

MACHINERY & METALWARE

Fachverband
MASCHINEN &
METALLWAREN
Industrie

HOLZBEARBEITUNG UND HOLZVERARBEITUNG • WOODWORKING AND WOOD PROCESSING

Flexible Konzepte ein Muss
Flexible Concepts Are Crucial

Liebe Leserin, lieber Leser!

Deutschland und die Schweiz sind traditionell leistungsfähige Industriestandorte. Das bestätigt nicht nur ihr guter Ruf auf den Exportmärkten, auch im Inland wird diese Positionierung wahrgenommen und geschätzt. Das Selbstbild Österreichs ist im Gegensatz dazu ein völlig anderes. In erster Linie definieren wir uns über die Mozartkugel und die Rolle als Dienstleister im Tourismus. Verstärkt wird diese Wahrnehmung auch durch das Stimmungsbild der letzten Monate: Der Industrie wird der drohende Abbau von Arbeitsplätzen und der wirtschaftliche Rückgang ganz allgemein angelastet. Der Boom der letzten Jahre hingegen hat das Image der Industrie in Österreich nicht entscheidend korrigieren können. Dass sich unsere Industrie aber auch im Vergleich mit den Exportweltmeistern und Industrienationen Deutschland und Schweiz nicht zu verstecken braucht, zeigt ein direktes Benchmarking: Natürlich ist das Exportvolumen der heimischen Maschinen- und Metallwarenindustrie nicht mit dem dieser beiden Länder vergleichbar, ein Blick in den Rückspiegel auf die letzten 3 Jahre bescheinigt ihr aber einen deutlichen Aufholprozess. Der österreichische Maschinenbau ist kumuliert von 2006 bis 2008 um 31 % gewachsen, unsere beiden Nachbarländer liegen bei +25 % für Deutschland und +29 % für die Schweiz. Positiv auch die Entwicklung in der Metallware: 20 % plus für Österreich, 21 % für Deutschland und 10% für die Schweiz. Dieses deutliche Plus ist in erster Linie auf die hohe Nachfrage auf den Exportmärkten zurückzuführen.

Dass die österreichische Maschinen- und Metallwarenindustrie nicht nur den Exportwert stark steigern, sondern gegenüber den anderen Produzenten Marktanteile gewinnen konnte, ist ein nicht zu unterschätzender Achtungserfolg. Auf dieser in den letzten Jahren geschaffenen Basis gilt es nun aufzubauen. Die gewonnenen Marktanteile auf den Exportmärkten dürfen in der jetzigen Phase nicht wieder verloren gehen. Daher gilt es jetzt zu erkennen: Die heimische Industrie hat den Aufschwung der letzten Jahre getragen. Wenn man sie nun im Stich lässt, hat das Auswirkungen sowohl auf die Sachgütererzeugung als auch auf den Dienstleistungssektor. Gelingt es unserer Branche in schwierigem Umfeld weiterhin mit den erfolgreichsten Exportnationen mitzuhalten oder sie sogar zu übertreffen, sind die Weichen für eine Fortsetzung der Erfolgsstory nach Anspringen der globalen Konjunktur gestellt. Die Performance in den letzten Jahren zeigt jedenfalls, dass sich Österreich mit den profiliertesten Industrienationen der Welt durchaus messen kann.

Clemens Malina-Altzinger · Obmann

Berndt-Thomas Krafft · Geschäftsführer



KommR Dr. Dipl.-Ing. Clemens Malina-Altzinger Obmann



Dr. Berndt-Thomas Krafft Geschäftsführer

Dear Readers,

Germany and Switzerland have traditionally been high-performance industrial locations. Their sound reputation on export markets confirms this fact, and this market positioning is also perceived and respected domestically. Austria has a completely different self-image. Our self-definition is based primarily on Mozartkugel chocolate and our role as service providers in tourism. This impression has been strengthened in recent months by the mood prevailing in the country: Industry alone is generally blamed for the threat of layoffs and economic decline. The boom in recent years, by contrast, has made no decisive changes in the image of industry in Austria.

Direct benchmarking, however, shows we need not shy away from comparison with the export champions and industrial heavyweights Germany and Switzerland. Of course, the volume of exports of the domestic machinery and metalware industry is not comparable to that of these two countries, but a look at the last three years indicates we have closed the gap considerably. Austrian machine builders saw cumulative growth of 31 percent from 2006 through 2008 while our neighbours Germany and Switzerland posted growth of +25 percent and +29 percent respectively. The metalware industry also made a positive showing: 20 percent plus for Austria, 21 percent for Germany and 10 percent for Switzerland. High demand on the export markets has been the main reason for this considerable growth.

The Austrian machinery and metalware industry has not only increased its export figure, it has gained market shares as compared with other producers. That is an underestimated feat that deserves recognition. Our task now is to build on the foundation we have laid in recent years. We must not allow the market shares we have gained to be lost in the current phase. Domestic industry must be recognized as having been the driver in the upswing of recent years. The nation turning its back on this sector now would impact goods production and the services sector. If our industry continues succeeding in this difficult environment to keep pace with the most successful export countries in the world or to outperform them, we will have laid the groundwork for a continuation of our success story once the global economy shifts back into gear. In any case, our performance in recent years shows that Austria is capable of competing successfully with the most prominent industrial nations on Earth.

Clemens Malina-Altzinger · Chairman

Berndt-Thomas Krafft · Managing Director

Inhalt/Contents

Newsticker	3
COVERSTORY: Flexible Konzepte ein Muss Flexible Concepts Are Crucial	4
BÖHLER MILLER MESSER & SÄGEN GMBH: Zweiterteilt Two-part Design	6
CINCINNATI EXTRUSION GMBH: Leistungsschau Performance Demonstration	7
ERWIN GANNER GMBH & CO. KG : Professionelle Technologie Professional Technology	8
FILL GMBH: Technologieführer im Hochleistungsdünnschnitt Leader in High-performance Thin-cutting Technology	9
FMW INDUSTRIEANLAGENBAU GMBH: Runde Sache A Perfect Circle	10
LANGZAUNER GMBH: Gerüstet für perfekten Schliff Equipped for the Perfect Finish	11
PRINZ GMBH & CO. KG: Herausforderungen des Sägens Sawing Challenges	12
REICH-AUSTRIA GMBH: Hightech fürs Holz High Tech for Wood	13
SHELLING ANLAGENBAU GMBH: Mehr Produktivität Increased Productivity	14
SCHEUCH GMBH: Wirkungsgrad im Mittelpunkt Focus on Efficiency	15

IMPRESSUM

Herausgeber und Medieninhaber / Owner and Publisher:
Fachverband MASCHINEN & METALLWAREN Industrie (FMMI),
Association of the Austrian Machinery and Metalware Industries (FMMI)
A-1045 Vienna, Wiedner Hauptstr. 63, Tel. +43 (0)5 90 900-3482,
Fax +43 (0)1 505 10 20, office@fmmi.at

Verlag und Redaktion / Editorial Management / Satz / Layout:
INDUSTRIEMAGAZIN VERLAG GmbH, Lindengasse 56, 1070 Vienna
Telefon +43 1 585 9000, Fax +43 1 585 9000-16

Übersetzung ins Englische / Translation:
V.I.T.A. OEG, Schellinggasse 5/8, A-1010 Wien
Druck / Print: Kärntner Druck- und Verlags GmbH

Eine Organisation der Wirtschaftskammer Österreich/
An Organization of the Austrian Federal Economic Chamber

Cegelec: Erste Fernkältezentrale

Um große Gebäude energieeffizient, umweltschonend und kostengünstig zu kühlen, baut die Wien Energie Fernwärme am Standort der thermischen Abfallbehandlungsanlage Spittelau die erste große Fernkältezentrale. Im Endausbau wird die Zentrale eine Leistung von



Die Elektroinstallationsarbeiten von Cegelec werden in Kürze abgeschlossen sein
Cegelec will soon complete its electrical installation work

50 MW ergeben. Cegelec unterstützt diesen Ausbau durch die Lieferung und Aufstellung der Mittelspannungsanlage, Lieferung und Anschluss der Transformatoren, 10-kV-Verkabelung, Inbetriebnahme der Leittechnik

sowie Inbetriebnahme und vollständige Dokumentation über sämtliche Anlagenteile.

GE Energy: Großauftrag aus Russland

Jenbacher, die Gasmotorensparte von GE Energy, kann zwei Erfolge vermelden. Einerseits konnte das Unternehmen einen Großauftrag aus der russischen Öl- und Gasindustrie an Land ziehen – und zwar die Lieferung von zwölf Gasmotoren des Typs J420 für Monolit LLC am Standort Shapinskoe. Sie sollen insgesamt 15 MW Strom produzieren. Andererseits wurde im Bereich Neuentwicklungen der verbesserte Motortyp 6F für den weltweit ersten kommerziell betriebenen



Der Motortyp J612 „6F“ ist in zwei Pilotanlagen in den Niederlanden erfolgreich im Einsatz
The engine type J612 „6F“ is already successfully operating in two pilot plants in the Netherlands

24-Zylinder-Gasmotor J624 entwickelt. Auch alle anderen Jenbacher Gasmotoren der Baureihe 6 können ab sofort als Typ 6F ausgestattet werden.

Münze Österreich: Jahr der Astronomie

Münzen aus Silber und Niob sind seit einigen Jahren eine Spezialität made in Austria. Seit 2003 auf dem Markt, gelang es bisher keinem zweiten Anbieter, derartige Münzen

zu fertigen. Dem „Jahr der Astronomie“ hat die Münze Austria nun eine neue bunte Silber-Niob-Münze gewidmet. Ihre Auflage ist mit 65.000 Stück in der Qualität „Handgehoben“ limitiert. Der Ring der Münze ist aus Silber, der Innenteil aus goldgelbem Niob. Auf der Münze ist das Niob sozusagen mit der Rückseite des Mondes identisch. Auf



Der empfohlene Verkaufspreis der Silber-Niob-Münze beträgt 44,95 Euro
The recommended sales price for the silver-niobium coin is EUR 44.95.

der anderen Münzseite ist ein Porträt von Galileo Galilei zu sehen.

Palfinger: High-Performance-Krane

Palfinger setzt auch im heurigen Jahr die Einführung seiner „High-Performance“-Kranreihe fort. Auf der INTERMAT in Paris werden drei neue Vertreter der Baureihe präsentiert. Mit dem PK 50002 EH stellt Palfinger einen Schwerlastkran vor, der durch intelligentes Functional Design und innovative Highlights in Sachen Benutzer- und Servicefreundlichkeit besticht. Die Modelle PK 14002 EH und PK 18002 EH High Performance definieren den Stand der Technik in der 13- und 18-Metertonnen-Klasse. Die Krane zeichnen unter anderem ein perfektes Verhältnis von Eigengewicht zu Hubkraft aus.



Der PK 18002 EH von Palfinger definiert in der 18-Metertonnen-Klasse den Stand der Technik
The PK 18002 EH from Palfinger defines the state of the art in the 18-metric-ton class

Plasser & Theurer: Hightech

Anlässlich der 25. iaf – Internationale Ausstellung Fahrwegtechnik stellte Plasser & Theurer mehrere Neuheiten vor. Die Systeme zur mechanisierten Gleisdurcharbeitung MDZ bieten optimal aufeinander abgestimmte Abläufe, verlängerte Haltbarkeit der Gleisanlage und geringere Betriebserschwerungskosten. Die Kombination der 4-Schwellen-Stopptechnologie mit der dynamischen Gleisstabilisation – dem Dynamic Stopfexpress 09-4X – setzt mit enormer Leistungs- und Qualitätssteigerung Maßstäbe. Weiters zu sehen: der Stopfexpress 09-3X und die Stabilisier- und Planiermaschine KSP 2000.

Cegelec: First Central District Air-Conditioning Plant

Wien Energie Fernwärme wanted to air-condition buildings in a manner that was energy efficient, gentle on the environment and cost effective. To that end, it has built the first large-scale central district air-conditioning plant at the site of its thermal solid-waste treatment plant in Spittelau in Vienna. In its final configuration, the plant will have an output of 50 MW. Cegelec is assisting with this project by supplying and setting up a medium-voltage installation, supplying and connecting the 10 kV cabling for the transformers, commissioning the control and instrumentation equipment, and commissioning and fully documenting all plant parts.

GE Energy: Major Contract in Russia

Jenbacher, the Gas Engine Division of GE Energy, can report two triumphs. First, the company landed a major contract from the Russian oil and gas industry involving the delivery of twelve Type J420 gas engines for Monolit LLC at Shapinskoe. They will produce a total of 15 MW of electrical power. The second triumph relates to a new advance. The company has developed an improved 6F engine type for the world's first J624 24-cylinder gas engine in commercial operation. Effective immediately, all other series 6 Jenbacher gas engines will now be equipped as type 6F engines.

Austrian Mint: The Year of Astronomy

Silver-niobium coins have been a specialty of Austrian Mint for several years. No other mint has managed to produce these types of coins, which have been on the market since 2003. In this Year of Astronomy, the Austrian Mint has devoted a new colorful silver-niobium coin to this important field of science. The coin is produced in "mint state" quality (handgehoben) in a limited issue of 65,000. The coin has a silver ring with a golden yellow niobium pill. On the official side of the coin, the dark side of the moon is shown in the niobium pill. The other side of the coin features a portrait of Galileo Galilei.

Palfinger: High Performance Crane

Palfinger continues the introduction of its High-Performance series of cranes again this year. Three new models in the series are being unveiled at the INTERMAT in Paris. With its PK 50002 EH, Palfinger is presenting a heavy-duty crane that excels in intelligent

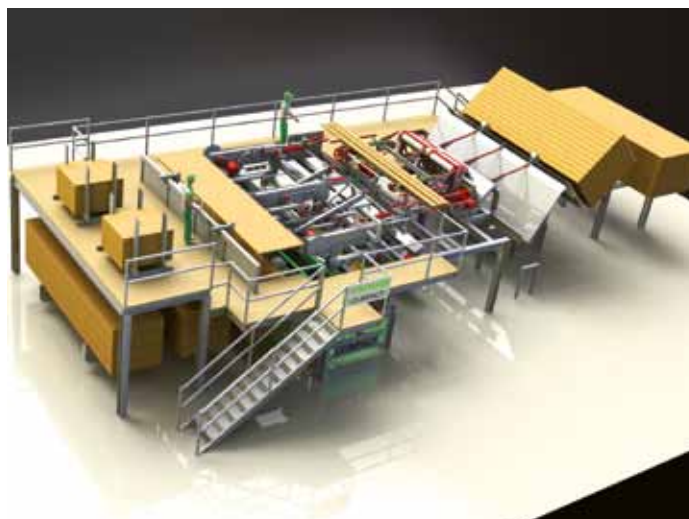
functional design and innovative highlights in user and service friendliness. The PK 14002 EH and PK 18002 EH High Performance models define the state of the art in the 13 and 18-metric-ton class. The crane strikes the perfect balance between crane weight and lifting power.

Plasser & Theurer: High Tech

Plasser & Theurer presented several innovations at the 25th International Exhibition for Track Technology. The MDZ systems for mechanized track maintenance provide perfectly coordinated work sequences, a longer durability of the track geometry and lower operational hindrance costs. The combination of 4-sleeper tamping technology with dynamic track stabilization – the 09-4X Dynamic Tamping Express – is setting new standards with the enormous increases in output and quality it delivers. Also on exhibit will be the 09-3X Tamping Express and the KSP 2000 combined stabilizing and ballast regulating machine.



Durch die modulare Bauweise und die Vorinbetriebnahme der SPRINGER-COMPACT-Anlagen im Werk profitiert der Kunde von einer raschen und kostengünstigen Montage vor Ort. Auch die Elektronik wird zur Gänze vorinstalliert
Thanks to modular construction and pre-commissioning in the factory, clients benefit from fast, economic installation. All the electronic components are also pre-installed



Die Bedienung der SPRINGER-COMPACT-Anlagen erfolgt ausschließlich auf PC-Basis und ist daher besonders leicht zu handhaben
SPRINGER COMPACT plants are exclusively PC-controlled and therefore very easy to operate

Flexible Konzepte ein Muss

Das aktuelle wirtschaftliche Umfeld hinterlässt auch in der Holzindustrie drastische Einschnitte. In der Krise können vor allem kleinere Betriebe durch Investitionen in die Produktivität ihrer Anlagen punkten. Die Springer Maschinenfabrik setzt in diesem Bereich mit der Produktlinie COMPACT neue Standards.

Wie man mit innovativen Ideen und Produkten auf einem schwierigen Markt bestehen kann, zeigt der Familienbetrieb Springer aus Friesach in Kärnten seit drei Generationen erfolgreich vor. Springer liefert Maschinen und Anlagen für die Holzindustrie: Sägewerke, Leimholzwerte oder Plattenhersteller gehören weltweit zu den Kunden. Mit drei Produktionsstandorten in Kärnten und Frankreich zählt das Unternehmen zu den größten Industriebetrieben Kärntens.

Schauplatz Sägewerk.

„Die Holzindustrie hat sich in den letzten Jahrzehnten stark gewandelt. Sägewerke sind längst vollautomatisierte Industriebetriebe“, erklärt Gero Springer, zuständig für den Verkauf im Unternehmen. „Heute wird ein Baumstamm gescannt, auf Astigkeit und Fäule untersucht und sein optimaler Verschnitt berechnet, oft schon bevor er in die Säge gelangt!“ Das geschieht alles mit Technologie aus Kärnten und mit höchster Geschwindigkeit:

Bis zu 13 km/h erreichen die Baumstämme, wenn sie am Rundholzplatz vermessen und sortiert werden. „Für unsere Kunden bieten wir daher maßgeschneiderte Anlagenkonzepte, die zu 100% auf ihre Bedürfnisse abgestimmt sind“, ergänzt Timo Springer, der im Unternehmen unter anderem für die Materialwirtschaft und die Produktion verantwortlich zeichnet. Die Springer Maschinenfabrik AG produziert Sortier- und Förderanlagen für Rund- und Schnittholz sowie Anlagen für

Flexible Concepts Are Crucial

The current economic situation has struck a dramatic blow to the wood industry too. Smaller enterprises in particular can score points in the crisis by investing in the productivity of their equipment. Springer Maschinenfabrik is setting new standards in this regard with its COMPACT product line.

Springer, a family-run company based in Friesach in the southern Austrian province of Carinthia, has been demonstrating for three generations how to use innovative ideas and products to prevail in a tough market. Springer sells its machinery and plants for the wood industry to customers around the world, including sawmills, laminated wood factories and board manufacturers. The company is one of the largest industrial enterprises in Carinthia and has three production facilities in Carinthia and France.

Focus on sawmills

Springer Head of Sales Gero Springer: “The wood industry has undergone a sea change in recent decades. Sawmills have long been fully automated industrial enterprises. Today a tree trunk is scanned, checked for knottiness and decay, and calculated for an optimum cut before it is even fed into the saw!” All these tasks are performed with technology from Carinthia and at the highest speeds. Tree trunks move along as fast as 13 kilometers an hour when being measured and sorted in the log yard. “We offer our customers customized plant concepts fully tailored to their requirements,” noted Timo Springer, whose responsibilities include materials management and production at the company. Springer Maschinenfabrik AG produces sorting and handling plants for logs and sawn wood as well as plants for laminated wood factories, laminated wood presses, planing installations, packaging machines and much more. The subsidiary in Brixen provides the suitable electronics and measuring systems for these high-performance Springer plants. This

equipment measures and grades the wood – logs or planed wood – with great precision and sorts it for further use.

High percentage of exports

With its superb technology, Springer has been a sought-after partner for the wood industry for five decades. This standing is also evident from the high portion of exports, about 75 percent. The main markets are Germany, Russia and Scandinavia. Hansjörg Springer gained a foothold in the Russian market many years ago and was carrying out successful projects there long before the competition. But companies from South America and Korea also rely on expertise from Carinthia. And Springer is now building up its distribution network in countries such as China and New Zealand. Projects are currently underway in countries such as Sweden, Germany and Russia.

Small is beautiful

Timo Springer: “The current economic situation remains difficult. A

Leimholzwerke, Leimholzpressen, Hobelanlagen, Paketiermaschinen und vieles mehr. Das Tochterunternehmen in Brixen liefert die dazu passende Elektronik und die Messsysteme für die Springer-Hochleistungsanlagen. So kann das Holz – Rundholz oder Hobelware – genau vermessen, qualifiziert und für seine weitere Verwendung sortiert werden.

Hoher Exportanteil.

Seit fünf Jahrzehnten ist Springer mit seiner Technologie ein gefragter Partner der Holzindustrie. Deutlich erkennbar auch durch den Exportanteil, der bei 75 Prozent liegt. Die Hauptmärkte sind dabei Deutschland, Russland und Skandinavien. Hansjörg Springer hat schon vor vielen Jahren am russischen Markt Fuß gefasst und weit vor der Konkurrenz bereits erfolgreich Projekte abgewickelt. Aber auch in Südamerika und in Korea setzen Unternehmen auf das Know-how aus Kärnten. Darüber hinaus ist man daran gegangen, das Vertriebsnetz in Ländern wie China und Neuseeland auszubauen. Aktuelle Projekte werden derzeit unter anderem in Schweden, in Deutschland und in Russland umgesetzt.

Small is beautiful.

„Das aktuelle wirtschaftliche Umfeld bleibt weiter schwierig“, so Timo Springer. „In den letzten Monaten hat bereits eine Vielzahl an Sägewerken weltweit Konkurs angemeldet, einige von ihnen werden möglicherweise ihre Tore für immer schließen. Bei allem Optimismus muss man davon ausgehen, dass diese Entwicklung noch einige Zeit andauern wird. Dennoch stellt die Krise vor allem für kleinere Betriebe auch eine Chance dar: Wer in Zeiten geringerer Auftragslage seine Hausaufgaben macht und in die Produktivität seiner Anlagen investiert, kann dem Aufschwung gestärkt entgegentreten.“



Von links: Gero, Hansjörg und Timo Springer: Mit innovativen Ideen und Produkten seit drei Generationen erfolgreich

From left to right: Gero Hansjörg and Tim Springer: successful for three generations with innovative ideas and products

Gerade für Sägewerke im Bereich bis 150.000 fm Einschnitt sieht Timo Springer aber gegenüber den großen Holzindustrien entscheidende Vorteile im Wettbewerb: „Sie sind regionaler aufgestellt und daher weniger stark vom internationalen Kundengeschäft abhängig. Sie können viel flexibler und rascher auf Veränderungen des wirtschaftlichen Umfeldes reagieren – das stärkt ihre Position am Markt. Natürlich ist dafür eine optimale Ausstattung notwendig, um effizient zu produzieren und auch in der Preisgestaltung mit den großen Mitbewerbern Schritt zu halten.“

„Kompaktes“ Angebot.

„Wir haben uns zum Ziel gesetzt, unser Know-how aus vielen kleinen und mittleren Projekten zu bündeln und auf noch kompaktere und kostengünstigere Speziallösungen für kleinere Sägewerke umzulegen. Dabei haben wir konkrete Anfragen zum Anlass genommen und unser bisheriges Angebot für Sägewerke bis zu 150.000 fm Jahreseinschnitt überarbeitet. Springer hat nun eine kompakte Anlagenlösung für dieses Kundensegment weiterentwickelt und in einer eigenen Linie zusammengefasst“, meint Gero Springer. „Kleinere Sägewerke

müssen vielseitiger sein und ihre Produktlinie oft und flexibel umstellen können um eine größtmögliche Produktpalette abzudecken.“ Genau da setzt SPRINGER COMPACT an. Die Linie stellt eine flexible, kostengünstige und kompakte Lösung für Sägewerke bis 150.000 fm Jahreseinschnitt dar. „Unsere Kunden sehen dennoch die bewährte Qualität und Leistung der Springer-Anlagen umgesetzt“, so Gero Springer über die neue Produktlinie.

Die technischen Features.

SPRINGER COMPACT ist als Rundholz- und Schnittholzmanipulation konzipiert. Herzstück der Anlage ist dabei die Springer Unipak. Zusätzlich ermöglicht eine kompakte Version der Newton-Leimholzpresse die Holzweiterverarbeitung auf hohem Niveau. Vom Rundholzplatz bis zur Leimholzpresse wird alles zur Gänze im Werk vorgefertigt. Durch die modulare Bauweise und die Vorinbetriebnahme im Werk profitiert der Kunde von einer raschen und kostengünstigen Montage.

Auch bei der Entwicklung der Elektronik wurde auf eine flexible Handhabung geachtet. Auch sie wird zur Gänze vorinstalliert und bereits werkseitig auf alle Funktionen und sicherheitstechnischen Aspekte vorüberprüft. Die Bedienung der Elektronik erfolgt auf PC-Basis und ohne Industriekomponenten. Die weiteren Vorteile im Überblick: Modulare Bauweise, kompakte technische Ausführung, hoher Vorfertigungsgrad, rasche Montage und eine energiesparende Elektronik.

Erste Referenzprojekte laufen bereits: So etwa wurde beim Holzhandel Hussauf (A) eine SPRINGER COMPACT-Rundholzsörtierung installiert, beim Sägewerk Stadler (A) eine Schnittholz-Sörtier- und Stapelanlage sowie beim italienischen Betrieb Rainoldi ein Rundholzplatz. □

www.springer.eu

large number of sawmills worldwide have filed for bankruptcy in recent months; some of them may shut down forever. No matter how optimistic you may be, this trend is likely to stay in place for some time. Yet the crisis also presents opportunities, especially for smaller enterprises. Firms that do their homework when their level of orders is lower and that invest in their machinery will be all the better positioned when the upturn comes.”

To Timo Springer's mind, sawmills with a saw output of 150,000 cubic meters, in particular, have competitive advantages over the large-scale wood industry: "As regional companies, they are less dependent on business from international customers. They can respond much more quickly and flexibly to changes in the economic environment. That strengthens their market position. Of course, they have to have the optimum equipment required for efficient production and be able to keep pace with their large-scale competitors in pricing."

Compact deal

"Our goal is to pool our expertise from the many small and medium-

sized projects we have done and shift to even more compact and more cost-effective special solutions for smaller sawmills. Based on actual inquiries, we have revised our previous range for sawmills with annual sawing outputs of up to 150,000 cubic meters. Springer has now developed a compact plant solution for this customer segment and grouped it into a separate line," Gero Springer explained. "Smaller sawmills have to be versatile and be able to change their product line frequently and flexibly to cover the largest possible range of products." That is exactly what Springer Compact is intended to do. The line is a flexible, cost-effective and compact solution for sawmills with an annual sawing output of up to 150,000 cubic meters. Gero Springer's comment on the new product line: "Our customers recognize that this new line incorporates the reliable quality and performance of other Springer plants."

Technical features

Springer Compact is designed to handle logs and sawn timber. At the core of the plant is the Springer Unipak. A compact version of the

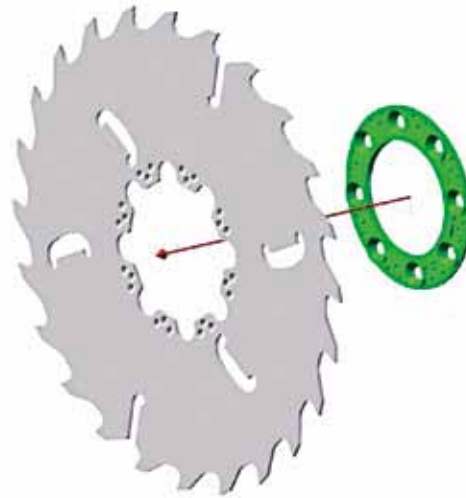
Newton timber laminating press additionally allows further processing at a high level. Everything is prefabricated in the factory, from the log yard to the laminating press. Thanks to modular construction and pre-commissioning in the factory, clients benefit from fast, economic installation.

In developing the electronic components, the company also paid special attention to flexible handling. The electronics are entirely pre-installed and all functions and safety aspects prechecked by the manufacturer. The electronics feature computer-based controls and have no industrial components. Further advantages at a glance: modular design, compact technical design, high pre-fabrication level, quick installation and energy-saving electronics.

The first reference projects are already underway: For instance a SPRINGER COMPACT log sorter is being installed at Holzhandel Hussauf (A), a sawn wood sorting and stacking plant at Sägewerk Stadler (A) and a log yard at the Italian lumber company Rainoldi.



Switch: Bereits erfolgreich im Praxiseinsatz
Switch: Already successful in actual practice



Die Zweiteilung ermöglicht es dem Anwender, das Sägeblatt bei Verschleiß auszutauschen und den Trägerkörper weiterzuverwenden
Thanks to the two-part design, users can replace the saw blade when it wears out and continue using the flange

Zweigteilt

Die neue Flanschsäge „Switch“ von Böhler Miller Messer und Sägen bewährt sich bereits im Praxiseinsatz: Sie punktet mit einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis, solider Qualität und guter Haltbarkeit.

Üblicherweise werden Sägen aus einem Stück heraus geschliffen – das ist allerdings mit hohen Rohmaterialkosten verbunden. Der Verschleiß einer Säge liegt aber in der Regel beim Sägeblatt, weniger beim Trägerkörper (Flansch). Durch die Zweiteilung der neuen Säge in Sägeblatt und Flansch hat der Kunde die Möglichkeit, die Säge bei Verschleiß auszutauschen und den noch funktionsfähigen Trägerkörper weiter zu verwenden.

Einfache Anwendung.

Der Flansch und das Sägeblatt werden einfach miteinander verschraubt. Trotz dieser Zweiteilung steht „Switch“ in der Praxis einer herkömmlichen Säge um nichts nach. Es kann mit denselben Schnittparametern gearbeitet werden wie bei der herkömmlichen Säge. Die Ausführungen eines Sägeblattes können variieren (Durchmesser, Oberflächenbeschichtung, Zähnezahl) und werden nach Kundenwunsch gefertigt. Je nach Ausführung resultiert die Ersparnis für den Kunden. Die Flanschsäge ist bereits bei

mehreren österreichischen Unternehmen wie Mayr Melnhof, Stora Enso Timber, Hasslacher Hermagor Holzindustrie, Hasslacher Drauland Holzindustrie, Donausäge Rumplmayr und der Holzindustrie Lenzing erfolgreich im Einsatz. Böhler-Miller-Flanschsägeblätter laufen in der Anwendung einwandfrei, was auch an der engen Zusammenarbeit mit den Kunden liegt, die es ermöglicht haben, Testläufe durchzuführen – ein ausschlaggebender Punkt für den Erfolg dieser Innovation. Die Patentanmeldung für die Flanschsäge ist in Österreich bereits erfolgt.

Hoher Automatisierungsgrad.

Böhler Miller Messer und Sägen (BMMS) beschäftigt etwa 255 Mitarbeiter an den Standorten Böhlerwerk und Traismauer. Der Produktionsschwerpunkt sind Werkzeuge für die Sägeindustrie wie Hartmetall-Kreissägen, Gattersägen und Gattersägen-Zubehör. Diese Produkte werden in Traismauer hergestellt. Am Hauptsitz in Böhlerwerk, nahe Waidhofen/Ybbs, werden unter anderem

Industriemesser produziert. BMMS vertreibt seine Produkte weltweit, aber verstärkt in Mittel- und Osteuropa. Der Hauptmarkt ist Österreich. Kontinuierliche Investitionen in moderne Maschinen und Anlagen sind Voraussetzung für Innovation und Wachstum an beiden Standorten. Anlagen mit modern ausgestatteten Messsystemen gewährleisten die Reproduzierbarkeit der Qualität. Inzwischen hat man bei BMMS einen sehr hohen Automatisierungsgrad erreicht, der kontinuierlich weiter ausgebaut werden soll. Die Produktionsanlagen des Werkzeugherstellers sind mit vollautomatischen Handlingsystemen ausgestattet, die ein mannsloses Be- und Entladen der Maschinen ermöglichen. Die hohe Produktivität der Anlagen ermöglichte 2008 bei konstanter Mitarbeiteranzahl einen Output-Anstieg von 20 Prozent bei Kreissägen. Weitere neue Maschinen und anhaltend hohe F&E-Investitionen werden den Standard nachhaltig sichern. □

www.bmms.at

Two-part Design

The new Switch flange saw from Böhler Miller Messer und Sägen is already proving itself in actual practice. It has scored high marks in terms of value for the money, solid quality and good durability.

Saws are generally ground from a single piece, but this method incurs high costs for raw materials. Wear-and-tear in a saw generally occurs in the saw blade, however, and less in the flange holding it. With this new two-part saw consisting of saw blade and flange, the customer can replace the saw blade when it is worn out while continuing to use the still functional flange.

Easy to use

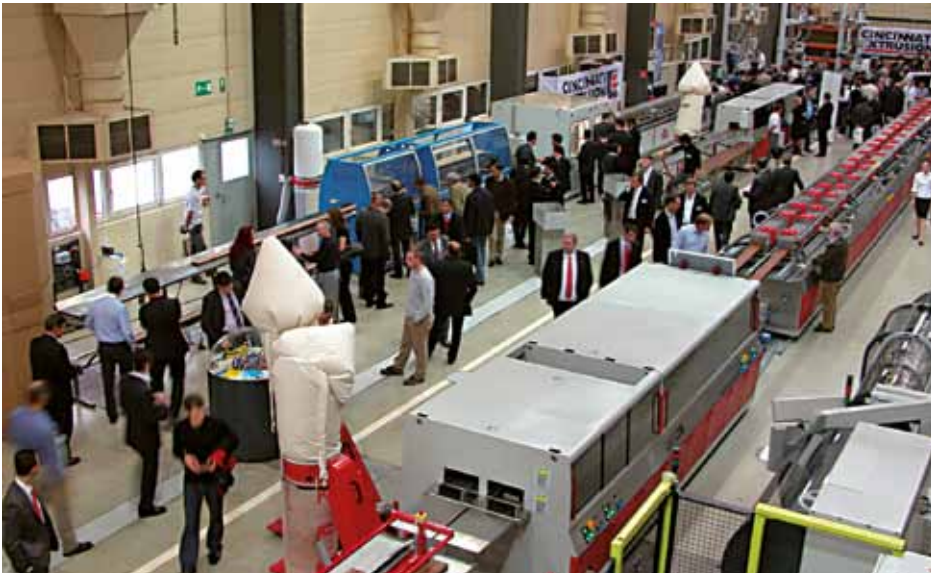
The flange and the saw blade are simply screwed together. In spite of this two-part design, Switch is every bit the equal of a conventional saw

in actual operation. It functions with the same cutting parameters as a conventional saw. A saw blade can vary in terms of features (diameter, surface coating, number of teeth) and is manufactured to customer specification. This may yield savings for the customer depending on the model selected. A number of Austrian companies are already successfully using the flange saw. Among them are Mayr Melnhof, Stora Enso Timber, Hasslacher Hermagor Holzindustrie, Hasslacher Drauland Holzindustrie, Donausäge Rumplmayr and Holzindustrie Lenzing. Böhler Miller flange saw blades work flawlessly in actual operation thanks to close collaboration with customers that included test runs. This factor is a main reason for the success of this innovation. A patent application for the flange saw has already been filed in Austria.

High degree of automation

Böhler Miller Messer und Sägen (BMMS) has about 255 employees at its two facilities in the Austrian towns of Böhlerwerk and Traismauer.

Production focuses on tools for the sawing industry such as carbide-tipped circular saws, gang saws and gang-saw accessories. These products are manufactured in Traismauer. The main facility in Böhlerwerk near Waidhofen/Ybbs manufactures industrial knives, among other products. BMMS sells its products worldwide but Central and Eastern Europe are increasingly important for the company. The main market is Austria. Constant investments in modern plants and machinery lay the groundwork for innovation and growth at both locations. Systems are equipped with modern measurement systems to ensure reproducible quality. BMMS has quite a high degree of automation now and plans to increase it steadily. The tool manufacturer has equipped its production plants with fully automated handling systems that allow machines to be loaded and unloaded without human operators. The plants were so productive in 2008 that circular-saw output grew by 20 percent with no increase in the workforce. Additional new machinery and high ongoing investment in research and development will ensure this high standard in the long term.



Ganz im Zeichen des Themas „Kostensenkung und Effizienzsteigerung“: die Linienpräsentationen im Technikum von Cincinnati Extrusion

Cost-cutting and increased efficiency were the main themes of the conference and of the line presentation at the test facilities of Cincinnati Extrusion

Leistungsschau

Mit der Präsentation von drei produzierenden Extrusionslinien setzte Cincinnati bei der WOOD-PLASTIC COMPOSITES conference auf technologisches Know-how.

Über 230 internationale Teilnehmer konnten sich im vergangenen Oktober in Wien im Zuge der bereits zum sechsten Mal stattfindenden zweitägigen WOOD-PLASTIC COMPOSITES conference von der Leistungsfähigkeit der WPC-Extruder von Cincinnati Extrusion überzeugen. Das Programm der von Applied Market Information Ltd. (AMI) organisierten Konferenz war zweigeteilt: Während die ersten eineinhalb Tage im Zeichen von Expertenvorträgen zu aktuellen Markttrends, Entwicklung im Materialbereich und Maschinenbau standen, bildete der Nachmittag des zweiten Tages den praktischen Teil: Zu diesem Zweck wurde der Tagungsort ins Cincinnati-

Werk verlegt, wo im Technikum bereits drei voll produzierende WPC-Extrusionslinien auf die Teilnehmer warteten. Zusätzlich bot eine Fachausstellung von zwölf Partnerunternehmen allen Teilnehmern die Gelegenheit, sich ein umfassendes Bild zu verschaffen.

Markt mit Potenzial.

Das Marktvolumen für extrudierte Wood-Plastic Composites in Europa betrug 2007 66.000 Tonnen. Dies geht aus einer von AMI-Consulting beauftragten Studie hervor, deren Ergebnisse John Nash, Strategic Research Manager von AMI-Consulting, im Rahmen der Konferenz präsentierte. Seinen Prognosen

zufolge werden sich die seit 2003 erzielten jährlichen Wachstumsraten von 35 Prozent in ähnlich positiver Weise fortsetzen, sodass mit einer Verdoppelung des Marktvolumens bis 2010 zu rechnen ist.

Decking im Fokus.

Ganz im Zeichen des zentralen Themas Kostensenkung und Effizienzsteigerung standen die Linienpräsentationen im Technikum von Cincinnati Extrusion. Auf allen vorgeführten Extrusionslinien wurde WPC-Decking produziert, mit durchwegs unterschiedlichen Konzepten: Bei der ersten Linie handelte es sich um eine State-of-the-art-Einzelstrang-Extrusionslinie, ausgestattet mit einer FibrexT80. In Kombination mit einem Werkzeug und einer Kalibrierung vom Kooperationspartner Gruber & Co. wurde ein klassisches Decking-Hohlkammer-Profil mit einer Geschwindigkeit von 2,0 m/min und einem Ausstoß von rund 300 kg/h produziert. Die zweite präsentierte Extrusionslinie stand im Zeichen von Wirtschaftlichkeit und Effizienz. Mit einer FibrexT58 und einer FibrexK38 in Kombination mit einem Werkzeug und einer Nachfolge des Partnerunternehmens Greiner wurde im WPC-Coextrusionsverfahren ein Deckingprofil produziert, bei dem auf das eigentliche Profil eine etwa 2 mm dicke, eingefärbte und entsprechend der Außenwitterung beaufschlagte WPC-Rezeptur coextrudiert wurde. Abgerundet wurde das Programm mit einer Hochleistungslinie für die WPC-Decking-Extrusion. Mithilfe einer FibrexA135 37D twin vent und einem Werkzeug und Nachfolge von Greiner wurden im Doppelstrangverfahren 2 x 2,0 m/min Decking bei einem Ausstoß von 800 kg/h produziert. Eine derartige Linie bietet vor allem enorme Vorteile bei den Investitionskosten. □

www.cet-austria.com

Performance Demonstration

Cincinnati relied on technological expertise in its presentation at the WOOD-PLASTIC COMPOSITES Conference featuring three complete extrusion lines in full production.

Last October, the two-day WOOD-PLASTIC COMPOSITES Conference was held in Vienna for the sixth time and attracted over 230 international participants. All of them had the opportunity to witness the high-performance WPC extruders from Cincinnati Extrusion. The event organizer, Applied Market Information Ltd (AMI), had prepared a two-part program. The first day and a half were devoted to expert talks on current market trends, developments in materials and machinery construction. The final afternoon of the second day was given over to the practical aspect of extrusion. For this reason, the venue for that afternoon was switched to the technical lab at the Cincinnati premises, where three WPC extrusion lines in full operation awaited

conference-goers. An exhibition by twelve partner companies also gave participants a chance to form a full picture of the sector.

Market with potential

The market for extruded wood-plastic composites in Europe had a total volume of 66,000 tons in 2007. This figure was revealed in a study commissioned by AMI-Consulting. John Nash, Strategic Research Manager at AMI-Consulting, presented the study findings at the conference. He predicted the 35 percent annual growth sustained in this market since 2003 will continue on a similar level and estimated the market volume will have doubled by 2010.

Decking as a focal point

The presentations of the lines at the Cincinnati Extrusion test facilities focused on the main conference themes of cost-cutting and increased efficiency. WPC decking was produced on all the extrusion lines presented,

but the manufacturing concepts differed for each. The first one was a state-of-the-art, single-strand extrusion line equipped with a FibrexT80. In combination with a die and calibration unit from Cincinnati's partner Gruber & Co., it produced a classical extruded decking profile with a line speed of 2.0 m/min and an output of about 300 kg/h. The second extrusion line presented focused entirely on economy and efficiency. A FibrexT58 and a FibrexK38 were combined with a die and downstream equipment from the partner company Greiner to produce a decking profile covered with a 2 mm layer of coloured, weather-resistant WPC material in a co-extrusion process. Cincinnati's WPC line presentation was rounded off with a high-speed WPC decking extrusion line. Decking was produced in a twin-strand process at a rate of 2 x 2.0 m/min with an output of 800 kg/h using a FibrexA135 37D twin vent with a die and downstream equipment from Greiner. This type of line offers, above all, an enormous advantage in terms of investment cost.

Professionelle Technologie

Das CNC-Bohrzentrum Gannomat ProTec erfüllt die Anforderungen der Komplettbearbeitung von Möbelteilen mit höchster Flexibilität bis zur Stückzahl „1“.

Das Unternehmen Ganner mit Sitz im österreichischen Telfs ist ein bewährter Partner für Qualitäts- und Präzisions-Holzbearbeitungsmaschinen für Handwerk und Industrie.

Da sich die Anforderungen in Klein- sowie Mittelbetrieben ebenso wie jene der Industrie stark verändert haben – Stichwort Rüstzeitminimierung, höchste Flexibilität bis zur Stückzahl „1“ – stellt Ganner seine Maschinenreihe Gannomat ProTec vor. Die Gannomat ProTec ist ein neu entwickeltes CNC-Bohrzentrum mit kompakter Baugröße mit Durchlauf- und Retourlaufbetrieb für die rationelle Verarbeitung von Korpus-Möbelteilen. Das Bohrzentrum wird erstmalig auf

der Ligna 2009, der Weltmesse für die Forst- und Holzwirtschaft in Hannover, vorgestellt. Das Maschinenkonzept ist ausgelegt auf die Komplettbearbeitung von Korpusanteilen wie zum Beispiel Korpusseitenteile, Korpusböden, Relingen, Möbeltüren und Schubladenfronten und vieles mehr. Die Gannomat ProTec stellt also eine ideale Stand-alone-Solution für die Korpusproduktion dar. Beispielsweise können Dübellöcher, Lochreihenbohrungen, Bohrungen für Montageplatten, Bohrungen für Verbinder, Sockelausfräsungen, Bohrungen für Schubladenführungen, Bohrungen für Beschläge, Griffbohrungen, Schlossbohrungen und Rückwand-Nuten oder Nuten bei Schubladenfronten durchgeführt werden.

Bewährt in der Praxis.

Die Maschine arbeitet im Durchlauf (mit Retourlauf) und bohrt von unten mit einem Mehr-Spindel-Bohrkopf mit einzeln abrufbaren Vertikal-Bohrspindeln und Doppel-Horizontal-Bohrspindeln. Der Kunde kann zwischen mehreren Mehr-Spindel-Bohrkopf-Ausführungen wählen. Optional kann die Maschine auch mit einer Rückwand-Nut-Säge (0–90 Grad drehbar) sowie Fräsaggregaten ausgestattet werden. Postprozessor, Barcode-Leser und die Möglichkeit der Netzwerkanbindung ergänzen die Zubehörliste des Maschinensystems. Im Maschinenkonzept ProTec wurde praxisbewährte CNC-Technologie, wie in den Gannomat-Modellen Index CNC, Express CNC oder Vector CNC, verwendet. Die Maschinen verfügen über einen 15“-Touchscreen und über einfachste Programmierung über menügeführte Anwendersoftware mit Dateisystem. Die Anwendersoftware der ProTec wurde speziell im Hause Ganner entwickelt. Als Zubehör kann auch eine staubgeschützte PC-Tastatur mit Trackpad gewählt werden. Der hohe Automatisierungsgrad der ProTec-Maschinen reduziert die Rüstzeiten auf ein absolutes Minimum und sorgt somit für eine sehr große Kosten- und Zeitersparnis auch bei kleinen Stückzahlen sowie für einfache Bedienung und ausgereifte Technik für Kommissions- sowie Serienfertigung. □



Die Gannomat ProTec ist ein neu entwickeltes kompaktes CNC-Bohrzentrum für die rationelle Verarbeitung von Korpus-Möbelteilen
The Gannomat ProTec is a newly developed compact CNC drilling center for the efficient processing of furniture components

www.gannomat.com

Professional Technology

The Gannomat ProTec CNC drilling center meets the requirements for complete processing of furniture parts and exhibits maximum flexibility down to batch sizes of 1.

Ganner, a company based in Telfs, Austria, is a reliable partner for premium ultra-precise wood processing machines for craft firms and industry.

Requirements have changed greatly at small and medium sized enterprises and in industry. The keywords now are minimization of changeover time and maximum flexibility to a batch size of 1. Ganner addresses these new realities with its Gannomat ProTec machine series. The Gannomat ProTec is a newly developed CNC drilling center of compact size featuring feed-through and return-pass operation for the efficient processing of furniture components. The drilling center is being unveiled for the first time at the Ligna 2009, the global trade

show for the forestry and wood industry in Hanover, Germany. The machine is designed for complete processing of furniture components, e.g. case-goods with end panels and shelves, rails, furniture doors and drawer fronts plus much more. The Gannomat ProTec is therefore ideal as a stand-alone solution for the production of furniture components. For example, the machine can drill holes for dowels, rows of holes, holes for mounting panels and connectors, plinth notches, holes for drawer guides, brackets, handles and locks, grooves in the rear panel or grooves in drawer fronts.

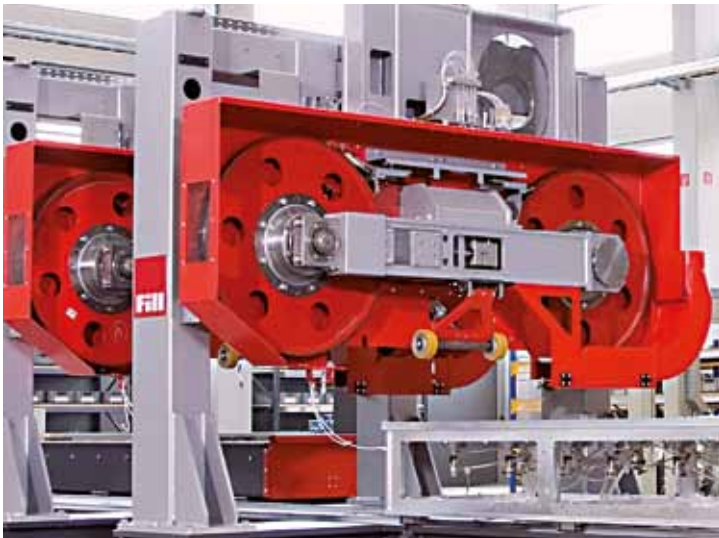
Proven performer

The machine has feed-through operation (with a return pass) and drills from below with a multi-spindle drill head featuring vertical drilling spindles and dual horizontal drilling spindles that can be individually activated. The customer can select between several models of the

multi-spindle drill head. The machine can also be fitted optionally with a rear-panel saw for cutting grooves and notches (rotates from 0° to 90°) as well as milling units. A post processor, barcode scanner and network connection round out the list of accessories for the machine system. The ProTec machine design incorporates CNC technology that has already proven itself in practical operation in Gannomat models such as the Index CNC, Express CNC or Vector CNC. The machines come with a 15-inch touchscreen and a menu-guided user software with file system that makes programming ultra easy. Ganner specially developed the ProTec user software itself. A dust-protected PC keyboard with track pad is available as an accessory. The high degree of automation in ProTec machines reduces changeover times to an absolute minimum. This feature sharply cuts down the costs and time involved, even for small batch sizes, and ensures easy operation and mature technology for contract and series manufacturing.

Technologieführer im Hochleistungsdünnschnitt

Das Maschinenbauunternehmen Fill ist Komplettanbieter für Parkett- und Massivholzplatten sowie Massivholzkomponenten. Mit seiner Bandsägen-Serie „speedliner“ signalisiert Fill seine Technologieführerschaft im Hochleistungsdünnschnitt für Holz, Alu und Composite Materialien.



Horizontalbandsäge speedliner 920: robuste Konstruktion bei einfachster Bedienung und Handhabung

The speedliner 920 horizontal band saw: sturdy construction coupled with ultra-easy operation and handling

Die speedliner-Hochleistungsdünnschnitt-Bandsägen überzeugen mit höchster Präzision, Leistungsfähigkeit und Flexibilität bei der Produktion von Parkett- und Massivholzplatten sowie Massivholzkomponenten vom rohen Brett bis zum fertigen Produkt. Die robuste Konstruktion, etwa der speedliner 920, ermöglicht es, bei extrem dünnen Schnittfugen auch härteste Hölzer zu schneiden. Hartmetall- und Stellitesägen werden wahlweise für Nass- und Trockenschnitt eingesetzt. speedliner 710, der „kleine Bruder“ der erfolgreichen Horizontalbandsäge speedliner 920, begeistert speziell bei der Produktion von Lamellen aus härtesten Hölzern durch seine robuste Konstruktion bei

einfachster Bedienung und Handhabung. Mit der Weiterentwicklung speedliner 920-1250 stellt Fill eine Bandsäge zur Verfügung, die bei speziellen Anwendungen und großen Schnittbreiten bis zu 1.250 mm zum Einsatz kommt, insbesondere bei der Produktion von Massivholzplatten, Korkprodukten sowie Composite- und Aluminiumplatten.

Perfekte Technologie.

Mit einer Geschwindigkeit von bis zu 60 Metern pro Minute und einer Sägepräzision ab +/- 0,1 mm sind alle Bandsägen in der Lage, auch extrem harte Hölzer zu schneiden. Die speedliner können nach Bedarf als Einzelmaschine oder als Linie von mehreren hinter-

einandergeschalteten Bandsägemodulen mit Automatisierung betrieben werden. Servo-geregelte Antriebe ermöglichen die perfekte Sägepräzision bei extrem dünnen Schnittfugen. In Verbindung mit höchster Produktionsleistung ist dies der Garant für den Kundenerfolg. Die Werkstücke werden produktspezifisch entweder auf einem Transportband oder einem hochpräzisen Shuttlesystem geführt und mittels horizontaler Dünnschnitt-Bandsägemodule in Lamellen aufgeteilt. Die extrem dünne Schnittfuge ab 0,9 mm garantiert höchste Wirtschaftlichkeit. Perfekte Bearbeitungsmaschinen benötigen perfekte Werkzeuge. Um dies sicherzustellen, entwickelt Fill die optimalen Sägebänder für speedliner-Dünnschnitt-Bandsägen. Hartmetall- und Stellitesägen können wahlweise für Nass- und Trockenschnitt eingesetzt werden. Darüber hinaus bietet Fill Servicemaschinen für Sägebänder an.

speedliner auf der Ligna.

Vom 18. bis 22. Mai 2009 präsentiert Fill seine Hochleistungsdünnschnitt-Bandsägen auf der Ligna, der Weltmesse für Forst- und Holzwirtschaft in Hannover. Das erklärte Ziel des Unternehmens ist es, seine Positionierung am Holzmarkt zu stärken. Damit wollen die Oberösterreicher ihre Technologieführerschaft in der Automatisierungs- und Bearbeitungstechnik signalisieren, bestehende Kundenbeziehungen festigen und neue Kunden gewinnen. □

www.fill.co.at

Leader in High-performance Thin-cutting Technology

The machinery builder Fill offers a complete range of equipment for parquet and solid-wood boards and components. Fill demonstrates its leadership in high-performance thin cutting with its speedliner series of thin-cutting band saws.

High-performance thin-cutting speedliner band saws are compelling in their ultra-precision, high performance and flexibility in the production of parquet and solid-wood boards and solid-wood components, from unprocessed boards to finished products. With the sturdily constructed speedliner 920, for example, even the hardest woods can be cut with an extremely narrow kerf. The user can employ its choice of carbide or stellite-tipped saws for wet and dry cutting. The speedliner 710, the "little brother" of the successful speedliner 920 horizontal band saw,

stirs enthusiasm among users for its robust construction and simple operation and handling, especially in the production of slats out of the hardest varieties of wood. With a further advance, the speedliner 920-1250, Fill makes available a band saw for special applications and large cutting widths up to 1,250 mm. It is especially useful in the production of solid-wood boards, cork products and composite and sheet aluminium.

Perfected technology

Operating at a speed of up to 60 meters per minute with a sawing precision of +/- 0.1 mm and more, all band saws from Fill are capable of cutting even extremely hard types of wood. The speedliner models can be operated as stand-alone units or in a line of several consecutive band saw modules with automation. Servo-controlled drives allow perfect sawing precision with extremely narrow kerfs. In combination with excellent production output, these features are a sure guarantee for customer success. The work pieces are conveyed either on a conveyor belt or on an ultra-precise

shuttle system depending on the specific product and then cut into slats with the horizontal thin-cutting band saw modules. The extremely narrow kerfs from 0.9 mm ensure maximum efficiency. Perfect cutting machines require perfect tools. Fill develops the optimum saw bands for speedliner thin-cutting band saws to make sure this is exactly what customers get. Users can employ their choice of carbide or stellite-tipped saws for wet and dry cutting. Fill also offers servicing machines for saw bands.

speedliner at the Ligna

Fill presents its high-performance thin-cutting band saws at the Ligna, the global trade show in Hanover, Germany, for the forestry and wood industry, staged this year from May 18 through 22. The company from the Austrian province of Upper Austria intends to improve its position on the wood market. In pursuing this firm goal, Fill wishes to demonstrate its leadership in automation and processing technology while strengthening its ties with existing customers and gaining new customers.

First-In/First-Out: Das Rundlagersystem bewährt sich seit Jahrzehnten
First-In/First-Out: The round storage system has proven effective for decades



Runde Sache

Der internationale Anlagenbauer FMW wurde von der Zellstoff- und Papierfabrik Mondi Business Paper Syktyvkar mit der Lieferung einer neuen Hackschnitzelaufbereitungsanlage beauftragt.

Der Auftrag über die Hackschnitzelaufbereitungsanlage für das russische Unternehmen zählt zu einem der größten in der fast 50-jährigen Unternehmensgeschichte von FMW. Das Unternehmen setzt seit Jahrzehnten auf das Rundlagersystem. In Zusammenarbeit mit Kunden und Betreibern wurden diese Systeme ständig weiterentwickelt und mündeten schlussendlich in der aktuellen Lösung für Lagerbeschickungssysteme in der Papier- und Zellstoffindustrie. Im Vergleich zur herkömmlichen Lagertechnik mit Längslager sprechen einige Vorteile für dieses System: die perfekte Durchmischung der Hackschnitzel, ohne Deformierung und Beschädigung, 100 Prozent aktives Lagervolumen, höhere Ausbeute im Kochprozess, geringerer spezifischer Energieverbrauch pro Kubikmeter Hackschnitzel, geringe Bau- und Instandhaltungskosten, freier Zugang zu allen Anlagenteilen für Wartung und Inbetriebnahme sowie geringe Staub- und Lärmemissionen.

Vorteilhaftes Rundlagerkonzept.

Die Hackschnitzelaufbereitung ist für eine Gesamtjahresproduktion von etwa 875.000

Tonnen Zellstoff dimensioniert und besteht im Wesentlichen aus drei Anlagenteilen, darunter das Lagerbeschickungssystem für zwei Rundlager, eines für Langfaser-Hackschnitzel (124.000 m³ Lagervolumen) und eines für Kurzfaser-Hackschnitzel (Lagervolumen 142.000 m³). Der zweite Anlagenteil umfasst das Lagerrücknahmesystem für beide Rundlager (Type REC): Der Reclaimer arbeitet entsprechend dem Hackschnitzellager im Kreis (360 Grad fortlaufend), um die Hackschnitzel aus dem Lager auszutragen und dem weiteren Prozess zuzuführen. Mit dieser Technologie wird ein 100-prozentiges First-In/First-Out-Prinzip sowie eine absolut schonende Behandlung der Hackschnitzel garantiert. Der dritte Anlagenteil ist die Hackschnitzelsortieranlage für die getrennte Sortierung von Langfaser- und Kurzfaserschnitzeln. Die Sortierung erfolgt getrennt auf Planschwingsieben, wobei drei Fraktionen erzeugt werden. Der abgeseibte Feinstoff wird über Transportsysteme der Rinde und im Weiteren den Rindenkessel der Verbrennung zugeführt, der anfallende Grobstoff wird nachzerkleinert und der Sor-

tierung nochmal zugeführt; die anfallende Akzeptfraktion von etwa 90 Prozent geht über vorhandene Bandstraßen zur Kocherbeschickung.

Starker Marktauftritt.

Durch diesen Großauftrag konnte die FMW Industrieanlagenbau GmbH ihre Marktführerschaft im Bereich der Hackschnitzelaufbereitung weiter verstärken. Seit der erfolgreichen Einführung des neuen FMW-Stacker/Reclaimer-Systems hat FMW bereits über 20 Anlagen dieser Art nach Europa, Südamerika und Nordamerika geliefert. FMW bietet Anlagen in der Größenordnung von 9.000 bis 300.000 m³ Lagerkapazität an, um den breit gefächerten Anforderungen von Lagergrößen der Kunden gerecht zu werden. In etwas abgewandelter Form steht diese Technologie auch für den Einsatz zur Rindenlagerung und zur Lagerung von Pellets zur Verfügung. □

www.fmw.co.at

A Perfect Circle

The international industrial plant engineering firm FMW was contracted by the pulp and paper mill Mondi Business Paper Syktyvkar to deliver a new chip preparation system.

This order from the Russian company is one of the largest FMW has received in its nearly 50-year history. The company has relied for decades on a round storage system. In collaboration with customers and operators, FMW has continuously refined these systems. These efforts have culminated in the current solution for storage/feed systems in the paper and pulp industry. The FMW system has several obvious advantages over conventional storage approaches that utilize longitudinal piles: Perfect chip mixing with no chip deformation or damage; 100 percent active storage volume; higher yield for digester process; lower specific energy consumption per cubic meter of chips; lower building and maintenance costs; free access to all

components for maintenance and start-up and less dust generation and noise emission.

Advantageous round storage system

The chip preparation system is designed for a total capacity of 875,000 tons of pulp a year. It consists mainly of three parts. The first is the storage feed system for two piles, one for long-fiber chips (storage volume of 124,000 cubic meters) and one for short-fiber chips (storage volume of 142,000 cubic meters). The second part of the plant consists of a storage reclaiming system for both round piles (type REC). The reclaimer operates in a circle (360° continuous operation) in keeping with the configuration of the chip pile to carry the chips out of storage and feed them to further processing. This technology guarantees 100% performance according to a First-In/First-Out principle and absolutely gentle handling of chips. The third part of the installation is a chip sorting system for the separate sorting of long-fiber and short-fiber chips. Sorting is done separately on flat jigger screens

and produces three different fractions. The screened-off fines are carried by transport systems to the bark area and from there to the bark boiler for burning and the generated coarse fraction is subsequently reduced in size and fed back into sorting. The acceptable fraction, about 90 percent of the total, is sent to the feed system for the digester.

Strong market performance

With this major contract, FMW Industrieanlagenbau GmbH further widens its market lead in chip preparation over the competition. Since the successful launch of the new FMW Stacker/Reclaimer System, FMW has already delivered over 20 of these plants to customers in Europe, South America and North America. FMW offers machines ranging from 9,000 to 300,000 cubic meters of storage volume to meet a wide variety of client requirements. The same technology in slightly modified form is available for large bark storage and for pellet storage.

Gerüstet für perfekten Schliff

Mit einfacher Bedienung und perfekter Anordnung der gewünschten Aggregate ermöglicht Langzauner eine kostengünstige und effiziente Kanten- und Profilmbearbeitung.

Das Unternehmen Langzauner Gesellschaft m.b.H. überzeugt seit 1924 Kunden auf der ganzen Welt durch seine hohe Qualität, Flexibilität und Kundenorientierung. Die Schwerpunkte liegen dabei in der Entwicklung und Fertigung von Standard- beziehungsweise Sondermaschinen für die Holz- und Metallbearbeitung sowie im Anlagenbau. Um den hohen Anforderungen der Kunden gerecht zu werden, hat das Unternehmen seine Firmenphilosophie auf Perfektion fokussiert.

Lackzwischen Schliff.

Aktuelle Neuheiten von Langzauner sind die Kantenschleifmaschine LZK 3-NCV und die Durchlaufräs- und Profilschleifmaschine LZK SD. Die beiden Maschinen werden zwar schon einige Jahre gefertigt, nun aber wesentlich verbessert. Neu ist der Lackzwischen Schliff auf diesen Maschinen: Hierfür sind ein neu entwickelter weicher Schleifschuh und regelbare Bandgeschwindigkeit ausschlaggebend.

Das flexible Maschinenkonzept der Kantenschleifmaschine LZK 3-NCV ermöglicht schnelles Umrüsten von Lackteilen auf Furnier- oder Massivholz. Der Schleifbalken ist zur optimalen Bandausnutzung elektromotorisch höhenverstellbar und auch bis 45° schwenkbar. Die Maschine verfügt über ein integriertes Vorschubband und schwenkbaren Druckbalken, so dass die Teile konstant im Durchlauf geschliffen werden können. Weiters präsentiert Langzauner eine Neuheit auf der Durchlaufräs- und Profilschleifmaschine LZK SD. Mit dieser Maschine wird dem Handwerks- und Innenausbaubetrieb ein flexibles Baukastensystem zur Kantenbearbeitung geboten. Lackzwischen schleifen, Furnier, Massiv und Profile kann der Kunde im Durchlauf durch verschieden angeordnete Aggregate frei wählen. Dank des Baukastensystems kann die Maschine beliebig zusammengestellt werden. Mit dem neuen Bedienpult können die Aggregate per Touchscreen zu- oder weg-

geschaltet werden. Das System speichert dabei die letzte Einstellung.

Komplette Palette.

Um alle Anforderungen abzudecken, entwarf das Langzauner-Team die Fräs- und Profilschleifmaschine LZK RD. Diese ist eine Kombination aus automatischer und manueller Kantenbearbeitungsmaschine. Um eine optimale Profilloberfläche zu erreichen, wird das Profil vorgefräst und anschließend mit dem Schleifaggregat nachgeschliffen. Wahlweise kann der Kunde die Maschine von R2 bis R20 umrüsten. Außerdem können Sonderprofile genau an die Wünsche des Kunden angepasst werden. Durch das integrierte Vorschubband und den schwenkbaren Druckbalken ist eine konstante Arbeitsgeschwindigkeit gegeben. Natürlich kann die Geschwindigkeit des Vorschubbandes geregelt werden. □

www.langzauner.at

Kantenschleifmaschine LZK 3-NCV
LZK 3-NCV edge sanding machine



Durchlaufräs- und Profilschleifmaschine LZK SD
LZK SD through-feed milling and profile sanding machine



Equipped for the Perfect Finish

Langzauner offers the desired edge and profile processing equipment in a perfect layout with simple controls for cost-effective and efficient processing.

Langzauner Gesellschaft m.b.H. has been convincing customers the world over with its high quality, flexibility and customer orientation since 1924. The company focuses on developing and manufacturing standard and special machines for wood and metal processing and on machinery construction. To satisfy its customers' tough requirements, Langzauner is committed to a corporate philosophy of perfection.

Interim sanding of painted surfaces

The latest innovations from Langzauner are the LZK 3-NCV edge

sanding machine and the LZK SD through-feed milling and profile sanding machine. Both machines have been under production for several years but have now been substantially improved. Interim sanding of painting surfaces is the new feature on both of these machines. A newly developed soft sanding shoe and controllable belt speed are the key factors in this advance. The flexible machine design of the LZK 3-NCV edge sanding machine allows quick changeover from painted parts to veneer or solid wood. The height of the sanding bar can be adjusted and rotated by up to 45° by an electric motor to ensure the optimum utilization of the belt. The machine has an integrated feed belt and swiveling pressure bar so the parts can be sanded constantly while passing through the machine. Langzauner is unveiling an innovation on its LZK SD through-feed milling and profile sanding machine, too. This machine offers craft firms and interior finishing firms a flexible modular system for edge processing. The customer can freely select interim sanding

of paint surfaces, veneer, solid-wood and profiles for through-feed with various arrangements of units. Customers can put together any kind of machine they want with the modular system. The new control station allows units to be activated or deactivated from the touch screen. The system saves the last setting.

Complete range

To cover all requirements, the Langzauner team designed the LZK RD milling and profile grinding machine as a combination of an automatic and a manual edge processing machine. The profile is pre-cut to optimize the profile surface and then subsequently sanded with the sanding unit. Customers can retrofit the machine with their choice of R2 to R20. Special profiles can also be adapted to exactly what the customer envisions. The integrated feed belt and the swiveling pressure bar keep the work speed constant. The speed of the feed belt can naturally also be controlled.

Herausforderungen des Sägens

Seit dem Jahr 1947 entwickelt und produziert PRINZ aus dem niederösterreichischen Loosdorf Sägemaschinen, Zubehör und Verschleißteile für den professionellen Einsatz.



Bretterpaketsäge MOBILCUT^{LIGHT} – kappt Pakete bis zu 6 m Länge
MOBILCUT packsaw – cross-cuts packages of up to 6 meters in length



Anlässlich der Ligna in Hannover zu sehen: die fahrbare Kappsäge TKSFL
On display at the Ligna in Hanover, Germany. The TKSFL mobile cross-cut saw

Im Bereich Kettensägen hat sich PRINZ als einziger Komplettanbieter etabliert und ist heute in der Lage, mit individuellen Lösungen in der Kettensäge-technik den Bedürfnissen seiner Kunden hundertprozentig gerecht zu werden. PRINZ liefert nicht nur Maschinen und das passende Zubehör, sondern auch Schneidgarnturen für alle Kettensägehersteller aus einer Hand.

Die Anwendungen für die PRINZ-Sägemaschinen gehen dabei weit über den Bereich „Holz“ hinaus. Geschnitten werden unter anderem auch Papier, Weichgestein, Gipskarton oder Mauerwerk – für alle Materialien, die hohe Anforderungen an die Maschine und die Verschleißteile stellen, ist die robuste und langlebige Kettensäge-technik bestens geeignet. Das zeigen auch die weltweiten Verkäufe der Produkte von PRINZ.

Hoher Entwicklungseinsatz.

Im Unternehmen zählen Weiterentwicklungen der Produkte, aber auch die Grundlagenforschung in der Säge-technik, zu den Kernbereichen der Unternehmensstrategie. Darüber hinaus ist auch die Anpassung an den Markt sehr wichtig. So wurde mit der MOBILCUT vor kurzer Zeit eine Bretterpaketsäge entwickelt, welche die neue Einstiegsklasse der stationären PRINZ-Bretterpaketsägen präsentiert und gleichzeitig das Bindeglied zwischen auf Rädern montierten fahrbaren Kappsägen und stationären Kappsägen darstellt. Die wesentlichen Merkmale der MOBILCUT^{LIGHT} sind: ein Sägekettenmotor mit 7,5 kW, das Kappen von Paketen bis zu 6 Metern Länge

bei gleichzeitig sehr geringem Platzbedarf und die Möglichkeit für individuelle Anpassungen mit Optionen wie etwa Längenanzeige oder auch Restholzentorgung.

Technologischer Vorsprung.

Die kontinuierlich betriebene Forschung und Entwicklung zeigt sich bei PRINZ auch in der Investition von mehr als 500.000 Euro in neue Produktionsanlagen. Die 2006 getätigten Investitionen werden heuer ihre Fortsetzung in der Fertigungsoptimierung finden.

Auch in Sachen Vertrieb wurde bei PRINZ viel getan: So wurde dieser neu strukturiert, um den Anspruch der Kunden auf Qualität und persönliche Betreuung auch außerhalb Österreichs zu erfüllen. Weltweite Vertriebspartner übernehmen Verkauf und Service vor Ort. Diese Händler werden laufend geschult und von einem eigenen Außendienstteam unterstützt.

Neuer Auftritt.

Im Rahmen der verstärkten Internationalisierungsbestrebungen wurde auch das Corporate Design einem Relaunch unterzogen. Das neue Logo spiegelt einerseits innovative Sachlichkeit wider, andererseits ist die PRINZ-Krone zugleich Symbol für die Grundlage aller Produkte – die Kettensäge.

Anlässlich der Ligna in Hannover (18. bis 22. Mai) wird PRINZ neben bewährten Produkten auch zahlreiche Neuheiten vorstellen. Unter anderem die fahrbare Kappsäge TLSFL mit Positionierahmen

www.prinz.at

Sawing Challenges

PRINZ, a company based in Loosdorf in the Austrian province of Lower Austria, has been developing and manufacturing sawing machines for professional use and their accessories and wearing parts since 1947.

PRINZ has established itself as the only complete supplier in the chain saw segment and can offer customized chain saw solutions that fully meet the needs of its customers.

PRINZ does not just supply the machines and the relevant accessories, but also cutting equipment for all chainsaw manufacturers, everything from a single source. Machine saws from PRINZ cut far more than just wood. Sturdy and durable chainsaw equipment from PRINZ is also ideal for cutting paper, soft stone, gypsum plates or brickwork, in general whatever materials put heavy demands on machines and their wearing parts. The worldwide sales of PRINZ products are solid proof of that fact.

Major commitment to development

Further development of products is a core principle in the corporate strategy, as is basic research in sawing technology. Another important aspect is adapting to the market. The recently developed MOBILCUT packsaw is the new entry-level model for stationary PRINZ packsaws and bridges the gap between mobile cross-cut saws mounted on wheels and stationary cross-cut saws. The MOBILCUT has the following main features: a 7.5 kW chainsaw motor, small footprint for cross-cutting package lengths up to 6 meters, high cutting accuracy of +/- 2mm and options such as a length display or remaining wood disposal that allows customers to adapt the product as they wish.

Technological edge

Another aspect of the continuous R&D efforts at PRINZ is evident from the more than EUR 500,000 the company has invested in new production machinery. These investments made in 2006 will be followed up this

year by manufacturing optimization projects. PRINZ has also done much with regard to Sales and Distribution. This unit has been restructured to meet the demand of customers outside Austria for quality and personal customer service. Distribution partners worldwide handle sales and service on site. These dealers undergo constant training and are assisted by the company's own field service team.

New corporate design

The corporate design was also relaunched as part of increased internationalization. The new logo reflects innovative objectivity while the PRINZ crown serves as a symbol for the basis of all products: the chainsaw. At the Ligna trade show in Hanover, Germany (May 18 through 22), PRINZ presents a number of innovations along with its tried-and-tested products. The TKSFL mobile cross-cut saw is one. The heavy-duty Multicut and Duracut chainsaws are two others.

Hightech fürs Holz

Maschinen zur Bearbeitung plattenförmiger Werkstoffe sind die Domäne von HOLZ-HER REICH-AUSTRIA. Vom Einsteiger- bis zum Highend-Modell sind die unterschiedlichsten Varianten erhältlich.

Rund 550 Mitarbeiter weltweit beschäftigen sich bei REICH-AUSTRIA mit der Produktion und dem Vertrieb von Kantenleimmaschinen, CNC-Bearbeitungszentren, Druckbalkensägen und vertikalen Plattensägen. Im Produktionswerk am Standort Voitsberg in der Weststeiermark sind rund 350 MitarbeiterInnen beschäftigt.

Auch heuer stellt das Unternehmen wieder einige Neuentwicklungen vor. Neben der neuen Mittelklasse bei den Kantenleimmaschinen ARCUS wird auch die V-CUT 1275, das neueste Modell aus dem Bereich der hochwertigen Plattensägen, am Markt präsentiert.

ARCUS.

Die ARCUS-Baureihe ist gekennzeichnet durch eine hohe Variabilität, mehr Leistung und mehr Stabilität bei reduziertem Platzbedarf. Das moderne Maschinendesign setzt Akzente mit seinen platzsparenden und großen Sicherheitshauben und besticht durch seinen minimalistischen Funktionalismus. Notwendige Zusatzaufbauten (z. B. Halterungen für die Reinigungsflaschen oder der Spänefangkasten) sind im Maschinengrundkörper integriert. Die Transportkette für die Werkstücke läuft auf präzisen Führungen und sorgt dank ihrer Kettenpads für perfekten Halt der zu bearbeitenden Werkstoffe.

Die mittels Programmsteuerung motorisch verstellbare Druckbrücke aus hochfesten und steifen U-Profilen wird über oberflächenge-

härtete Rundstahlführungen mit Direktantrieb eingestellt. Diese sorgt für einen ruhigen Werkstücktransport durch die Maschine. Die neu entwickelte ARCUS-Baureihe ist standardgemäß mit Formfräsaggregaten zur stirnseitigen Bearbeitung oder zur Bearbeitung von Postforming-Profilen ausgestattet. Optional gibt es ein Fügefräsaggregat mit zwei Fräsmotoren. Drei Leistungspakete erlauben die individuelle Anpassung an betriebliche Abläufe. Alle drei Varianten können Werkstückdicken bis zu 60 mm verarbeiten und Kantendicken (je nach Ausstattung) zwischen 3 mm, 8 mm und 15 mm ankleben und nachbearbeiten.

V-CUT 1275.

Das neueste Modell von HOLZ-HER REICH-AUSTRIA Spezialmaschinen bei den vertikalen Plattensägen ist die V-CUT 1275, die für höchste Schnittpräzision und für ergonomisches Handling bei der Aufteilung von plattenförmigen Holzwerkstoffen sorgt. Schnittlängen bis 5,30 m und Schnitthöhen bis zu 2,20 m bei einer Schnitttiefe von 75 mm können problemlos gesägt werden. Erreicht wird dies mit einer überdurchschnittlich hochwertigen Konstruktion und Ausstattung. Der durchgehende Einsatz von gehärteten Linearführungen für den Sägebalken, das Sägeaggregat und für den Sägewagen ist Garant für die Genauigkeit der V-CUT 1275.

Das Sägeaggregat bewältigt mit seinen 5,5 kW Leistung alle anfallenden Aufgaben. Es wird auf



Die ARCUS-Baureihe ist standardgemäß mit Formfräsaggregaten zur stirnseitigen Bearbeitung oder zur Bearbeitung von Postforming-Profilen ausgestattet
The standard version of the newly developed ARCUS series is equipped with shaping units for machining the ends as well as machining post-forming profiles



Das Sägeaggregat der V-CUT 1275 ist über ein Handrad leicht schwenkbar
The saw unit on the V-CUT 1275 can be easily swiveled by turning a hand wheel

zwei oberflächengehärteten Linearführungen vertikal bewegt und kann mit einer Horizontalbewegung ebenfalls auf einer Linearführung ein- und ausgetaucht werden. Das Aggregat ist über ein Handrad leicht von der vertikalen in die horizontale Sägeposition schwenkbar. □

www.reich-austria.at

High Tech for Wood

HOLZ-HER REICH-AUSTRIA specializes in machines for the processing of materials in panel form. A wide variety of models are available, from entry-level to high-end.

About 550 employees work worldwide for REICH-AUSTRIA on the production and sale of edge-banders, CNC machining centers, beam saws and vertical panel saws. The production facility at Voitsberg in the Austrian province of Styria accounts for about 350 of those employees. The company is unveiling a number of new innovations again this year. Along with the new mid-class ARCUS for edge-banding machines, REICH will present the V-CUT 1275, its newest model in the high-end panel saw segment, to the market.

ARCUS

The ARCUS series is characterized by high variability, better performance and greater stability combined with a smaller footprint. The modern machine

design sets accents with its large, space-saving guard hoods and minimalistic functionalism. Any necessary attachments such as mounts for the cleaning bottles or chip catch boxes are integrated into the body of the machine.

The transport chain for the work pieces runs in precision guides and its chain pads provide an optimum grip for the materials being processed. The pressure bridge made of high strength rigid U channels has a program control system for motor-driven direct drive adjustment on the surface-hardened steel rod guides. These features ensure smooth transport of the work piece through the machine. The newly developed ARCUS series is equipped with shaping units for machining the ends as well as machining postforming profiles and is also available with an optional jointing cutter with two cutter motors. Three different high performance packages make the ARCUS the ideal machine for tailor-made adaptation to the customer's shop processes. All three versions allow processing of work pieces with thicknesses up to 60 mm and

gluing and post-processing of edging with thickness of 3 mm, 8 mm and 15 mm depending on the equipment.

V-CUT 1275

The V-CUT 1275 is the newest model in the vertical panel saw line of HOLZ-HER REICH-AUSTRIA. It delivers maximum cutting precision and ensures ergonomic handling in the cutting of panel materials. It can easily saw cutting lengths of up to 5,30 m and cutting heights of up to 2.20 m with a cutting depth of 75 mm. It achieves this versatility with construction and equipment of above average quality. The use of hardened linear guides throughout for the saw beams, the saw unit and the saw carriage guarantee precision operation in the V-CUT 1275. The 5,5 kW saw unit masters any tasks put to it. It moves vertically in two surface-hardened linear guides and can be plunged in and out with a horizontal movement, also carried out on a linear guide. The unit can be effortlessly swiveled with a hand wheel from a vertical to a horizontal sawing position.

Mehr Produktivität

Mit einer neuen Plattenaufteilanlage von Schelling erschließt der Schweizer Küchen-Marktführer Piatti neue Märkte.

Schelling Anlagenbau ist eine weltweit tätige Firmengruppe und Spezialist für das Aufteilen von Materialien in der Möbelindustrie, in der in der Metall- und NE-Metall-, Kunststoff- und der Leiterplattenindustrie. Beginnend mit der Projektentwicklung über Design, Produktion, Installation und Inbetriebnahme bis hin zur optimalen Nachbetreuung. Alles kommt aus einer Hand; damit wird die Verantwortung für das komplette Projekt übernommen. Ein interessantes Projekt hat das Unternehmen kürzlich bei der Bruno Piatti AG, dem Schweizer Marktführer bei Küchen, realisiert. Unter Ausnutzung des bestehenden Platzbedarfes sollte die neuste Technologie für die Aufteilung von Spanplatten im Zweischichtbetrieb zur Anwendung kommen. Im Vordergrund steht dabei der Weißwaren-Korpuzschnitt mit der vollen Pakethöhe. In der zweiten Schicht



Schelling Anlagenbau ist spezialisiert auf das Aufteilen von Materialien in der Möbelindustrie

Schelling Anlagenbau specializes in cutting to size materials in the furniture industry

werden Fronten bei niedriger Losgröße großteils im Einzelplattenzuschnitt aufgeteilt. Mit der ah 8, der neuesten Innovation in puncto Plattenaufteilung aus dem Hause Schelling, werden diese Anforderungskriterien erfüllt. Dabei bilden die Plattenaufteilsäge fh 6 und das Resteverwaltungsprogramm XBoB die ideale Ergänzung. Patrick Artho, Projektleiter der Bruno Piatti AG, stand Rede und Antwort.

Welche Erfahrungen haben Sie bis heute mit der Plattenaufteilanlage ah 8 gemacht?

Artho: Mit der neuen Anlage erzielen wir eine höhere Produktivität. Wir fertigen auf dieser Anlage rund 35.000 Korpusteile pro Woche jeweils in einer halben Schicht pro Tag und mit einem Sägeführer. Im Gegensatz zu früher ist das eine Halbierung der Zuschnittzeit und der Personalressourcen. In der gewonnenen Zeit und der zweiten Schicht werden die 1500 bis 2500 Fronten geschnitten. Auch in qualitativer Hinsicht wurden die hoch gesteckten Ziele erreicht und die definierten Toleranzen am fertigen Teil können wieder eingehalten werden.

Welche technischen Ausführungen in der ah 8 bringen am meisten Nutzen für Sie?

Artho: Die automatische Vakuumbeschickung ist von großem Vorteil. Die Oberflächen dürfen aus Qualitätsgründen nicht zerkratzt werden.

Für beste Oberflächenschonung sind die Maschinentische der Plattenaufteilanlage ah 8 hartverchromt. Der Transport der Platten wird auf bearbeiteten Polyamidrollen oberflächenschonend vorgenommen. Mit dem Einsatz der zwei Einschübe beim Zuschnitt von Fronten und Korpusteilen erzielen wir eine Produktionssteigerung von 20 Prozent. Die automatische Abstapelung der Korpusteile bringt den Mitarbeitern eine enorme körperliche Entlastung im Gegensatz zu früher.

Bei Piatti ist auch die Plattenaufteilsäge fh 6 in Betrieb. Wie ist die Maschine im Zuschnittcenter der Firma Piatti integriert?

Artho: Auf der ah 8 werden etwa 1.500 bis 2.500 Teile für Fronten pro Tag zugeschnitten. Postformingstränge sowie Spezial- und Expressteile werden auf der fh 6 zugeschnitten. Das von XBoB verwaltete Restelager wird ebenfalls von der Plattenaufteilsäge fh 6 verwertet. Beim Aufteilen von Produktionsaufträgen mit niedriger Losgröße bringt die integrierte Restplattenverwaltung XBoB bis zu 8 Platten pro Tag Einsparung. Ein weiterer wirtschaftlicher Vorteil für uns. Diese Maschine bildet deshalb eine ideale Ergänzung zur Winkelanlage. □



Patrick Artho, Projektleiter der Bruno Piatti AG
Patrick Artho, project manager from Bruno Piatti AG

www.schelling.com

Increased Productivity

A cut-to-size plant from Schelling is helping Piatti, the market leader in the Swiss kitchen market, to open up new markets.

Schelling Anlagenbau is a group of companies that conducts business worldwide. It is a specialist in cutting to size materials for the furniture sector and the non-ferrous metal, plastic and circuit-board industries. Everything is provided from a single source, from project development and design through production, installation and commissioning to optimum after-sales service. Schelling takes responsibility for the complete project. The company recently finished an interesting project for Bruno Piatti AG, the Swiss market leader in the kitchen segment. The task was to utilize the latest technology for cutting particle board to size in two-shift operation within the existing space. Cutting to size white board corpus products with the full book height was a main requirement. In the second shift, front parts are cut to size in small batches largely in single-panel operations. The ah 8,

Schelling's latest innovation in panel cutting, satisfies these requirements in full. The fh 6 panel sizing saw and the XBoB rest cut management program are ideal supplements to this solution. Patrick Artho, project manager from Bruno Piatti AG, answered questions on the project.

How has the ah 8 cut-to-size plant performed so far?

Artho: The new plant has boosted our productivity. We produce approximately 35,000 corpus parts every week on this system, with one-half shift every day and one saw operator. That represents a 50 percent reduction in cutting time and personnel resources compared to our previous setup. In the time saved and in the second shift we cut to size 1,500 to 2,500 front panels. The ambitious quality goals were achieved too. We are again complying with the tolerances defined for the finished parts.

Which technical design features in the ah 8 benefit you the most?

Artho: Automatic vacuum loading is highly advantageous. To meet quality standards, it is essential that the wood surfaces not be scratched. The

machine tables on the ah 8 cut-to-size plant are hard-chrome-plated for gentle handling of the surfaces. The panels are transported on polyamide-coated rollers for optimum surface protection. Our use of two infeeds when cutting the front and corpus parts lets us achieve a 20% increase in production. The automatic stacking of the corpus parts is a great physical relief for our employees compared to the previous method.

Piatti also operates the cut-to-size saw fh 6. How is the machine integrated into the Piatti cutting centre?

Artho: The ah 8 is used for cutting approximately 1,500 to 2,500 front parts a day. Post-forming lines and special and express parts are cut on the fh 6. The rest cuts, managed by XBoB, are also reused with the aid of the fh 6 cut-to-size saw. When we receive production orders with small batch sizes, the integrated XBoB rest management program saves the equivalent of 8 panels a day. This is an added economic advantage for us. This machine is therefore an ideal supplement to the angular plant.

Wirkungsgrad im Mittelpunkt

Anlässlich der Ligna in Hannover präsentiert sich die Scheuch GmbH aus Auroldmünster unter dem Motto „Wirkungsgrad im Mittelpunkt“. Energie-technische Optimierung ist dabei ein Thema.

Anhand von Produkt- und Anwendungsbeispielen werden die Luft- und Umwelttechnikspezialisten von Scheuch den Nachweis antreten, dass sich etwa durch energietechnische Optimierung eine Steigerung des Wirkungsgrades von einzelnen Komponenten und bei deren Zusammenwirken der Gesamtanlagen-Wirkungsgrad hinsichtlich Energieeffizienz deutlich erhöhen lässt. Andererseits wird aber auch gezeigt, wie es durch wirkungsbezogene Maßnahmen gelingt, Energieverluste gering zu halten. Mit einer verstärkten F&E-Mannschaft sowie in Zusammenarbeit mit Anwendern, Instituten und in Forschungsprojekten lassen sich bedeutende Verbesserungen bei Komponenten und Betriebssystemen erzielen. Ein Know-how, das nicht nur den Betreibern von Neuanlagen zugute kommt, sondern auch präventiven Instandhaltungs- sowie Modernisierungsmaßnahmen.

LIGNO-Filter.

Im Mittelpunkt der Messepräsentation wird für die Holzindustrie die neue Variante des LIGNO-Filters zu sehen sein. Sie wurde spe-

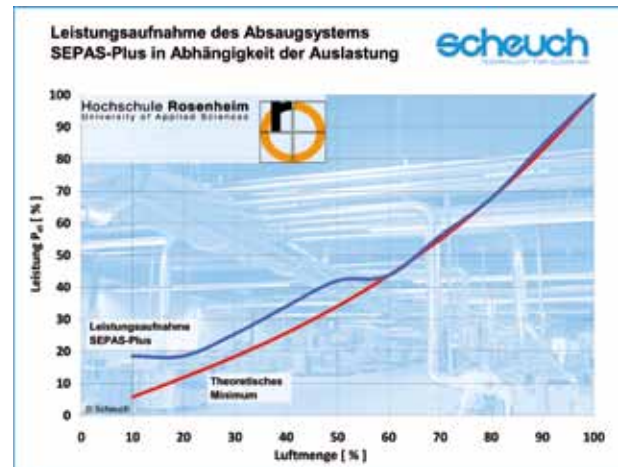
ziell für die Möbelindustrie entwickelt und für den Unterdruckbetrieb konzipiert. Bei diesem Filterkonzept werden die Ventilatoren im Filterkopfteil integriert. Fazit: Geringerer Platzbedarf, aber auch deutlich geringere Schallemissionen. Besonders vorteilhaft wirkt sich die seitliche Anordnung im Filterkopfaus, weil dadurch beste Zugänglichkeit sowohl zu den Ventilatoren als auch zu den Filterschläuchen und deren Abreinigungseinrichtung gewährleistet ist. Durch CFD-Berechnungen konnten An- und Abströmung optimiert und der Anlagenwiderstand reduziert werden. Mit diesem Filtertyp ist somit eine weitere Steigerung des Wirkungsgrades beim Einsatz in Absauganlagen zu erzielen, was bei gleicher Leistung zu geringeren Investitions- und Betriebskosten führt.

Moderne Absaugsysteme.

Mit der Fakultät für Holztechnik der FH Rosenheim wurde im Projekt „Moderne Absaugsysteme“ die Erkenntnis gewonnen und bestätigt, wie sehr sich die gewissenhafte Beachtung und Gewichtung einer Vielzahl

von Einflussgrößen auf die Festlegung des richtigen Absaugsystems auswirken kann. Je nach Anwendungsfall und betrieblicher Anforderung haben die von Scheuch angebotenen Absaugsysteme, ob Gruppenabsaugung (Überdruck – Unterdruck) oder das patentierte SEPAS-System, ihre jeweiligen wirtschaftlichen Vorteile.

Das SEPAS-System (Scheuch energiesparendes patentiertes Absaugsystem) punktet in erster Linie bei schwankenden Betriebsauslastungen in Bezug auf seinen hohen energietechnischen Wirkungsgrad. Der Energiebedarf passt sich jeweils an die aktuelle Auslastung der Bearbeitungsmaschinen an. Die Überprüfung durch die Fachhochschule bestätigt, dass das SEPAS-System somit nahe am theoretischen Energieminimum arbeitet. Zudem wird durch das Einrohrsystem sichergestellt, dass bei jeder Maschine die definierte Absaugwirkung gleichbleibend gut erreicht wird, unabhängig von der Auslastung des Maschinenparks bzw. der Entfernung der Maschine zum Filter. □



Die Berechnungen der FH Rosenheim bestätigen die optimale Anpassung des Energieverbrauches beim Anlagenkonzept SEPAS-Plus
The calculations of the University of Applied Sciences Rosenheim confirm that the SEPAS-Plus system design brings about an optimum adjustment in energy consumption

www.scheuch.com

Focus on Efficiency

Scheuch GmbH from Auroldmünster, Austria, is presenting its range at the Ligna trade show in Hanover, Germany, under the theme "Focus on Efficiency". Energy optimization is the central issue.

The air and environmental equipment specialist Scheuch will present product and application examples to demonstrate how energy equipment optimization can substantially boost the efficiency of individual components and through their interaction, the efficiency of entire systems as regards energy efficiency. It will also show how to minimize energy losses by taking effect-related measures.

With a larger R&D team, components and operating systems can be significantly improved in collaboration with users and institutes and in research projects. This expertise not only benefits operators of new plants but also helps with preventive maintenance and modernization.

LIGNO filter

The unveiling of the new version of the LIGNO filter to the wood industry will be the focal point of the trade show presentation. This filter was specially developed for the furniture industry and for vacuum operation. In this filter design, the fans are integrated in the filter head section. This change has cut down the amount of space required as well as reduced noise emissions. The lateral arrangement of the filter head is particularly advantageous because it ensures optimum access to the fans and to the filter bags and their cleaning system. With the CFD calculations, inflow and outflow can be optimized and system resistance reduced. This filter therefore allows efficiency to be further boosted when using extraction systems and offers the same performance at lower investment and operating costs.

Modern extraction systems

Scheuch conducted a joint project with the Wood Technology School at the University of Applied Sciences Rosenheim entitled "Modern Extraction

Systems". The project yielded and confirmed the finding that paying careful attention to and weighing a multitude of influencing factors can have a great impact on determining the right extraction system. The extraction systems offered by Scheuch each have economic advantages depending on the application involved, whether group extraction (over-pressure/under-pressure) or the patented SEPAS system. The SEPAS system (Scheuch energy-saving patented extraction system) scores high primarily with its high energy efficiency particularly in cases involving fluctuating operating loads. The energy required adapts to the current load in the processing machines. The examination by the university in Rosenheim confirmed that the SEPAS system operates nearly at the minimum theoretical energy level. In addition the single-pipe system ensures that each machine can achieve constantly good results for the defined extraction effect regardless of the utilization of machinery capacity or the distance of the machine from the filter.



metall

bringt's

**DIE BESTEN
LEHRLINGE
FÜR DIE
METALLTECHNIK
GESUCHT!**

Schlaue Metallköpfe haben in der Maschinen- und Metallwarenindustrie die Nase vorne!

Kreativität, technisches Wissen und organisatorisches Talent verbunden mit einem kontinuierlichen technologischen Wandel machen die Maschinen- und Metallwarenindustrie Österreichs zu mehr als einem Schlagwort, nämlich zum Inbegriff einer spannenden und karriereträchtigen Zukunft.

Durch die permanenten Innovationen ändert sich das Spektrum der technischen Lehrberufe in der Maschinen- und Metallwarenindustrie laufend und eröffnet auch jungen Frauen neue und vielfältige Ausbildungs-, Aufstiegs- und Weiterentwicklungsmöglichkeiten.