

MASCHINEN UND MEHRWERT



VERANSTALTUNGEN – DA MUSS ICH HIN!

07.-08.
September

SCM-Vorführtage
bei Kammeyer-Grupp GmbH
in Garbsen

9:00 – 17:00 Uhr

13.-14.
Oktober

Techniktag
bei Maschinen-Grupp GmbH
in Garbsen

9:00 – 18:00 Uhr

11.-12.
November

Hausmesse
bei Kammeyer-Grupp GmbH
in Garbsen

10:00 – 17:00 Uhr

**ALLE EVENTS
AUCH AUF
FACEBOOK!**

Maschinen-Grupp GmbH

oder veranstaltungen.grupp.de

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.

2022, 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:**
Wieland Grupp, Markus Grupp

Redaktion:
Markus Grupp, Bettina Sabath

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

Bilder:

Shutterstock
Studio 3.0, Peter Weber
Markus Grupp
Martin Santoro
Herstellerbilder

Texte:

Martin Santoro
Herstellertexte
Jutta Metzler

Druck:

NINO Druck GmbH,
Neustadt an der Weinstraße

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.

Glaskugel

Die letzten Wochen habe ich es intensiv versucht: Ich habe mich vor meine Glaskugel gesetzt und diese befragt, was die Zukunft so alles bringen mag. Doch egal wie freundlich, leise oder laut ich diese drangsaliert habe oder auch immer noch befrage – diese blöde Glaskugel schweigt.

An die Pandemie habe ich mich ja inzwischen gewöhnt und auch daran, dass es jeden zweiten Tag eine Preiserhöhung und/oder einen Lieferverzug zu vermeiden gibt.

Auch der Ukraine-Konflikt ist leider trauriger Alltag geworden und auch dort schweigt meine Glaskugel, wie es da weitergeht.

Ich würde so gerne wissen, was die Zukunft bringt! Aber will ich das wirklich?

In den letzten Tagen habe ich mich sehr konkret mit dieser Frage beschäftigt, ob ich das wirklich wissen möchte und ich habe eine klare Entscheidung getroffen: Nein, ich will es nicht wissen und ... habe die Glaskugel an die Seite geschoben.

Hätte ich meine Herausforderungen der letzten Jahre schon im Vorfeld gekannt – ich wäre vielleicht daran verzweifelt oder sogar zerbrochen. So konnte ich mich auf jede Veränderung neu einstellen und – so groß oder so klein sie auch war – stückchenweise bewältigen. Und daher habe ich beschlossen, den Dingen, die auf mich zukommen, gelassen ins Auge zu sehen. Ändern kann ich sie sowieso nicht. Ich kann sie nur jeden Tag bewusst annehmen, dazulernen, kreativ damit umgehen und Lösungen schaffen.

Diesem Perspektivwechsel folgt die faszinierende Erkenntnis, dass ich innerlich an jeder neuen Aufgabe wachse und reife. Und das tut mir – und bestimmt uns allen – gut.

Daher lade ich Sie ein, sich von all den Herausforderungen ebenfalls nicht abzuwenden, sondern ihnen offen entgegenzublicken. Lassen Sie uns mutig sein und lieber Neuerungen einführen, auf die wir in all den vorherigen Zeiten nicht gekommen wären.



Ihr Markus Grupp

PS: Juhu! Meine Glaskugel hat nun doch zu mir gesprochen: Sie sagte: „Schau mich an, und Du wirst Dein Spiegelbild sehen. Denn DU bist die Lösung!“



INHALT

06 HIGHLIGHTS
STAUNEN & ENTDECKEN

08 KUNDENBERICHT
SCHMIDT

12 MARTIN
FEIERT 100 JAHRE!

14 KUNDENBERICHT
SCHREIBER

19 STRIEBIG
CONTROL

20 STRIEBIG
EDITION 60

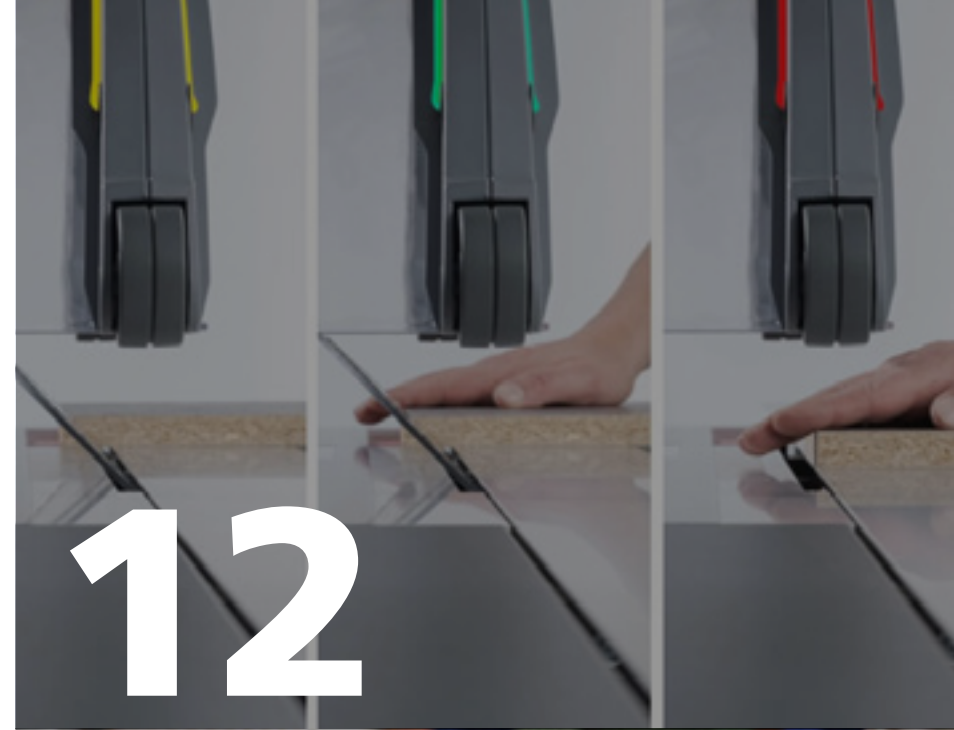
23 HOLZ-HANDWERK
IHRE ANSPRECHPARTNER

28 ELEKTROSCHNÄPPCHEN
UNSCHLAGBARE PREISE

30 KUNDENBERICHT
MONOPODIUM

33 KUNDENBERICHT
DERSTAPPEN

36 GEBRAUCHTMASCHINEN
**UNSERE ANGEBOTE AN
GEBRAUCHTEN MASCHINEN**



12



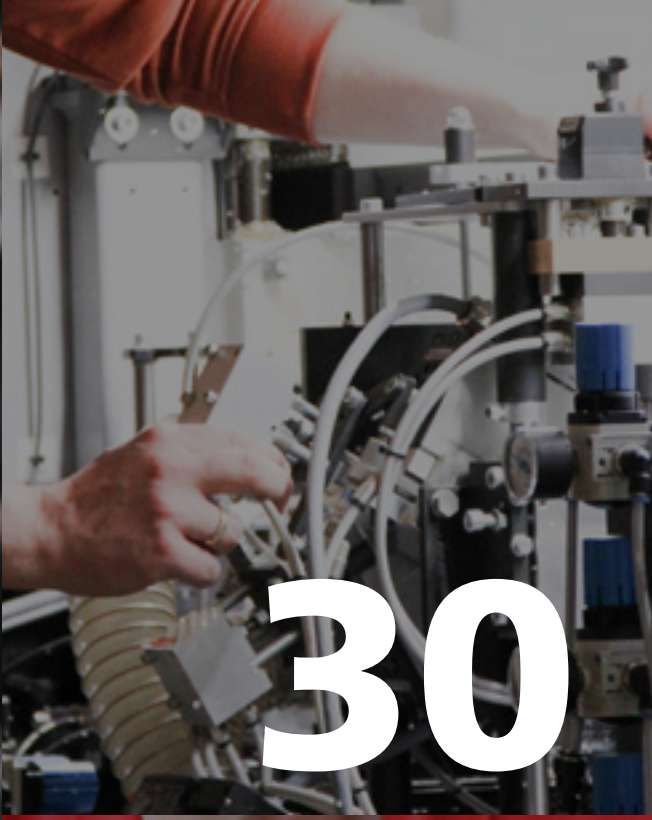
08



23



HOLZ-HANDWERK 2022



30



14



33

UNGLAUBLICHE HIGHLIGHTS

scm group

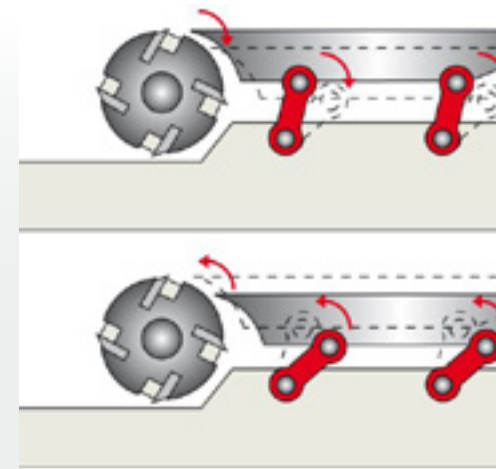


SCM FS7

HIGHLIGHTS:

- ✓ kombiniere Abricht- Dickenhobelmaschine bis 520 mm Arbeitsbreite
- ✓ Umstellung per Knopfdruck
- ✓ Tischpositionierung mit Positioniersteuerung

STAUNEN & ENTDECKEN



ARBEITSTISCHVERSTELLUNG ÜBER PARALLELOGRAMM



GLEICHZEITIGE ÖFFNUNG DER TISCHE - GARANTIE FÜR EINE PERFEKTE EBENHEIT.



MEHR ERFAHREN

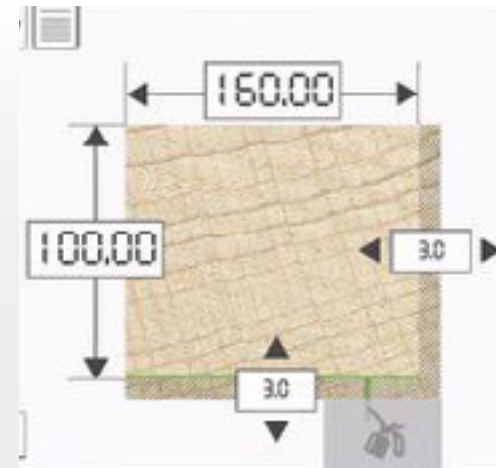


WEINIG

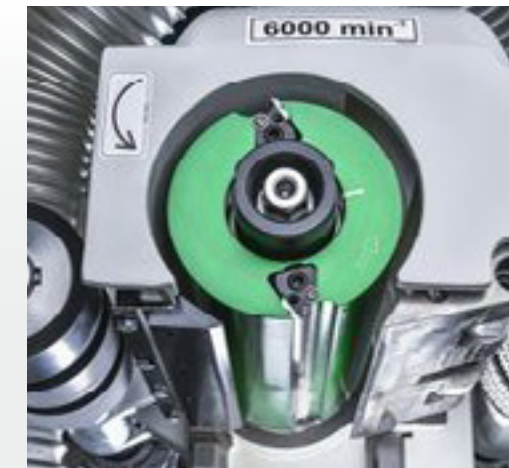
WEINIG CUBE

HIGHLIGHTS:

- ✓ Vierseiter der Extraklasse
- ✓ Hobeldimension bis 260 x 160 mm
- ✓ Hobelergebnis dank Laseranzeige schon vor dem Hobeln sehen



EINFACHSTE BEDIENBARKEIT

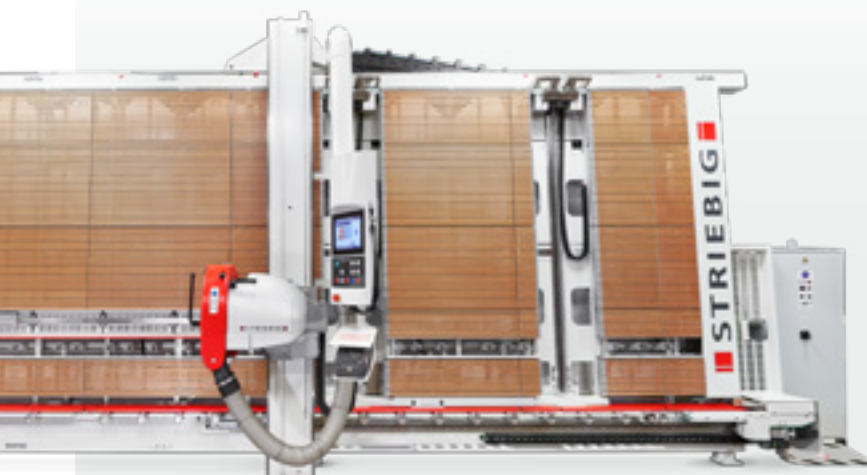


SCHNELLER DIMENSIONSWECHSEL BEI LAUFENDER MASCHINE



MEHR ERFAHREN

STRIEBIG



STRIEBIG 4 D

HIGHLIGHTS:

- ✓ Automatischer Komplettzuschnitt
- ✓ geringster Platzbedarf
- ✓ kein Teilehandling zwischen horizontalem und vertikalem Schnitt notwendig



PAV – DIE VOLLAUTOMATISCHE PLATTEN-ABSENKVORRICHTUNG



STRIEBIG EXPERTCUT 4D



MEHR ERFAHREN

MIT HIGHTECH IN DIE ZUKUNFT

Wenn Heiko Schmidt durch seinen Werkskomplex führt, gerät der Schreinermeister, aber auch der Besucher, regelrecht ins Schwärmen. Mit rund 7.400 Quadratmetern steht nach dem Standortwechsel seinem Betrieb mehr als doppelt so viel Grundstücksfläche zur Verfügung als noch vor einem Jahr. „Alle Arbeitsbereiche inklusive Verwaltung sind jetzt großzügiger dimensioniert, das Areal kompakter als am alten Standort angeordnet. Das vereinfacht die Abwicklung zwischen einzelnen Fertigungsbereichen. Dem Umzug ging eine längere abwägende Planungsphase voraus, welche letztlich zu einer großen Investition führte, mit der sich weitaus mehr ambitionierte Projekte effizient realisieren lassen als zuvor. Das stärkt und sichert unseren Standort langfristig“, so der Mittelständler. Heiko Schmidt sieht man in seiner hemdsärmeligen Arbeitskleidung eher nicht an, dass er mehr Zeit im

Büro oder bei der Akquise vor Ort verbringt als an seinem hochtechnisierten Maschinenensemble. Anpacken kann der Kurpfälzer dennoch: In Eigenregie baggern, verschalen und betonieren beherrscht er ebenso wie den Umgang mit seinem Lieblingsmaterial Holz. Mit derzeit 27 Mitarbeitern in Produktion, Montage und Verwaltung plus vier Azubis verarbeitet das Team Holz und Plattenmaterial für Möbel- und Ladenbau, Inneneinrichtungen sowie Objekt- und Bauelemente. Als Chef nimmt Heiko Schmidt seine Verantwortung sehr ernst – er hat das Unternehmen bis an die Spitze gebracht. Als größter Betrieb seiner Art in der Metropolregion Rhein-Neckar genießt die Bau- und Möbelschreinerei einen Ruf als Platzhirsch. Die Auftragsbücher motivieren den Geschäftsführer, größer zu denken als noch mit bestandener Meisterprüfung vor 22 Jahren in Mannheim.

Als Heiko Schmidt 2004 die vom Onkel überlassene Schreinerei betriebsbedingt neu gründet, startet der Jungunternehmer anfangs mit drei Mitarbeitern. Es folgt ein erster Umbau von Lagerfläche und Spritzraum am alten Standort. Die Ausstellung folgt im Jahr 2008. Ein größerer Maschinenpark wird 2010 in Betrieb genommen, um sich für Großprojekte optimaler zu positionieren. Bald stößt die Auslastung an ihre Grenzen. Platz- und Fachkräftemangel stimmten nicht mehr mit der zu bewältigenden und stets steigenden Auftragslage überein. In der Folge wird ein neues Betriebsgelände gesucht.

Man wird am jetzigen Standort fündig. Das riesige Areal beflügelt Heiko Schmidt, ein hochtechnologisches Fertigungszentrum einzurichten. Mit Unterstützung von Eugen Bopp, erfahrener Standortleiter von Maschinen-Grupp in Bad Wimpfen, entwickelt man in enger Zusammenarbeit eine neue Fertigung nach modernsten Kriterien in Sachen Digitalisierung, Fertigung und Nachhaltigkeit.

Herzstück der neuen Produktion ist ein CNC-Bearbeitungszentrum vom Typ Morbidelli X200 von SCM, ausgestattet mit der Schreinertraum-Software. Ihre Besonderheit: Die Möbelteile werden inklusive sämtlicher horizontaler Bohrungen in nur einer Aufspannung fix und fertig genestet und bearbeitet. Moderner und effizienter geht es nicht. Voraussetzung dafür ist das horizontale Bohren in eine Gesamtplatte, nachdem zuvor für diesen Arbeitsgang Taschen ausgefräst wurden. Dieses Verfahren ist patentiert und ermöglicht die komplette Fertigung von Korpusteilen – bis auf das Bekanten – in nur einem Arbeitsschritt. Das Winkelaggregat für horizontale Bohrungen ist so schlank, dass Acht-Millimeter-Bohrungen mittig in 16-Millimeter-Platten erfolgen können.



Von welcher Arbeitersparnis ist unter Verwendung des Schreinertraums auszugehen? „Bei üblicher Plattengröße mit normalen Zuschnitten und Fräsängen benötigt man gewöhnlich etwa zwei Stunden. Der Schreinertraum schafft diese Arbeitsgänge in 15 Minuten“, überrascht Heiko Schmidt und führt weiter aus: „Die Teile für einen herkömmlichen Einbauschränk sind in einer halben Stunde gefräst.“ Das ist eine beeindruckende Aussage, zumal die Maschine mannos arbeitet.

Im Anschluss erfolgt die Bekantung der Spanplatten mittels Null-Fuge. „Die vor vier Jahren von Maschinen-Grupp erworbene Kantenanleimmaschine arbeitet mit modernsten Heißtransplast-Verfahren, so dass man keinerlei Fugen mehr sieht. Sie ist aber vermutlich für den neuen Schreinertraum schon wieder zu langsam. Da muss ich wohl bald zu einer schnelleren Anlage greifen, die mit dem Tempo der Nestingmaschine mithalten kann“, lässt Heiko Schmidt durchblicken. „Durch seine hohe Arbeitsgeschwindigkeit eignet sich der Schreinertraum auch ideal für die Serienproduktion.“ Solche Möglichkeiten überzeugen Lieferanten und Bauträger, die gern mal 1.000 definierte Fertigelemente benötigen. Aber auch Einzeilmöbel könnten nicht schneller hergestellt werden.

Parallel zum Schreinertraum nutzt der Betrieb weitere, ebenfalls bei Grupp erworbene SCM-Maschinen, etwa eine Morbidelli M200. Mit der 5-Achs-Maschine lassen sich 3D-Werkstücke in höchster Präzision und vollendeter Feinbearbeitung fertigen. „Die rundum zugängliche Hightech CNC mit automatischem Rüsttisch kommt bei uns unter anderem für spezielle Zuschnitte wie bei der Fertigung von Waschbecken aus Holz zum Einsatz“, also typische Sonderanfertigungen für Bäder und Küchen.

Die Schreinerwerkstatt hat aber auch viele Zuschnitte ohne Bohrungen und Fräsungen vorzunehmen, wofür ergänzend eine Plattensäge vom Typ Gabbiani S95 angegliedert ist. Diese ist einfachst zu bedienen und hat trotz einer Verfahrensgeschwindigkeit von 70 m/min ein traumhaftes Schittgergebnis.

Zur rundum modernisierten Fertigungstechnik ist ein sogenanntes chaotisches Plattenlager eingebunden. Platzsparend befindet sich die massive Stahlkonstruktion mit 14 Lagerplätzen für bis zu 1.200 Platten im oberen Stock der etwa 1.000 Quadratmeter großen Fertigungshalle. In der vorbildlich zum Arbeitsschutz vergitterten Hochebene wartet ein Barbaric-Manipulator auf Arbeitsanweisungen. In Perfektion

stapelt und sortiert der hängend gelagerte Hightech-Greifer sämtliche Holzplattenarten. „Am Terminal ruft ein Mitarbeiter die für einen Auftrag erforderliche Materialwahl auf und drückt auf Enter. Morgens holt sich der Saugroboter die angefragten Platten und liefert sie etwa an die Plattensäge“, erläutert Eugen Bopp den Prozessablauf und fährt fort: „So entstehen keinerlei Kosten mehr durch Staplerfahrten samt Bedienung. Auch das kräftezehrende Umladen und Auflegen von Hand fällt komplett weg. All diese Abläufe geschehen im Plattenlager voll automatisch.“ Der gesamte Lagerbestand wird von einer Software überwacht. Jede eingelagerte Platte wird gescannt und erhält einen Aufkleber mit Barcode als Kennzeichnung, die eine automatisierte Etikettiermaschine erstellt. Ein Mitarbeiter klebt das Label auf die Platte, scannt das Schild und schon weiß die digitale Lagerhaltung, welche neue Platte in definiertem Format und Dekor zur Lagerung bereitsteht. Der Manipulator erledigt die Abholung.



»Großartig an dem System ist auch sein integriertes Konzept der Resteverwertung«, erfreut sich Heiko Schmidt.

Später noch verwertbare Reststücke gelangen durch die eben beschriebene Prozedur gleichfalls ins Lager und dessen digitales Gedächtnis. Eugen Bopp, der Schmidt das hochmoderne Lagersystem nahegelegt hat, beschreibt die Vorgehensweise genauer in gut verständlicher schwäbischer Mundart: „Man definiert anhand übrig gebliebener Plattenreste die Größe, ab wann eine Platte als Abfall gilt. Ist das Werkstück beispielsweise ein mal zwei Meter oder größer, bekommt es ein Etikett und die Anlage sortiert es vermeintlich chaotisch irgendwo im Lager ein. Wird später, mittels exaktem Schnittplan, Material für einen neuen Auftrag abgerufen, erinnert sich, dass die Software augenblicklich an jene Platte, die zum Konzept passt, sucht sie heraus und liefert das Teil zur weiteren Verarbeitung an die gewünschte Maschine.“ Das kann die Plattensäge, oder auch der Schreinertraum sein.

„Anfangs war ich gegenüber einem solchen, doch kostspieligen Multi-Level-Lager-System skeptisch. Was bringt uns die Anschaffung unterm Strich? Nachdem uns die Firma Grupp mit der Funktionsweise und den Möglichkeiten vertraut gemacht hat, kalkulierten wir die Arbeitserleichterung und Zeiterparnis durch, woraufhin uns die vielen Stärken dieses Systems überzeugten“, bekennt Heiko Schmidt.

Gemeinsam mit Schnittresten aus der Produktion nutzt Heiko Schmidt den gesamten Holzabfall zum Beheizen der großen Werkshalle. „Die thermische Kompletterwertung führt zu einer enormen Kostenreduktion. Rund 500 Kilowatt beträgt die Jahresleistung des Heizkraftwerks. Das entspricht der Heizleistung für 20 Einfamilienhäuser“, so Schmidt. Mit solch effizient ausgelegter Nachhaltigkeit kann keine herkömmliche Energiequelle konkurrieren.

Die Hackschnitzel zur Verfeuerung werden in einem neun Meter hohen Silo im Außenbereich gelagert. Unübersehbar dahinter auf dem Hallendach thront die Außenanlage der komplett neu montierten Absaugung, die mit dem Rohrsystem im Hallenbereich ebenso verbunden ist wie mit dem Heizsystem.



In Summe rechnet Heiko Schmidt eine Investition von 1,6 Millionen Euro vor. Mit ihrem Anlagenpark gehört die HS Schreinerei Ladenburg zu den obersten zehn Prozent der Holzverarbeitenden Betriebe in Deutschland, die auf Hightech-Niveau ihre Zukunft planen. So kann Heiko Schmidt mit einer überschaubaren Anzahl von Fachkräften das Auftragsvolumen steigern und Stammkunden wie Büroplaner, Innenarchitekten, Lieferanten und Privatkunden optimal mit seinen Qualitätsprodukten beliefern.

100 JAHRE OTTO MARTIN MASCHINENBAU

 |
1922

MARKTPRÄGEND SEIT EINEM JAHRHUNDERT

Otto Martin Maschinenbau feiert Geburtstag. 1922 gegründet, steht das Unternehmen bis heute für Holzbearbeitungsmaschinen, die den Markt prägen. Pünktlich zum 100. Jahrestag legt der Jubilar nun die nächste Maschinengeneration vor, die digitales Engineering in einen die Holzbearbeitung bestimmenden Maschinenbau integriert.

Was 1922 mit einfachen, soliden Maschinen begann, hat MARTIN in den folgenden Jahrzehnten zu einem Produktstamm ausgebaut, der in seinem Segment heute als Maßstab für Qualität und Funktionalität gilt.

 |
2022

STEUERUNGSKONZEPT CONNECTCONTROL

In der modernen Fertigungslandschaft sind softwarebasierte Lösungen regelmäßig die Voraussetzung für eine hohe Effizienz der Produktion. Über die Integration des Digital Engineering in die Fertigungsprozesse bietet MARTIN daher Anwendern die Möglichkeit, vernetzt zu arbeiten und so die Effizienz ihrer Arbeitsprozesse deutlich zu steigern. Aktueller Ausdruck dieser Strategie ist das patentierte Steuerungskonzept ConnectControl, das die neuen Generationen von Formatsägen und Tischfräsen aus Ottobeuren steuert. Mit ConnectControl wird dem Nutzer eine Steuerungstechnologie zur Verfügung gestellt, die die Möglichkeiten bei der Bedienung von Standardmaschinen drastisch erweitert und das Potenzial des digitalen Datenaustauschs erschließen hilft.

NEUE FRÄSMASCHINEN T14 UND T29

Zu den Maschinenreihen, auf denen MARTIN das neue Steuerungskonzept ConnectControl derzeit verbaut hat, gehört die Starrfräse T14. Wie alle Maschinen der jüngsten MARTIN-Generation besticht sie mit neuer Farbgebung. Während die T14 so zum einen mit ihrer Steuerung überzeugen will, bietet sie zum anderen einen robust ausgelegten, präzisen Maschinenbau im frischen Look.

Ausgerüstet mit dem Steuerungskonzept ConnectControl wurde pünktlich zum Jubiläum auch die neue Schwenkfräse T29, die mit bis zu sieben elektronisch angezeigten und gesteuerten Achsen zu einer deutlichen Effizienzsteigerung in der Werkstatt beitragen kann. Die intuitiv zu bedienende Elektronik verkürzt vormals zeitraubende Mess- und Einstellarbeiten rund um das Werkzeug. Zugleich erlaubt es das neue Steuerungskonzept der Schwenkfräse, die umfassenden Möglichkeiten der Vernetzung zu nutzen. Dies wirkt sich nicht nur in stets aktuellen Werkzeugdaten aus, die sich zentral aus der AV heraus verwalten und pflegen lassen.

PORTFOLIOERWEITERUNG: HOBELMASCHINE T32

Mit der T32 ergänzt der Maschinenbauer aus Ottobeuren sein Angebot um eine kombinierte Abricht- und Dickenhobelmaschine. Überzeugen will die T32 neben der platzsparenden Bauweise vor allem mit Flexibilität: So kann der Anwender in Sekunden zwischen Abrichtbetrieb und Dickenhobeln wechseln. In der Grundausstattung mit einem durchzugsstarken 5,5-kW-Motor ausgerüstet, lässt sich die T32 optional mit einem 7,5-kW-Antrieb bestücken. Außerdem kann die Maschine mit verschiedenen Messerwellen auf ihre Aufgaben abgestimmt werden. Während serienmäßig eine Z4-TERSA-Vollstahlwelle mit HSS-Messern verbaut ist, ist die Xplane-Messerwelle mit ihren drei spiralförmigen Messerreihen die Option der Wahl, wenn besonders ausrissarm bearbeitet oder die Lärmemission reduziert werden soll. Noch feiner lassen sich die Vorschübe mit einer optionalen stufenlosen Vorschubregelung anpassen, mit der Geschwindigkeiten von 5 bis 20 m/min möglich sind. Serienmäßig ist die T32 mit je einer spiralverzahnten Stahleinzug- und einer Gummiauszugwalze ausgestattet. Die standardmäßig integrierte motorische Höhenverstellung bietet eine Auflösung von 0,1 mm.



schreiber
einzigartig & individuell



VOLL-DIGITALES HERZSTÜCK

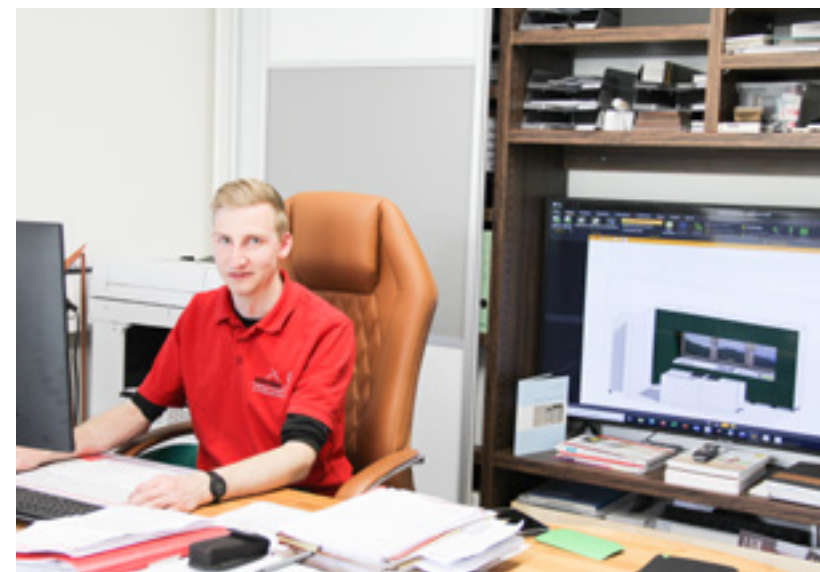
Vergessen Sie alles, was Sie über kleine Schreinereien wissen oder zu wissen glauben: Sei es vom Entwurf über die Arbeitsvorbereitung bis zur Produktion – bei der Schreinerei Schreiber in Unteresesheim finden verknüpfte Prozessabläufe vollkommen digital wie in der Großindustrie statt. In Stephan Schreibers Betrieb manifestiert sich anschaulich, wie traditionelle Handwerkskunst mit modernster Technologie verschmilzt bei höchsten Qualitätsansprüchen eine Effizienz erzielen lässt, die selbst Profis verblüfft.



Eine automatische Aktualisierung der umfangreichen Objektkataloge lässt eine gezielte Planung bis ins Detail zu. Softwaregestützt wird die ermittelte Stückliste für Zuschnitt und Fräsarbeiten in die Werkstatt ins CNC-Zentrum nebenan übertragen. Drei bis vier Bediener bereiten den Zuschnitt für die Hightech-Maschinen vor, tippen wie am Tablet auf Touchbildschirme und schon legt die Vertikalsäge Striebig Control ExpertCut oder das 5-Achs-Bearbeitungszentrum Morbidelli M100 von SCM los. Für jedes zugeschnittene Teil drückt ein mit den Maschinen verknüpftes Etikettiergerät einen Barcode, den jedes bearbeitete Stück als Aufkleber erhält. Vom Bearbeiter für die Stückliste gescannt, gelangt das Werkstück zur kommissionierten Ware. Bis zu vier Monteure transportieren die präzise vorbereiteten Elemente zum Kunden und bauen das Mobiliar mit den zuvor konfigurierten Küchengeräten in bester Handwerksmanier vor Ort auf.



Das Erfolgsmodell des Vorzeigebetriebes bei Neckarsulm ist im Groben simpel erklärt: Man nehme einen hoch motivierten Chef wie Stephan Schreiber, der mit Elan eine solide Auftragslage schafft und die Projektierung seinem Werkstattleiter Josef überträgt. Der junge Schreinermeister setzt sich routiniert zur Arbeitsvorbereitung an den Rechner und konzipiert und konfiguriert mit modernsten Anwenderprogrammen eine komplette Küche, die je nach Komplexität in ein bis zwei Tagen dem Kunden als anschauliche 3D-Animation bereitsteht.



„In Stoßzeiten schleusen wir monatlich bis zu fünf Einbauküchen durch. Bäder, Schiebetürschränke, Treppen, Tische und Spezialanfertigungen kommen noch obendrauf“, rechnet Schreinermeister Stephan Schreiber das Arbeitspensum vor. „Ohne den erneuerten, CNC-gestützten Maschinenpark und die eingebundene Digitalsoftware von Palette CAD bräuchte ich sechs bis acht zusätzliche Mitarbeiter, um das durchschnittliche Auftragsvolumen zu stemmen“, ist sich der Unternehmer sicher. Mit den Hightechtools, die er mit Eugen Bopp, dem Standortleiter von

Maschinen-Grupp, ausgearbeitet hat, kommt die Schreinerei hingegen mit zehn Mitarbeitern inklusive Bürokräften aus. „Der Ausstoß, den Stephan in seinem relativ kleinen Betrieb jeden Monat macht, ist gigantisch“, befindet Eugen Bopp.

„Als ich 2008/2009 neu gebaut habe, war ich nahezu pleite, habe aber dennoch in neue, von Eugen empfohlene Maschinen investiert. Ich war schon immer an innovativer Technologie im Holzhandwerk interessiert. Wenn man junge Leute begeistern möchte, dann winken die meist ab, wenn sie sich an Maschinen aus den 80ern abplagen müssen“, weiß Schreiber aus Erfahrung zu berichten. „Für mich war das zunächst alles Neuland. Aber nach einer dreitägigen Schulung bei Maschinen-Grupp in Nattheim konnte ich meine CNC-Maschinen selbstständig bedienen“, lobt der bald sechzigjährige Handwerker das Trainingsangebot seines Maschinenlieferanten.

Schreiber sieht seinen Betrieb ganz klar als Schreinermanufaktur, die über die Plattenverarbeitung hinaus viel Massivholz einsetzt. Das bezieht er generell von regionalen Lieferanten. Manche Eiche hat er sogar selbst gefällt. „Zur Qualitätssicherung halte ich auch eine Scheune als Lager, weil natürlich getrocknete Dielen und Balken hochwertiger ausfallen als im Schnellverfahren behandeltes Holz“.

Dass er den Wertstoff seit einem Jahr nach modernsten Verfahren verarbeitet, dafür konnte ihn nicht zuletzt sein junger Werkstattleiter Josef gewinnen. Spätestens an der Hochschule hat dieser die Vorzüge der Volldigitalisierung erkannt und setzt seine Kenntnisse in Schreibers Betrieb konsequent um: „Die CNC-Bearbeitung ist heute enorm wichtig in unserem Bereich. Früher hat der Chef noch selbst geplant und von Hand Holzlisten erstellt, für die ich dann an den Maschinen eigene Programme geschrieben habe. Das war mit einem enormen Aufwand verbunden und auch fehleranfällig. Jetzt haben wir mit Palette CAD eine Schnittstelle, die das komplette Durchkonfigurieren sämtlicher Möbel zulässt. Das Ergebnis wird dem Kunden in 3D visualisiert – eine überzeugende Art der Präsentation. Werden noch Änderungen gewünscht, sind diese im Nu noch vor Produktionsbeginn berücksichtigt. Insgesamt wird letztlich auch eine viel exaktere Materialmenge kalkulierbar. Ich weiß jetzt genau, wie viele Platten, Beschläge, Dübel, Griffe und Schrauben ich brauche“, erläutert Josef begeistert. Daraus lässt sich auch eine optimierte Materialvorhaltung berechnen. Obendrein wissen die Kollegen in der Werkstatt – ohne umständliche Rückfragen – über die Gesamtplanung bis



ins Detail Bescheid. Mit praktischen Tipps aus der Werkstatt und von der Baustelle wenden sich die Kollegen an Josef, der überzeugende Verbesserungsvorschläge gewissenhaft in seinen Planungen berücksichtigt. Ein Lernprozess, der nachfolgende Projekte effizienter macht und der Zeitersparnis dient.

„Bei der Montage vor Ort spart die exakte Stückliste sowie eine präzise Verarbeitung durch die Maschinen zusätzliche Zeit. Bei einer Toleranz von zwei, drei Zehnteln ist ein großer Einbauschrank ohne große nachträgliche Anpassungen rasch aufgebaut“, ergänzt der Chef zu den Abläufen. Seitens der Montage von Einbauküchen profitiert Schreiber unter anderem von einem zweijährigen Mallorca-Aufenthalt, bei dem er knifflige Aufgaben mit pfiffigen Ideen zu lösen lernte. Mit breit aufgestelltem Portfolio beliefert er gegenwärtig vorzugsweise Kunden im Großraum Heilbronn, eine dicht besiedelte Industrieregion mit vielen großen Arbeitgebern. Bei lukrativen Aufträgen geht es auch schon mal in die Schweiz und nach Österreich.

Einen Blick in die Zukunft riskiert Stephan Schreiber, wenn er aus dem Fenster auf das brache Grundstück neben seiner Werkstatt schaut: „Mir schwebt als nächstes eine zusätzliche Halle mit großer Ausstellungsfläche vor, um unser Produktangebot noch anschaulicher präsentieren zu können. Das Gebäude würde ich für mehr Lagerfläche noch unterkellern. Das wäre eine optimale Lösung.“

Mit der 3D-Animation kann Schreiber seinen Kunden schon exakt zeigen, wie deren Bad oder Küchenstudio aussehen kann. Wenn er ihnen zusätzlich noch die verfügbaren Plattenmaterialien vorstellt, wäre das noch brillanter: „Wir haben viele hochwertige Materialien im Angebot, etwa mit rostiger Oberfläche, wo der Quadratmeter bis zu 300 Euro kostet. Oder mit Heu und Stroh bedruckte Resopalplatten, die nach Lavendel duften“, macht Schreiber seine Möglichkeiten beim Rundgang schmackhaft.

LUFT NACH OBEN

www.schuko.de
informieren Sie sich

Schuko Ihr
Lösungsanbieter für:

Innovative
Absaugtechnik 

Energieeffizienz
& Fördermittel 

Automatisierung 

Brand- und
Explosionsschutz 

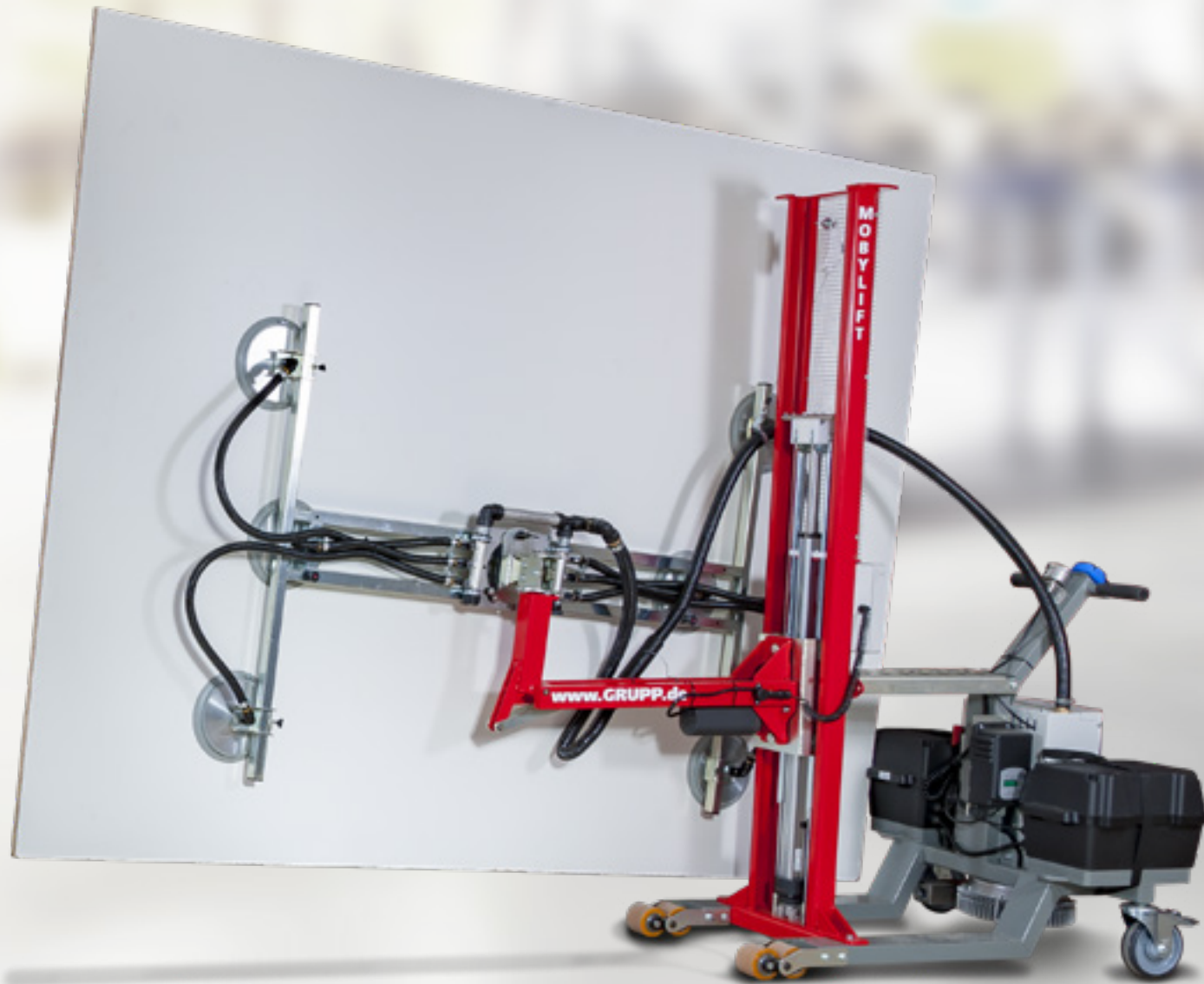
Betreiberpflichten 

Lärmschutz 

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

Schuko

Absaug-, Oberflächen- und Filtertechnik



JETZT ENTDECKEN

DER MOBYLIFT

auf der Holzhandwerk 2022!

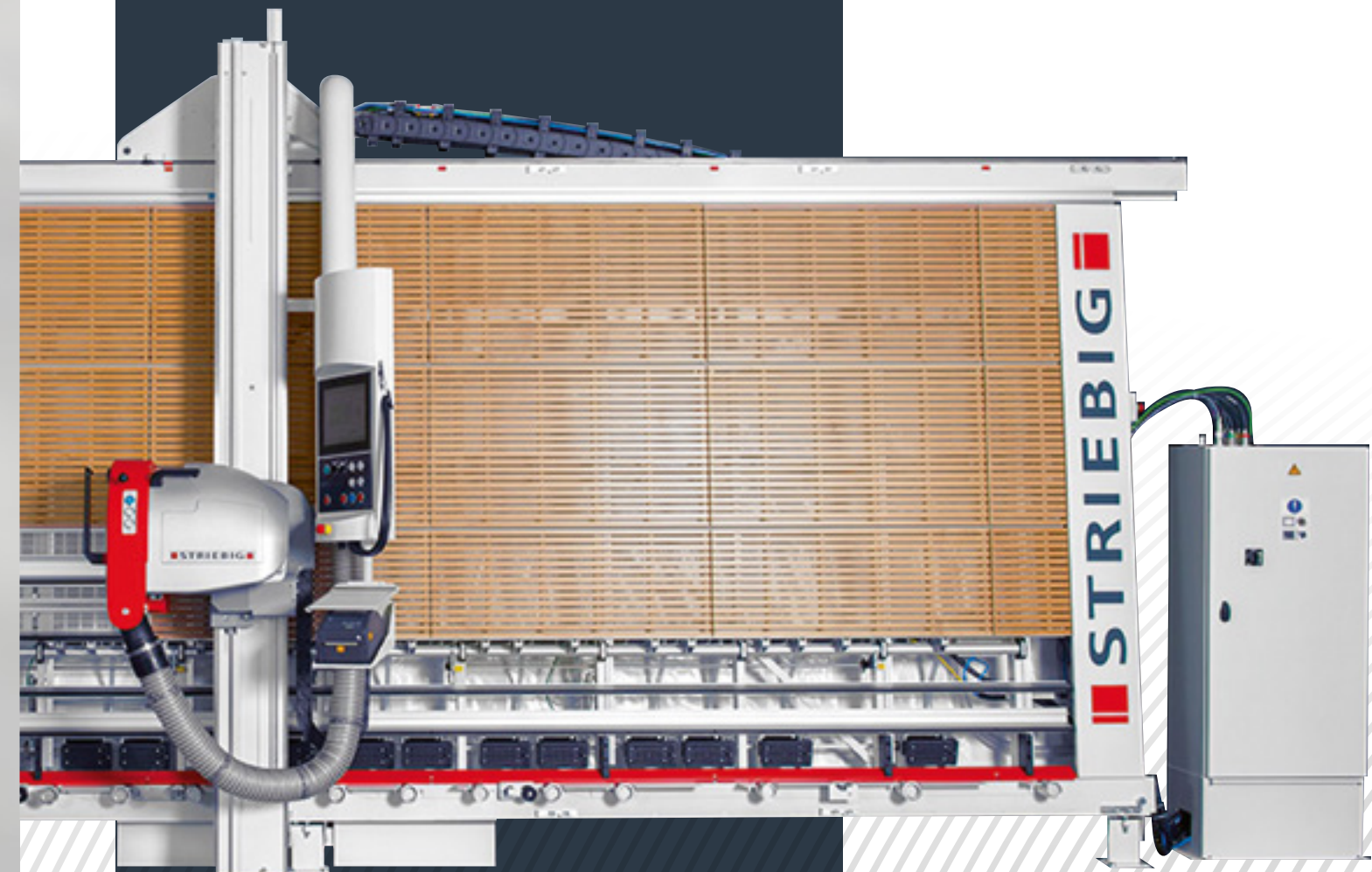
HALLE 9 | STAND 9-205

■ STRIEBIG ■

VERTIKAL SÄGT DIGITAL

Prozessoptimierung erhöht Effizienz: Den Verschnitt gering halten und damit Materialkosten sparen, ist eine Grundaufgabe jeder Schnittoptimierung. Unsere Lösungen bieten einen über die reine Optimierung des Zuschnittes hinausgehenden Nutzen.

Die Striebig Softwareangebote optimieren die Arbeitsabläufe an der Säge und somit in der Prozesskette der Herstellung. Sie unterstützen und führen den Bediener durch den Zuschnittprozess bis zum Etikettendruck zur Kennzeichnung der zugeschnittenen Werkstücke. Die Effizienz des gesamten Plattenzuschnitts steigern sie damit ganz entscheidend.



FÜR DIE PERFEKTE

1-PERSONEN-BEDIENUNG

Die neue STRIEBIG EDITION 60 hat die Platte im Griff und beeindruckt mit ihrer umfangreichen Serienausstattung. Einer der Vorteile ist die Plattenabsenkvorrichtung. Diese ermöglicht eine 1-Personen-Bedienung und fließenden Fertigungszuschnitt. Mit der optional erhältlichen dritten Plattenabsenkeinheit können Sie mühelos auch Grossformatplatten von z. B. 5000 x 2100 mm verarbeiten und selbst unterhalb der hängenden Platte die Streifen vertikal fertig schneiden. Doch die STRIEBIG EDITION 60 bietet noch viele

weitere Vorteile wie eine Holzauflegewand (TRK1) mit integrierter Kleinteileauflage Holz, pneumatische Klemmung Motorlaufwagen oder ein digitales Mess-System DMS-XY inkl. Feineinstellung. Der Mehrwert dieser neuen STRIEBIG Holzbearbeitungsmaschine ist eindeutig und ermöglicht einen bequemen Plattenzuschnitt. Erfahren Sie mehr über die weiteren Vorteile und konfigurieren Sie jetzt Ihre persönliche EDITION 60.

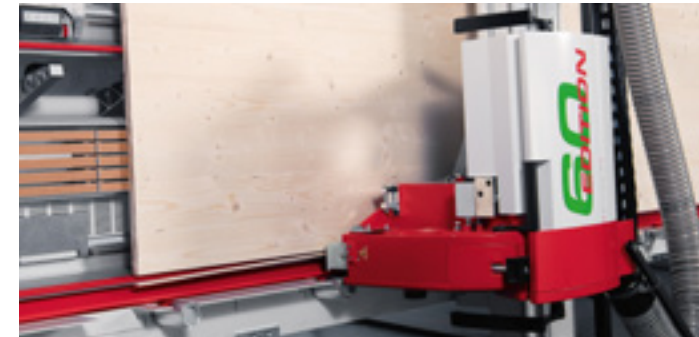


ZUM JUBILÄUM 60 JAHRE STRIEBIG PLATTENSÄGEN ERSCHEINT DAS NEUE MODELL EDITION 60.

Die in der Maschine integrierte Plattenabsenkvorrichtung ermöglicht einen einfachen und ergonomischen Zuschnitt mit nur einer Person. Die umfassende Grundausstattung und die bekannte STRIEBIG-Präzision garantieren kurze Prozesszeiten und einen sicheren handgeführten Arbeitsablauf.

Nach dem Aufsetzen der Platte kann diese einfach über die Absenkvorrichtung angehoben und von unten besäumt werden. Es ist kein aufwändiges Drehen der Platte mehr notwendig. Dies sorgt für eine Entlastung der Bediener und reduziert die Fertigungskosten erheblich.

STRIEBIG
HALLE 9 | 9-106



Nach dem Besäumschnitt können einfach die Streifen erzeugt und in einem Arbeitsfluss auf Länge zum Fertigteil zugeschnitten werden. Die Restplatte wird dabei zuverlässig gehalten.



Ein serienmäßiges digitales Messsystem inkl. motorisierter Feineinstellung für die horizontalen Schnitte und ein digitales Messsystem inkl. manueller Feineinstellung unterstützen den Bediener. Zusätzlich ist eine lasergestützte Anzeige des horizontalen Schnittes im Standard enthalten.



Die schnell und präzise verfahrenen Plattenabsenkeinheiten positionieren ohne Last mit 10m/min und bewegen die Werkstücke unter Last mit 5m/min. Dabei können pro Einheit bis zu 80 kg bewegt werden.

Über die integrierte LED-Anzeigen wird dem Bediener der aktuelle Status der Einheiten angezeigt.

Die Position der Absenkeinheiten wird zum Schutz von Maschine und Werkstück permanent elektronisch überwacht.



Die Bedienung der Absenkvorrichtung erfolgt über eine 2-Hand-Steuerung.



STRIEBIG
EDITION 60 VIDEO

 **HOLZ-HANDWERK 2022**
NÜRNBERG 12. - 15. JULI



**DIE ENTWICKLUNG
DER HOLZBEARBEITUNGS
TECHNOLOGIE IST
TIEF VERWURZELT
IN UNSERER DNA**

TEAM **NATTHEIM****FOIT
WALDEMAR**

Gebrauchtmaschinen
Team Nattheim
w.foit@grupp.de
0160/90519095

**HAUPELTSHOFER
ALFRED**

AD Ostallgäu/Augsburg
Team Nattheim
a.hauptelshofer@grupp.de
0160/5340679

**ISELT MARKUS**

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

**MAGDALENC
THOMAS**

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

**PFEFFERLE
JÜRGEN**

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

**STANGL
FLORIAN**

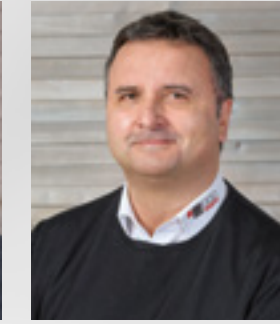
Spezialist für Massivholz
Team Nattheim
f.stangl@grupp.de
0170/3044100

**ZELLER
PATRICK**

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

**BOPP EUGEN**

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

**SPITZER
KAI-UWE**

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

**YILMAZ
TAMER**

Außendienstverkauf
Team Bad Wimpfen
t.yilmaz@grupp.de
0160/8700140

TEAM **SONNEFELD****BOHL
MICHAEL**

Schreinertraumexperte
Team Sonnefeld
m.bohl@grupp.de
0173/5635789

**BÜHL
GERHARD**

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

**HORN
CHRISTOPH**

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

**FINDEIS
MANFRED**

Schreinertraumexperte
Team Garbsen
m.findeis@grupp.de
0151/62420128

**FLEMMING
DENNIS**

AD Uelzen/Wolfsburg/
Braunschweig
Team Garbsen
d.flemming@grupp.de
0152/02989650

**KAULMANN
THOMAS**

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

**KLOSS ARNIM**

AD Magdeburg/Dessau/
Stendal
Team Garbsen
a.kloss@grupp.de
0171/2304950

**RAUTENBERG
KEVIN**

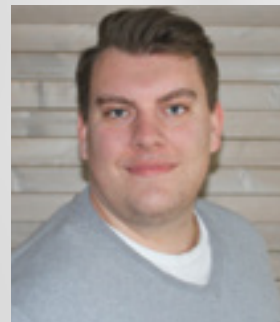
AD Hannover/Celle/Soltau
Team Garbsen
k.rautenberg@grupp.de
0172/4244686

**SCHULZE
MANFRED**

AD Verden/Nienburg/
Stadthagen
Team Garbsen
m.schulze@grupp.de
0171/6484003

TEAM **RIETBERG****DISTLER
ANDREAS**

AD Kassel/Fulda/Gießen
Team Rietberg
a.distler@grupp.de
0170/6322894

**ENGERS JAN**

AD Nieheim/Brilon/Hamm
Team Rietberg
j.engers@grupp.de
0162/2720537

**FUHRMANN
DENNIS**

AD Bielefeld/Rietberg/
Münster
Team Rietberg
d.fuhrmann@grupp.de
0162/2720507

**KOLBOW JÖRG**

AD Hildesheim/Hamel/
Goslar
Team Rietberg
j.kolbow@grupp.de
0170/6322893

**THIELKING
THOMAS**

AD Minden/Herford
Team Rietberg
t.thielking@grupp.de
0172/5639013

**WATERMANN
UWE**

AD Detmold/Paderborn
Team Rietberg
u.watermann@grupp.de
0172/4658142

**GRUPP
MARKUS**

Geschäftsleitung
m.grupp@grupp.de
0175/2610346

**HUBEL MARIO**

Geschäftsleitung
m.hubel@grupp.de
0160/1895577

GESCHÄFTSFÜHRUNG



Standort Nattheim
Maschinen-Grupp GmbH

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

Standort Bad Wimpfen
Maschinen-Grupp GmbH

Brühlstraße 7
74206 Bad Wimpfen
Tel.: 07321 9788-420
Mail: info@grupp.de

Standort Sonnefeld
Maschinen-Grupp GmbH

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

Standort Garbsen
Maschinen-Grupp GmbH

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

Standort Magdeburg
Maschinen-Grupp GmbH

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

Standort Rietberg/Westfalen
Maschinen-Grupp GmbH

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

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

LIEFERANTENÜBERSICHT

HALLE 9 STAND 9-314 	HALLE 9 STAND 9-318 	HALLE 9 STAND 9-123 	HALLE 9 STAND 9-123 
HALLE 9 STAND 9-314 	HALLE 9 STAND 9-303 	HALLE 9 STAND 9-205 	HALLE 12 STAND 12-111 
HALLE 10 STAND 10-308 	HALLE 12 STAND 12-119 	HALLE 12 STAND 12-220 	HALLE 9 STAND 9-205  bei Fa. Grupp
HALLE 9 STAND 9-305 	HALLE 9 STAND 9-106 	HALLE 9 STAND 9-208 	HALLE 9 STAND 9-114  zerkleinern + brikettieren
HALLE 9 STAND 9-304 	HALLE 9 STAND 9-121 		

HALLE 9 | STAND 9-205

UNSER
STANDTELEFON:

07321 9788-23



KAMMEYER
GRUPP

Unsere Vision VON PRODUKTION IN ZUKUNFT

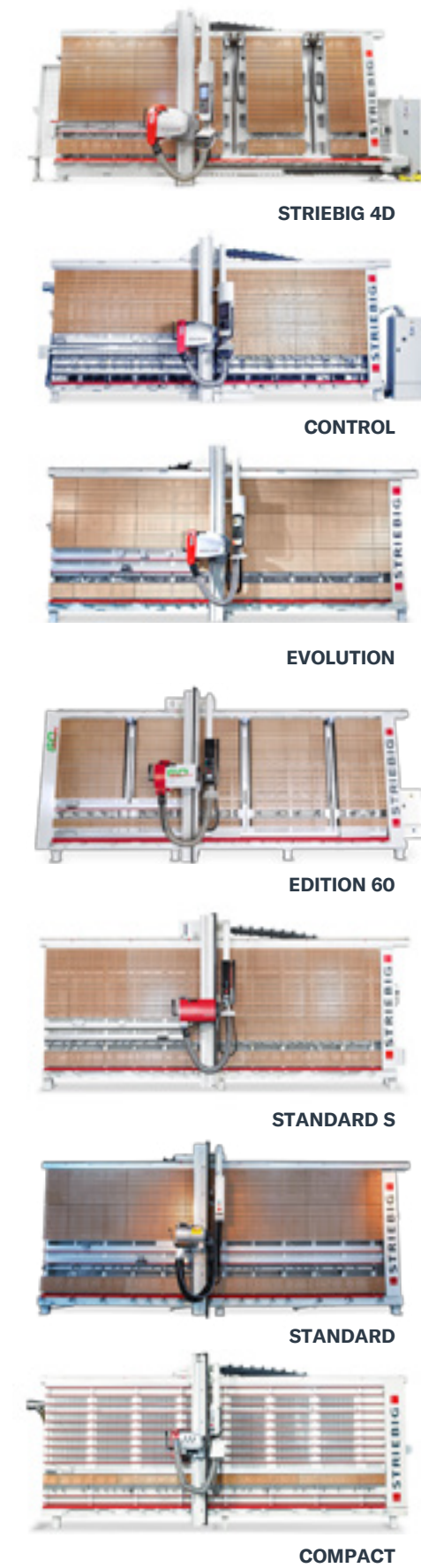


greenyWATER

greenyGARDEN
TABLE

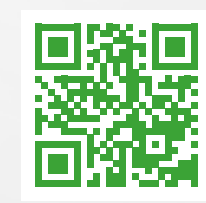
greenyAIR

DAS ORIGINAL.
FÜR
VERTIKAL.



greeny+ GmbH
Daimlerstrasse 23
89564 Nattheim
Germany

www.greenyplus.com



Besuchen Sie uns auf
der HOLZ-HANDWERK,
12. bis 15.7.2022, Stand 9-106.

STRIEBIG

www.striebig.com

SCHNÄPPCHEN

FESTOOL

Tauchsäge TS 55 F Fan Edition

- › Kreissägeblatt WOOD FINE CUT HW 160x1,8x20 WD42
- › Splitterschutz
- › Sichtfenster
- › Innensechskantschlüssel SW 5
- › PICA Stift MAR-S PICA
- › Maßband MB 5 m
- › Systainer SYS3 M 337



470,05* *zzgl. MwSt.
F577 209

FESTOOL

Akku-Schlagschrauber TID 18 HPC 4,0 I-Plus Organizer Edition

- › 2 x Akkupack BP 18 Li 4,0 HPC-ASI
- › Schnellladegerät TCL 6
- › Gürtelclip
- › Systainer Organizer SYS3 ORG M 89 6xESB
- › Systainer SYS3 M 187



534,31* *zzgl. MwSt.
F577 426

FESTOOL

Akku-Bohrschrauber T 18+3 HPC 4,0 I-Plus Organizer Edition

- › 2 x Akkupack BP 18 Li 4,0 HPC-ASI
- › Schnellladegerät TCL 6
- › CENTROTEC Werkzeugfutter
- › CENTROTEC Magnet-Bithalter BH 60 CE-Imp
- › FastFix Schnellspannbohrfutter 13 mm KC 13-1/2-K-FFP
- › Bit PZ 2
- › Gürtelclip
- › Systainer Organizer SYS3 ORG M 89 6xESB
- › Systainer SYS3 M 187



451,01* *zzgl. MwSt.
F577 428



FESTOOL

Akku-Bohrhammer BHC 18 HPC 4,0 I-Plus Organizer Edition

- › 2 x Akkupack BP 18 Li 4,0 HPC-ASI
- › Schnellladegerät TCL 6
- › Zusatzhandgriff
- › Tiefenanschlag
- › Systainer³ Organizer SYS3 ORG M 89 6xESB
- › Systainer SYS3 M 187



522,41* *zzgl. MwSt.
F577 131



Deros-KIT Aktion Deros 125/150mm + 3 x Abranet

- › Mirka DEROS, Ø 125/150 mm, 5,0 Hub, im Case,
- › 3 x Pack Abranet, (P80, P120, P180), Ø 150 mm

558,11* *zzgl. MwSt.
MKIT1904WOMDE



Hi-Vis Starter-Set Schutz Aktion 3-teiliges Set

- › Warnschutzweste gelb Größe L/XL (4932471890)
- › 1 Paar Schnitthandschuhe Klasse 1/A Größe XL (4932471418)
- › Schutzbrille klar – kratzfest & beschlagfrei (4932478763)



23,68* *zzgl. MwSt.
M492479959



M12BDD-201C Akku-Bohrschrauber Sonderaktion

- › 1 x M12™ Akku-Bohrschrauber
- › 1 x M12B2
- › 1 x C12C
- › 1 x Transportkoffer



105,91* *zzgl. MwSt.
M4933479439



Kreuzlinienlaser M12 3x360°

- › 1 x M12 B4 Akku-Pack, C12 C Ladegerät, Transportkoffer



593,81* *zzgl. MwSt.
M4933478102

Bestellung an:

Florian Strübing

05131 4685-29

f.struebing@grupp.de

Weitere Aktionen



GRÜNDER-ZEIT

Zur Unternehmensgründung bemüht Marius Schene das Lateinische: „Ich suchte 2014 einen einprägsamen Namen für meine eigene Tischlerei und entdeckte eine Übersetzung für den Begriff Monopodium, was 'einbeiniges Konsolentischchen' bedeutet. Das überzeugte mich sofort, weil mir 'Tischlerei Schene' zu gewöhnlich klingt.“ Der Bezug zum Thema Holz ist sogar in zweifacher Hinsicht gegeben: Ein Monopodium bezeichnet auch die spezifische Verästelung beim Pflanzenwachstum über eine zentrale Achse wie etwa bei Tannen oder Fichten. Senkrecht gepfeilt geht es bei Marius' unternehmerischen Aktivitäten gleichfalls steil aufwärts. Zur Umsetzung seiner ambitionierten Ziele fand der junge Handwerksmeister für den Komplettumbau seiner Fertigung in Maschinen-Grupp einen zuverlässigen und vertrauensvollen Partner. Außendienstmitarbeiter Dennis Fuhrmann vom Standort in Rietberg unterstützt Marius seither bei der Betriebsplanung und Softwareintegration.

Bis Monopodium mitsamt acht Mitarbeitern die derzeitige Mannschaftsstärke erreichte, waren zuvor grundlegende Änderungen nötig: Vernünftigerweise verlegte Marius sein berufliches Domizil von der Dortmunder Innenstadt in die nördlicher gelegene Heimatregion. „In der Werkstatt, die ich mir mit Freunden teilte, wurde es zu eng. Auch täglich eine Stunde in die Stadt fahren zu müssen, vergeudet wertvolle Zeit.“ Heute radelt der 34-Jährige in zehn Minuten nachhaltig zum Arbeitsplatz – eine bemerkenswerte Wirkungsstätte im Selmer Ortsteil Bork. Der im Grünen angesiedelte Komplex ist riesengroß. Einst als Holzschleiferei und Papierfabrik gebaut, konzentriert sich heute ein stattlicher Industriepark auf dem Gelände. Ganz im Charme der Gründerzeit anno 1872 gemauert, bezieht Monopodium das mittlere Stockwerk in einem der herrlichen Ziegelsteingebäude. Durch eine großformatige Fensterfront blickt Marius vom Schreibtisch aus auf eine Postkartenidylle mit herzlichen Grüben aus Westfalen an der Lippe.

Bei der Kreativität fördernden Panoramablick zeichnet Marius computergestützt seine Möbel, die die Palette

CAD Software mit anwenderfreundlicher Oberflächenbedienug in anschauliche 3D-Ansichten umwandelt. Als Schnittstelle rechnet die von Markus Grupp patentierte Schreinertraumsoftware das Datenpaket in CNC lesbare Informationen um, mit denen im Anschluss das Bearbeitungszentrum Morbidelli N100 gefüttert wird. Bevor die CNC-Nestingmaschine anläuft, kalkuliert die Software noch so etwas wie eine Einkaufsliste: „In den digitalen Prozessabläufen ist auch ein Bestückungsplan integriert, der mir sämtliche benötigten Materialien für die Stückliste zusammenstellt, inklusive aller Teilenummern der im System hinterlegten Hersteller.“

Gerade konfiguriert Marius den Korpus für eine Einbauküche. Den Grundriss vom Haus hat ein Privatkunde zur Beratung gleich mitgebracht. „Heutzutage werden Küchen meist im voraus geplant, also bevor das Haus überhaupt gebaut ist. Bei den aktuell langen Lieferzeiten überbrückt man durch zeitnahes Bestellen von Einbaugeräten und sonstiger Technik die Wartezeit bis zum Bezug“, erläutert der Fachmann.



Monopodium
Tischlerei



Ein kleiner Fußmarsch von etwa 60 Sekunden führt zur Produktion.



Über eine Fläche von 750 Quadratmetern erstreckt sich momentan die Fertigung. Reichlich Platz für den neu zusammengestellten Hightech-Maschinenpark, an dem gerade Möbel für eine neue Kindertageseinrichtung entstehen: Kleine Küchen, Waschplätze, Garderoben und Wickelanlagen für 75 Sprösslinge sind in Arbeit. „Darüber hinaus produzieren wir auch Mobiliar für Fitnessstudios, bauen für Architekten Hauseinrichtungen und sind Zulieferer für kleinere Tischlereien“, beschreibt Marius Schene die Angebotsvielfalt. Von derzeit acht Mitarbeitern inklusive Monteure bedient Schreinermeister Andreas Veitinger das Terminal der Morbidelli N100 von SCM. Die CNC-Nestinganlage mit der Schreinertraumsoftware ist bald anderthalb Jahre im Einsatz. Mit der aktuellen Bestückung lassen sich Materialien in großer Vielfalt voll automatisch bearbeiten, sei es Plattenware oder Massivholz.

Ohne die Schreinertraumsoftware mit ihrem Werkzeugpaket dauert die Herstellung einer Küche mit etwa 300 Bauteilen gut eine Woche. Das Monopodium-Team benötigt dafür maximal zweieinhalb Tage. Eine Ersparnis, die Zeit für andere Aufgaben frei macht.

Während das Bearbeitungszentrum vollautomatisiert eine aufgelegte Platte vor dem Zuschnitt akkurat etikettiert, führt uns Marius zu seinem zweiten Prunkstück des Maschinenparks. Als Kantenleimmaschine hat er sich für die Hebrock K36 entschieden. Das 1,7 T schwere Technologiezentrum sorgt mit Fügefräse und der Möglichkeit EVA- und PUR-Kleber zu verarbeiten für schmalste Leimfugen. Die vom Bedienpult aus gesteuerten Aggregate (Kappsäge, Frässtation, Eckenabrundfräse, Radius- und Flächenziehklinge) sorgen in Verbindung mit den vorhandenen Sprüheinrichtungen für Trenn- und Reinigungsmittel sowie Schutzsprühen an das Kantenmaterial für ein hochwertiges Finish. Eine perfekte Bearbeitung verschiedenster Kanten- und Plattenstärken lässt kaum Wünsche offen.

Zur Optimierung der Arbeitsabläufe ist die Hebrock mit dem Rückführungssystem RTS 04 von Barbaric verbunden. Die Anlage bietet ein größtmögliches Maß an Ergonomie sowie einen materialschonenden, auf Rollen gelagerten Transport. Die Durchlaufgeschwindigkeit wird stufenlos an das Tempo der Hebrock K36 angepasst.

Außendienstmitarbeiter Dennis Fuhrmann von der Grupp Vertriebsniederlassung Rietberg meint zu den aufeinander abgestimmten Komponenten bei Monopodium: „Herr Schene baut jetzt auf ein Komplettsystem, das man getrost Industrie 4.0 nennen kann, was im Handwerk einen überzeugenden Nutzwert darstellt – von der Planung über einen fehlerfreien Datenfluss bis hin zu den Bearbeitungszentren,

für die sich Maschinen-Grupp verantwortlich zeichnet.“ Ein repräsentativer Ausstellungsbereich, der sich mit 250 Quadratmetern derzeit im Aufbau befindet, rundet den Investitionsplan in absehbarer Zeit ab.

Abschließend führt Marius Schene noch ins Untergeschoss. Direkt unter dem Gebäude verläuft eine Abzweigung der Lippe. Die Strömung des kleineren Flusses wurde früher von einem Wasserkraftwerk im Keller zur Stromgewinnung genutzt. „Mittels aufwendigem Genehmigungsverfahren bin ich seit zwei Jahren dran, die Turbine reaktivieren zu dürfen.“ Zur Beschleunigung des bürokratischen Prozesses hat Marius jüngst NRW-Landeschef Hendrik Wüst zu Monopodium eingeladen. Der Ministerpräsident besichtigte die imposante Kraftwerkstechnik, die bis zu 250 Kilowatt leisten würde – wenn sie wieder anlaufen könnte. Es wäre eine Ressourcen schonende Ergänzung zur Fotovoltaik auf dem Dach, die allein in der Spitze 750 kW Strom am Tag liefert.



TREPPEN
MEISTER® **DERSTAPPEN**
Das Original

STUFE FÜR STUFE



Die Stufen des Salomonischen Tempels führten zur mittleren Kammer der unbekannteren Zukunft. Eine Ungewissheit, die sich für Ivonne Derstappen im zarten Alter von 26 Jahren darbot: „Mein Vater war gelernter Schäfer. Vom Werkstoff Holz fasziniert, wagt er 1990 einen Neuanfang mit der Gründung einer eigenen Tischlerei.“ Im Laufe der Betriebsentwicklung spezialisiert sich das stetig wachsende mittelständische Unternehmen auf die Herstellung hochwertiger Treppen. „Das passte zu ihm, er wollte stets hoch hinaus.“ Unerwartet verunglückt Ivonnes Vater mit 50 Jahren tödlich. Gewissenhaft stellt sich die junge Mutter ihrer Verantwortung gegenüber der Belegschaft mit seinerzeit 70 Mitarbeitern. Die Jahresproduktion belief sich vor zwei Dekaden bereits auf über 2.000 Treppen-Systeme. Ivonne Derstappen krepelt die Ärmel bis zum Anschlag hoch und übernimmt im Verbund mit weiteren Gründungsgliedern die Geschäftsführung im väterlichen Betrieb, der Derstappen GmbH in Lützwitzow.

Der Ort an der „Scharfen Kurve“ (Restaurant) liegt eine Armlänge entfernt westlich von Schwerin – eine bezaubernde Wasserstadt, die sich großzügig inmitten eines Seenplateaus ausdehnt. An ihrer Peripherie nimmt mit der Derstappen GmbH einer der bedeutendsten Treppenhersteller Deutschlands sein Hauptquartier ein. Als größter Franchise-Nehmer der Treppenmeister-Gemeinschaft entstehen allein bei Derstappen nahezu 3.000 Skalen pro Jahr. Das Mecklenburger Team setzt sich aus aktuell 130 Mitarbeiter aus Konstruktion, Verwaltung, Produktion und Montage zusammen und sorgt mit reibungslosen Prozessabläufen für eine höchst zufriedene Kundschaft. Hierzu zählen Privathaushalte, Bauträger, Botschaften und Ministerien als auch Prominente aus Politik, Unterhaltung und Wirtschaft.



Stolze 17 Auszubildende sind derzeit im Betrieb. „Wir legen großen Wert darauf, alle Mitarbeiter langfristig bei uns zu beschäftigen. Um dies zu gewährleisten, bauen wir auf hochmodernen Arbeitsschutz und investieren kontinuierlich in unseren digital verknüpften Hightech-Maschinenpark“, erläutert Ivonne Derstappens Sohn Tim. Während die Mutter den Bereich Marketing betreut, widmet sich der Junior den technischen Belangen im Unternehmen.

Der junge Tischlermeister führt durch die Werkshalle vorbei am CNC-Bearbeitungszentrum Accord 42X von SCM. Dort werden sämtliche Zuschnitte für einzelne Treppenelemente vorgenommen. Die Profimaschine lieferte Maschinen-Grupp ebenso wie den letzten Neuzugang, den Schleifautomat Weber KSF 1350. „Die Maschine bringt weitere Arbeiterleichterungen mit sich“, so Tim Derstappen, der anhand von vorbereiteten Treppenstufen die Verfahrensweise beschreibt: „Der Mitarbeiter legt rechts die Holzteile auf ein Förderband. Im Laufe des Prozesses schleift und bürstet die Maschine in vorgegebener Reihenfolge das Material beidseitig längs als auch quer, um die gewünschte Oberflächenqualität zu erzielen.“ Neben an greift er in ein Längsregal und zeigt eines der 120 Zentimeter breiten Schleifbänder. So lassen sich mehrere Holzstücke parallel in die Maschine einführen und kommen linker Hand fertig und mit perfektem Schliff wieder heraus.

Die effiziente Weber-Anlage ist seit kurzem, wie alle weiteren 24 Holzbearbeitungs-Maschinen, mit einem hochkomplexen Absaug- und Filtersystem der Höcker Polytechnik verknüpft, ebenfalls ein Partner von Maschinen-Grupp. Betreut wird der Treppenhersteller vom Außendienstmitarbeiter Manfred Schulze, der mit Tim Derstappen zum Touchbildschirm des mächtigen zentralen Schaltschranks schreitet. Von dort aus regelt die Anlage vollautomatisch alle relevanten Funktionen. Tim erläutert das Konzept wie folgt: „Ziel der Investition war, eine maximale Energieeinsparung zu erreichen, bei schallreduzierter Arbeitsweise sowie einer effektiven Luftverbesserung im Produktionsbereich bei bestmöglichem Brand- und Explosionsschutz.“ Das von der Bafa staatlich geförderte System mit zwei Unterdruckfilteranlagen saugt etwa 75.000 Kubikmeter Luft pro Stunde, womit sich ein Reststaubgehalt von lediglich 0,1 Milligramm (m3/h) erzielen lässt. Im Rückluftbetrieb nutzt das System im Winterbetrieb 100 Prozent der Wärmeenergie zum Heizen der Produktionshallen und Räume. „Sehr stolz sind wir auf unser Raumklima, das mittels Luftbefeuchtung sehr angenehm ist. Und es duftet schön“, ergänzt Ivonne Derstappen, die durch ihr Engagement schon reichlich ausgezeichnet wurde. Unter anderem erhielt sie eine Würdigung als Unternehmerin des Jahres. Für das große Derstappen-Team geht es stets Stufe für Stufe aufwärts – mit Partnern wie Maschinen-Grupp in eine zuverlässig planbare Zukunft.

Welches Erfolgsrezept liegt dem Aufwärtstrend bei Derstappen zugrunde? »Zu unserer Unternehmens-Philosophie zählt insbesondere ein gutes Betriebsklima sowie die Möglichkeiten der Aus- und Fortbildung, was wir als Familienunternehmen sehr stark fördern«, fasst Betriebswirtin Ivonne Derstappen zusammen.

GEBRAUCHT- MASCHINEN



HALOGEN-TROCKNUNGS-ANLAGE
Ott Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: AL-P-22003



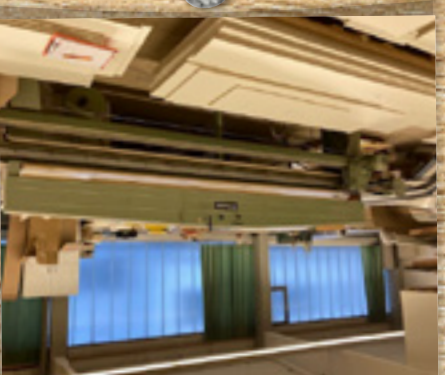
FARBNEBELABSUGWAND
Schuko Super-Max
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: AL-P-22004



WASCHMASCHINE FÜR LACKSPRITZPISTOLEN
unbekannt Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: AL-P-22005



FURNIERSÄGE
Scheer 4 - 3500 K
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FS-P-21004



FURNIERSÄGE
Mayer
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FS-P-21005



FURNIERSÄGE
Scheer
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FS-P-21006



FURNIERKLEBEMASCHINE
FWL 1200
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FK-P-17003



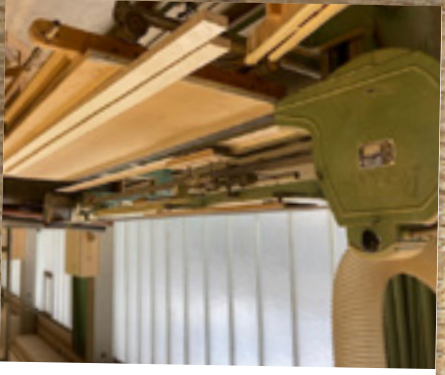
FURNIERKLEBEMASCHINE
FW mini 630
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FK-P-18004



FURNIERKLEBEMASCHINE
FWJ 920
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FK-P-21001



FURNIERSÄGE
Mayer FSK
Baujahr: 1982
Art.-Nr.: FS-P-22001



LANGBANDSCHLEIFMASCHINE
Bürkle
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: OL-P-21008



LANGBANDSCHLEIFMASCHINE
Johanssen T 88-K-Pneuma
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: OL-P-22002



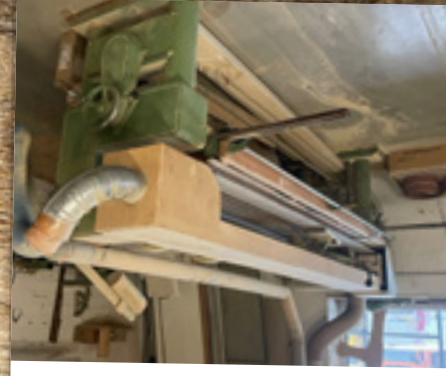
FURNIERKLEBEMASCHINE
FWJ 900
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FK-P-21006



FURNIERSÄGE
SAC
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FS-P-19001



FURNIERSÄGE
Mayer FSK
Baujahr: 1984
Art.-Nr.: FS-P-19004



LANGBANDSCHLEIFMASCHINE
Büttering
Baujahr: 1962
Art.-Nr.: OL-P-22003



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



KANTENSCHLEIFMASCHINE
Kündig Enorm LBK 160
Baujahr: 1991
Art.-Nr.: OK-P-22001

GEBRAUCHT- MASCHINEN



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



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



ZERHACKER
Vecoplan VAZ 90/55
Baujahr: 1989
Art.-Nr.: AZ-P-22001



VERGLASUNGSPRESSE
Eder u. Müller VKP-3FL/VSA
Baujahr: 2012
Art.-Nr.: PK-K-22001



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
SCM Morbidelli Autorhor 600 K Super
Baujahr: 2000
Art.-Nr.: CC-K-22001



5-ACHS
CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
SCM Morbidelli Universal X5
Baujahr: 2010 Art.-Nr.: CC-P-19023



ZERHACKER
Weima Wl 4
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: AZ-P-22003



BRIKETTIERPRESSE
Weima TH 520
Baujahr: 2010
Art.-Nr.: PB-P-21003



FURNIERPRESSE
Ott 2513
Baujahr: 1987
Art.-Nr.: FP-K-22001



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



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
SCM Tech Z2-27 C
Baujahr: 2010
Art.-Nr.: CC-P-21006



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
Weike BP 155
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: CC-P-21017



FURNIERPRESSE
Ott JU 90
Baujahr: 1971
Art.-Nr.: FP-P-21006



FURNIERPRESSE
Joos HP - S 140
Baujahr: 1976
Art.-Nr.: FP-P-21009



FURNIERPRESSE
Itaipresse MEC 4
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: FP-P-22005



CNC-BEARBEITUNGSZENTRUM
SCM Morbidelli Autor Evolution X5
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: CC-P-22006



TROCKENSPRITZWAND
unbekannt
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: AL-P-16001



TROCKENSPRITZWAND
Nestro
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: AL-P-21002

GEBRAUCHT-

MASCHINEN



Schlicher
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: TF-P-18003



SCHWENKSPINDELFRÄSE
G14
Baujahr: 1992
Art.-Nr.: TF-P-22001



BESCHLAGBOHRMASCHINE
Ganner 192
Baujahr: 1993
Art.-Nr.: BD-P-14012



GEHRUNGSSSTANZE
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: TF-P-20016



TISCHFRÄSE
Uts TS 50
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: TF-P-22004



ECKLAGERBOHRMASCHINE
Ganner Twin
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: BD-P-16001



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



SCHWENKSPINDELFRÄSE
Martin T 23
Baujahr: 1977
Art.-Nr.: TF-P-22006



REIHENLOCHBOHRMASCHINE
Scheer DB 20
Baujahr: 1980
Art.-Nr.: BD-P-20002



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



UNIVERSELLE
NC-BOHRMASCHINE
SCM Startech CN
Baujahr: 2016
Art.-Nr.: BD-P-21007



BESCHLAGBOHRMASCHINE
Hettich BlueMax mini
Baujahr: 1998
Art.-Nr.: BD-P-21021



TOPFANDBOHRMASCHINE
Hettich Profi
Baujahr: 1990
Art.-Nr.: BD-P-20016



DÜBEL- UND
LEIMEINTREIBGERÄT
Ganner Selekt 252 N
Baujahr: 2001
Art.-Nr.: BD-P-21008



DÜBELEINTREIBGERÄT
Ganner 252
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: BD-P-22001



BESCHLAGBOHRMASCHINE
Hettich BlueMax mini
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: BD-P-20017



BESCHLAGBOHRMASCHINE
Gannomat Duo Press
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: BD-P-21018



BESCHLAGBOHRMASCHINE
Ganner 192
Baujahr: 1993
Art.-Nr.: BD-P-14012

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

Waldemar Foit

Tel. 07321 9788-13
w.foit@gruppp.de

GERÄUCHT- MASSCHINEN



ABSUGANLAGE
Scheibe 14.2
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: AE-P-21030



ABSUGANLAGE
Schuko Vacomat 2000
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: AE-P-22010



ABSUGANLAGE
AL-KO RG 2/160
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: AE-P-22013



KANTENANLEIMMASCHINE
Hebrock AKV 3005 DK-F
Baujahr: 2003
Art.-Nr.: KA-P-19013



KANTENFRÄSE
Hebrock HFF 08
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: KA-P-19023



KANTENANLEIMMASCHINE
SCM Olimpik K 560 R
Baujahr: 2015
Art.-Nr.: KA-P-20008



ABSUGANLAGE
Höcker Polytechnik JT 350-L
Baujahr: 2020
Art.-Nr.: AE-P-22016



ABSUGANLAGE
Schuko Vacomat 250
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: AE-P-22018



ABSUGANLAGE MIT
BRIKETTIERPRESSE
Höcker Polytechnik Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: AF-P-21005



KANTENANLEIMMASCHINE
Hebrock AKV 83
Baujahr: 1993
Art.-Nr.: KA-P-20032



KANTENANLEIMMASCHINE
Holz Her Perfect 1426
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: KA-P-21023



UMLEIMFRÄSE
Holz Her UF 362
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: KA-P-21026



ABSUGANLAGE MIT
ZELLRADSCHEIFE
Höcker Polytechnik Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: AF-P-22001



KANTENANLEIMMASCHINE
OTT Atlantic V6-F
Baujahr: 2002
Art.-Nr.: KA-K-22001



FORMTEIL-KANTENANLEIM-
MASCHINE
Länge B 56
Baujahr: 2000 Art.-Nr.: KA-P-14057



KANTENANLEIMMASCHINE
Hebrock Euro 2000
Baujahr: 1997
Art.-Nr.: KA-P-22001



KANTENANLEIMMASCHINE
Felder MG 560 - 1
Baujahr: 2012
Art.-Nr.: KA-P-22009



KANTENANLEIMMASCHINE
Hebrock AKV 3003 DK-F
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: KA-P-22013

GEBRAUCHT- MASCHINEN



STEHENDE PLATTENSÄGE
Holz Her 1230
Baujahr: 2003
Art.-Nr.: SP-P-22002



STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig Standard 6220
Baujahr: 1993
Art.-Nr.: SP-P-22003



STEHENDE PLATTENSÄGE
Putsch Meniconi SVP 950
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: SP-P-22004



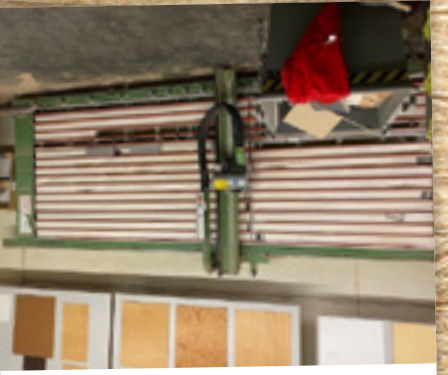
STEHENDE PLATTENSÄGE
Putsch Meniconi SVP 950
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: SP-P-22016



STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig Econom 5206 E
Baujahr: 1989
Art.-Nr.: SP-P-22017



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



STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig Standard 6220
Baujahr: 1991
Art.-Nr.: SP-P-22006



STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig Standard 6220
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: SP-P-22009



STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig TRK III 5220
Baujahr: 1999
Art.-Nr.: SP-P-22012



STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig TRK III 6220
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: SP-P-22019



STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig Evolution 6224
Baujahr: 2002
Art.-Nr.: SP-P-22020



ABSauganlage
AL-KO ECP Jet 43/4 MD 300
Baujahr: 2004
Art.-Nr.: AE-P-19009



STEHENDE PLATTENSÄGE
Putsch Meniconi SVP 950
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: SP-P-22013



STEHENDE PLATTENSÄGE
Striebig Standard 6220
Baujahr: 2001
Art.-Nr.: SP-P-22014



STEHENDE PLATTENSÄGE
Holz Her 1215
Baujahr: 1991
Art.-Nr.: SP-P-22015



ABSauganlage
Nestro
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: AE-P-21008



ABSauganlage
Holzkraft ASA 31 AFB
Baujahr: 2018
Art.-Nr.: AE-P-21009



ABSauganlage
Höcker Polytechnik EA 140
Baujahr: 1995
Art.-Nr.: AE-P-21028

GERÄUCHT-

MASCHINEN



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



FORMATKREISSÄGE
SCM SI X 32 A 3 UP X
Baujahr: 2018
Art.-Nr.: SF-P-21014



FORMATKREISSÄGE
Altendorf F 90
Baujahr: 1976
Art.-Nr.: SF-P-21031



DICKENHOBEL
Bäuerle DM 63
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: HD-P-22001



ABRICHT-/
DICKENHOBEL KOMBI
Felder AD 941
Baujahr: 2013 Art.-Nr.: HK-P-22005



STEHENDE PLATENSÄGE
Elcon 280 DSXEA
Baujahr: 2011
Art.-Nr.: SP-K-22001



DRUCKBALKENSÄGE
Final Concept 350
Baujahr: 2019
Art.-Nr.: SF-P-22003



FORMATKREISSÄGE
Altendorf F 45 Elmo
Baujahr: 1994
Art.-Nr.: SF-P-22011



ABRICHTHOBEL
SCM F 5 L
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: HA-P-21003



STEHENDE PLATENSÄGE
Elcon 280 DSXE
Baujahr: 2009
Art.-Nr.: SP-K-22002



STEHENDE PLATENSÄGE
Felder Kappa V 60
Baujahr: 2014
Art.-Nr.: SP-P-21017



STEHENDE PLATENSÄGE
AUTOMATIC
Striebig 4D
Baujahr: 2020 Art.-Nr.: SP-P-21033



ABRICHTHOBEL
SCM F 5 L
Baujahr: 1979
Art.-Nr.: HA-P-22002



ABRICHTHOBEL
Bäuerle AS 51
Baujahr: unbekannt
Art.-Nr.: HA-P-22004



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



STEHENDE PLATENSÄGE
AUTOMATIC
Striebig TRK III 6220
Baujahr: 1997 Art.-Nr.: SP-P-21037



STEHENDE PLATENSÄGE
Striebig Standard 6220
Baujahr: 1983
Art.-Nr.: SP-P-21038



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

Michael Prante

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

MASCHINEN UND MEHR WERT

SIE WOLLEN

ETWAS LOSWERDEN?



DANN BIETEN SIE UNS DOCH IHRE

GEBRAUCHTMASCHINE EINFACH AN.