtet sich seit etwa 20 Jahren der Fokus auf die Herstellung hochwertiger Treppen und Haustüren. Mit 32 Mitarbeitern liegt das Jahrespensum bei etwa 600 Portalen und 400 Aufgängen. Trotz jeweils individueller Maßgaben verläuft der gesamte Arbeitsprozess höchst effektiv. Die Qualität der Produkte kann sich mit Manufakturstandards messen, da für die Nutzung bedeutende Arbeitsprozesse noch von Hand ausgeführt werden. Jede Kante wird von Hand gerundet, weshalb die Stiegen länger halten und es sich obendrein beim Schreiten weicher anfühlt. Besonders präzise und zeitsparende Bearbeitungen erfolgen durch den Einsatz eines hochmodernen Maschinenparks, welcher seit 2008 in enger Abstimmung mit Maschinen-Grupp zu einem

beachtlichen Ensemble herangewachsen ist.

Zur Modernisierung des Familienbetriebs hat der jüngste Spross Erhebliches beigetragen. Markus Boneberger erweiterte 2016 noch an der Seite seines Vaters Rudolf die Räumlichkeiten um ein Vielfaches. Für eine in die Zukunft gerichtete Betriebsplanung wurde ein Anbau unumgänglich. Aber selbst die gegenwärtige Ausbaustufe ist bald schon Geschichte, eine erneute Erweiterung ist bereits im Bau. Weitblick ist dem 43-Jährigen Schreinermeister ebenso wichtig wie das Tagesgeschäft. Gemäß dem Motto „Kleine Probleme lösen, denn wenn sie groß sind, werden sie nicht einfacher“, leitet Markus die Schreinerei mit der Präzision eines Uhrwerks, greift ein, wenn es stockt und kümmert sich um die Maschinenbetreuung. Das gelingt ihm bei respektvollem Umgang mit der Belegschaft.

Von außen wird die Schreinerei Boneberger als etablierte Marke wahrgenommen, darüber sind sich Markus und seine Frau Nina einig. Mit ausgeprägter Leidenschaft zum Handwerk und dem starken Familienzusammenhalt besteht damit eine gute Basis. Als Netzwerker setzt Markus auf die Zusammenarbeit mit Kollegen und Zulieferern. Markus weiß genau, wo die Stärken seiner Schreinerei liegen, aber auch, welche Bereiche Feinschliff sowie respektive Überarbeitung erfordern. Wichtig ist am Ende, den Kunden mit hoher Qualität zu begeistern.

Aktuell entsteht auf dem Firmendach ein Solarpark, um die Nachhaltigkeit weiter zu steigern. Eine Abfallholzverwertung besteht schon länger, welche im Heizsystem des Betriebs voll integriert ist. Das zur Verarbeitung benötigte Rohmaterial lagert im Untergeschoss. Von dort aus gelangt es in die Produktion, in welcher das Massivholz auf Länge geschnitten und vierseitig gehobelt, verleimt, kalibriert und für die CNC-Bearbeitung vorbereitet wird. Anschließend erfolgen weitere Schleifarbeiten. Schadstoffgeprüfter Weißleim zählt ebenso zu den Standards wie lösungsmittelfreie Naturöle und baubiologisch geprüfte Wasserlacke zur Oberflächenvergütung. Die hausinterne Lackiererei ist als offene Kabine konzipiert – ein alte, aber sehr effiziente Anlage, bei der ein breiter Wasserfall als Filter fungiert. 3000 Liter fasst der Kreislauf, bei welchem das Wasser so gut wie nie getauscht werden muss.



Beim Rundgang durch die Werkstatt fällt der Blick gleich auf das große, zentrale Bearbeitungszentrum SCM Accord 40 FX. Die CNC der Oberklasse ist eigens für die Massivholzbearbeitung entwickelt worden. Nach zehn Jahren wurde Ende 2023 dieselbe Maschine erneut angeschafft und gleichzeitig mit dem kleinen Bruder, der Morbidelli M200, in Betrieb genommen. Ideal zur Herstellung von Türen, Treppen und Fenster, liegen die Stärken der Accord beim vertikalen und horizontalen Ablängen, Fräsen und Bohren – ohne manuelle Werkzeugwechsel, was erheblich zur Effizienzsteigerung beiträgt und insgesamt die Anforderungen bei Boneberger bestens erfüllt. Mit der 5-Achs-Elektrospindel, dem Werkzeugschnellwechsler in Kombination mit dem Kettenwechsler, werden flexible Multifunktionen für die unterschiedlichsten Bearbeitungen im Massivholzbereich geboten. Der Auflagentisch ist einfach zu bedienen und erlaubt kürzeste Rüstzeiten bei maximaler Bewegungsfreiheit. Die Auflagen werden in X-Richtung stufenlos verstellt und pneumatisch blockiert. Alle Sauger können zwar manuell positioniert werden, die Steuerung gibt jedoch die jeweiligen Positionen vor und überwacht gleichzeitig die korrekten Einstellungen. Durch die Automatisierung der Sauger und Konsolen sind mögliche Fehleinstellungen oder gar Beschädigungen der Maschine ausgeschlossen. Jede Auflage und alle Sauger verfügen jeweils über einen eigenen Antrieb beziehungsweise gesteuerte und überwachte Positionierachsen.





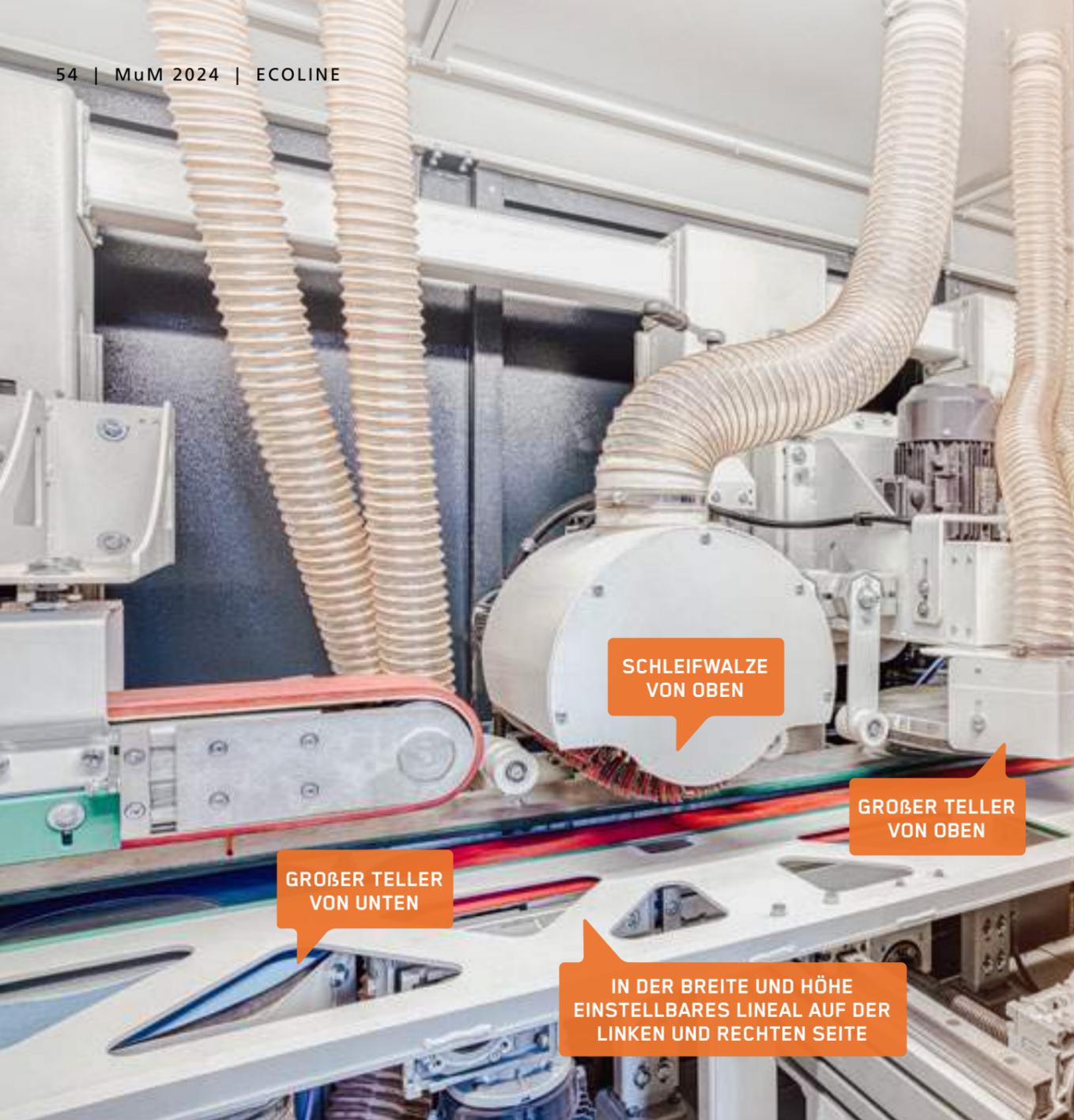
Eine weitere bedeutende Anschaffung, welche mit Maschinen-Grupp abgestimmt wurde, betrifft den Weinig Cube Plus. Beim Technologieführer für Maschinen und Systemen zur Massivholzbearbeitung demonstriert die Anlage täglich ihre Kernkompetenz: hobeln und profilieren. In Kombination mit der Breitbandschleifmaschine Weber KSF 1350 ein unschlagbares Team. Mit der Investition in moderne Schleiftechnologie hat das Unternehmen aus dem Unterallgäu seine Arbeitsabläufe deutlich rationalisiert. Die neue Schleiftechnik ermöglicht es, anfallende Bearbeitungen schneller und gleichmäßiger durchzuführen. Der Aufgabenbereich umfasst oftmals sehr große und schwere Werkstücke, welche beidseitig in einem Arbeitsgang zu erfolgen haben.



Highlight im Portfolio ist die Weinig Leimpresse „Profipress L II 360 HF Dimter Line“. Durch manuelle Beschickung bleibt die Kontrolle beim Anwender, während die Beleimung einem automatisierten Prozess unterliegt. Einen großen Vorteil sieht Markus Boneberger auch in der automatischen Leerfugenstellung. Das Pressbett arbeitet mit Hochfrequenz, wodurch 40 Millimeter starke Platten im Rekordtempo von vier Minuten getrocknet sind. Der Höhenversatz einzelner Lamellen fällt sehr gering aus, da das Werkzeug in zwei Richtungen gleichzeitig drückt. Werkstücke der Dimension 7 x 135 x 0,9 Meter bilden die Obergrenze, mindestens 0,7 Zentimeter muss die Mindeststärke ausmachen.



Von all der Technik, der Bearbeitung und dem enormen Arbeitsaufwand sehen vorbeilaufende Passanten nichts. Dennoch halten viele an der Schreinerei Boneberger an und blicken begeistert durch die große Schau- fensterfront. „Meine Modelleisenbahnanlage ist die beste Werbung für den Betrieb“, schmunzelt Markus. Die Gleise der H0-Anlage münden im Eingangsbereich in einem großen Lokschuppen mit Drehgestell. In die andere Richtung schlängeln sich die Schienen entlang der Ausstellung, der Beratungsplätze und der Theke. Aber erst wer eintritt und Markus Boneberger ins Büro im Obergeschoss über eine Wendeltreppe folgt erfasst, welche Größen- ordnung die Passion des munteren, jungen Lockenkopfs ein- nimmt. Interessierte dürften jedenfalls ihre helle Freude daran finden, wenn Markus aus seinem Märklinuniversum berich- tet. Das ist mindestens so groß, wie seine Leidenschaft zu Holz und Handwerk.



SCHLEIFWALZE VON OBEN

GROßER TELLER VON OBEN

GROßER TELLER VON UNTEN

IN DER BREITE UND HÖHE EINSTELLBARES LINEAL AUF DER LINKEN UND RECHTEN SEITE



INDIVIDUELL KONFIGURIERBAR: Z.B. IM WINKEL VERSTELLBARER SCHLEIFTELLER VON LINKS UND RECHTS. ZUDEM SCHLEIFWALZEN VON LINKS UND RECHTS.



ECOLINE PROFILSAND EINZELTEILSCHLEIFMASCHINE

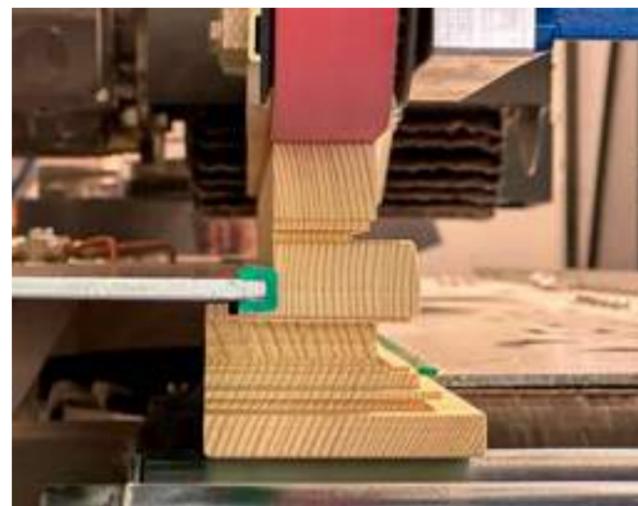
Die flexibelste Fenstereinzerteil-schleifmaschine

- ✓ Frei konfigurierbar
- ✓ Perfekt für den Vorschleiff, um den Zwischenschleiff maximal zu optimieren
- ✓ Auch für den Zwischenschleiff einsetzbar
- ✓ Online Anbindung mit Leitrechner möglich
- ✓ Ideal auch für Leisten

✓ DAMIT MANUELLES SCHLEIFEN AUCH BEI IHNEN ZUR VERGANGENHEIT GEHÖRT.



Beispiel, wie bei einem Flügelprofil der linke Anschlag in allen Ebenen eingestellt werden kann und das Teil perfekt führt.



Beispiel, wie bei einem Holzalu-Flügelprofil der linke Anschlag in andere Positionen eingestellt werden kann.



MEHR ERFAHREN!

JETZT TERMIN VEREINBAREN!

Ihr Ansprechpartner:
FLORIAN STANGL
0170/3044100
f.stangl@grupp.de



SCHUKO - Innovative Absaug- und Filtertechnik für saubere Luft in Ihrer Produktion

Bei uns steht das Thema Luft ganz oben. Schuko entwickelt und produziert seit über 50 Jahren State-of-the-art Filtertechnik zur Luftreinhaltung am Arbeitsplatz in Handwerk und Industrie.

Anlagen für verschiedene Anwendungen von der Holzverarbeitung bis Lackierung, mobile und stationäre Entstauber, Entsorgungslösungen für Produktionsabfälle, Brikettierpressen, Einwellenzerkleinerer und Schleiftische.

Unsere Mission ist es, unseren Kunden die bestmögliche Lösung in der bestmöglichen Qualität zu bieten.

Die Zuverlässigkeit und Wertigkeit unserer Anlagen sind dafür ebenso entscheidend wie die technische Kompetenz und das Engagement unserer Mitarbeiter.

Eine konsequente Kundennähe garantieren wir mit 7 Standorten in Bad Laer, Bad Saulgau, Knetzgau, Kirchberg/Hunsrück, Trebbin, Quickborn und Slesin (Polen).

Unseren Erfolg als eine der führenden Marken in Deutschland und Europa treiben wir kontinuierlich weiter voran.

Mit Leidenschaft, Augenmaß und innovativen Ideen sorgen wir dafür, dass unsere Kunden sich auf die Performance und Leistung von Schuko Anlagen verlassen können.



+49 (0)180/11 11 900
info@schuko.de www.schuko.de

LUFT NACH OBEN

Ihr Lösungsanbieter

Innovative Absaugtechnik

Energieeffizienz & Fördermittel

Automatisierung

Brand- und Explosionsschutz

Betreiberpflichten

Lärmschutz

Schuko

Absaug-, Oberflächen- und Filtertechnik



Holz-Handwerk, Nürnberg
19. - 22.03.2024
Halle 10 - Stand 106



HIGHLIGHT HOCH DREI.

DER NEUE CUBE 3 HOBELAUTOMAT.
GANZ EINFACH. DER BESTE.



Mehr dazu unter
cube3.weinig.com

WEINIG BIETET MEHR.



STEHENDE PLATTENSÄGE
Elcon 215 D
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: SP-P-23023

STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig Standard 6220
Baujahr: 1989
Art.-Nr.: SP-P-23019

STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig Automat II Plus 6220 AV
Baujahr: 1992
Art.-Nr.: SP-P-23015

DOPPELSEITIGE LINEARFRÄS-/SCHLEIFMASCHINE
Pade Ulnze 10T 3000 CNC
Baujahr: 2005
Art.-Nr.: TF-K-23002

STEHENDE PLATTENSÄGE
Holz-Her 1215 Super Cut
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: SP-P-23026

STEHENDE PLATTENSÄGE
Holz-Her 1222 Automatic Super Cut
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: SP-P-23025

DRECHSELBANK
Hapfo AP 5000 / ME
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: TF-P-23016

DRECHSELBANK
Albus / Föhler AHK 140
Baujahr: 1981
Art.-Nr.: TF-P-22017

SCHWENKSPINDELFRÄSE
Fanhans 240
Baujahr: 1992
Art.-Nr.: TF-P-21020



GEBRAUCHT MASCHINEN

GERBÄUCHT- MASCHINEN



SCHWENKSPINDELFRÄSE
Panhans 240
Baujahr: 1989
Art.-Nr.: TF-P-23003



TISCHFRÄSE INKL. VORSCHUB
Kölle F 45
Baujahr: 1993
Art.-Nr.: TF-P-23014



BANDSÄGE
Centaur Compact 800 CO
Baujahr: 1988
Art.-Nr.: SB-P-22010



FORMATKREISSÄGE
Altendorf F90
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: SF-P-23028



FORMATKREISSÄGE
Martin T72
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: SF-P-23033



LIEGENDE PLATTENSÄGE
Holzma HPP 82 / 43
Baujahr: 2000
Art.-Nr.: SL-P-22006



BANDSÄGE
Centaur 600co
Baujahr: 1987
Art.-Nr.: SB-P-23007



BANDSÄGE
Hema UH 800
Baujahr: 1981
Art.-Nr.: SB-P-23009



DOPPELABKÜRZSÄGE
Rüco 32
Baujahr: 1973
Art.-Nr.: SD-P-24001



LIEGENDE PLATTENSÄGE
Panhans 692
Baujahr: 1977
Art.-Nr.: SL-P-22008



LIEGENDE PLATTENSÄGE
Giben Starmatic 1000 G-Drive
Baujahr: 2001
Art.-Nr.: SL-P-23001



LIEGENDE PLATTENSÄGE
Schelling fh 6 330/220 - P
Baujahr: 2010
Art.-Nr.: SL-P-23002



FORMATKREISSÄGE
Wegoma UNICA SAFE-E
Baujahr: 2018
Art.-Nr.: SF-P-21010



FORMATKREISSÄGE
Altendorf F45
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: SF-P-22034



FORMATKREISSÄGE
Altendorf F45
Baujahr: 1992
Art.-Nr.: SF-P-23016



STEHENDE PLATTENSÄGE
Holz-Her 1265
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: SP-P-22018



STEHENDE PLATTENSÄGE
Putsch-Menicon! SVP 950 M ECO
Baujahr: 1996
Art.-Nr.: SP-P-22023



STEHENDE PLATTENSÄGE
Streibig Standard 6220
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: SP-P-23001



GEBRÄUCHT- MASCHINEN



STEHENDE PLATTENSÄGE
Holz-Her 1225 Super Cut
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: SP-P-23013



BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
OTT Omega 110
Baujahr: 1991
Art.-Nr.: OB-P-23013



BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
Büttering Classic 111 E
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: OB-P-23014



KANTENSCHLEIFMASCHINE
Löwer KSM 1
Baujahr: 2006
Art.-Nr.: OK-P-23010



LANGBANDSCHLEIFMASCHINE
Johansen T 94
Baujahr: 1993
Art.-Nr.: OL-P-22004



LANGBANDSCHLEIFMASCHINE
Johansen T 85
Baujahr: 1985
Art.-Nr.: OL-P-23002



BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
SCM SD 60 RCS 110
Baujahr: 2021
Art.-Nr.: OB-P-23017



BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
OTT MEGATR 11
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: OB-P-23020



BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
Büttering Classic 113 E
Baujahr: 1998
Art.-Nr.: OB-P-23005



LANGBANDSCHLEIFMASCHINE
Johansen T 82 - K pneuma
Baujahr: 1980
Art.-Nr.: OL-P-23004



KORPUSPRESSE
Wemhöner
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: PK-P-22002



RAHMENPRESSE
Hess Variant
Baujahr: 1978
Art.-Nr.: PR-P-23001



LEISTENSCHLEIFMASCHINE
Quickwood QL-3
Baujahr: 2004
Art.-Nr.: OB-K-23003



KANTENSCHLEIFMASCHINE
Samco Unilever 15 N
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: OK-P-23006



KANTENSCHLEIFMASCHINE
Eumacop EKS-2250
Baujahr: 2007
Art.-Nr.: OK-P-23008



RAHMENPRESSE HYDRAULISCH
S+S RP 3000
Baujahr: 2003
Art.-Nr.: PR-P-23002



VAKUUMPRESSE UND AUFEIZSTATION
Columbus Vacuform XL + Profitherm
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: PV-P-22003



BANDSÄGE
Hema SR 600
Baujahr: 1978
Art.-Nr.: SB-P-22008

GERÄUCHT- MASCHINEN



KANTENANLEIMMASCHINE
 Hebrock F4
 Baujahr: 2022
 Art.-Nr.: KA-P-23023




KANTENANLEIMMASCHINE
 OTT U 151
 Baujahr: 1994
 Art.-Nr.: KA-P-22033



KANTENANLEIMMASCHINE
 OTT Easymatic
 Baujahr: 2001
 Art.-Nr.: KA-P-22035



KOLBENKOMPRESSOR
 Schneider UNM STS 660-10-270
 Baujahr: 2018
 Art.-Nr.: LK-P-24002



SCHRAUBENKOMPRESSOR MIT KÄLTETROCKNER
 Aircraft A-K-MAX 7,5-10
 Baujahr: 2022
 Art.-Nr.: LK-P-24001



TÜRTRANSPORT- UND MONTAGEWAGEN
 MobyLift MC 120 TM-H
 Baujahr: 2019
 Art.-Nr.: NT-P-23001



KANTENANLEIMMASCHINE
 Brandt KD 76
 Baujahr: 1991
 Art.-Nr.: KA-P-22039



KANTENANLEIMMASCHINE
 OTT Pacific
 Baujahr: 1996
 Art.-Nr.: KA-P-23002



KANTENANLEIMMASCHINE
 Brandt Optimat SP 52/T
 Baujahr: 2001
 Art.-Nr.: KA-P-23015



MOBYLIFT FÜR STAPLER
 MobyLift TC-200-AM-FL
 Baujahr: 2019
 Art.-Nr.: NT-P-23005



PLATTENWAGEN
 Geronne Geronnimo
 Baujahr: 2022
 Art.-Nr.: NT-P-23006



BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
 Heesemann KSM 1
 Baujahr: 1991
 Art.-Nr.: OB-K-23002



KANTENANLEIMMASCHINE
 Holz-Her Sprint 1416
 Baujahr: 1999
 Art.-Nr.: KA-P-23022



KOMPRESSORAGGREGAT
 Schneider KAG 750
 Baujahr: 1990
 Art.-Nr.: LK-P-21010



KOLBENKOMPRESSOR
 Weber WZ-KPGL10-500
 Baujahr: 2019
 Art.-Nr.: LK-P-22011



BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
 Bütfering AWS 2 CE
 Baujahr: 1992
 Art.-Nr.: OB-P-22009



BREITBANDSCHLEIFMASCHINE
 DMC LSL 130
 Baujahr: 1986
 Art.-Nr.: OB-P-23001



Sie haben Fragen zu unseren Gebrauchten? Wir sind für Sie da und helfen Ihnen gerne weiter!
Waldemar Foit
 Tel. 07321 9788-13
 w.foit@grupp.de

GEBRÄUCHT- MASCHINEN



FURNIERSÄGE
Scheer EN21
Baujahr: 1985
Art.-Nr.: FS-P-23006



ABRICHTHOBELMASCHINE
SCM FSL
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: HA-P-21003



ABRICHTHOBELMASCHINE
Kölle AH 50
Baujahr: 1998
Art.-Nr.: HA-P-23006



VIERSEITENHOBEL
Weinig Q 18
Baujahr: 1998
Art.-Nr.: HV-P-23014



ECKENKOPPIERGERÄT
Felder ERM 1050
Baujahr: 2014
Art.-Nr.: KA-P-22010



KANTÄNANLEIMMASCHINE
SCM Olympic K 560 R
Baujahr: 2015
Art.-Nr.: KA-P-20008



DICKENHOBELMASCHINE
SCM S 63
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: HD-P-21009



DICKENHOBELMASCHINE
SCM S 630 E
Baujahr: 2007
Art.-Nr.: HD-P-23006



DICKENHOBELMASCHINE
SCM Class S630
Baujahr: 2018
Art.-Nr.: HD-P-23007



KANTÄNANLEIMMASCHINE
Brandt KD 88 FQ Optimat
Baujahr: 1996
Art.-Nr.: KA-P-22018



KANTÄNANLEIMMASCHINE
Holz-Her Contriga 1366
Baujahr: 2009
Art.-Nr.: KA-P-22020



KANTÄNANLEIMMASCHINE
Brandt KDF 350 C
Baujahr: 2006
Art.-Nr.: KA-P-22034



KOMBINIERTE HOBELMASCHINE
SCM FS 7
Baujahr: 2018
Art.-Nr.: HK-P-24001



VIERSEITENHOBELMASCHINE
Weinig Profimat 23
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: HV-P-23010



VIERSEITENHOBELMASCHINE
Weinig Profimat 23 E
Baujahr: 2000
Art.-Nr.: HV-P-23011



KANTÄNANLEIMMASCHINE
Brandt o KD 69/2 CF
Baujahr: 2002
Art.-Nr.: KA-P-23001



KANTÄNANLEIMMASCHINE
Hebrock AKV 3005 DK - F Airtronic
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: KA-P-23016



KANTÄNANLEIMMASCHINE
Hebrock AKV 3007 DK-F
Baujahr: 2017
Art.-Nr.: KA-P-23018

TOP QUALITÄT

TOP QUALITÄT

TOP QUALITÄT

TOP QUALITÄT

GEBRAUCHT- MASCHINEN



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
Essteam Exakta
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: CC-P-23005



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
Weeke Optimat BHC Venture 2M
Baujahr: 2009
Art.-Nr.: CC-P-23009



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
Weeke Optimat BP 155
Baujahr: 1999
Art.-Nr.: CC-P-23016



UNIVERSELLE CNC
BOHRMASCHINE
SCM Startech CN Baujahr: 2016
Art.-Nr.: CC-P-23020



WINKELANLAGE
Weinig UC 6
Baujahr: 1999
Art.-Nr.: EW-P-23004



ZAPFENSCHNEIDER
Köle Z 40
Baujahr: 1988
Art.-Nr.: EZ-P-23001



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
Holz-Her 7120
Baujahr: 2002
Art.-Nr.: CC-P-23021



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
Morbideill! Authror 500 S
Baujahr: 2001
Art.-Nr.: CC-P-23024



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
Morbideill! M100
Baujahr: 2022
Art.-Nr.: CC-P-23027



FURNIERKLEBEMASCHINE
Kuper FWJ 900
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FK-P-21006



FURNIERKLEBEMASCHINE
Kuper FWJ - 920
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: FK-P-23004



FURNIERKLEBEMASCHINE
Kuper FWJ 900
Baujahr: 1977
Art.-Nr.: FK-P-23005



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
Felder Format 4 Profit H350 R 16.30
Baujahr: 2021
Art.-Nr.: CC-P-24002



CNC KÜHLANLAGE
Termotec ECO-Tec PURE60K
Baujahr: 2021
Art.-Nr.: CC-P-22008



CNC BOHRMASCHINE
SCM Startech CN
Baujahr: 2016
Art.-Nr.: CC-P-23012



FURNIERPRESSE
OTT JU 2511
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: FP-P-23009



FURNIERSSÄGE
Scheer FM 8 - 3100
Baujahr: 1982
Art.-Nr.: FS-P-23001



FURNIERSSÄGE
Langzauner LZ 2/1 - 3050
Baujahr: 1998
Art.-Nr.: FS-P-23005

TOP QUALITÄT

TOP QUALITÄT

TOP QUALITÄT

TOP QUALITÄT

GERÄUCHT- MASCHINEN



DÜBELLOCHBOHRMASCHINE
Dornburg DPPB
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: BD-P-23009



LOCHREIHENBOHRMASCHINE
Scheer DB 22
Baujahr: 1980
Art.-Nr.: BD-P-22005



LOCHREIHENBOHRMASCHINE
Ayen
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: BD-P-22009



CNC BOHRZENTRUM
SCM Startech CN
Baujahr: 2018
Art.-Nr.: CC-P-20012



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
Weeke BP 155
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: CC-P-21017



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
Homag BAZ 31 Optimat
Baujahr: 1999
Art.-Nr.: CC-P-22013



DÜBELEINTREIBGERÄT
Selekta 252
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: BD-P-23010



DÜBELBOHR- UND EINTREIBMASCHINE
Ganner Index 125
Baujahr: 1999
Art.-Nr.: BD-P-23006



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
SCM TECH 99
Baujahr: 2002
Art.-Nr.: CC-K-22004



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
SCM Pratih N 12
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: CC-P-22015



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
SCM Record 242
Baujahr: 2004
Art.-Nr.: CC-P-22030



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
IMA BIMA Quadrotflex
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: CC-P-22034



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
SCM U 26
Baujahr: 1992
Art.-Nr.: CC-K-23001



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
Portatec 300 104 3-Achs
Baujahr: 2003
Art.-Nr.: CC-K-23003



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
SCM Accord 30 FX-M
Baujahr: 2014
Art.-Nr.: CC-K-23004



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
Felder Format 4 C-Express 920 C
Baujahr: 2018
Art.-Nr.: CC-P-23001



CNC-BEARBEITUNGSGZENTRUM
SCM Author 500 Super
Baujahr: 2002
Art.-Nr.: CC-P-23004



ABSAUGANLAGE
Nestro NE 250
Baujahr: 2007
Art.-Nr.: AE-P-19033

GERÄUCHT- MASCHINEN



ABSUGANLAGE
Felder RL 300
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: AE-P-22023



ABSUGANLAGE
Schuko Vacomat 2000
Baujahr: 1996
Art.-Nr.: AE-P-22030



ABSUGANLAGE
Holzkräft RLA 200
Baujahr: 2002
Art.-Nr.: AE-P-22033



FARBNEBELABSUGWAND
Höcker Polytechnik Paint-Star
21-3500-R
Baujahr: 2022
Art.-Nr.: AL-K-23001



FARBNEBELABSUGWAND
Höcker Paint Star 3500
Baujahr: 2001
Art.-Nr.: AL-P-23002



ZERKLEINERER
Weima WL 4
Baujahr: 2023
Art.-Nr.: AZ-P-22001



ABSUGANLAGE
Scheibe 14.2
Baujahr: 1991
Art.-Nr.: AE-P-23018



ABSUGANLAGE
AL-KO Power Unit 250 P
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: AE-P-23023



ABSUGANLAGE
ESTA Dustomat HMS-10 DN
Baujahr: 2015
Art.-Nr.: AE-P-23028



DÜBELLOCHBOHRMASCHINE
Scheer DB 5
Baujahr: 1984
Art.-Nr.: BD-K-23001



DÜBELLOCHBOHRMASCHINE
Schleicher Partner 21
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: BD-P-20015



DÜBELMASCHINE
Koch Windoor 10
Baujahr: 2000
Art.-Nr.: BD-P-22002



ABSUGANLAGE
Höcker Polytechnik Vacuumobil JT 350 R
Baujahr: 2022
Art.-Nr.: AE-P-23030



ABSUGANLAGE
Schuko
Baujahr: 1999
Art.-Nr.: AF-P-22004



ABSUGFILTER MIT
ZELLENRADSCHLEUSE
AL-KO UF2
Baujahr: 1996
Art.-Nr.: AF-K-24001



DÜBELLOCHBOHRMASCHINE
Ayen DB 1000 K 23
Baujahr: 1980
Art.-Nr.: BD-P-22003

Sie haben Fragen zu unseren
Geräuchten? Wir sind für Sie da
und helfen Ihnen gerne weiter!

Michael Prante

Tel. 05244 91330-713
m.prante@grupp.de



DANN BIETEN SIE UNS DOCH IHRE
GEBRAUCHTMASCHINE EINFACH AN.



ETWAS LOSWERDEN?

SIE WOLLEN

MASCHINEN **UND MEHR WERT**