

▼ ENGINEERING

Eine neue Generation NC-basierter Bearbeitungstechniken wird zum Shooting Star...Seite 2



▼ MITARBEITER

"The Specialist" ist nicht nur ein Actionfilm, sondern auch Wirklichkeit bei Hoffmann...Seite 3



▼ TIPPS & TRICKS

Der Stumpfanschlag ist ein perfekter Alleskönner, wenn es um alle Arten von Verbindungen geht...Seite 3



Inhalt

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

Editorial

Shooting Star

Liebe Geschäftsfreunde, sehr geehrte Kunden

Ja, Sie haben richtig gelesen: wir haben einen neuen „Shooting Star“!

Die neue NC Fräs- und Bohrmaschine „PP-2-NC“ ist ein wahres Allroundtalent bei Bearbeiten von Bauelementen, Fenster, Türen sowie auch Möbelteile.

Angeregt von Kunden entstand im Dezember 2009 die konkrete Produktvorstellung für eine kombinierte Maschine, die in zwei miteinander zu verbindenden Werkstücke jeweils bis zu drei Keilnuten (für die Hoffmann-Schwalben) sowie bis zu sechs Dübellochbohrungen simultan einbringen kann - je nach Erfordernis sowohl horizontal als auch vertikal, immer wahlweise von links nach rechts beziehungsweise von oben nach unten sowie auch in umgekehrter Richtung.

Dann wurde ein erster Prototyp gebaut, den im März 2010 ein Interessent aus Frankreich „begutachtet“ hat. „Très bien“ – war sein begeisterter Kommentar, und wir hatten den 1. Auftrag über die „PP-2-NC“ im Buch! Am liebsten wollte er den Prototypen gleich mitnehmen.

Eine Blitz-Karriere wie bei einem echten „Shooting Star“! Darauf sind wir „Hoffmänner“ alle stolz – in so kurzer Zeit vom Papierentwurf bis zur serienreifen Maschine, und auch auf die ausgesprochen positive Resonanz unserer Kunden. Denn zwischenzeitlich arbeitet die neue NC Fräs- und Bohrmaschine „PP-2-NC“ nicht nur in Frankreich, sondern bei weiteren Kunden weltweit.

Auf Seite 2 stellen wir Ihnen unter der Rubrik „Engineering“ die „PP-2-NC“ im Detail vor. Ebenfalls interessiert? Dann fordern Sie bitte unseren Produktprospekt an.

Sichwort „Shooting Star“ genügt.



Ihr
Thomas Hoffmann Martin Hoffmann
Geschäftsführer der Hoffmann GmbH Maschinenbau

Titelstory

Mini for Max

Die St. Davids Shopping Mall in Cardiff/UK mit über 155000 m² Verkaufsfläche auf zwei Ebenen und über 160 Ladengeschäfte ist ein echter „eye catcher“. Ein Glasband in der Dachkonstruktion gibt den Kunden das Gefühl, ein Atrium zu betreten. Gerade diese auffällige und auch gewagte Struktur hat es in sich:

Der Trägerrahmen, eine hochstabile Metallstruktur, ist mit feuerfesten Paneelen verkleidet worden. Hier besticht die Optik der furnierten Flächen in Sandahorn, bekantet mit massiven Umleimern aus Birke sowie hochglänzender, UV-beständiger Lackoberfläche.

Eine besondere Aufgabe übernehmen hierbei die Knotenverbindungen der Trägerkonstruktion, die überaus präzise ausgeführt sein müssen. Denn, passen die Stoßkanten nicht zueinander, bilden die Platten keine plane Fläche.

Unser Kunde, die Firma Bespoke Acoustic Interiors (BAI) in Thaxted/Essex, sah in dieser Schwierigkeit eher eine Herausforderung für seinen Baukonzern, die er mit Hoffmann-Schwalben unproblematisch lösen konnte. Die Schwalbenform erwies sich geradezu als prädestiniert für die Knotenverbindungen der Unterkonstruktion, weil hierbei die Stoßflächen bei den zu verbindenden Bauteilen dank



der Hoffmann-Schwalben quasi „zwangsläufig“ absolut plan und eben sind. Gleichzeitig werden die Quer- und Längselemente mit der keilförmigen Form der „Schwalbe“ auf Zug sicher gehalten. Weiterer Vorteil: die Deckenelemente konnten in kürzester Zeit fix und fertig montiert werden, wobei die Keilnuten mit der Tischfräse „MU 2“ direkt auf der Baustelle eingefräst worden sind.

Das zweigeteilte Dach mit 22000 m² Fläche



wurde in klassischer Holzbauweise erstellt. Jeder Hauptrahmen der Unterkonstruktion, aufgeteilt in vier Sektoren, misst 7503 x 7126 Millimeter. Ein Winzling dagegen die eingesetzte Hoffmann-Schwalbe W 4 mit einem Querschnitt von 24 x 16 und einer Länge von 80 Millimeter.

Rund 40000 Stück tragen die Verantwortung für eine beeindruckende Dachkonstruktion!



Impulse

Das größte Holz/Aluminiumfenster der Welt

Alles, nur nicht langweilig war der Weltrekordversuch von Meisterschülern im 1. Lehrjahr der Fachschule für Glas-, Fenster- und Fassadenbau in Karlsruhe am 19.06. Sie wollten das größte Holz/Aluminiumfenster der Welt für den Eintrag in das „Guinness“-Buch der Rekorde bauen. Der seitherige Rekord, der bei 80 m² liegt, sollte um 12 m² überboten werden. Dieser Rekord ist nun geknackt! Das neue „Weltrekord-Fenster“ ist 46 Meter lang, 2 Meter hoch und 3.427 Kilogramm schwer und zudem voll funktionsfähig. Zwischenzeitlich ist das Riesenfenster - gespickt mit modernster Fenstertechnologie wie verklebte Glasscheiben, ein glasintegriertes Photovoltaikelement, Vakuumpaneele und ein 6 Meter breites, elektrisch betriebenes Sonnenschutzrollo - bereits in der Werkhalle eines Industrieunternehmens eingebaut worden.



Es hat exakt 8 Stunden und 21 Minuten gedauert bis die über 130 Meter Kiefer-Leimholzkanteln des Fensterrahmens zunächst im Maschinenraum gehobelt, gefälzt, geschlitzt, gebohrt und parallel hierzu die 78 Millimeter starken Rahmen- und Pfostenelemente zusammgebaut und die Glasscheiben eingesetzt waren. 20 Partner aus Industrie und Handwerk waren an diesem außergewöhnlichen Projekt der 92 m² großen Fensterkonstruktion beteiligt.

Einen nicht unerheblichen Anteil haben hierbei Hoffmann-Schwalben übernommen. Mit der Schwalbengröße W 4 wurden die großflächigen Rahmenelemente sicher und verwindungssteif so verbunden, dass die schwere Konstruktion überhaupt transportiert werden konnte. Zudem übernehmen die Schwalben für das eingebaute Fenster noch eine stati-

sche Funktion. Immerhin hat die größte Glasscheibe eine riesige Dimension mit 5915 mm x 1824 mm. Da ist es wichtig, auch großen Windlasten zu widerstehen, was Dank der Schwalbenverbindung kein Problem ist.

Der Eintrag bei „GUINNESS WORLD RECORDS“ hat nicht nur einen weitreichenden Werbeeffect für Holzfenster. Er beweist ebenso den hohen technischen Qualitätsstandard der Holz- sowie Holz/Aluminiumausführungen, zu denen es insbesondere in ökologischer wie energetischer Hinsicht in Zukunft keine Alternativen geben wird. Hoffmann-Systemtechniken für Eck- und Rahmenverbindungen spielen hierbei eine nicht unerhebliche Rolle.



Kunden - Woodex

„FoX“ für eine neue Produktlinie

Ästhetisch, funktional, ökologisch, flexibel, genial – das sind die Leitsätze für eine neue Produktlinie unseres französischen Kunden Woodex sarl mit Sitz in Straßburg. „Woodflex“ nennt das Unternehmen sinnigerweise seine im Sommer 2010 auf dem Markt eingeführten Terrassenböden, mit denen das Produktangebot erweitert wurde, um neue Kundenzielgruppen zu gewinnen.

„FoX“ by Hoffmann, der multifunktionelle Verbinder für Holzdecks, spielt bei der Produktlinie „Woodflex“ die Hauptrolle. Seine Eigenschaften und Funktionsmerkmale sind gleichzeitig die Nutzenargumente, die das neue Terrassensystem der Firma Woodex für Kunden so einzigartig macht. Woodex ist namhafter Hersteller und Anbieter einer Reihe von Holzprodukten wie Holzdübel und Rundbeziehungswiese Riffelstäbe für die Möbelindustrie und Tischlereien/Schreinereien. Des weiteren werden noch Zulieferfirmen für Baumarktketten mit konfektionierten Produkten, beispielsweise Verlegesets für Laminatböden, beliefert.

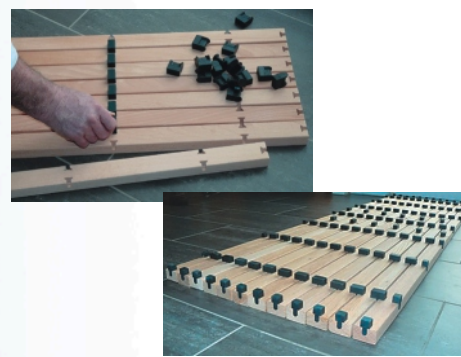


Den Holzboden „Woodflex“ gibt es in den klassischen Gartenholzarten Lärche, Eiche, Robinie und Douglasie. Tropenhölzer sind bewusst nicht im Angebot. Alle Argumente und guten Gründe für das neue Terrassensystem basieren einzig auf dem Verbinder „FoX“ by Hoffmann.

Hier einige Auszüge aus dem ansprechenden Produktprospekt:

- > Die Holzelemente werden mit elastischen, verrottungsfreien Naturkautschuk-Verbindern zusammengesteckt...
- > Das innovative Stecksystem benötigt keine Schrauben, keinen Leim und kein Fachpersonal...
- > Der Massivholzboden ist einfach und schnell aufzubauen. Auch lässt sich der Boden jederzeit einfach zerlegen und an anderer Stelle in jeder gewünschten Form neu verlegen...
- > Auf allen Seiten in die vorgefrästen Aussparungen eingefügt, verbinden sich die Massivholz-Elemente zu einer Einheit. Ergebnis: Gleichmäßige Fugen und gleicher Abstand zum Untergrund. Gleichbleibendes

- Fräsmuster – dadurch alle Größen der Holzelemente kombinierbar...
- > Neue Gestaltungsdimensionen verschönern den Terrassenböden...
- > Ideal für die Gestaltung von Swimmingpool-Umrandungen, Whirlpoolanlagen und anderen Nassbereichen. Wohnatmosphäre in Wintergärten...



Einfache Sanierung von Balkonböden. Attraktive Balkongestaltung bei Neubauten... **Der Erfolg ist vorprogrammiert!**

(Kontakt: Woodex sarl Günter Schmid. D-75365 Calw, Mail: info@schmid-gu.de)

Marketing

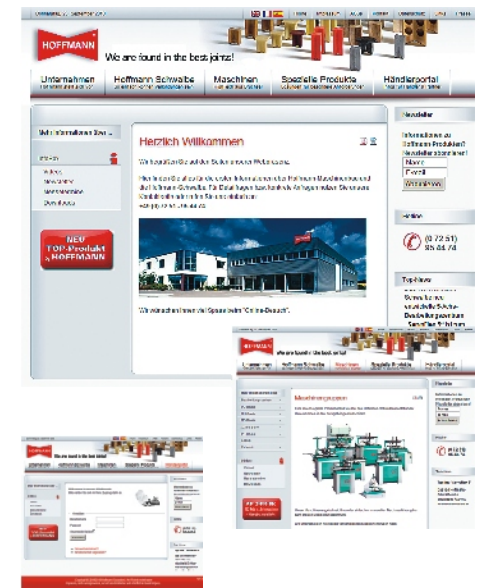
Neue Homepage

– informativ und attraktiv

Die Website ist als virtueller Platz im World Wide Web aus dem heutigen Geschäftsleben nicht mehr wegzudenken, ja geradezu alternativlos. Hoffmann hat nun seine „in die Jahre“ gekommene Webpräsenz aktualisiert und informativer gestaltet.

Die neue Homepage ist mit einer einheitlichen Navigation ausgestattet, die schnell und unkompliziert zu den gewünschten Informationen führt.

Gerne erwarten wir Ihr feedback. Besuchen Sie uns unter www.hoffmann-schwalbe.de.



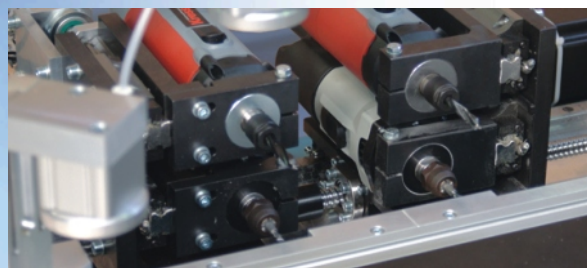
Engineering

Spezialität Holzverbindungs-techniken

Hoffmann-Schwalben haben sich autark wie auch multifunktionell als zuverlässiges Verbindungssystem bereits seit zwei Jahrzehnten in der gesamten Holzbearbeitung durchgesetzt, wenn zwei Teile hochpräzise und dauerhaft miteinander verbunden werden sollen. Als umfassender Systementwickler für Holzverbindungen bietet Hoffmann hierfür ein breites Spektrum an Maschinentechniken zur Herstellung der Verbindungen an. Es reicht vom einfachen Tischmodell zum Einfräsen der Keilnuten für den Schwalbensitz über Gehrungssägen und Fräs- beziehungsweise kombinierte Fräs/Bohrmaschinen bis hin zu CNC-gesteuerten Mehrachsenausführungen.

Zudem werden noch anwenderspezifisch angepasste Bearbeitungslösungen entwickelt. Diese sind nicht nur allein zur Herstellung der Schwalbenverbindungen gedacht, sondern generell für die Bearbeitungsgänge Sägen, Fräsen und Bohren einschließlich dem Werkstückhandling konfiguriert.

Die Engineering-Abteilung bei Hoffmann wird immer öfters mit Systemlösungen für



Verbindungstechniken bei Bauelementen beauftragt. Es handelt sich sowohl um Eckverbindungen bei Fenster, Türen, Rahmen und sogar bei Möbeln als auch um Knotenverbindungen bei Pfosten/Riegelkonstruktionen sowie an Glasfassadenelementen.

Aus einer Reihe von Sonderlösungen ist nun mit der automatischen Fräs- und Bohrmaschine PP-2-NC eine neue Generation von NC-basierten Bearbeitungstechniken entwickelt worden. Die Nut- oder Bohrpositionen sind hierbei variabel, das heißt, horizontal, vertikal oder auch in Kombination von beiden. Zudem ist eine freie Positionierung über den gesamten Querschnitt eines Werkstücks möglich. Also beispielsweise 2 x Dübellöcher bohren, 3 x Keilnuten fräsen. Die Bearbeitungskapazität ist für Werkstück-Querschnitte in X-Richtung bis max. 210 mm und in Z-Richtung bis max. 140 mm ausgelegt.

Sämtliche Werkstückdaten und Bearbeitungsparameter können direkt am 5,7"-Touch Screen-Farbpanel eingegeben wer-

den. Ebenso ist eine Datenübertragung per USB-Anschluß möglich. Bis zu 100 Bohr- und Fräspositionen können alphanumerisch beispielsweise unter dem Profilenames gespeichert und bei Bedarf schnell abgerufen werden. Eine mehrsprachige Menüführung erleichtert die Dateneingabe und verhindert gleichzeitig Fehlbedienungen.



Die Eckverbindungen können wahlweise in einem Winkel von 0 bis 67° oder auch stumpf mit 90° ausgeführt werden. Bei Knoten sind die Verbindungen in der Regel stumpf sowie gekontert angelegt. Pro Maschinentakt werden zwei Werkstücke simultan bearbeitet. Das bringt eine enorme Zeiteinsparung, weil die Teile nur noch einmal gespannt werden müssen.

Mitarbeiter

The Specialist

Im Gegensatz zu den Akteuren in diesem Actionfilm ist unser Mitarbeiter Karl-Heinz Fremgen ein absoluter Experte, wenn es um „Spezialitäten“ bei Hoffmann-Maschinen geht. Bereits zwei Jahre nach Firmengründung stieß er im Jahre 1990 zu uns und brachte mit Fachkompetenz, Erfahrung, Beharrlichkeit und auch Selbstbewusstsein einiges ins Rollen – insbesondere im Geschäftsbereich „Sondermaschinen und CNC-Mehrachsenbearbeitungszentren“.

Sein erstes „großes Projekt“, die Montage und Inbetriebnahme einer kombinierten,



semi-automatischen Stempelsäge und Bohrmaschine war gleichzeitig mit einer großen Herausforderung verknüpft: Harte, amerikanische Eiche und ein Qualitätsfanatiker als Kunde. Beides wurde mit Bravour bewältigt. Die Maschine macht mit der harten Eiche was sie muss und der Kunde ist vom Ergebnis total begeistert! Dieser Erfolg ist praktisch auch der Grund-

stein für die positive Entwicklung unseres Bereichs „Ingenieurdienstleistungen“, in dem sowohl absolute Sondermaschinen als auch die Entwicklung arbeitsspezifischer Maschinenkonfigurationen angesiedelt ist.

„The Specialist“ Karlheinz Fremgen ist als Meister der Montage zusammen mit Betriebsleiter Ralf Armbrust für den reibungslosen Ablauf in der Produktion verantwortlich. Dazu kommen noch Arbeitseinsätze bei Kunden von Aserbaidschan bis in den tiefen Westen der USA. Flexibilität und Teamgeist prägen seinen Charakter. Merkmale also, die im heutigen Geschäftsumfeld geradezu essentiell sind. Sein Repertoire bei Spezialmaschinen reicht von der handbetätigten MU 2-Erweiterung bis zum Sechs-Achs-gesteuerten Bearbeitungszentrum. Die Einsatzgebiete sind ebenso vielfältig wie breit gestreut:

Fenster und Fassadenbau, Möbel, Schreinerei, Innenausbau und auch „exotisches“ wie die Sargherstellung.

Eine nicht zu unterschätzende Fähigkeit kommt zeitweise allen Mitarbeitern bei Hoffmann zugute, denn Karl-Heinz ist auch ein sehr guter Koch. Und, wenn er wieder mal seinen „Pfälzer Saumagen“ aufischt sind alle mit Begeisterung (und meist sehr lange) dabei. Hätte unser früherer Bundeskanzler und „Pfälzer Saumagen-Fan“ Helmut Kohl davon gewusst, wäre er mit seinen vielen Gästen bestimmt öfters nach Bruchsal gekommen.

Karl-Heinz Fremgen, seit 20 Jahren „The Specialist“ und Teamplayer im Hause Hoffmann Maschinenbau.

Darauf sind wir stolz!

Messen

IWF Atlanta was calling

Die nordamerikanische Messe IWF in Atlanta ist nach wie vor eine der bedeutendsten Messen für die Holzbearbeitung weltweit. Grund genug für Hoffmann und seine dortige Dependence, die Hoffmann Machine Company Inc. in Valdese NC, – im Gegensatz zu vielen anderen Maschinenherstellern aus Europa – sein Leistungsangebot auch in diesem Jahr dem amerikanischen Markt zu präsentieren.

„Ein Fernbleiben von der Leitmesse IWF könnten die amerikanischen Kunden als Affront sehen, weil ihnen damit eine wichtige Informationsquelle vorenthalten wird“ so USA-Niederlassungsleiter Markus Hueber. Er wollte mit der Messteilnahme in einem so hart umkämpften Markt wie Nordamerika positive Signale aussenden, zumal sich die wirtschaftliche Lage in den USA nach der Finanzkrise etwas verbessert hat.

Das angesichts der wirtschaftlichen Turbulenzen zufriedenstellende Ergebnis bestätigt diese Einschätzung.

Hoffmann präsentierte auf der IWF einen Querschnitt durch die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten der Schwalbenverbindung. Vorgestellt wurden Standardmaschinen ebenso wie die

Doppelgehrungssäge MS 35 und die neu entwickelte automatische Fräs- und Bohrmaschine PP-2-NC.

Zudem war das ganzheitliche Systemangebot für den Fenster- und Fassadenbau ein weiterer Schwerpunkt. Nachdem das von Hoffmann angebotene Fenstersystem („Schwalbenfenster“) die strengen Regeln des Dade County in Florida für den US-amerikanischen „Hurricane Test“ erfolgreich bestanden hatte und somit die derzeit höchsten Regeln für den Fensterbau auch in den von Hurrikane bedrohten Küstengebieten erfüllt, wurden auf der IWF die Neuentwicklungen sowohl im Bereich der Bearbeitungsmaschinen als auch bei den Holzprofilen für Holz/Alu – Fenster sowie Pfosten/Riegel Fassaden vorgestellt.

Ein weiteres Exponat war auf die immer noch vorherrschende Bauweise im amerikanischen Möbelbau – den Beaded Face Frames – abgestimmt. Hoffmann hat hierfür die Maschinenausführung „MU 2-John Jigs“ entwickelt, die bereits seit Jahren erfolgreich in den USA verkauft wird.



Unternehmen

Hoffmann Italia

Ferrari hat nicht nur in der „F 1“ – Formula Uno – eine erstklassige Reputation. Auch in der italienischen Holzbearbeitungsbranche strahlt dieser Name mit einem exzellenten Image, nämlich in der Verbindung mit Hoffmann Italia, der Ländervertretung für die Repubblica Italiana.

Genauer gesagt ist es Luigi Ferrari, der das von seinem Vater Giovanni im Jahre 1958 für Norditalien gegründete Handelshaus für Maschinen und Werkzeuge im ganzen Land von Südtirol bis Sizilien bekannt gemacht hat. Luigi übernahm 1986 die Firma, internationalisierte deren Geschäftstätigkeit, installierte einen Showroom mit 1200 m² und übernahm den Vertrieb von Produkten mehrerer europäischer Hersteller in Italien.

Heute bezeichnet der agile Allrounder das Jahr 1994 mit der Übernahme der Repräsentanz für Hoffmann als „Sternstunde“ für sein Unternehmen. Es entwickelte sich eine intensive und erfolgreiche Geschäftsverbindung, die auf einer kooperativen und freundschaftlichen Vertrauensbasis gründet.

Luigi Ferrari ist der umtriebige Initiator dieser bedeutenden Geschäftsentwicklung. Sie kann Erfolge aufweisen, von denen beide Partner profitieren: Hoffmann-Produkte sind in der italienischen Holzbearbeitungsszene



stark vertreten und genießen hier einen ausgezeichneten Ruf für Qualität und Leistungsfähigkeit – für das Handelshaus ist Hoffmann zum wichtigsten Standbein geworden.

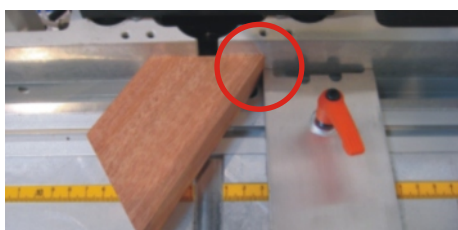
Dafür reist Luigi Ferrari als „Managing Director“ ständig mit „Hoffmann-Schwalben“ sichtbar bestückt im ganzen Land umher, besucht Kunden sowie Interessenten und präsentiert sich auch auf allen wichtigen Messveranstaltungen. In diesem Jahr gleich zwei mal auf der neuen Fachmesse TECHNODOMUS in Rimini sowie auf der XYLEXPO in Milano. Währenddessen halten seine Mitarbeiter Marco und Carlo zusammen mit Sekretärin Marinella zu Hause die Stellung und wickeln alle Geschäfte ab. Mit ausgeprägtem Gespür für Realitäten kamen von Luigi schon manche Vorschläge für Produktmodifikationen, die auf den spezifischen italienischen Marktanforderungen überaus positiv angekommen sind. So ist es eigentlich eine logische Konsequenz, dass immer mehr technisch aufwändigere Maschinen in Italien verkauft werden, wie zuletzt wieder 2 NC-gesteuerte Fräs- und Bohrmaschinen PP-2-NC der neuen Generation, die für Verbindungstechniken bei Bauelementen eingesetzt werden. Grazie Luigi!

Tipps + Tricks

Stumpfanschlag

Der perfekte Alleskönner

Er leistet im täglichen Tischler- und Schreineralltag gute Dienste, spart Zeit und somit Geld! Und manches geht viel einfacher. Doch der Stumpfanschlag wird einfach vergessen oder weggelagt. Der Stumpfanschlag ist in all seinen Facetten ein wahrer Alleskönner – hier einige Beispiele:



Winkel – stumpf oder spitz

Ein Winkel kann manchmal kaum gemessen werden. Ist die Gehrung am Werkstück mit einer Schablone oder auf Anriss geschnitten, gibt es das Problem des Anschlags beziehungsweise der richtigen Werkstückanlage. Bestimmt nicht mit dem Stumpfanschlag!

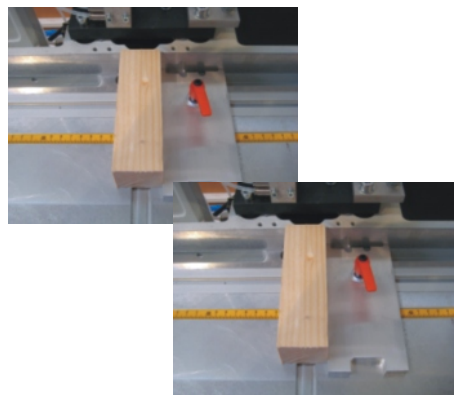
Durch die präzise Position in der Führungsschiene auf dem Maschinentisch hat der Anschlag immer eine exakt gleiche Spaltbreite zur hinteren Anschlagskante der Maschine. Genau dort legen wir die Spitze



an. Durch den Spalt ist sogar die empfindliche Spitze des Werkstücks geschützt, die Position passt perfekt. Selbst der Abstand Ecke zur Nutmitte kann anhand der gelben Maßskala eingestellt werden.

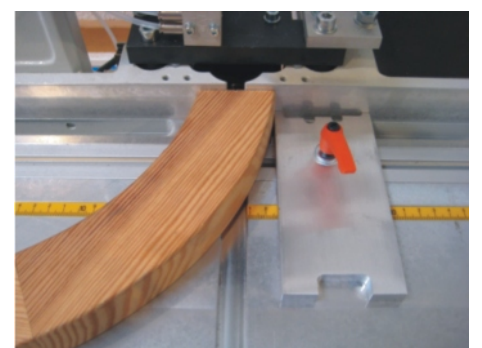
Längs- und Stoßverbindungen

Einstellen, anlegen, fräsen – fertig.



Rundbögen, Segmente ... und Radien ohne Ende!

Um eine perfekte, bündige Außenkante zu erreichen, werden die Segmente einfach mit dem Außenbogen am Anschlag angelegt. So entsteht „automatisch“ der exakte Abstand der Nut zur Ecke für links und rechts. Bei jeder Werkstückdicke und Breite und jedem Radius.



Aktuell

Fenster und Haustüren für Generationen

Das süddeutsche Unternehmen Kneer-Südfenster produziert mit 560 Mitarbeiter pro Jahr auftragsbezogen über 300.000 Fenster sowie mehr als 3.600 Haustüren aus Aluminium-Holz, Holz, Kunststoff, Aluminium-Kunststoff und Aluminium. Merkmale sind das unverwechselbare Design ebenso wie eine ausgeprägte Verbindung von Natur und Technik für ein schönes Wohnambiente.

Das heißt zum Beispiel, völlig verdeckt liegende Beschläge, schmale Ansichtsweiten für eine filigrane Optik, oder bei Fenster und Türen mit Festverglasung eine neuartige Befestigungstechnik ohne sichtbare Schraubenköpfe an den Glasstäben.

Die Umsetzung der außerordentlichen Ansprüche erfordert in der Fertigung einen hohen Automatisierungsgrad bei gleichzeitiger Flexibilität – selbst im Detail. Einen entscheidenden Beitrag hierzu leistet die neu in Betrieb genommene kombinierte Säge- und Fräsmaschine „X_line 50“ in der Produktion von Glasleistenrahmen für Festverglasungen bei Fenster und Türen im Produktbereich Aluminium/Holz. Bearbeitet werden Glasleisten mit verschiedenen Querschnitten in den Holzarten Fichte, Kiefer, Lärche, Meranti, Eiche, Mahagoni sowie Ahorn, Nussbaum, Erle, Kirschbaum und Teak.

Dem verantwortlichen Meister in diesem Fertigungsbereich gefällt insbesondere der ebenso einfache wie effiziente Bearbeitungsablauf mit der „X_line 50“: Maschine einschalten, gewünschtes Längenmaß eingeben,



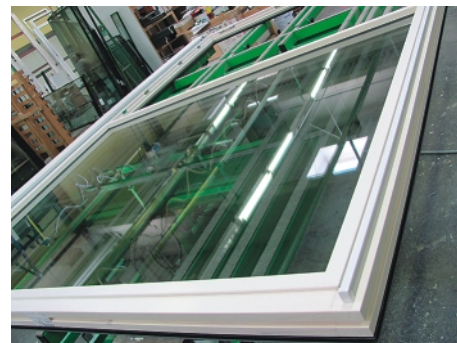
Glasleiste festspannen und Sägeaggregate für den beidseitigen Gehrungsschnitt starten. Nach dem Ablängen der Leisten starten automatisch die Fräsaggregate zum Einbringen der Keilnuten für die Hoffmann-Schwalben – fertig! Danach die Spannelemente lösen, die Glasleiste entnehmen und auf dem Transportwagen ablegen. Ist die Kommission beziehungsweise die Serie vollständig abgearbeitet werden die Teile an den Ecken beleimt und mit Hoffmann-Schwalben zu einem Glasleistenrahmen zusammengebaut. Nach kurzer Trocknungsphase: Rahmen verputzen und zur Oberflächenbehandlung vorbereiten.

Im Gegensatz zu früher, als die Glasleisten mit einer üblichen Kapp- und Gehrungssäge zugeschnitten und anschließend an den Ecken zusammengetackert wurden imponiert jetzt die exakt verdoppelte Zahl der möglichen Sägeschnitte sowie die hohe Passgenauigkeit der Eckrahmenverbindung mit Hoffmann-Schwalben. Zudem können mit dieser Eckverbindungstechnik selbst größere Glasleistenrahmen sehr schnell und von nur

noch einem Mitarbeiter alleine zusammengebaut werden.

Der Effekt und Nutzen Dank „X_line 50“ zugleich: Höhere Produktivität sowie passgenauere Glasleistenrahmen bei gleichzeitiger Verbesserung des Arbeitsschutzes. Angesichts der deutlichen Zuwächse bei Fenster und Türen mit Festverglasung in energetisch optimierten Gebäuden eine grundsätzliche Voraussetzung, um in allen Ausführungsvarianten jederzeit lieferfähig zu sein.

(www.kneer.de)



Ticker

Traditioneller Werksbesuch

Für die nach dem großen Baumeister Balthasar Neumann benannte Gewerbeschule mit Gewerblichen Bildungszentrum ist der Werksbesuch bei Hoffmann-Schwalbe bereits eine schöne Tradition. Im Juli dieses Jahres besuchten uns wieder 20 Schüler/Innen der Schreinerklasse an ihrem letzten Schultag. Die Prüfungen waren vorbei, der Stress weggeblasen und alle wollten noch vor Schulende etwas „Praxisluft“ schnuppern.



Nach Einblicken in die Konstruktion und Montage unserer Maschinen sowie auch praktischen Vorführungen und Eigenübungen im Vorführraum gab es noch Informationen zur Hoffmann-Unternehmensphilosophie sowie zur weltweiten Vertriebsorganisation. Weil dies alles nicht nur informativ, sondern bei Cola und Brezeln auch noch besonderen Spaß machte, kündigten die begleitenden Fachlehrer gleich mal den nächsten Besuch für das Jahr 2011 an.

Die Balthasar-Neumann-Schule bietet als Bildungseinrichtung ein Technisches Gymnasium, zweijährige Berufsfachschulen für verschiedene Gewerke, die zur mittleren Reife führen, sowie Berufsschulen innerhalb des dualen Ausbildungssystems. Unter anderem kann hier die Fachhochschulreife in technischen Bereichen erlangt werden.

Schwalben

Blendend gelöst

Die Einstiegsmarke „pino-Küchen“ im ALNO-Konzern profiliert sich im unteren Preissegment mit einem kompakten, modernen Sortiment in sehr guter Qualität. Denn Pino-Küchenkäufer sollen in erster Linie junge Leute sein, die Modernität und Flexibilität mit ausgeprägtem Preisbewusstsein verknüpfen.

Trotz eines außerordentlich guten Preis/Leistungsverhältnisses müssen dennoch die qualitativen Eigenschaften der Einbauküchen hoch sein, sowohl in Bezug auf die Ausführung als auch auf die Ausstattung sowie die Gebrauchstauglichkeit. Die Preisvorteile müssen unter anderem auch in der Produktion generiert werden. Oftmals sind es dann Details, die eine Rolle spielen, wie das Beispiel Blendenfertigung für Sockel, Fronten und Korpusse zeigt.



Speziell die Formteile der Sockelblenden für Varioschränke und Abschlussregale müssen mit variablen Gehrungswinkeln versehen sein, damit sie beim Zusammenbau beziehungsweise bei der Montage immer problemlos an das jeweilige Küchenteil angefügt werden können. Hierfür wurde gleich aus mehreren Gründen der „Hoffmann-Schwalbe“ gegenüber anderen Verbindungssystemen der Vorzug gegeben. Zum einen können damit die einzelnen Formteile ohne Leim und ohne Abbindezeiten sofort kraftschlüssig zusammengefügt und demnach die Sockelblenden ohne Versatz montiert werden. Andererseits ist das Einbringen der Keilnut in die MDF-Formteile für den Schwalbensitz ebenso simpel wie produktiv. Zudem werden keine Vorrichtungen beim Fügeprozess benötigt.

Diese Verfahrenstechnik reduziert die Produktionskosten aus mehreren Gründen:

- > aufgrund geringster Toleranzen beim Fügen der Formteile sind bei korrekt eingestellter Fräsmaschine MU-2 Produktionsfehler weitestgehend ausgeschlossen
- > die im Werk bereits vormontierten Sockelverbindungen können problemlos zum Kunden transportiert werden und ohne Gefahr, dass sie auseinanderbrechen

- > bei der Küchenmontage kann der Monteur die vormontierten Sockel einfach und mühelos mit den anderen Einzelteilen der Sockelblenden zusammenbauen
- > für die Montage der Sockelblenden werden keine speziellen (und teuren) Verbindungsprofile benötigt, ebenso entfällt eine sonst prinzipiell aufwändige Montage dieser Teile bei den Varioschränken und Abschlussregalen. Eventuelle Qualitätsprobleme somit ausgeschlossen.

In der Tat, „Preis“-werte Küchenlösungen im wahrsten Wortsinne.

(www.pino-kuechen.de)



Impressum

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