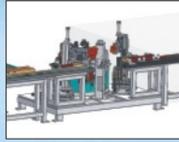


## ▼ ENGINEERING

Sägen, Fräsen, Bohren und Fasen sind in der Regel zeitintensive Arbeitsgänge. Weil jedoch der Zeitfaktor mindestens genau so wichtig ist wie eine hochwertige Qualität... Seite 2



## ▼ MITARBEITER

Heute stellen wir Ihnen unseren langjährigen Mitarbeiter John Galvin vor, für den Hoffmann-Schwalben in bestimmter Weise zum Lebensinhalt geworden sind...Seite 3



## ▼ TIPPS & TRICKS

Das Verarbeiten der Hoffmann-Schwalben ist absolut unkompliziert, ja geradezu einfach. Mit wenigen Handgriffen haben Sie die perfekte Verbindung... Seite 4



## Inhalt

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

## Editorial

## Gute Ausblicke

Liebe Geschäftsfreunde, sehr geehrte Kunden

Miteinander sprechen – denn Kommunikation ist so wichtig wie Atmen. Gerade auch im Geschäftsleben, im täglichen Umgang miteinander. Exakt das ist unser Ansinnen, wenn wir Ihnen heute das erste Exemplar unserer neuen Hauszeitschrift „Faszination“ präsentieren.

Gerne wollen wir mit Ihnen kommunizieren, Ihnen einiges über Hoffmann-Schwalbe erzählen und aus der großen, internationalen Hoffmann-Organisation berichten. Es sollen genau so informative Dinge dabei sein wie auch unterhaltsame Ereignisse. Mit aktuellen Gastkommentaren aus der weiten Welt der Holzbearbeitungsbranche erfahren wir Wissenswertes und blicken gleichzeitig über unseren eigenen Tellerrand hinaus.

Es wäre schön, wenn wir Sie in unsere Hoffmann-Welt mit einbinden dürfen und freuen uns auf Ihre Zuschriften, Meinungen, Kommentare. Natürlich ebenso auf Ihre Anregungen und Vorschläge – oder auch Kritiken.

Auf ein kommunikatives Miteinander!



Ihr  
Thomas Hoffmann    Martin Hoffmann  
Geschäftsführer der Hoffmann GmbH Maschinenbau

## Titelstory

## Weiter Horizont

'Hoffmann-Schwalben' sind schon längst zu einem Synonym für praktische Verbindungen geworden. Und sie sind ein Qualitätsbegriff in der gesamten Holzbearbeitung, immer dann, wenn zwei Teile hochpräzise und dauerhaft miteinander verbunden werden sollen. Deshalb ist auch der Einsatzbereich nahezu unbegrenzt und reicht vom filigranen Bilderrahmen über Möbel- und Einbauteile, Türen, Verkleidungen bis hin zur Fensterfertigung sowie Pfosten-/Riegelkonstruktionen, sowie im Fensterbau.

Die meisten Firmen der Holzbearbeitungsbranche arbeiten bereits mit Hoffmann-Schwalben und kennen die Qualitäten und Vorzüge von Schwalbenverbindungen. Wie weitreichend der Einsatzbereich tatsächlich ist, haben wir hier anhand unserer Kundenliste für Sie zusammengestellt:



### Innenausbau

- > Wand- und Deckenverkleidungen
- > Kranzprofile und Sockel
- > Verkleidungen an Türen und Fenster
- > Umrandungen
- > Arbeitsplatten
- > Eckbänke
- > Türfutter (Gehrung/stumpf)
- > Handläufe und Geländer
- > Treppen

### Einbaumöbel

- > Füllungstürrahmen
- > aufgesetzte Leisten
- > Kränze
- > Rahmen-/Kastenkonstruktionen
- > Schubkästen
- > Sprossen, Sprossenrahmen
- > Tische und Arbeitsplatten

### Hausbau und Gebäudehülle

- > Pfosten/Riegelkonstruktionen
- > Glasfassaden
- > Wintergartenbau
- > schwere Rahmenkonstruktionen
- > Türen
- > Hebe/Schiebeportale
- > Fenster, Trapez- und Rundbogenfenster
- > Holz/Alu-Pfosten/Riegelfassen\*)
- > Holz/Alufenster\*)

\*) Insbesondere, wenn Sie in diesen Bereichen tätig sind, sollten Sie sich für das von Hoffmann angebotene Holz/Alu-Verbundsystem für Fenster und Fassaden interessieren (Stichwort: "Schwalbenfenster" und "Fenster sowie Pfosten/Riegelkonstruktionen von der Stange fertigen").

Die unkomplizierte Handhabung sowie eine deutliche Zeitersparnis haben sich bei der



absolut sicheren Schwalbenverbindung als markantes Plus herausgestellt. Zumal keinerlei Spannhilfen benötigt werden können die Teile sofort weiterbearbeitet werden. Dies gilt gleichermaßen bei Flächen-, Eck- oder Rahmenverbindungen. Wenn beim späteren Gebrauch die Verbindung nicht übermäßig belastet wird, das heißt, keine besonderen Zug- oder Druckkräfte auf die Teile einwirken, kann in vielen Einsatzfällen sogar auf eine Leimangabe verzichtet werden ohne die Festigkeit der Verbindung zu beeinträchtigen. Dies trifft insbesondere bei Massivholz und MDF zu. Dann entfällt auch das Reinigen der Fugenränder durch den sonst üblicherweise austretenden Leim.

Insgesamt sind mit der Verwendung von Hoffmann-Schwalben Zeiteinsparungen von bis zu 70 Prozent gegenüber anderen Verbindungsmethoden zu erzielen. -r-

## Impulse

## Deutsche Hersteller führend im Weltmarkt



Der Markt für Holzbearbeitungsmaschinen gestaltet sich derzeit vor dem Hintergrund der weltweiten konjunkturellen Abkühlung schwierig, insbesondere für die europäischen Hersteller auch wegen der Euro-Dollar Parität. Umso erfreulicher, dass deutsche Hersteller dennoch ihre führende Position im Weltmarkt auf einen Anteil von 29 % ausbauen konnten (Vorjahr: 27 %). Gerade das Exportgeschäft läuft bei insgesamt nachlassender Branchenkonjunktur

noch sehr gut. Von Januar bis Mai 2008 wurden deutsche Holzbearbeitungsmaschinen im Wert von rund 950 Mio. Euro exportiert, 12,2 % mehr als im gleichen Zeitraum des Vorjahres. Allerdings mit uneinheitlicher Tendenz in Einzelmärkten.

Russland wurde erstmals die wichtigste Exportdestination für deutsche Holzbearbeitungsmaschinen mit einem Liefervolumen von rund 126 Mio. Euro von Januar bis Mai 2008. Das sind mehr als doppelt so viel wie im gleichen Zeitraum 2007. Dieser Zuwachs glich andere Verluste aus. Die Exporte in die USA gingen um 40 % auf knapp 56 Mio. Euro und damit auf den 2. Rang zurück. An dritter Stelle folgten mit 54

Mio. Euro die Lieferungen nach Frankreich (= Plus 32 %).

Ebenfalls mit einem Plus liegen Türkei, Italien, Polen, das vereinigte Königreich sowie Österreich auf den nachfolgenden Rängen in den Top Ten der Abnehmer. Wichtigster außereuropäischer Einzelmarkt neben den USA ist die Volksrepublik China auf Rang sieben (45 Mio. Euro, minus 3 Prozent). Dank einer OSB-Anlage sowie mehrerer Sägewerke liegt derzeit Venezuela auf Rang acht (34 Mio. Euro).

Die deutschen Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen werden weltweit für die hohe Qualität ihrer Produkte und ihren exzellenten Service geschätzt. Rund 40 Prozent aller Maschinen gehen in die Primärindustrie (Herstellung von Halbzeugen wie z.B. Holzwerkstoffe, Sägeindustrie), 60 Prozent in die zweite Verarbeitungsstufe (Herstellung von Fertigprodukten wie z.B. Bauelemente, Möbelindustrie). -Bette/VDMA-

Kunden - Duco Türen

# Türen auf für gute Geschäfte

Gerne wollen wir Ihnen Kunden unseres Unternehmens vorstellen, die mit Hoffmann-Produkten arbeiten.



Heute ist es die Firma Duco Türen GmbH in D-76698 Ubstadt-Weiher. Zum Metier der Firma Duco Türen gehören die Schreinerei mit Innenausbau. Hier arbeitet seit mehreren Jahren ein Hoffmann Säge- & Duo-Bohrautomat. Eine Maschine zum beidseitigen Ablängen der Türzargen sowie Setzen der Montagebohrungen. Für Zargenabmessungen von 100 bis 450 mm Breite und 1500 bis 2500 mm Länge.

Duco produziert Zimmertüren nicht als Massenware, sondern als ein handwerklich hergestelltes Unikat. Denn Türen sollen zum Ambiente des Wohnraumes beitragen.

Duco-Türen werden geprägt von der in vielen Einzelpunkten sicht- und spürbaren Liebe zum Detail, aus der Kombination von Handwerkskunst und modernster Fertigungstechnik sowie von innovativen Ideen im Design und in der Form der Türen.

Wie zum Beispiel wertvolle Intarsien aus Kontrasthölzern, klassische Holz/Glastüren oder die auf Wunsch verdeckt liegenden Bänder.

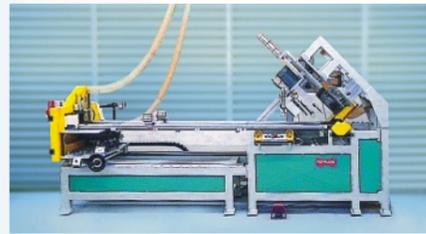
**Hier einige Qualitätsmerkmale:**

- > Das Türblatt besteht in der Mittellage aus einer Röhrenspanplatte mit unterschiedlichen Rohrdurchmessern für eine bessere Stabilität - der Holzrahmen aus heimischen Holzarten (kein Tropenholz) wird dreiseitig mit einem Massivholzumleimer verstärkt. Das macht die Tür besonders strapazierfähig an den Stellen, wo sie am meisten beansprucht wird
- > Die Decklagen aus vier Millimeter starkem HDF sind mit ausgesuchten Furnieren belegt, wobei die Furnierstammabwicklung von Türblatt und Zarge übereinstimmend ist

- > Die Bekleidungen werden immer aus Tischlerplatte hergestellt. Rundkanten werden grundsätzlich aus Massivholz gefertigt
- > Ergänzend zur gebotenen Modell- und Ausstattungsvielfalt in Verbindung mit jedem möglichen Einbaumaß können noch nahezu alle individuellen Ausführungswünsche erfüllt werden. Ebenso Rund-, Stich- und Korbbodenelemente, Schiebetüren, Wohnungseingangs- und Windfangelemente.

Wenn Sie wollen können Sie Duco-Partnerbetrieb werden. Dann sprechen Sie mit diesem ambitionierten Türenhersteller, um eine für Sie bestmögliche Lösung der Zusammenarbeit zu finden.

(www.duco-tueren.de / Ansprechpartner: Frau Doris Steinel) -rb-



Marketing

# Wissen ist Macht

Besser informiert sein – das ist die Devise, nach der wir Informationsmaterialien sowie Printmedien für unsere Kunden herstellen. Wer mehr weiß ist kompetenter und kann fachmännischer überzeugen.



**Homepage**

Bereits auf unserer Website: www.hoffmann-schwalbe.de, gibt es eine Fülle von Informationen rund um Hoffmann-Schwalben sowie auch Verarbeitungstechniken. Nutzen Sie dieses aufschlussreiche Informationsmedium.

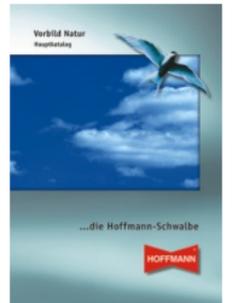
**DVD**

Auf diesem reizvoll gestalteten Informationsmedium wird das komplette Maschinenprogramm optisch vorgestellt. (derzeit in englischer Sprache verfügbar)



**Kataloge und Broschüren**

Der Hauptkatalog stellt auf 64 Seiten das Unternehmen mit seinem gesamten Leistungsportfolio vor. Hier erfahren Sie alles, was Sie über Hoffmann-Produkte wissen sollten.



Diesen Katalog gibt es derzeit in den Sprachen deutsch, englisch, französisch, italienisch, spanisch, portugiesisch.

Andere Katalogversionen stehen in russischer, japanischer, dänischer sowie schwedischer Sprache zur Verfügung.

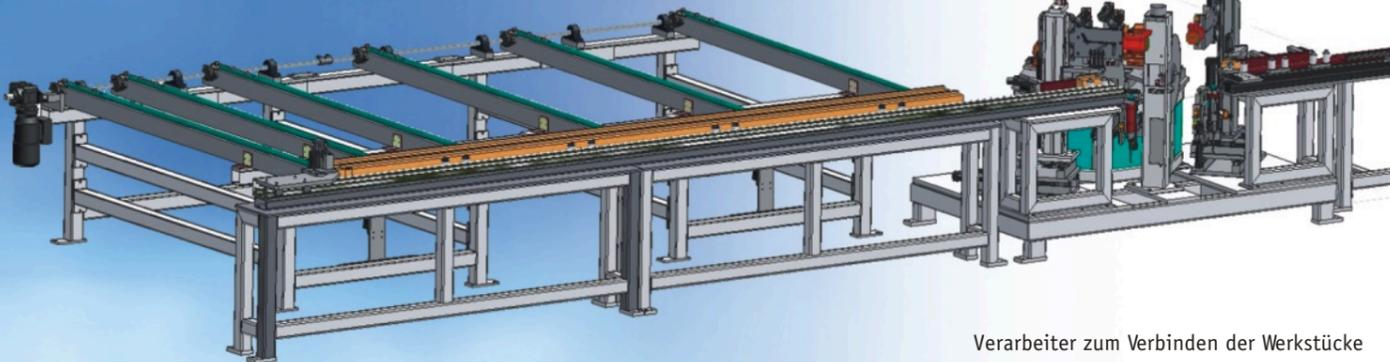
Ebenso für Sondermaschinen und kundenspezifische Einzellösungen in deutsch, englisch, französisch, spanisch.

In der Broschüre Faszination Schwalbenfenster wird eine außergewöhnliche Fenster- und Fassadenarchitektur aus Holz und Aluminium vorgestellt. (zur Zeit in deutscher und englischer Sprache erhältlich) -rb-



Engineering

# CNC minimiert Zeitfaktor



Sägen, Fräsen, Bohren und Fasen sind in der Regel zeitintensive Arbeitsgänge. Weil jedoch der Zeitfaktor mindestens genau so wichtig ist wie eine hochwertige Qualität, bietet Hoffmann für diese Arbeiten verschiedene CNC-gesteuerte Mehrachsenbearbeitungstechniken an. Das Mehrachsen-Bearbeitungszentrum SO 7.198 beispielsweise ist auf die optimierte Bearbeitung längsprofiliertes Werkstücke in der Fenster-, Türen- und Möbelfertigung ausgelegt.

Zu den Arbeitszyklen gehören das PC-gesteuerte automatisierte Sägen der Werkstücke auf Maß, das Fräsen der Verbindungspositionen (zum Beispiel der Nuten für den Sitz von Hoffmann-Schwalben oder auch anderer Verbindungselemente), das Bohren der Dübellöcher sowie das Fasen von

Schattenfugen oder Sichtkanten zur Designgestaltung an den Verbindungsstellen.

Das vorderste Teil wird auf den Zuführtisch getaktet, anschließend separiert und fixiert. Mit servogesteuerten Achsen fahren nun die Fräsaggregate in die programmierten Arbeitspositionen. Der Zuführgreifer spannt das Werkstück und fördert es für den Teilanschnitt zur Säge. Nach dem Öffnen des Maschinentisches fährt die mit allen erforderlichen Werkzeugen bestückte Arbeitsstation vor und fast hierbei gleichzeitig die Werkstückkante. Nun werden in Folge die eingegebenen Bearbeitungsgänge automatisch abgearbeitet: Bohren der Dübellpositionen mit dem Mehrspindelbohrkopf (Bestückung mit ein bis fünf Bohrern) sowie das Fräsen der Verbindungspositionen mit bis zu drei Fräsaggregaten gleichzeitig. Nimmt der

Verarbeiter zum Verbinden der Werkstücke Hoffmann-Schwalben – z.B. bei Sprossen, Fensterelementen, Haus-/Zimmer-/Terrassentüren, Türen für Möbel etc. - werden Schwalbenschwanzförmige Keilnuten eingefräst.

Danach positioniert der Werkstückgreifer das Teil automatisch zum exakten Trenn-/Längenschnitt. Nachfolgend wird dieses Teilende ebenfalls gefast. Nun verfährt das fertig bearbeitete Werkstück selbsttätig auf den Ablagetisch und kann dort entnommen werden. Anschließend wird das verbliebene Rohprofil mit dem Werkstückgreifer wieder in Bearbeitungsposition gebracht und die zuvor beschriebenen Arbeitszyklen starten erneut.

Besonderer Nutzen dieser effizienten CNC-Mehrachsenbearbeitung sind sowohl die Kostenoptimierung, Personaleinsparung als auch die Ausschussverminderung. -rb-

Ticker Ticker

**Neue Mitarbeiter**

> Seit 01.07.2008 arbeitet Frau Magdalena Heller in unserem Vertriebsbereich. Sie ist zuständig für die Kundenbetreuung sowie Auftragsbearbeitung für die Ländermärkte Osteuropa und Russland.



> Ebenfalls seit 01.07.2008 arbeitet Herr Keven Fremgen im Produktionsbereich. Hier ist er zuständig für die Fertigung von Maschinen im oberen Leistungsbereich.



**Neuer Vertriebspartner**

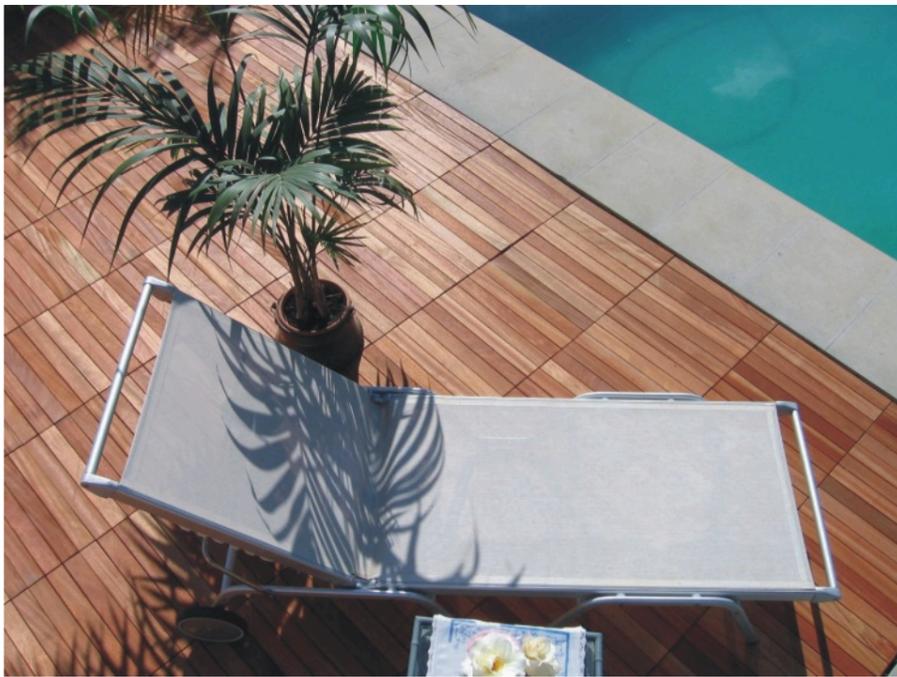
> Die Betreuung unserer Kunden in der Ukraine sowie der weitere Ausbau der dortigen Geschäftsverbindungen wurde der Firma PE Yushchysyn in Lviv übertragen. -th-



**Weitere Schwalbendimension**

> Im mittleren Abmessungsbereich wurde das Sortiment mit der Schwalbengröße W-3, Länge 17,5 mm erweitert





Mitarbeiter

## Earl of Bentham

Heute stellen wir Ihnen unseren langjährigen Mitarbeiter John Galvin vor, für den Hoffmann-Schwalben in bestimmter Weise zum Lebensinhalt geworden sind.

1994 begann die Erfolgsgeschichte des John Galvin, auch genannt der "Graf von High Bentham". John startete im Bruchsaler Stammwerk als Schlosser mit der Montage von Maschinen und peilte schon sehr bald „größere Dinge“ an. Er wechselte zu den komplexeren Maschinen und qualifizierte sich mit großem technischen Sachverstand für immer weitere Aufgaben.

1996 war er quasi der Mann der ersten Stunde bei der Gründung der Hoffmann UK. Diese Aufgabe war eine Familienangelegenheit und persönliche Herausforderung für ihn, motiviert durch seinen Enthusiasmus für alles, was mit „Schwalben“ zu tun hat. So fungierte er in Personalunion als Verkäufer, Vorführer und Servicemann. Seine Frau Margaret übernahm das Bürogeschäft sowie die Telefonanfragen und war die gute Fee des Hauses.

Hoffmann-Schwalben bestimmten fortan das Leben der Galvins. Die Mission Johns, den Engländern die Vorzüge dieses einzigartigen Verbindungsmittels nahe zu bringen, wurde



ein grandioser Geschäftserfolg, der bis zum heutigen Tag anhält. Ein Erfolg, der Johns unerschütterlichen Glauben an die „Schwalbe“ sowie der erfolgreichen Zusammenarbeit aller Hoffmann-Mitarbeiter zu verdanken ist. Hoffmann-UK expandierte sehr rasch, ein neues Büro mit Lagerhalle und Vorführbereich mußte bezogen werden. Weitere Mitarbeiter kamen zur Verstärkung des Teams hinzu. Heute ist das Tochterunternehmen eine feste Größe in der Hoffmann-Organisation.

John Galvin und seine Frau Margaret kehrten – von „Heimweh“ befallen – im Jahre 2007 wieder nach Deutschland zurück und wohnen jetzt nahe bei Bruchsal, ihrer ausgesuchten Heimat.

John hat im Stammwerk die Aufgaben übernommen, internationale Märkte vor allem in Nordeuropa weiter zu entwickeln. Er ist stolz, wieder bei seinen Kollegen und Freunden zu sein, zumal er kürzlich seinen 60. Geburtstag feiern konnte. -th-

Unternehmen

## Hoffmann-Schwalbe Worldwide

Die Hoffmann Maschinenbau GmbH hat seit der Gründung im Jahre 1989 eine oberste Maxime: Kundennähe und Kundenzufriedenheit auf allen Weltmärkten. An diesen Grundsätzen ist das gesamte Tun und Handeln des international strukturierten Unternehmens ausgerichtet. Ausgehend vom Hauptsitz in Bruchsal/Deutschland werden mehrere firmeneigene Niederlassungen in Europa sowie in Übersee unterhalten. Zudem gibt es in wichtigen Ländermärkten Vertriebsniederlassungen sowie Handelspartner und Organisationen, die den Kontakt zu den Endkunden fördern und pflegen.

Heute stellen wir Ihnen unsere Niederlassungen vor:

- Australia**  
Hoffmann Machine Company PTY LTD.  
Melbourne, Victoria 3931  
Phone: +61-(0)3-9775-4904  
E-Mail: hoffmann1@bigpond.com
- England**  
Hoffmann Machine Company Ltd.  
Whitegate,  
Morecambe-Lancaster LA3 3BS  
Phone: +44-(0)1524-841500  
E-Mail: info@hoffmann-uk.com

Produkte

## Holzverbinder FoX für Tischler und Schreiner

Ein interessantes wie auch lukratives Geschäftspotenzial für Tischler und Schreiner sind Holzterrassen. Dieser Markt wächst kontinuierlich, denn für immer mehr Menschen ist ‚Outdoor-Living‘ zur Lebensgewohnheit geworden. Profitieren Sie vom ‚Leben außerhalb‘ und tragen Sie zur Gestaltung von Terrassen, Balkonen und Gärten bei!

So könnte Ihr Angebot aussehen:

### 1. Angebot „Holzterrassen“

Bieten Sie als „Produkt“ Holzterrassen an, die durch Qualität und extravagante Optik überzeugen. Die erforderlichen Maschinen zu deren Bearbeitung beziehungsweise Herstellung stehen schon in Ihrer Werkstatt. Verwenden Sie jedoch auf alle Fälle ausschließlich bewährte Tropenhölzer oder Thermoholz beziehungsweise auch Verbundwerkstoffe wie WPC.

Eine schlaue Idee und gleichzeitig das besondere Highlight bei Ihren Holzterrassen ist die Technik, wie Sie die Dielen und Deckingprofile miteinander verbinden. Das geht schnell und problemlos mit FoX, dem neuen Hoffmann-Verbinder aus Naturkautschuk!

FoX fügt die Holzteile flexibel und variabel zugleich zusammen und fixiert sie gleichzeitig. FoX ist langlebig und kann immer wieder benützt werden, wenn beispielsweise der Belag ab- und wieder aufgebaut werden soll (das kann dann der Kunde selber machen, wenn er will). Dazu wird kein Werkzeug benötigt, weil FoX lediglich in die eingefräste Führungsnut gedrückt - beziehungsweise herausgezogen - wird. FoX ist witterungsbeständig sowie unabhängig von Außentemperaturen.

Der Abstand zwischen den einzelnen Holzteilen – und damit die Fugenbildung/-breite – wird mit der Keilnut-Frästiefe für den Passsitz bestimmt. Gleichzeitig passt sich der Bodenbelag dem Untergrund an, Unebenheiten werden ‚automatisch‘ ausgeglichen.

So entstehen natürlich schöne Holzböden für Terrassen, Balkone, Freisitze, Wintergarten, Sonnendecks und am Pool. Ebenso sichere Gehwege im Garten oder vom Haus zur



Garage. Form und Ausführung spielen hierbei keine Rolle – alle Varianten sind möglich: Riemenverbund, Mosaikpflaster, Schiffdecks usw.

Als Bearbeitungsmaschine benötigen Sie lediglich eine Fräse zum Einbringen der Keilnuten für FoX (baugleich mit der Keilnutfräsmaschine für die Schwalbenverbinder).

### 2. Angebot „Gartenmöbel“

Wenn Sie wollen, können Sie Ihr „Freiluftangebot“ mit Gartenmöbel ergänzen und attraktiver machen. Natürlich nicht irgendwelche und schon gar nicht solche aus Plastik wie sie in Möbelhäuser und Baumärkte zu kaufen sind. Gehen Sie auf eine ganz andere Ebene und bieten ‚echtes Mobiliar für draußen‘ - mit Premiummöbeln in bester Holz- und Fertigungsqualität. Also, richtig gut und schön, wie es die Kunden von einem Tischler/Schreiner gewöhnt sind.

Solche Gartenmöbel können Sie selber fertigen oder auch bei Fachanbietern zukaufen. -rb-



- USA**  
Hoffmann Machine Company, Inc.  
Valdese, NC 28690 USA  
Phone: Toll-free (866) 248 – 0100  
E-Mail: HoffmannUS@aol.com

- South Africa**  
Hoffmann Machine Company PTY LTD  
c/o Roy Williams Woodfinish Management  
1449 Alberton North  
Phone: +27-(0)11-907-3982  
E-Mail: rwwm@global.co.za

Für weitere Informationen sowie Handelspartner in Ländermärkten kontaktieren Sie uns bitte im Stammhaus in Bruchsal

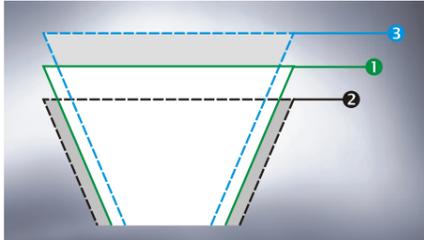
**Hoffmann Maschinenbau GmbH**  
Fhone: +49-(0)7251-95440  
Internet: www.hoffmann-schwalbe.de  
E-Mail: info@hoffmann-schwalbe.de -th-

Tipps + Tricks

# Genial einfach – einfach genial

Das Verarbeiten der Hoffmann-Schwalben ist absolut unkompliziert, ja geradezu einfach. Mit wenigen Handgriffen haben Sie die perfekte Verbindung. Hier ein paar Tipps in Wort und Bild.

**Einstellen der Schwalbenzugkraft**



**(1) Ideale Fräseinstellung**

Die im Lieferzustand der Maschine eingestellte Fräseinstellung (Werkseinstellung) ist ein optimaler Mittelwert für die Festigkeit bei verschiedenen Holzarten und Profilen. Diesen Wert können Sie individuell verändern.

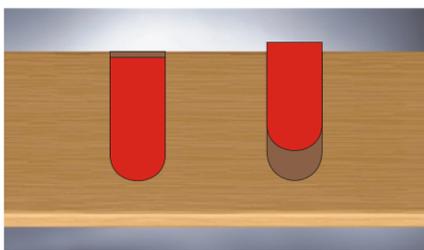
**(2) Geringere Zugkraft**

Die Einstellung „Minus 0,2 mm“ verringert die Eckfestigkeit.

**(3) Höhere Zugkraft**

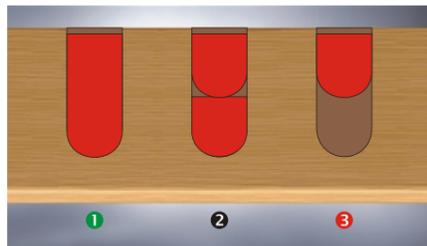
Die Einstellung „Plus 0,2 mm“ erhöht die Eckfestigkeit.

**Einstellen der Frästiefe**



Hoffmann-Schwalben bitte immer bis zum Grund der eingefrästen Nut einpressen. Damit erzielen Sie die bestmögliche Festigkeit der Verbindung, weil die gerippten, keilförmigen Seitenflanken der Schwalbe auf der vollen Fläche wirken. Die Nut sollte möglichst bis zur Oberfläche (ca. 3 mm) gefräst werden.

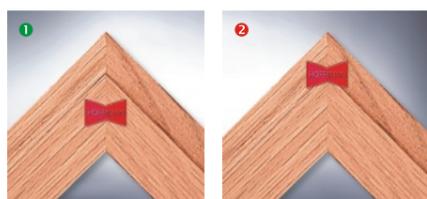
**Wahl der richtigen Schwalbenlänge**



- (1) Ideale Schwalbenlänge
- (2) Option mit mehreren Schwalben
- (3) Falsche Schwalbenlänge = ungenügende Festigkeit

Dem breiten Einsatzspektrum für Hoffmann-Schwalben entsprechend, kann unter vier Standard-Querschnitten, sowie unterschiedlichen Längen gewählt werden, um die jeweils bestmögliche Zugkraft für die Verbindung zu erreichen. Bitte beachten Sie hierzu die technischen Angaben im Schwalbensortiment. Bei tiefen Fräsnuten können, anstatt der vorgegebenen Schwalbenlänge, mehrere kurze Schwalben hintereinander eingesetzt werden (siehe Pos. 2).

**Eckabstand**



Um ein Reißen oder Platzen der Fräsnut zu verhindern muss die Schwalbe mit einem ausreichenden Abstand zur äußeren Ecke des Werkstücks positioniert sein.

- (1) Ideale Schwalbenposition
- (2) Falsch

-rb-

Schwalben

# Die Idee der Hoffmann-Schwalbe

Die Firmengeschichte des im Jahre 1990 gegründeten Unternehmens Hoffmann GmbH Maschinenbau in Bruchsal begann mit einer Idee, die ihren Ursprung in den USA, dem Land der unbegrenzten Möglichkeiten, hatte. Es sollte ein Verbindungsmittel werden, um zwei Teile höchst präzise, sicher und dauerhaft zusammenzufügen. Zudem sollte das unkompliziert, ohne besonderen Aufwand und in kürzester Zeit zu machen sein. Und möglichst vielseitig zu verwenden, an filigranen Bilderrahmen ebenso wie im Möbelbau und auch für Konstruktionsverbindungen bei Bauelementen. Die Idee ist Realität und weltweit zu einem Qualitätsbegriff geworden: die Hoffmann-Schwalbe! Das Funktionsprinzip basiert auf dem sowohl im Maschinenbau als auch in der Holzverarbeitung anerkannten Wertekennzeichen, dem trapezförmigen Schwalbenschwanz. Die keilförmige Nut mit den drei Anlagenflächen, die Führung und Halt zugleich bedeuten, ist die beste „Grundlage“ für eine passgenaue und sichere Verbindung – wie bei der Hoffmann-Schwalbe. Mit der Form eines doppelkeilför-

migen Schwalbenschwanzes werden zwei Teile zu einer kraft- und formschlüssigen, sicheren Verbindung geradezu ‚zwangsläufig‘ zusammengesetzt.

Das besondere Merkmal der Schwalbenverbindung beruht auf den vierdimensional schräg aufeinander zulaufenden gerippten Seitenflanken, die sich beim Eintreiben der Schwalbe in das Holz regelrecht festkrallen. Gleichzeitig wird ein Abgleiten verhindert, die wesentliche Voraussetzung für ein passgenaues Verbinden auf Zug, beispielsweise an den Gehrungsecken profilierter Rahmen. Diese unkomplizierte Handhabung sowie eine deutliche Zeitersparnis sind weitere markante Pluspunkte der Schwalbenverbindung, zumal keinerlei Spannhilfen benötigt werden.

Damit bei der Vielfalt der Verwendungsmöglichkeiten immer eine optimale Anpassung an den jeweiligen Einsatzbereich möglich ist, gibt es die Schwalben in vier Größenklassen in Bezug auf die Querschnitte sowie innerhalb dieser Typeneinteilung noch in verschiedenen Längenmaßen. Ergänzend zur

Aktuell

# Wir vergrößern

Hoffmann wurde als Maschinenbauunternehmen gegründet und fertigte zunächst Sondermaschinen für die Holzbearbeitung sowie andere Spezialbereiche. Mit der Erfindung und Einführung der Hoffmann-Schwalbe änderte sich das Unternehmensprofil. Heute werden sowohl ein umfangreiches Schwalbensortiment als auch eine weitreichende Produktpalette von Bearbeitungsmaschinen für Handwerk und Industrie produziert.



Gleichzeitig wurde der Verwaltungs- und Vertriebsbereich umgestaltet und sowohl für die Mitarbeiter als auch für Besucher attraktiver gemacht. Herzliche Einladung, besuchen Sie uns! -rb-



Ein Ebenbild dieser steilen Entwicklung zeigen auch die Veränderungen bei den Geschäftsbauten. Um sowohl die fertigungstechnischen Anforderungen für das umfangreiche Produktportfolio meistern zu können als auch die vielen internationalen Vertriebsaktivitäten zufriedenstellend für unsere Geschäftspartner auszuführen, haben wir unseren Gebäudekomplex zum wiederholten Male aktuell um weitere 1.200 m<sup>2</sup> Produktions- und Lagerflächen vergrößert. So stehen über 3.000 m<sup>2</sup> zur Verfügung, die heute bereits, noch vor der endgültigen Fertigstellung, komplett verplant sind.

# Impressum

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



Standard-Version aus hochwertigem Polymer in brauner Farbe sind Sonderfarben sowie andere Längen und Formen ebenfalls möglich.

Hier ein Abriss der seitherigen Ausführungsvarianten, die wir ergänzend zur Standardausführung bereits hergestellt haben:

- > Schwalben mit verschiedenförmigen Abdeckkappen
- > Schwalben in Sonderfarben
- > Eckschwalben horizontal
- > Schwalben für Fachbodenträger
- > Schwalben für Holzdecks (Verbinder FoX)
- > Schwalben für den Wintergartenbau
- > Schwalben für den Wintergartenbau (Ausführung für 45°)
- > Schwalben zum Fenster- und Fassadenbau
- > Schwalbenschiene W-4
- > Schwalben aus Holz als Meterware
- > Schwalben aus Kunststoff als Meterware

Zudem können die Schwalben aus anderen Werkstoffen hergestellt werden wie Polyethylen, ABS, Polyamid, Holz, Aluminium, Verbundwerkstoff WPC oder auch aus besonders hitzebeständigem Material.

So kann für jeden Einsatz der jeweils richtige statische Festigkeitswert gegenüber den zu erwartenden Zug- oder Druckbelastungen auf die Verbindungsstelle berücksichtigt werden.

Für die Verarbeitung der Hoffmann-Schwalbe steht eine Auswahl an Bearbeitungsmaschinen zur Verfügung. Diese reicht von der flexiblen Handfräse über Tischfräsen sowie kombinierte Säge-, Fräs- und Bohrmaschinen bis hin zu CNC-gesteuerte Mehrachsenbearbeitungseinheiten. Ebenso sind kundenspezifische Sonderlösungen möglich. -rb-

