

▼ **ENGINEERING**

Top-Player in Sachen Fenster und Fassaden.
Sehlmann Fensterbau GmbH: „Wir sind überall da tätig, wo es etwas schöner, sicherer, aber auch denkmalgeschützt werden soll“, ...Seite 2



▼ **SCHWALBEN**

Neues Format W-0: Neue Schwalbengröße für Filigranes...Seite 4



▼ **MITARBEITER**

Unser US-Amerikaner. Holz im Blut – Markus J. Hueber...Seite 3



Inhalt

- Seite 1 Editorial, Titelstory, Impulse
- Seite 2 Engineering, Aktuell
- Seite 3 Mitarbeiter, Produkte, Kunden
- Seite 4 Messen, Schwalben, Tipps + Tricks, Impressum

Editorial

Koalitionen

Liebe Geschäftsfreunde, sehr geehrte Kunden

Koalitionen sind in der Politik oftmals ein probates Mittel, dem so genannten Wählerwillen zu genügen. Hierzu wird auch gerne mal eine „Ampel“ benützt, damit die politische Macht gesichert ist. Allerdings fühlen sich die Wähler dann oftmals nicht so ernst genommen – ein fataler Fehler unserer Volkvertreter, was dann schon mal zu Stillstand oder gar Rückschritt führen kann. Wir „Hoffmänner“ nehmen den Willen unserer Kunden sehr ernst! Deshalb setzen wir auf die Kooperation mit ihnen, um persönliche Vorstellungen und Wünsche zu realisieren. Unsere Maschinen haben den Anspruch die individuellen Ansprüche für den vorgesehenen Einsatzzweck perfekt zu erfüllen. Erfahrungen aus den täglichen Aufgabenstellungen werden bei den Maschinenlösungen penibel umgesetzt. Das gelingt immer dann, wenn Kunde und Hersteller miteinander koalieren und sich „verbünden“, damit die Erwartungen perfekt realisiert werden können.

Die brandneue Fräsmaschine MU-3 ist geradezu ein Paradebeispiel. Unsere Kunden haben beim Arbeiten mit der seitherigen Basisfräsmaschine MU-2 immer wieder gute Ideen und Tipps gehabt. Immerhin war dieses Erfolgsmodell über ein Vierteljahrhundert „im Dienst“. Diese Anregungen wurden nun bei der neuen MU-3 umgesetzt, die seit der LIGNA 2017 am Markt ist. Ein schönes Exempel dieser bedeutenden „Koalition mit Kunden“ ist zum Beispiel auch, dass die neue Maschine sowohl ergonomisch als auch bedienerfreundlich wirklich auf der Höhe der Zeit ist und es vier Ausführungsvarianten hiervon gibt.

Mehr darüber lesen Sie auf dieser Seite unter „Auf neuen Schwingen“.



Thomas Hoffmann Martin Hoffmann
Geschäftsführer der Hoffmann GmbH Maschinenbau

Titelstory



Auf neuen Schwingen

Die Keilnut, das Nest der bekannten Hoffmann-Schwalbe blieb unverändert – doch beflügelt von den gestiegenen Anforderungen der Tischler, Schreiner und Fensterbauer ist die Fräsmaschine um eine Generation aufgestiegen.

Wir waren bei der MU-3-Premiere am Start.

Vom Verbinder für Rahmen und Sprossen über Zargen oder Bekleidungen bis hin zur Pfosten-Riegel-Konstruktion: Die Hoffmann-Schwalbe hat ihr Revier in den vergangenen 25 Jahren stetig erweitert. Als dritte Generation der Fräsmaschine für die bewährte Keilnut trägt die MU-3 in vier wesentlichen Kriterien den gestiegenen Anforderungen der Schreiner, Tischler und Fensterbauer Rechnung (s. Bilder):
>Auflagetischverlängerungen (Länge beliebig) sorgen bei allen MU-3-Varianten für schnellere sowie ergonomisch sinnvollere Bestückung mit langen, schweren Werkstücken



Besser bestückt:
An der mobilen, nun rund geformten Basis der MU-3 lassen sich Auflagetische andocken und lange, schwere Werkstücke angenehm fräsen.

BM-Redakteur Marc Hildebrand am Drücker – Fazit: Komponenten sehr hochwertig und gut verarbeitet, verfährt butterweich sowie spielfrei und fräst präzise.



Analog und digital plus Laser: Fräshöhe bzw. -höhe lassen sich an analogen Skalen oder digital justieren. Die schnelle Nut zwischendurch fräst man nach Anriss.



Brandneuer Klassiker: Relaunch der Keilnutfräse MU für Hoffmann-Schwalben

- > die digitale 2-Achs-Anzeige (bei MU-3 D) für Fräshöhe und -position der Keilnuten ermöglicht wiederholgenaue Reproduzierbarkeit der Teile mit System – praktisch vor allem bei der Serienfertigung oder Nachlieferungen
- > eine feinfühlig, horizontale Fräseinstellung mit Nonius hilft jetzt dabei, Schwalbenverbinder nach dem Werkzeugwechsel zügiger und dennoch passgenau auf Zug zu bringen
- > Das sukzessiv erweiterte Anschlagsortiment (übrigens kompatibel mit der MU-2) deckt nahezu alle Frässituationen ab und kann somit bei vielen Anwendungen Zeit sparen.

Einlegehöhen von bis zu 140 mm (Basic und Variante D) bzw. 170 mm Werkstückdicke kann die Frästiefe stufenlos bis zu 95 mm eingestellt werden.

Preislich soll die neue Nutfräsmaschine nach dem Marktstart im Juni 2017 als Basisvariante netto unter der magischen 2000-Euro-Marke liegen – also etwas mehr als ihre Vorgängerin, MU-2, die weiterhin erhältlich ist.

BM-REDAKTEUR MARC HILDEBRAND



Einstellen nach Werkzeugwechsel leicht gemacht: Serienmäßig kann der passgenaue Sitz der Schwalben bei der MU-3 feinfühlig per Nonius eingestellt werden.

Jedem Einsatz seinen Anschlag: „In der Praxis decken die verfügbaren Varianten 95 % aller Anwendungen ab“, so die Erfahrung der Geschäftsführer Martin ...



... und Thomas Hoffmann, der ein besonderes Exemplar zeigt: den Anschlag für Kranzprofile. Weitere praktische Varianten zeigt die BM-Online-Fotostrecke.

Variantenreich mit bewährtem Fräsablauf

Der Ablauf beim Fräsen der Keilnut in die zu verbindenden Werkstücke blieb unangetastet: Anschlag einstellen und Werkstück einlegen. Während der Anwender den Handgriff nach unten zieht, wird das Werkstück fixiert, der Fräsmotor gestartet und die Fräsgruppe direkt bis zum Anschlag nach oben durchs Werkstück gezogen – Hebel hoch, Motor stoppt, fertig. Dieser Vorgang lässt sich auch pneumatisch durch ein Fußpedal auslösen (MU-3 P) um den Durchsatz zu steigern. Die Topmaschine mit allen Features an Bord nennt sich MU-3 PD. Bei

Impulse

Erfolgsfaktor Mensch

Was ist eigentlich Ihr aktuelles, Ihr nächstes Projekt? Wollen Sie einen Arbeitsablauf optimieren, planen Sie die Anschaffung einer neuen Maschine? Oder bauen Sie vielleicht sogar eine neue Werkstatt? Interessant finde ich, dass es unabhängig von der Größenordnung solch eines Vorhabens immer darum geht, die Faktoren Mensch und Technologie in Einklang zu bringen. Natürlich geschieht dies je nach

Projekt in unterschiedlichen Ausprägungen und Gewichtungen. Aber das eine geht nicht ohne das andere.

Wer also vor lauter Technikbegeisterung – die wir Schreiner ja quasi bereits in den Genen haben – die Rolle seiner Mitarbeiter außer Acht lässt, riskiert eine Bruchlandung mit seiner mehr oder weniger großen Investition. Das Team in Vorüberlegungen einzubeziehen, ist deshalb ebenso wichtig, wie es in angemessener Form bei der Umsetzung ins Boot zu holen. Das bietet nicht nur die einzigartige Chance, auf neue Impulse und gute Ideen zu stoßen. Vielmehr wird dadurch der vielleicht wichtigste Erfolgsbaustein beflügelt: Die Identifikation der Mitarbeiterinnen und



Christian Nördemann
BM-Chefredakteur
www.bm-online.de



Mitarbeiter mit dem Unternehmen, für das sie arbeiten, in dem sie einen Großteil ihrer Zeit verbringen. Und in dem sie nur dann dauerhaft gute und kreative Leistungen erbringen, wenn sie sich wohlfühlen und Wertschätzung erfahren.

Weiterer Erfolgsbaustein ist ein intaktes persönliches Netzwerk. Ob mit Tischler- und Schreinerkollegen, mit Fachleuten anderer...

> Fortsetzung auf Seite 2

Engineering

Top-Player in Sachen Fenster und Fassaden

Gäbe es eine Art Champions-League-Titel für Fenster- und Fassadenhersteller wäre die Sehlmann Fensterbau GmbH sicher ein heißer Anwärter. Das Hamburger Familienunternehmen, mittlerweile in der dritten Generation, bietet auf Top-Level eine breit gefächerte Produktpalette von Holzfenster, Holz/Metall-Verbundkonstruktionen und Türen in verschiedenen Bautiefen. Um in der Königsklasse mitzuspielen zu können wird auf die vollautomatische Komplettbearbeitung der Fenster- und Türeinteile besonderer Wert gelegt: das eingesetzte CNC-Bearbeitungszentrum mit speziell ausgelegten Maschinentechniken sowie unikaten Feature spielt hierbei ebenso eine dominante Rolle wie eine kombinierte Spezial-Doppelgehrungssäge und Fräsmaschine für den Glasleistenrahmenbau.

Automatische Komplettbearbeitung

„Wir sind überall da tätig, wo es etwas schöner, sicherer, leiser, wärmer oder auch denkmalgeschützter werden soll“ definiert Geschäftsführer Jan Sehlmann die heutige Rolle des Fensterbau-Unternehmens. Vom Energiesparfenster bis zum Passivhausstandard über Einbruchhemmende Elemente bis RC 3 sowie Schallschutzfenster bis 49 dB sowie Barrierefreiheit ist praktisch alles möglich. Ob schick profilierte Denkmalschutzfenster oder auch motorisch betriebene, durchschusshemmende



Hebe/Schiebetüren. Die Holz/Metall-Varianten, mit rund 50 % Umsatzanteil, werden in 18 unterschiedlichen Systemen angeboten plus die Fensterflügel sowie die Glasleisten in diversen Varianten.

Die vollautomatische Komplettbearbeitung von Fenster- und Türeinteilen erfolgt mit einem CNC-gesteuerten Bearbeitungszentrum. Ergänzend hierzu – und auch, um generell flexibel zu sein – wird im Glasleistenrahmenbau eine Spezial-Doppelgehrungssäge mit Fräsmaschine MX-2 (Hoffmann Maschinenbau) für die Gehrungseckverbindungen eingesetzt. Die Glasleisten selbst gelangen von der Einzelholzfertigung in grober Länge, jedoch mit definiertem Querschnitt codiert, zu dieser Maschinenkombination. Per elektronischen Funkmessstab werden



dann die exakten Originalglasfalzlichtmaße flügelweise online an die Säge übergeben. Paarweise - aufrecht/quer - erfolgt dann der beidseitige Gehrungs-Endschnitt mit 5/100 mm Präzision. Anschließend werden sofort die Keilnuten eingefräst für die sichere Rahmeneckverbindung mit Hoffmann-Schwalben. Alle Arbeitsgänge erfolgen doppelseitig gleichzeitig an den beiden Leistenenden. Die zusammengesetzten Glasleistenrahmen werden danach mit Spezialklammern in die Flügelrahmen eingesetzt und gemeinsam in die Oberflächenbehandlung übergeben. Gegenüber der bisherigen Fertigung entstehen so absolut toleranzfreie, optisch saubere Eckverbindungen, die darüber hinaus die anschließenden Verglasungszeiten merklich reduzieren. Auf die gleiche Weise werden Applikations- und Füllungsrahmen sauber und auf Maß genau hergestellt.

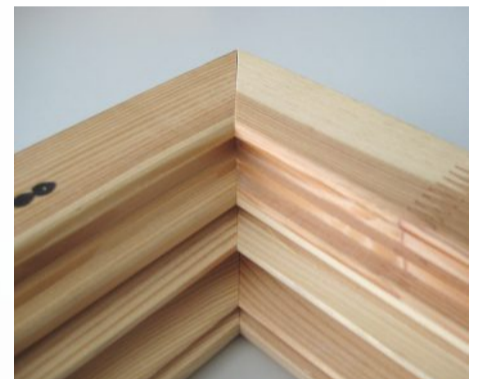
Die Sehlmann Fensterbau GmbH

Als klassischer Objekter ist die Sehlmann Fensterbau GmbH schwerpunktmäßig im Großraum Hamburg tätig, realisiert aber auch bundesweit größere Projekte. Dabei plant, fertigt und montiert das Unternehmen sowohl Einzelfenster als



Die Glasleisten gelangen von der Einzelholzfertigung in grober Länge, jedoch mit definiertem Querschnitt codiert, zur MX-2 und werden hier beidseitig mit 5/100 mm Präzision abgelängt und danach gleich die Keilnuten für die sichere Rahmeneckverbindung eingefräst.

auch Elemente für Großobjekte. Zu den Auftraggebern gehören Architekten, Baugenossenschaften, Bauträger, Bauunternehmen, die öffentliche Hand und Privatkunden. Diesen bietet der Hersteller eine breit gefächerte Produktpalette von Holz- und Holz-Metall-Fenstern und -Türen in den Bautiefen 68, 80 und 92 mm. Etwa 20 Prozent der Elemente werden parallel zum Objektgeschäft über Handelspartner in der Region vertrieben. Diesen Partnern bietet das Unternehmen beim Aufmaß und bei der Montage tatkräftige Unterstützung an.



..., damit anschließend sofort die Beschichtung erfolgen kann

Aktuell

Rationale Effizienz

Intelligente Fertigungskonzepte sind zweifelsohne ein beherrschendes Thema unserer Zeit. „Lean Verläufe“ einschließlich der gesamten Prozessadministration und -verfolgung sind demnach Bestandteil unserer NC-gesteuerten Mehrachsenbearbeitungsmaschinen, die individuell nach spezifischen Kundenvorgaben konfiguriert werden. Alle angebotenen Maschinenvarianten zum Sägen, Bohren und Fräsen wie das Mehrachsenbearbeitungszentrum MX-5 NC, die automatische Fräs- und Bohrmaschine PP-2-NC sowie auch das Bearbeitungszentrum FlexControl sind in Firmennetzwerke integrierbar und/oder per Router, Modem sowie Barcodeleser (QR) zu steuern. Einschließlich Service, versteht sich.



Barcodeleser (QR) zur automatischen Positionierung der Werkstücke sowie der Bearbeitungsaggregate



Doppelgehrungssäge/-fräse - die Achsengesteuerte Anlage ist auf weitgreifende Effizienz sowie höchste Flexibilität ausgerichtet

Neuestes Beispiel für einen „Lean Prozess“ ist die weiter entwickelte Funktionskombination Doppelgehrungssäge/-fräse MS-35 SF. Diese Maschinenvariante ist prädestiniert zum gleichzeitigen Herstellen von zwei Gehrungsecken mit ausrissfreien Schnittkanten bis 45° für hochpräzise kraft- und formschlüssige Konstruktionsverbindungen wie Rahmen und Ecken. Die Achsengesteuerte Anlage ist auf weitgreifende Effizienz sowie höchste Flexibilität ausgerichtet. Das heißt: individuelles, den Abläufen angepasstes Vorlegemagazin und automatisches Positionieren sowie Durchlauf der Werkstücke, selbsttätige Säge- und Fräsläufe sowie Ab Stapelung nach Situationsbestimmung einschließlich der Prozessüberwachung mit abschließenden OK-Status. Das heißt auch, minimalste Anforderungen an die

Maschinenbedienung, kein Stress für den Bediener und die Sicherheit einer fehlerfreien Produktion ohne Ausschuss oder Nachbearbeitungen (TQM-Management).

Vermeehrt kommen – neben den unterschiedlichsten Holzwerkstoffen – immer öfter auch Thermoplast-, Duroplast- und Elastomerwerkstoffe – beispielsweise bei Spiegelrahmen – sowie Holz-Polymer (WPC) zum Einsatz. Insbesondere die WPC-Verbundwerkstoffe werden oftmals als Alternative zu Tropenhölzern und heimischem Massivholz gerade im Außenbereich eingesetzt. Unsere NC- und CNC-gesteuerten Bearbeitungsmaschinen werden auf die spezifischen Eigenheiten dieser Werkstoffe konfiguriert und ebenfalls nach Kundenvorgaben ausgelegt. -rb-



Auch das Bearbeitungszentrum FlexControl kann über das Firmennetzwerk gesteuert werden

Impulse

Erfolgsfaktor Mensch

> Fortsetzung von Seite 1

Gewerke oder auch Freunden: Der offene Austausch erweitert den Tellerrand, liefert neue Impulse und öffnet häufig die Tür zu sehr pragmatischen und guten Lösungen. Dabei können Sie ganz besonders von den tatsächlich gemachten Erfahrungen anderer profitieren. Genau das ist in meinen Augen das eigentlich Wertvolle an einem funktionierenden Netzwerk. Praxis schlägt Theorie. Und das Beste: Von einem Netzwerk, in das sich die Beteiligten mit ihren ganz individuellen Kompetenzen, Stärken und Erfahrungen einbringen, profitieren letztlich alle.

Mitarbeiter

Holz im Blut

Markus Hueber machte bereits als Kind eine erste Bekanntschaft mit dem Werkstoff Holz: Sein Großvater sägte auf einer Bandsäge kleine Tierfiguren aus als Geschenk zum 2. Geburtstag. Und später trat Markus in die Fußstapfen seines Vaters und erlernte im Familienbetrieb das Glaser- und Fensterbauhandwerk. Dann, nach einigen Praxisjahren in verschiedenen Unternehmen der Branche, absolvierte er seine Meisterprüfung. Bisher also alles ein eher klassischer Werdegang bis – ja bis das Fernweh dazu kam, und ab ging's in die weite Welt, genauer gesagt, in die USA.

Hier arbeitete Markus Hueber für verschiedene US-Hersteller von Drehkipp-Fenstern nach europäischem Standard bis er im Jahre 1995 als General Manager zu Hoffmann kam. Damals bestand unsere Niederlassung im Zentrum von Long Island, New York, aus einem kleinen Büro mit Lagerhaus und einer Sekretärin. Nicht lange, nachdem er das Ruder übernommen hatte, wuchsen das Unternehmen und das Leistungsangebot. Um Händler und Endkunden zu gewinnen, präsentierten wir uns auf Fachmessen in den USA und in Kanada. Somit wurde das Hoffmann Schwalbenschwanz-Verbindungssystem auf dem Nordamerikanischen Kontinent bekannt und bereits nach kurzer Zeit als vertrauenswürdige und vielseitige Methode akzeptiert. Unsere Kunden sind in nahezu allen Bereichen der produzierenden Wirtschaft angesiedelt - von kleineren Holzwerkstätten über große Innenausbaubetriebe bis hin zu Möbelfabriken. Faszinierend sind auch die interessanten Nischenprodukte: Zigarrenhumidore und -vitrinen,



individuelle Bilderrahmen bis hin zu Kassettendecken-einsätzen. Und sogar Särge zählen zu den vielfältigen Anwendungsbereichen, die vom Einsatz der Hoffmann-Schwalben profitieren.

Im Jahr 2005 übersiedelte Hoffmann Machine Company, Inc. nach North Carolina. Die Betriebsfläche wurde verdoppelt, größere Lager- und Büroflächen entstanden, ein Showroom sowie eine Werkstatt kamen hinzu und das Personal wurde aufgestockt. Gary Kaufmann ist nun bereits seit über 15 Jahren als unermüdlicher Verkaufsleiter die rechte Hand von Markus und ein enger Freund. Kim Johnston ist seit 13 Jahren im Unternehmen. Als leidenschaftliche Office Managerin hält sie „die Jungs“ auf Linie. Und Ben Nesbitt, der sich um Wareneingang und Versand kümmert weiß genau, wo sich jede Schachtel Schwalben und die Ersatzteile befinden. Er feiert in Kürze sein fünfjähriges Betriebsjubiläum. Unsere „Jüngste“, Lauren Buzze, kümmert sich als Social Media Strategie um die Facebook-, Instagram-, LinkedIn- und YouTube-Präsenzen.

Markus Hueber ist der „Boss“ und der Mentor für alles und immer darauf bedacht, dass es läuft. Er ist unser Mann in Amerika.

Kunden

Holz trifft Maschine

Höchste Qualität bei der professionellen Holzbearbeitung – das ist der Grundsatz für einen der führenden Hersteller und Anbieter moderner Holzfertigprodukte zur individuellen Gestaltung von Wohn- und Gartenbereichen, der Osmo Holz und Color GmbH & Co. KG.

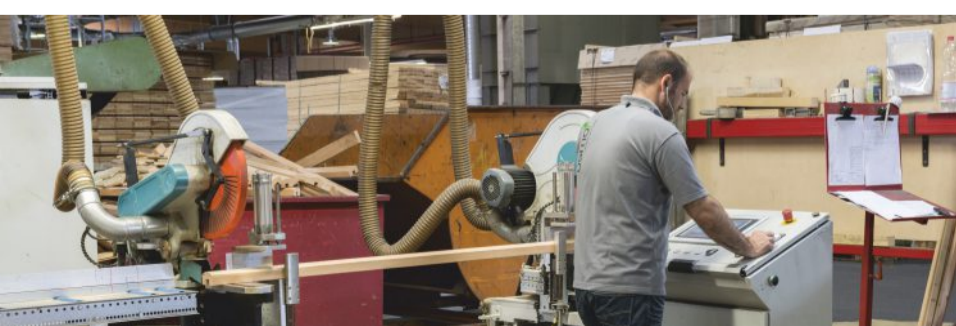
Gerade bei Produkten für den Außenbereich - neben Fassadensysteme/-profile Terrassen, Sichtblenden und Zäune, Pfosten und Zubehör - kommen ausschließlich ausgewählte Hölzer zum Einsatz, die nach strengen Qualitätskriterien sortiert werden. Die gleichen Eigenschaften und Merkmale gelten ebenso in der Gartenholzproduktion selbst, insbesondere bei der Herstellung von Sichtblenden.

Nachdem das seither in diesem Bereich eingesetzte Bearbeitungszentrum nicht mehr dem Einsatzzweck des verantwortlichen Technischen Betriebsleiters Torsten Foth entsprach (Flexibilität, schnelle

Produktionswechsel auch bei kleinen Chargen) wurde mit Erfolg nach einer spezifischeren Lösung gesucht. Das Ergebnis: eine CNC-gesteuerte Doppelgehrungskappsäge MX der



Typisches Osmo-Produkt: Sichtschutzelemente für den Garten



Mit Aufrufen der Artikelnummer stellen sich automatisch Längenmaß und Winkel ein

Produkte

Neu und genial

Wer bis jetzt vergeblich danach gesucht hat – voila, hier ist sie: Die neue Hoffmann CB-M! Eine außerordentlich findige Konterfräsmaschine für die Herstellung von Kreuzsprossenverbindungen. In funktioneller Tischausführung zum präzisen ausrissfreien Ankontern der Stirnseiten bei längsprofilierten Sprossenleisten im Möbel-, Fenster- und Türenbau. Zwei drehzahlgeregelte, gegenläufige Fräsmotoren - links-/rechtsdrehend – sorgen dafür, dass die Konterprofile akkurat und ohne Grat oder Ausrisse passend sind. Über die Maschinensteuerung kann die optimale Arbeitsgeschwindigkeit für eine höchstmögliche Schnittqualität bei den unterschiedlichen Profilformen gewählt werden.



Die CB-M ist sofort einsatzbereit und ihre Bedienung denkbar einfach: Leistenprofil in die Werkstückführung einlegen, spannen und Motor starten. Per Schubstange werden beide Fräseinheiten nacheinander am Werkstück vorbeigeführt – schon fertig.

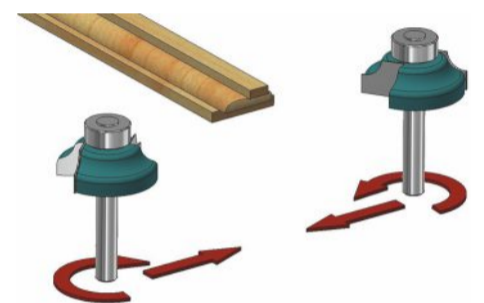
Das Ergebnis: die Profile passen auf Antrieb, sauber und picobello!



Damit gehören die oftmals praktizierten „Notlösungen“ bei Sprossenfenstern und -türen endgültig der Vergangenheit an. Also, keine aufwändig und einzeln versiegelten Glaselemente mehr oder nur zum Schein aufgeklebte Sprossengitter, die ja auch erst mal relativ aufwändig hergestellt werden müssen.



Gegenläufige Fräsmotoren links/rechtsdrehend mit kundenseitigen Profilfräsern



Schemadarstellung Funktion: Leiste / Fräser links- und rechtsdrehend / mit 2 Fräsmotoren

Bessere Lösung: Die neue Hoffmann Konterfräsmaschine CB-M –optimale Performance für jedes Holzprofil!

Hoffmann GmbH Maschinenbau. Diese ist exakt nach den Spezifikationen und Vorstellungen von Osmo für das Zuschneiden und Kappen von Sichtholzblenden aus Massivhölzern modifiziert worden.

Die besondere Herausforderung: beide Sägeaggregate müssen sich für den linken und rechten Schnitt parallel und exakt auf das vorgegebene Längen-Fixmaß auf Knopfdruck am Bedientableau selbsttätig einstellen. Also Gehrungsschnitt von -45° bis +45° sowie 90°-Kappen. Ebenso auf die häufig vorkommende Kombination Gehrungsschnitt +/- auf der einen Seite plus 90°-Abschnitt gegenüberliegend. Hierbei kommt es auf eine dauerhaft hohe Wiederholgenauigkeit und absolute Präzision an. Sogar kleinere Abmessungen können mit der vorhandenen Kurzschnitteinrichtung zuverlässig abgelängt werden. Somit sind jederzeit auch schnelle Produktionsumstellungen möglich und die Rüstzeiten beschränken sich im Wesentlichen lediglich auf den Materialwechsel.

Alle Bearbeitungsabläufe der Doppelgehrungskappsäge werden über einen 10.4"-Touch-Screen gesteuert. Hier werden alle relevanten Parameter eingegeben, gespeichert und abgerufen beziehungsweise die Maschine gestartet. Die Eingabe oder der Speicherabruf über eine Artikelnummer beinhaltet die zu schneidenden Längenmaße sowie die Winklereinstellungen für beide Aggregate. Die 999 Speicherplätze haben ausreichende Kapazitäten auch für zukünftige oder zusätzliche Entwicklungen dank der hochwertigen Präzision und Langlebigkeit der Maschine. Damit ist eine optimale Betriebssicherheit und Wiederholgenauigkeit auf Dauer gewährleistet.

Somit entspricht die neue Doppelgehrungssäge voll den Vorstellungen und Vorgaben der Verantwortlichen, weil sie schneller zu rüsten ist und absolut Aufgabenorientiert einfach sowie zuverlässig im Handling funktioniert. Die Fertigung der Füllungen für Sichtblenden ist damit flexibler sowie auch spürbar effizienter geworden.



Sichtblendensystem Rondo in weiß deckend endbehandelt



Zuschneiden und Kappen von Sichtholzblenden aus Massivhölzern...



...beide Sägeaggregate für den linken und rechten Schnitt parallel und exakt auf das vorgegebene Längen-Fixmaß stellen sich per Knopfdruck am Bedientableau selbsttätig ein

Messen

National und international

Messen und Ausstellungen – national und international – sind seit jeher ein wichtiges Standbein für den persönlichen Kontakt zu unseren Kunden und Partnern in aller Welt. Dort präsentieren wir die Produkte „hautnah“ zum Anfassen und Ausprobieren. Die Hoffmann GmbH Maschinenbau ist ständig auf mehreren nationalen und internationalen Veranstaltungen präsent.

Ligna

Hannover/Deutschland
22.-26.05.2017



Die Weltmesse absolut.

> Das must have für die Branche!

Kunden, Interessenten, Vertretungen und der Fachhandel – kurzum, die gesamte Holzbe- und -verarbeitung traf sich 2017 wieder in Hannover. Jede Menge und auch gute Fachgespräche, einige Abschlüsse und sehr viele Anfragen sind das Ergebnis dieses 5-tägigen Events - toll. Wir freuen uns bereits auf 2019!

AWF 2017 Woodworking Equipment and Technology

Las Vegas / USA /
17.-20.07.2017



What a place!

Eine Holzbearbeitungsmesse, die man in Las Vegas zunächst nicht vermutet. Und ein

Ambiente, das man erlebt haben muss. Nicht zuletzt auch deshalb war die AWFS sehr gut frequentiert von entsprechend gut gelaunten Besuchern. Auch das „Business“ kam nicht zu kurz, wir von Hoffmann sind sehr zufrieden.

Build+Decor 2017

Beijing / China /
10.-13.03.2017

Mit unserem Partner Xuang Ling Zhu und seinen Mitarbeitern zeigten wir 4 Tage lang die neuesten sowie auch bewährten Hoffmann Säge-, Fräs-, Bohr- und Spezialmaschinen. China ist nach wie vor einer unserer wichtigsten Handelspartner und die Hoffmann-Schwalbe hat auch hier zum Höhenflug angesetzt.

WOOD EXPO 2017



Shanghai / China / 11.-14.09.2017

Eigentlich die logische Fortsetzung der Beijing Messe Build+Decor in Shanghai. Auf dieser Messeveranstaltung lag der Schwerpunkt auf den Türen-, Fenster- und Möbelbau. Die gesamte Bandbreite der Holzbearbeitung war zu sehen – Hoffmann-Maschinen mittendrin!



WOOD 2017



Jyväskylä / Finland / 05.-08.09.2017

Im Land der 187.000 Seen und weiten Wäldern ist die Holzbearbeitung sozusagen zu Hause. Mit unserem Partner AWUTEK stellten wir der finnischen Holzindustrie unsere aktuelle Neuheit, die Tischfräsmaschine MU 3 mit dem reichhaltigen Zubehör vor. Messeaufträge und viele gute und auch neue Kontakte trugen zum Erfolg dieser Veranstaltung bei.

FramaArt Bologna

Bologna / Italien
01.-03.03.2107



Die Fachmesse für den Bilderrahmenhersteller in Italien schlechthin. Mit unserem Partner Luigi Ferrari haben wir unsere Doppelgehrungssäge und Fräsmaschine „MS 35 SF“ sowie auch die neue MU 3 dem interessierten Publikum vorgestellt. Kommt es auf Präzision und Genauigkeit an, ist die Hoffmann-Schwalbe in der Rahmenherstellung die perfekte Lösung auch in Italien.

Vorschau 2018 - Holz-Handwerk



Nürnberg / Deutschland 22.-24..03.2018

Nürnberg ist nicht nur bekannt für Lebkuchen und Rostbratwürstchen – sondern auch für die Messe „Holz-Handwerk!

Viele und auch zu 100% Fachbesucher, gute Lage, kompetente Aussteller und eine gute Hallenaufteilung machen diese Massenveranstaltung zum „Highlight 2018“ für Hersteller und Kunden gleichermaßen. Wir freuen uns, auch SIE wieder begrüßen zu dürfen! In der Halle 9 auf unserem Stammpplatz neben der Cafeteria. Sie dürfen gespannt sein.

Schwalben

W-0 - Neues Format – ganz klein und GROSS im Kommen

Die Welt wird feiner und filigraner. Oder: Details sind die Highlights der Neuzeit!

Besonders auch im Bereich Möbel- und Innenausbau werden die Profile feiner und dezent. Das heißt jedoch: Die Bearbeitungsabläufe für diese Werkstücke werden dadurch natürlich sehr viel schwieriger – oder gar eine Eckverbindung nahezu unmöglich...wenn es die neue Hoffmann-Schwalbe nicht gäbe.



Hoffmann hat reagiert!

Die neue Schwalbe W-0, ca. 1/3 kleiner als unsere schon legendäre und bewährte Schwalbengröße W-1, eröffnet nun ganz neue Anwendungsbereiche in der gesamten Holzbearbeitung. Mit einem Projektionsquerschnitt von gerade einmal 3,3 x 4,4 Millimetern dringt sie bis in kleinste

Rahmenverbindungen vor. Mit einer verblüffenden Festigkeit sogar! Stapelbar lassen sich auch sehr hohe und extrem schmale Werkstücke verbinden.

Die neue Schwalbe W-0 gibt's ab Januar 2018 in den Längen 10, 22 und 35mm.

Hoffmann-Schwalben - Synonym für sichere Verbindungen - stehen nun in 5 Standard-Größenklassen in Bezug auf die Querschnitte sowie innerhalb dieser Typeneinteilung in verschiedenen Längenmaßen zur Verfügung. So kann für jeden Einsatz der jeweils bestmögliche statische Festigkeitswert für die zu erwartenden Zug- oder Druckbelastungen sicher-gestellt werden. Und das absolut verlässlich!

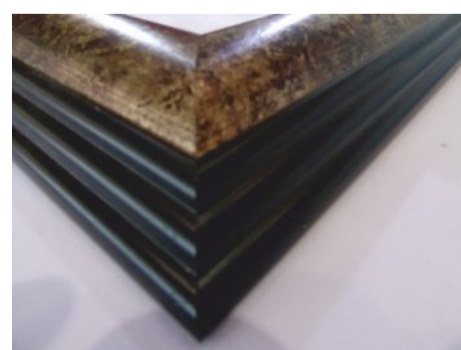


Bild einer „filigranen“ Rahmenecke mit Schwalbe

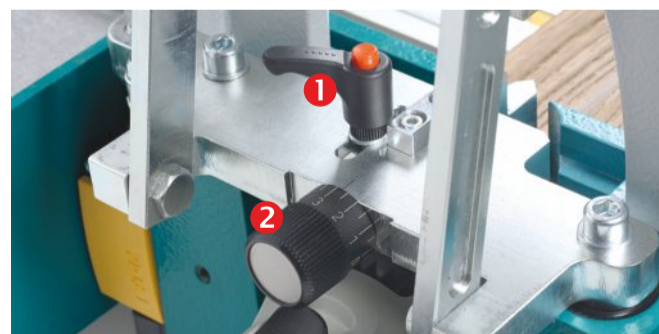
Tipps + Tricks

NEU NEU NEU

Motor / Fräser-Feineinstellung bei der neuen Tischfräsmaschine MU-3 im Detail.

Bei einem Fräserwechsel wird dieser gemäß Betriebsanleitung in der Spannzange ausgetauscht. Der Motor wird – wie seither üblich - in die Aufnahme eingesetzt, die Frälerspitze mit der Einstelllehre (Stumpfanschlag Unterseite) gegen die hintere Anschlagkante gesetzt. Die Motoraufnahme wird jetzt mittels Inbusschüssel geklemmt.

WICHTIG: Nicht zu fest anziehen!



1. Klemmhebel
2. Rändelrad

Nach einer Probefräsung kann nun der Motor axial in sehr kleinen Schritten justiert werden:

- > Klemmhebel (1) oberhalb der Motorplatte leicht lösen
- > die Motor/Fräseinheit lässt sich nun mittels Rändelrad (2) leicht im Zehntel-Millimeter-Bereich einstellen
- > drehen Sie das Rad nach links, bewegt sich der Fräser vom Bediener weg (= Verminderung der Schwalbenkraft), beim Drehen nach rechts wird die Frästiefe größer (= Erhöhung der Schwalbenkraft)
- > somit lassen sich auch kleine Nuancen bei der Fräserposition justieren
- > nach erfolgter Einstellung den Klemmhebel wieder zu fixieren.

Impressum

Herausgeber	Hoffmann GmbH	Redaktion	Rudolf Bartl
Verantwortlich	Thomas Hoffmann	Layout	Michael Mantwill