

▼ ENGINEERING

5-Achs-gesteuert von Punkt-zu-Punkt Eckverbindungen herstellen bei Bauelementen wie Fenster und Terrassentüren, Rahmentüren, Türbekleidungen sowie bei Möbel...Seite 2



▼ MITARBEITER

Heute stellen wir Ihnen unsere Mitarbeiterin Wilma Schwedes vor. Geschäftsfreunde sagen augenzwinkernd auch ‚Los Paraguayos‘ zu ihr – warum? Das lesen Sie auf...Seite 3



▼ TIPPS & TRICKS

Völlig unsichtbar Holzteile miteinander verbinden ist eine „Paraderolle“ der Hoffmann-Schwalben. Das geht absolut einfach und „horizontal total“...Seite 3



Inhalt

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

Editorial

Rezession und Realwirtschaft

Liebe Geschäftsfreunde,
sehr geehrte Kunden

Die derzeitige globale Weltwirtschaftskrise hat viele Facetten. Negative wie auch Positive. Wir bei Hoffmann wollen die positiven Aspekte nutzen. An vorderster Stelle stehen Aktivitäten auf entwicklungsfähigen Märkten wie Argentinien und in Osteuropa. Gleichzeitig werden vorhandene Ressourcen bei Lieferanten und im Materialeinkauf besser ausgeschöpft. Ebenso ist unsere überaus solide Finanzpolitik in den letzten zehn Jahren eine gute substanziale Grundlage zur Absicherung der Geschäftstätigkeiten. Ebenso können wir auf die vielen treuen und starken Geschäftspartner sowie Freunde im In- und Ausland bauen. Eine Gemeinschaft, die stark macht und sich gegenseitig unterstützt. Wichtig sind auch unsere Mitarbeiter und deren langjährige Betriebszugehörigkeit. Ihr Know-how und ihre Schaffenskraft gepaart mit Kreativität, Ideen und Zuverlässigkeit sind ein starkes Fundament, um unseren Kunden jederzeit und in vielen Belangen Vorteile zu sichern. So konnten wir – auf Anregung von Kunden – auch im Jahre 2009 wieder neue Maschinentekniken präsentieren. Diese haben bei unseren Kunden zu effizienteren und profitableren Arbeitsabläufen geführt. Sie können sich weiterhin auf unsere Begeisterung und hohe Vitalität verlassen, denn wir handeln nicht nach dem Motto „Gewinne privatisieren, Verluste verstaatlichen“ wie bei Großkonzernen zur Zeit oftmals üblich.



Ihr
Thomas Hoffmann Martin Hoffmann

Geschäftsführer der Hoffmann GmbH
Maschinenbau

Titelstory

Sie sehen richtig... überall Schwalben!

Gemeint sind allerdings nicht unsere schwarzweiß gefiederten Freunde mit ihren Nistplätzen, die gerne an und in Gebäuden Quartier beziehen. Es geht vielmehr um Hoffmann-Schwalben, die hier anzutreffen sind. An vielen Orten – oftmals sichtbar, jedoch zumeist im Verborgenen, außerhalb ebenso wie innen. Nicht als Wohngast, sondern als multifunktionelles Verbindungselement, das Zeit und Geld spart. Zudem ein Qualitätsbegriff par excellence, wenn zwei Teile hochpräzise und dauerhaft miteinander verbunden werden sollen.

In der Tat beeindruckend, wo überall in und an Gebäuden Hoffmann-Schwalben einen „Nistplatz“ haben.

An der Gebäudehülle

- > Pfosten/Riegelkonstruktionen
- > Glasfassaden
- > Wintergarten
- > Terrassendecks
- > Balkon- und Terrassentüren
- > Hebe/Schiebeportale
- > Fenster*, auch Trapez- und Rundbogenfenster (*insbesondere beim „Schwalbenfenster“, der einzigartigen Holz/Aluminiumversion mit Echtholzurnierten Rahmen)

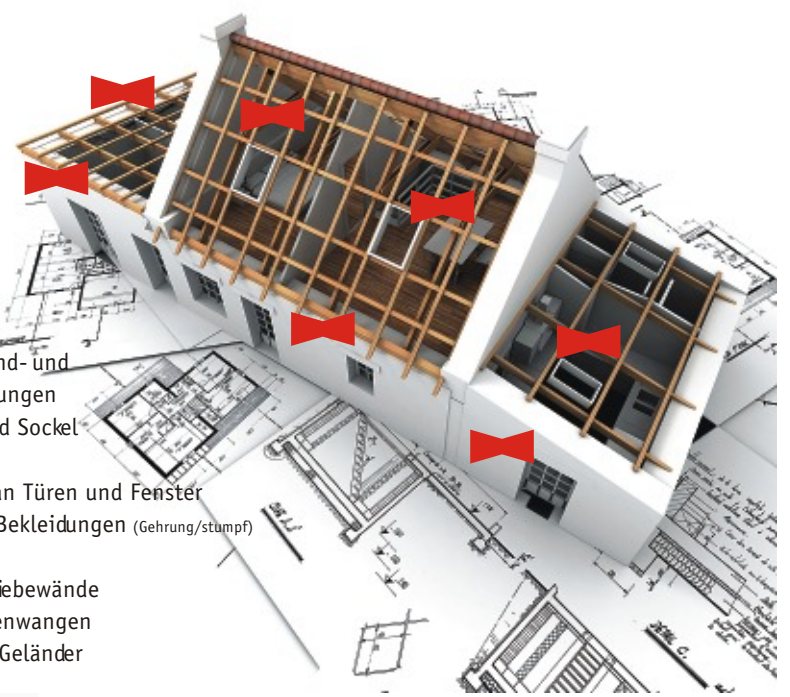
Im Innenausbau

- > Holzböden, Wand- und Deckenverkleidungen
- > Kranzprofile und Sockel
- > Umrandungen
- > Verkleidungen an Türen und Fenster
- > Türcargen und Bekleidungen (Gehung/stumpf)
- > Raumteiler
- > Trenn- und Schiebewände
- > Treppen, Treppenwangen
- > Handläufe und Geländer

Bei den Möbeln

- > Rahmen-/Kastenkonstruktionen
- > Füllungstürrahmen
- > Sockel
- > Tische und Arbeitsplatten
- > Eckbänke
- > aufgesetzte Leisten, Blenden
- > Kränze
- > Schubkästen
- > Sprossen, Sprossenrahmen
- > Spiegel, Bilderrahmen
- > und sogar bei Musikinstrumenten wie Klavier und Gitarre

Ein Haus voller Schwalben!

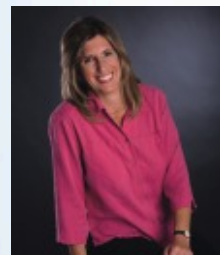


Impulse

US Holzverarbeitungsindustrie erholt sich

Dieses Jahr ist das zwanzigste Jahr, in dem die Fachzeitschrift „Wood and Wood Products“ eine Liste der 100 am schnellsten wachsenden Firmen der amerikanischen Holzbearbeitungsindustrie zusammengestellt hat. Eine große Anzahl mehrjähriger Teilnehmer der Wood 100 konnte sich dieses Jahr wegen Umsatzeinbußen nicht mehr qualifizieren. Das hatte zur Folge, dass der freie Platz von fast 50% von Neunominierungen belegt wurde.

Und obwohl zwei Jahre hintereinander Firmen unter die 1% Grenze gefallen sind, sehen wir deutliche Anzeichen von Optimismus und Wachstum für 2010. Neunzig Prozent der Wood 100 Teilnehmer erwarten, dass Umsätze in 2010 „ok oder besser“ werden und mehr als die Hälfte der Befragten, rund 61%, rechnet mit „guten bis hervorragenden Umsatzsteigerungen“.



Wood and Wood Products Magazin USA

Von Karen M. Koenig
Redakteurin

Den nächsten Schritt machen

In einer Umfrage der Wood 100 Firmen im Jahre 2009 wurden die Wirtschaftsprobleme auf dem amerikanischen Markt von 69 Firmen als größte Sorge angegeben; insgesamt sahen 91 Firmen die Wirtschaftslage als eine ihrer drei größten Herausforderungen. Auf Platz zwei der Probleme mit 49 Stimmen lagen Gewinnspannen und auf Platz 3 mit 45 Stimmen lagen Preisreduzierungen der Konkurrenz. Holzverarbeitende Firmen versuchen mit unterschiedlichen Strategien der momentanen Wirtschaftslage Paroli zu bieten: „Kosten reduzieren und aggressiver auftreten“, sagt ein führender Küchenhersteller von der amerikanischen Westküste. „Wir werden weiterhin neue Wege finden, um unseren Herstellungsprozess durch höhere Effizienz, bessere Planung und neue Maschinen

zu optimieren“, so ein Schreiner in den Südstaaten. „Viele Strategien werden verfolgt, unter anderem eine ständige Verbesserung unseres Produktionsablaufs, die Befriedigung der Nachfrage nach „grünen“ Produkten und das Aufbauen besserer und stärkerer Verbindungen mit Kunden“, sagt ein Innenausbauer im Nordwesten Amerikas. „Die Entwicklung neuer Produkte, um unser Möbelprogramm zu ergänzen und zu verbessern. Außerdem überwachen wir unsere Werbung- und Marketingprogramme kontinuierlich, damit wir schnell auf Änderungen im Markt reagieren und davon profitieren können“, ergänzt ein Möbelhersteller im Südwesten.

Ein Hoffnungszeichen von der AWFS Messe in Las Vegas

Obwohl die endgültigen Zahlen noch nicht veröffentlicht wurden (Anmerk.: als dieser Bericht im Original in Amerika erschien) kann niemand bestreiten, dass dieses Jahr weniger Teilnehmer die Messe besucht haben. Jedoch haben auch viele Aussteller, mit denen wir während der Messe gesprochen haben erklärt, sie seien mit dem Interesse der Standbesucher zufrieden. Auch die Anzahl der Anfragen von Besuchern, die ernsthaft in neue Technologien investieren möchten, sei zufriedenstellend.

Kunden - Neuform Türen

Happy End

Erfolgsgeschichte mit Happy End, weil ein lukrativer, jedoch höchst schwieriger Auftrag zur besten Zufriedenheit aller Beteiligten ausgeführt werden konnte. Dank kompetenten Know How des Auftragnehmers, den Fähigkeiten einer „X-line 70“ sowie der praktischen Eckverbindung mit Hoffmann-Schwalben.



Die Aufgabenstellung:

ein geschichtsträchtiges Objekt in Berlin, „Unter den Linden“ am Gendarmenmarkt, soll hochwertig saniert werden und städtebaulich ergänzt der Historie der Gründerzeit entsprechen. Nach der Sanierung muss die Denkmalschutzfassade ebenso vollständig wieder erstellt sein wie auch insgesamt die ursprüngliche Bausubstanz widerspiegeln.

Unser Kunde, das Neuform-Türenwerk Hans Glock GmbH & Co. KG, erhielt den Auftrag und damit die anspruchsvolle Aufgabe, die Türen der neu eingegliederten, supermodernen Luxusbeherbergung ‚Hotel de Rome‘ mit 146 exklusiv ausgestatteten Zimmern im geschichtlichen, denkmalgeschützten Umfeld angepasst auszuführen. Gefordert wurden Stiltüren, bei denen die Profilierungen den vorhandenen Stuckleisten an den Wänden nachempfunden sind. Das hieß, völlig neue

Türen, die jedoch formvollendet dem historischen Kontext entsprechen müssen. Der Türenhersteller sollte zuverlässig in der Lage sein, insgesamt 744 Türelemente, davon allein 146 Profiltüren als Zimmereingangstüren sowie rund 200 weitere Badezimmertüren exakt in der geforderten Ausführung zu fertigen sowie verbindlich zum vorgegebenen Zeitpunkt zu liefern und einzubauen. Dass der Türhersteller diesen Auftrag fach- und zeitgerecht ausführen konnte, war nur mit einer eigens auf die speziellen Anforderungskriterien hin optimierten

Bearbeitungsmaschine möglich, eben der eingangs zitierten Kombi-Duo-Anlage ‚X-line 70‘ zum Sägen, Fräsen und Bohren. Denn, nicht die Türblätter und Bekleidungen selbst ergaben den Schwierigkeitsgrad, sondern vielmehr

das hochpräzise Bearbeiten der profilierten Stäbe und noch das Zusammenbauen der aufgesetzten, originalgetreu profilierten Rahmen.

Die ‚X-line 70‘ als Mehrstufen-Bearbeitungsmaschine schneidet die profilierten Stäbe exakt auf Länge zu, das heißt, die eine Seite auf Gehrung, die andere Seite stumpf (beide Sägeschnitte werden gleichzeitig ausgeführt). Anschließend werden die Keilnuten für die Eckverbindung mit Hoffmann-Schwalben eingefräst. In die Zargen werden zuvor noch die Dübellöcher eingebohrt, natürlich ebenfalls mit der ‚X-line 70‘. Bei jedem dieser Arbeitsgänge kommt es insbesondere auf höchstmögliche Präzision an, damit die Verbindungen der Zargenschuhe sowie der



Gehrungsecken auf Antrieb exakt passen und keinerlei Nachbearbeitungen während der Montage erforderlich werden. Den verantwortlichen Produktionsleiter beim Türenhersteller hat insbesondere noch die rationelle und effiziente Arbeitsweise der Kombi-Duo-Anlage überzeugt. Ebenso die schnelle und sichere Eckverbindung Dank Hoffmann-Schwalben. Unabhängig davon, dass „nach alter Methode“ ein Auftragsvolumen dieser Art im geforderten Zeitrahmen kaum zu bewältigen gewesen wäre, hätte man für die Berliner Hoteltüren mindestens das dreifache an Zeit sowie doppelt so viele Mitarbeiter benötigt, um die anstehende Menge an Türen fertigen und montieren zu können.

Also, in der Tat ein Happy End!
(www.neuform-tuer.de)



Marketing

Schwalben sind Musik

Jetzt ist die Hoffmann-Schwalbe auch in der Musikszenerie vertreten und übernimmt dort ebenso sachliche wie auch „klangvolle“ optische Aufgaben - eine überaus geniale Idee des höchst innovativ eingestellten Senhor António Pinto de Carvalho aus Braga (Portugal). Er erkannte die Vorzüge der Schwalbentechnik und nützt diese bei der Fertigung seiner Saiteninstrumente als dekoratives Element, das gleichzeitig pragmatische Aufgaben erfüllen muss.



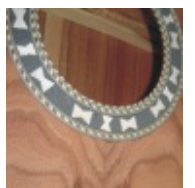
Die Firma APC Instrumentos Musicais, LDA, in den Hügeln hinter Braga wurde 1976 von Senhor António Pinto de Carvalho als Familienbetrieb gegründet und ist mit einer besonderen Spezialität überaus erfolgreich: Traditionelle Saiteninstrumente, handgefertigt aus Holz, im Prinzip jede Ausführung ein Unikat.

Im Jahre 1991 wurde das Exportgeschäft aufgebaut, zunächst nach Spanien, gefolgt von Deutschland, Frankreich, England, Italien, Schweden, Holland, Japan und den USA. Heute ist das Unternehmen bereits weltweit unterwegs.

Die optimierte, moderne Fertigung lässt - auch Dank der Hoffmann-Schwalbe - noch genügend Raum für kreative Ideen und Sonderausführungen nach speziellen Kundenwünschen.

Musik kennt keine Grenzen!

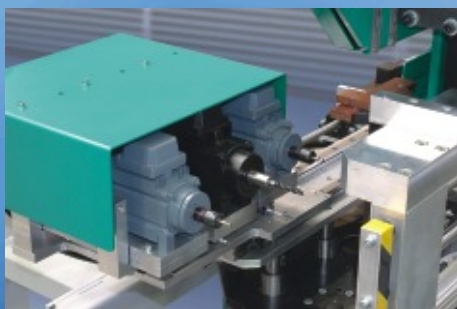
APC Instrumentos Musicais, Lda.
Lugar da Garapôa,
Celeirós
PT 4705 - 454 BRAGA
Telef: 00351-253672520
Fax: 00351-253287298
PORTUGAL
www.apc-instruments.com



Engineering

Von Punkt zu Punkt

Es geht um die Eckverbindungen bei Bauelementen sowie Möbeln. Die Aufgabe des hierfür neu entwickelten 5-Achs-Bearbeitungszentrums „X_Line-ServoFlex 5“ ist, von Punkt zu Punkt die vorgegebenen Arbeitsgänge auszuführen. Bearbeitet werden vorabgelängte Rohlinge, plangehobelte Kanteln oder bereits profilierte Teile wie



auch lose Werkstücke vom Stab. Dies erfolgt höchst rationell, das heißt, doppelseitig an beiden Werkstückenden. Also sägen auf Endmaß einschließlich Gehrungsschnitt, fräsen der Keilnuten für die Schwalbenverbindung sowie bohren von Dübellöchern.

Die simultane Bearbeitung an beiden Enden bedeutet eine enorme Zeitersparnis, weil die



Teile nur ein mal aufgespannt werden müssen. Der Maschinenbediener wählt an der intuitiven Touchscreen-Oberfläche des Bildschirms mit visualisierter Bedienungsführung die vorgesehenen Bearbeitungen an und ruft per Knopfdruck diese nacheinander ab. Die Aggregate verfahren danach auf Servogesteuerten Achsen horizontal und/oder vertikal über Kugelumlaufspindeln höchst präzise in Position und längen die Teile exakt auf Gehrung ab, fräsen analog dem Werkstückquerschnitt die Keilnuten für den Schwalbensitz (ein, zwei oder drei) und bohren danach die vorgegebenen Löcher für die Dübel. Das geht schnell, im Regelfall in knapp 12 Sekunden - danach sind die Werkstücke bereits fertig für die vorgesehene Eck- oder/und Rahmenverbindung.

Die analoge Steuerung führt den Maschinenbediener durch die hinterlegten Datenbanken und fragt alle vorgegebenen Arbeitspositionen einzeln ab, nach dem „OK“ wird der Arbeitsgang ausgeführt.

Technische Daten der X_Line-ServoFlex 5

- > Für Werkstück-Abmessungen max. 140 mm breit x max. 95 mm hoch x 3000 mm lang (Option: 160 mm breit x Länge nach Wahl)
- > Programmierung aller Parameter mit handelsüblicher Branchensoftware - manuelle Eingaben - über USB- und Online-Anbindung
- > **Einsatzbereich:** bei Fensterprofilen für alle derzeit bekannten Eckverbindungen (Stumpf, Gehrung, Schwalbe/Dübel, Schwalbe/Schraube, Dübel/Schraube), bei Türbekleidungen, im Möbelbau für Rahmen/Sprossenrahmen und Rahmentüren (stumpfe-/Gehringverbindung) sowie Kränze, generell für Eckverbindungen bei Holzbauteilen
- > **Optionen:** Bohr- und Fräsbearbeitungen für Beschläge, Scharniere, Topfbänder, Oliven, Schlosskästen, Schließbleche, Einbruchhemmung



Mitarbeiter

Los Paraguayos

Heute stellen wir Ihnen unsere Mitarbeiterin Wilma Schwedes vor. Sie ist seit 1994 bei uns. Ein wahres Sprachgenie – mit unseren Kunden weltweit immer im Gespräch!

Deutsch, Englisch, Spanisch und Französisch sind ihre Stärken. Mit Wurzeln in Südamerika und Spanisch als Muttersprache wird Wilma Schwedes von Bekannten und Geschäftsfreunden augenzwinkernd und vielsagend zugleich „Los Paraguayos“ genannt. Geboren ist sie in Paraguay und wuchs Dank deutschem Stammbaum zweisprachig auf. Der Vater, der ein Sägewerk betreibt, legte ihr das besondere Feeling zum Werkstoff Holz



gleich mit in die Wiege. Eigentlich logisch, dass Tochter Wilma am 1.7.1994 nach Bruchsal kam, um sich in der Branche der Holzbearbeitungsmaschinen – bei der Hoffmann Maschinenbau GmbH, damals noch an alter Wirkstätte in der Badstraße - umzusehen.

Sie blieb bei uns, verstärkte das Team und arbeitete sich engagiert und schnell in die Welt der Holzbearbeitung ein. Trotz beengter räumlicher Platzverhältnisse legte sie Kreativität und Ideenreichtum an den Tag und trug so zu stetig wachsenden Kunden- und Besucherkreisen bei. Dann kam die LIGNA 1995 in Hannover, ihre erste Messe und eine neue Herausforderung für Frau Schwedes. Sie sprang praktisch „ins kalte Wasser“ und zog gleich mit Bravour die ersten Fische – sprich neue Kunden - an Land. Seit dem ist verkaufen ihre Leidenschaft.

Die ersten Schritte von Hoffmann in Frankreich begleitete sie ebenfalls mit ihren französischen Sprachkenntnissen und sie war dabei, als wir erstmalig im Jahre 1997 im Land ihrer Muttersprache, in Spanien, auf der Messe FIMMA unsere Produkte den dortigen Fachleuten präsentierten.

Wilmas Ressort ist der Vertrieb, vor allem im Export. Hier berät sie sehr sachkundig - auch in der Maschinenteknik – höchst emotional Kunden und Vertriebspartner in Sachen Hoffmann-Schwalben, die ihr sozusagen ans Herz gewachsen sind. Zu ihren Kernkompetenzen zählt die umfassende Betreuung unserer internationalen Kundschaft einschließlich der anfallenden Fremdsprachenkorrespondenz. Sie organisiert unsere Messebeteiligungen und nimmt oftmals im In- und Ausland persönlich daran teil. Und sie ist immer zur Stelle, wenn es um alle anfallenden Bürotätigkeiten geht.

Wenn Wilma Schwedes in ihren Sprachen redet, ist sie mit Herzen dabei. Dafür ist sie bekannt wie Los Paraguayos, die berühmte Musikgruppe aus Paraguay.

Produkte

Komfortabel

Nun geht's beim Bearbeiten von Türelementen, Bekleidungen, Rahmen und Leisten im Innenaus- und Möbelbau recht komfortabel zu. Steuerungs- und Funktionselemente sowie ein übersichtliches Bedienerterminal machen das Sägen, Fräsen und Bohren mit der neuen Kombi-Duo-Anlage 'X-line 70' noch einfacher. Zudem kann der Maschinenbediener auch bestimmen, wie die Arbeitsgänge ausgeführt werden sollen: jeder für sich alleine - einzeln nacheinander - oder alle gemeinsam im kombinierten Ablauf. Zugleich legt er fest, ob die Werkstücke ein- oder doppelseitig zu bearbeiten sind.



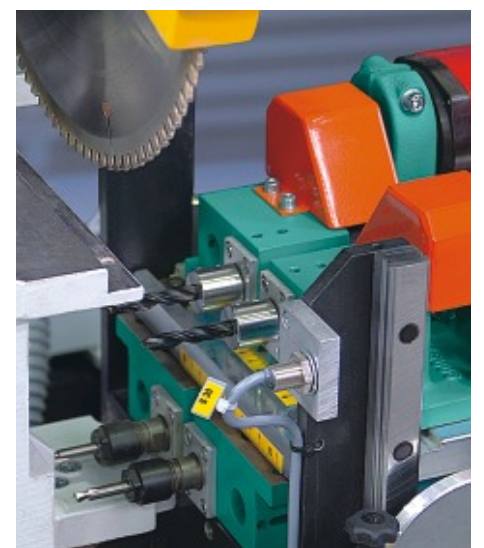
Die Steuerung übernimmt sogar noch administrative Aufgaben wie Mengenzählen und die Stückfassung sowie als Funkmessstab die Innenabstimmung z. B. beim Sägen von Glasleisten und die Außenabstimmung beim Sägen von Füllungen. Alle Bearbeitungsdaten werden über eine konventionelle Excel-Tabelle eingelesen.

Weitere Feature: Maßanzeige in Zoll oder metrisch, mehrsprachige Auswahl für die Bedienersprache, Schnittoptimierungsprogramm (Option) sowie Schnittstelle für externe Anpassungen.



Beispiel 1: Nach dem Aufspannen wird das Werkstück auf das vorgegebene Längenmaß gesägt, danach Keilnuten (Sacklöcher) einge- fräst und anschließend Dübellöcher gebohrt. Jetzt ist das Werkstück fertig zum Zusammenfügen beziehungsweise für die Verbindung mit Hoffmann-Schwalben einschließlich dübeln zur Teileausrichtung. Sollen die Teile ausschließlich mit ‚Schwalben‘ verbunden werden, entfällt der Arbeitsgang Bohren. Umgekehrt wird nicht gefräst, wenn mal lediglich gedübelt werden soll.

Beispiel 2 - Zargen oder Türbekleidungen: In diesem Falle werden die Teile exakt auf Länge abgeschnitten, eine Seite auf Gehrung, die andere Seite stumpf. Beide Sägeschnitte erfolgen gleichzeitig. Danach Einfräsen der Keilnuten für die Eckverbindung (mit Hoffmann-Schwalben) sowie Setzen der Dübellöcher zum lagerichtigen Positionieren. Alles natürlich exakt und hoch präzise, damit die Verbindungen der Zargenschuhe sowie der Gehrungsecken auf Anhieb sauber passen.



Tipps + Tricks

Horizontal total

Unsichtbare Verbindungen mit Hoffmann Schwalben herstellen

Die Arbeitsbereiche in der Holzbearbeitung sind höchst vielfältig und werden dennoch von der Hoffmann-Schwalbe als effizientes Verbindungsmittel weitestgehend abgedeckt. Bei filigranen Leistenprofilen ist sie ebenso zu finden wie an schweren Pfosten/Riegelkomponenten – oftmals sogar unsichtbar von außen.

Dort, wo andere Verbindungssysteme scheitern, wird die Hoffmann-Schwalbe einfach von der Rückseite her verdeckt eingesetzt und ist damit „verkapselt“, also nicht zu se-



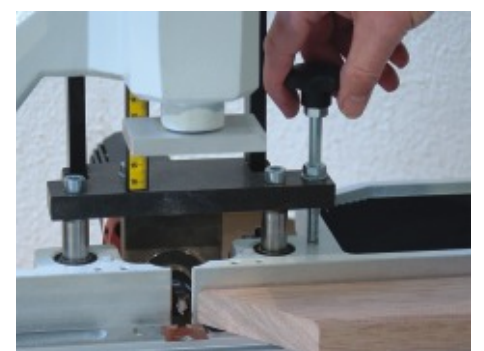
hen. Gefräst wird in diesem Falle horizontal, was mit den meisten Hoffmann-Fräsmaschinen ohne Modifikation und mit wenigen Handgriffen möglich ist. Das spart Zeit und manchmal sogar unnötigen Ärger und ist Ressourcenschonend! In den meisten Einsatzfällen genügt es, den Fräser auf die halbe Werkstückdicke einzustellen. Damit sitzt die Schwalbe mittig im Material und kann ihre größte Zugkraft entfalten. Das Werkstück wird nun an der hinteren Anschlagkante vorbeigeführt, wahlweise von „außen nach innen“ oder umgekehrt.

Noch einfacher geht es mit einer beweglichen Materialauflage (Schiebeschlitzen), die in die Führungsnut des Tisches eingesetzt wird (Option).

Bitte beachten Sie die Unfallverhütungsvorschriften!



Horizontales Fräsen im Werkstück



Einstellen der Fräser „über Tisch“ mit Hilfe der Spindelführung

Aktuell

Baukultur und Technik

Zu den Kernkompetenzen des Holzbauunternehmens Wolf Artec GmbH in I-39040 Natz-Schabs (Südtirol, Italien) zählen Form- und Maßgefertigte Gebäude in Ständerbauweise, mit sichtbaren Holzprofilen für die Fassadenelemente sowie Fenster und Türen einschließlich filigranter Verglasungstechnik. Zudem noch Konstruktionen in verschiedenen Materialkombinationen wie Holz, Stahl und Aluminium. Hierbei sind architektonische Sonderlösungen im Prinzip Tagesgeschäft.

Die Holz/Glasfassaden werden grundsätzlich als Pfosten/Riegelkonstruktion ausgeführt. Schlanke Sichtbreiten der Holzprofile bereits ab 50 Millimeter geben zusammen mit einer besonderen Aufsatz-Verglasungstechnik der Gebäudefassade ein leichtes und beinahe graziles Aussehen. Die Art dieser Pfosten/Riegelverbindungstechnik lässt Glasgewichte bis knapp 700 kg zu – also auch jede Wärmeschutzverglasung – die eine effiziente Wärmedämmung bis zur Passivhausqualität mit $U_f = 0,7 \text{ W/m}^2\text{K}$ ergeben.

Trotz dieser typologischen Ausführungsdetails muss das Unternehmen sehr pragmatisch auf die Kosten achten. Bei den Knotenkonstruktionen für die Pfosten/Riegel- sowie Wandanschlüsselemente wurde deshalb die Schwalbenverbindung anderen Verbindungsarten vorgezogen. Eingesetzt wird die Hoffmann-Schwalbe W 4 plus Dübel zur



versatzfreien Positionsbestimmung. Neben rein monetären Aspekten ist Wolf Artec mit dieser Verbindungsart auch auf der rechtssicheren Seite, da die Zulassung des ‚Deutsches Institut für Bautechnik‘ bereits für Profiltiefen ab 50 Millimeter vorliegt (Zulassungsnummer: Z-9.1-436 vom 21.05.2003). Um letztendlich das Einfräsen der Nuten für den Schwalbensitz sowie auch die Dübelbohrungen ebenfalls wirtschaftlich und ökonomisch ausführen zu können, wurde die vorhandene manuelle Fräsmaschine gegen eine CNC-gesteuerte Nut- und Bohrmaschine mit Punkt zu Punkt-Bearbeitung von der Firma Hoffmann Maschinenbau ausgetauscht. Hier können die Fräs- und Bohrpositionen am Touchscreen-Bedientableau positioniert werden, wobei erklärende Icons die automatische Bedienung vereinfachen. Über den ebenfalls gesteuerten Längenschnitz werden die Längspositionen angefahren und dann der Bearbeitungsablauf gestartet.

Mit diesen optimierten Arbeitsgängen bei einem wichtigen Konstruktionsdetail wie die Knotenverbindungen der Pfosten/Riegelkonstruktionen kann das Holzbauunternehmen Wolf Artec für seine moderne und hochqualitative Baukultur ein ausgewogenes Preis/Leistungsverhältnis offerieren. (www.wolfartec.it)



Schwalben

Superfeste Schwalbenverbindung

Studenten an der Fachhochschule Rosenheim (Hochschule für Technik und Wirtschaft) untersuchten in einer offiziellen Diplomarbeit die Festigkeit der Hoffmann-Schwalben als Verbindungsmittel, in diesem Falle für den Möbelbau.

Geprüft wurden die generelle Auszugsfestigkeit sowie die Festigkeit von Flächen- und von Rahmeneckverbindungen auf Zug- und auf Druckbelastung bei den Materialien Buche (Massivholz), MDF und FPY (Flachpressspanplatte). Die hervorragenden Prüfungsergebnisse sind eindrucksvoll an diesen Fotos sowie beim Diagramm „Festigkeitsvergleich mit Dübel“ dokumentiert.

Hier noch ein kurzer Auszug aus der Diplomarbeit, die von den Professoren Dr. Rüdiger Albin und Dipl. Holzwirt Hans Funke geprüft worden ist:

„Schon im unbeleimten Zustand weist die

Hoffmann-Schwalbe....sehr gute Auszugsfestigkeiten im Vergleich zum eingeleimten Holzdübel auf, in FPY etwas weniger als in MDF und Buche. Bei verleimten Flächeneckverbindungen in FPY und MDF liegt die Schwalben-Verbindung im Bereich der sonst üblichen Verbindungsmittel....Ein Vorteil des Schwalben-Systems ist die einfache Handhabung....Durch die vielen Schwalbentypen, -längen und -arten sind breit gefächerte Anwendungen möglich....Falls die Verbindung beim späteren Gebrauch nicht übermäßig belastet wird, kann auf Leim in verschiedenen Fällen verzichtet werden, besonders bei Massivholz und MDF....Wird die Verbindung beleimt, entfällt das Pressen, welches im Fertigungsprozess einen sehr großen und personellen Anteil darstellt....Die Zeitersparung ist erstaunlich. Während bei einer Dübelverbindung nur die Dübel eingeklopft werden, ist die Schwalbenverbindung schon fertiggestellt.“

Aktuell

Positive Impulse

Gerade in schwierigen Zeiten einer Wirtschaftskrise hat die LIGNA 2009 in Hannover als Weltleitmesse ihre Leuchtturmfunktion bewiesen und neue Orientierung gegeben. Aussteller und Besucher haben gezeigt, dass die Branche flexibel, anpassungsfähig und innovativ nach vorn denkt.

In den fünf Messetagen hatten sich 1 758 Aussteller aus 50 Ländern auf 130 152 Quadratmetern den rund 83 000 Besuchern präsentiert. Rund ein Drittel von ihnen kamen aus insgesamt mehr als 90 Ländern, was die hohe Internationalität dieser Veranstaltung unterstreicht.



Der Hoffmann-Messestand in Halle 17 wurde ebenfalls von Gästen aus allen Kontinenten gut frequentiert. Trotz krisengeschüttelter Weltwirtschaft wurden aufgrund der guten Besucherqualität neue Projekte initiiert, Geschäfte generiert und auch abgeschlossen sowie zahlreiche neue Kontakte geknüpft. Insbesondere die Maschinen-Neuheiten – das neu entwickelte 5-Achs-Bearbeitungszentrum „X_Line-ServoFlex 5“ zum höchst rationalen Fertigen von Bauelementen sowie die Fräs- und Bohrmaschine „PU2-Servo_FB“ mit Touchscreen-Bedienoberfläche – mussten wegen ihrer beachtlichen Leistungsmerkmale immer wieder demonstriert und vorgeführt werden. Ein gutes Zeichen für die erfolgreiche Entwicklungsarbeit der Hoffmann-Techniker mit positiven Aussichten auf ein hoffnungsvolles Nachmessegeschäft.



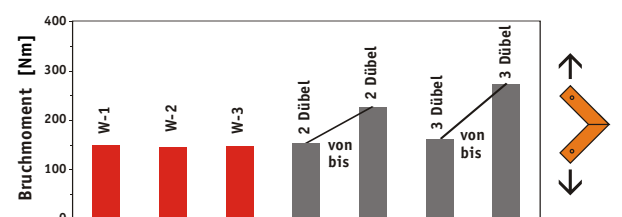
Impressum

| | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| Herausgeber | Hoffmann GmbH Maschinenbau |
| Verantwortlich für den Inhalt | Thomas Hoffmann |
| Redaktion | Rudolf Bartl |
| Layout | Michael Mantwill |
| Erscheinungsweise | 3 Ausgaben/Jahr |

Wenn Sie weitergehende Fragen haben oder andere detaillierte Festigkeitswerte wissen wollen schreiben Sie an die Technische Leitung der Hoffmann Maschinenbau GmbH.



Schenkelbelastung auf Zug:
Prüfkörperform 3 Buche verleimt - Dübelverbindung



Schenkelbelastung auf Druck:
Prüfkörperform 3 Buche verleimt - Dübelverbindung

