

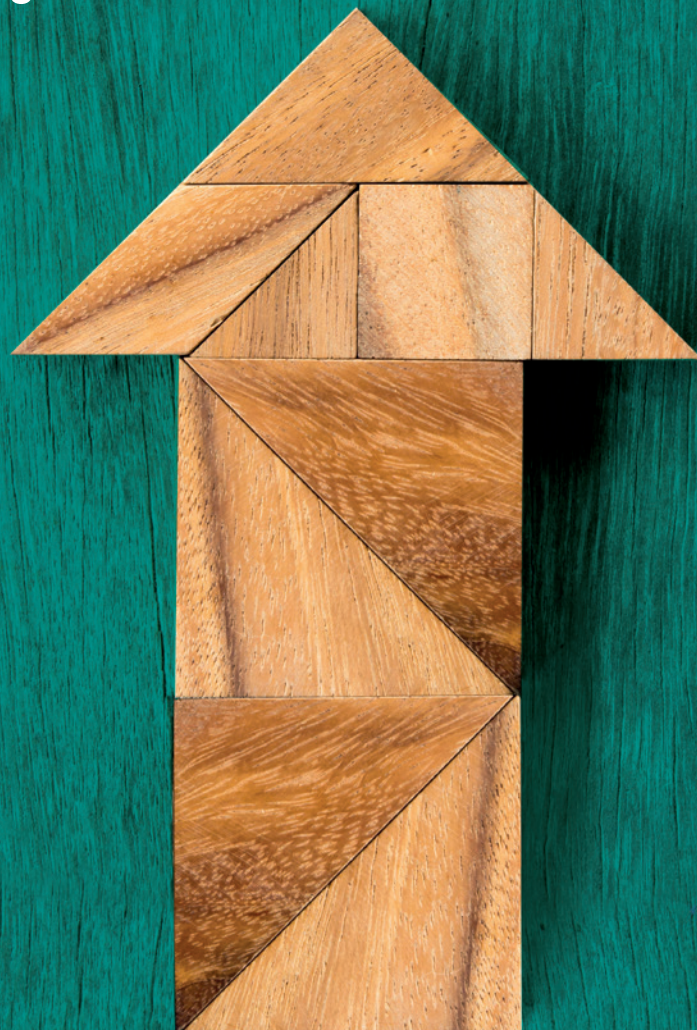
HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN
WOODWORKING MACHINERY

METALTECHNOLOGY AUSTRIA

Nr. 02/2019

ÖSTERREICH IM INTERNATIONALEN SPITZENFELD

Austria in the top rankings
internationally



- | | |
|---|--|
| <p>03 Interview
Österreich im internationalen Spitzenfeld
Austria in the top rankings internationally</p> <p>05 Raimund Beck KG Wire Staples Company
Holznägel für Druckluftnagler
Wooden nails for pneumatic nailers</p> <p>06 Berndorf Band GmbH
Modulare Magnetspannvorrichtung
Modular magnetic clamping device</p> <p>07 Busatis GmbH
Maßgeschneiderter Verschleißschutz
Customized wear protection</p> <p>08 Ganner
Maschinenproduktionsgesellschaft m.b.H.
CNC Bearbeitungszentren
CNC machining centers</p> <p>09 Langzauner Gesellschaft m.b.H.
Kantenbearbeitung im Durchlauf
Edge processing in through-feed operation</p> | <p>10 Latschbacher GmbH
Reibungsloser Datenfluss vom Wald ins Werk
Smooth data flow from forest to mill</p> <p>11 Leitz GmbH. & Co. KG
Diamant in neuen Dimensionen
Diamond in new dimensions</p> <p>12 Prinz GmbH & Co KG
Kappsägen für den industriellen Einsatz
Crosscut saws for industrial use</p> <p>13 Schelling Anlagenbau GmbH
Robotik ist Trumpf
Robotics is the secret</p> <p>14 Scheuch Ligno GmbH
Brikettpresse mit anwenderfreundlicher
Steuerung
Briquette press with user-friendly control unit</p> <p>15 Springer Maschinenfabrik GmbH
Vollautomatisch verpackte Schnittholzpakete
Fully automatic packaging of lumber packages</p> |
|---|--|

MEMBERS / WOODWORKING MACHINERY

AL-KO Production Austria GmbH, 8742 Obdach, Hauptstraße 51, www.al-ko.at • **Andritz AG**, 8045 Graz-Andritz, Stattegger Straße 18, www.andritz.com
battenfeld-cincinnati Austria GmbH, 1230 Wien, Laxenburger Straße 246, www.battenfeld-cincinnati.com • **Raimund Beck KG Wire Staples Company**,
 5270 Mauerkirchen, Raimund-Beck-Straße 1, www.beck-austria.com • **Berndorf Band GmbH**, 2560 Berndorf, Leobersdorfer Straße 26, www.berndorf-band.at
BULMOR industries GmbH, 4320 Perg, Kickenau 1, www.bulmor.com • **Busatis GmbH**, 3251 Purgstall, Busatisstraße 15, www.busatis.com • **Eschböck –
 Maschinenbau Gesellschaft m.b.H.**, 4731 Prambachkirchen, Grieskirchner Straße 5, www.eschlboeck.at • **Fill Gesellschaft m.b.H.**, 4942 Gurten, Fillstraße 1,
www.fill.co.at • **Ganner Maschinenproduktionsgesellschaft m.b.H.**, 6410 Telfs, Hermann Ganner Straße 1, www.gannomat.at • **HF Maschinenbau GmbH**, 8502
 Lannach, Radlpaßstraße 7, www.hinkel.at • **HOLZ-HER Maschinenbau GmbH**, 8570 Voitsberg, Grazer Vorstadt 110, www.holzher.at • **K industries GmbH**, 9433 Sankt
 Andrä im Lavantal, Krestastraße 1, www.k-industries.at • **Kärntner Maschinenfabriken Egger GmbH**, 9500 Villach, Italienerstraße 62, www.kmf.at • **Kienesberger
 Maschinen Erzeugungs- und Handels-GmbH.**, 4963 St. Peter am Hart, Gewerbestraße 7, www.kienesberger.at • **kmb Forsttechnik GmbH**, 4655 Vorchdorf,
 Feldhamer Straße 39, www.kmb-technik.at • **KRENHOF Aktiengesellschaft**, 8580 Köflach, Judenburger Straße 188, www.krenhof.at • **Langzauner Gesellschaft
 m.b.H.**, 4772 Lambrecht, Nr. 52, www.langzauner.at • **Latschbacher GmbH**, 4484 Kronstorf, Hauptstraße 8/10, www.latschbacher.com • **LCS Cable Cranes
 GmbH**, 6832 Sulz, Industriestraße 8, www.lcs-group.com • **Leitz GmbH. & Co.**, Kommanditgesellschaft, 4752 Riedau, Leitzstraße 80, www.leitz.org • **NEUSON
 Forest GmbH**, 4030 Linz, Gaisbergerstraße 52, www.neuson-forest.at • **Johann Offner Werkzeugindustrie Gesellschaft m.b.H.**, 9400 Wolfsberg, Schwemtratten
 7, www.offner.at • **Paul Ott GmbH**, 4650 Lambach, Carl-von-Linde-Straße 12, www.ottpaul.com • **pewag austria GmbH**, 8605 Kapfenberg, Mariazeller Straße 143,
www.pewag.com • **Prinz GmbH & Co KG**, 3382 Loosdorf, Ofenlochstraße 23, www.prinz.at • **Gerhard Sange Maschinenfabrik GmbH**, 9560 Feldkirchen in Kärnten,
 Unterrain 3, www.sange.at • **Schelling Anlagenbau GmbH**, 6858 Schwarzach, Gebhard-Schwärzler-Straße 34, www.schelling.com • **Scheuch GmbH**,
 4971 Auroldmünster, Weierfing 68, www.scheuch.com • **Scheuch Ligno GmbH**, 4941 Mehrnbach, Mehrnbach 116, www.scheuch-ligno.com • **Maschinenfabrik
 Rudolf Schöberl Gesellschaft m.b.H. & Co. KG.**, 4320 Perg, Naarner Straße 42, www.schoeberlpressen.at • **SGS Industrial Services GmbH**, 4751 Dorf an der
 Pram, Gewerbepark 1, www.sgs-industrial.com • **Springer Maschinenfabrik GmbH**, 9360 Friesach, Hans-Springer- Straße 2, www.springer.eu • **Maschinenfabrik
 Stingl Gesellschaft m.b.H.**, 9334 Guttaring, Hollersberg 26, www.stingl-maschinen.com • **STUBAI KSHB GmbH**, 6166 Fulpmes, Industriegelände Zone A1, www.kshb.at
TKM Austria GmbH, 3333 Böhlerwerk, Waidhofner Straße 11, www.tkmaustria.com • **Trotec Laser GmbH**, 4600 Wels, Linzer Straße 156, www.troteclaser.com
WDT Maschinenbau Gesellschaft mbH, 8650 Kindberg, Wiener Straße 22, www.wdt.at

IMPRESSUM

Medieninhaber und Herausgeber: Fachverband Metalltechnische Industrie, Association of Metaltechnology Industries
 A-1045 Wien, Wiedner Hauptstraße 63, Tel. +43 (0)5 90 900-3482, Fax +43 (0)1 505 10 20, office@fmti.at, www.metalltechnischeindustrie.at
 Offenlegung nach § 25 Mediengesetz: www.metalltechnischeindustrie.at/service/impresum/

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

Verlag/Redaktion/Layout: WEKA Industrie Medien GmbH, Dresdner Straße 45, 1200 Wien, www.industriemedien.at **Grafik:** Karl Peherstorfer **Coverfoto:** fotolia

Verantwortlicher Redakteur: Dr. Albert Schuch **Übersetzung:** V.I.T.A. OEG, Schellinggasse 5/8, 1010 Wien **Druck:** agensketterl, Druckhausstraße 1, 2540 Bad Vöslau

Österreich im internationalen Spitzenfeld

Metaltechnology Austria sprach mit Timo Springer, Geschäftsführer der Springer Maschinenfabrik GmbH, über die internationalen Zukunftsperspektiven für die österreichischen Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen.



Mag. Timo Springer
Springer Maschinenfabrik

Die Anzeichen dafür, dass sich die Weltkonjunktur eintrübt, häufen sich. Kann sich die Holzmaschinenindustrie dieser Entwicklung entziehen?

Timo Springer: Die Maschinenindustrie hat in den letzten zwei Jahren stark von der guten Konjunktur – national wie international – profitiert. Die Auftragsbücher sind im Moment noch gut gefüllt. Die Konjunkturerwartungen sind zwar immer noch positiv, allerdings deutlich schwächer als 2018. Es wird noch einige Monate dauern, bis sich das auch in den Auftragseingängen niederschlägt. Investitionsentscheidungen, die in Phasen der Hochkonjunktur getroffen wurden, wirken in unserer Branche immer etwas nach.

Welchen Einfluss haben die Holzpreise auf die Nachfrage nach Ihren Maschinen und wohin geht die Reise 2019?

Die Entwicklung der Holzpreise hat natürlich großen Einfluss auf unsere Kunden in der Holzverarbeitenden Industrie, vor allem in der Sägeindustrie. Ein wettbewerbsfähiges Preisniveau muss auch eine entsprechende Produktivität ermöglichen. Gelingt dies, so ist die Investitionsbereitschaft entsprechend höher und für die Maschinenindustrie entsprechend positiv. Aber auch hier hängt alles von der konjunkturellen Entwicklung und den damit verbundenen Erwartungshaltungen ab.

Österreich zählt sicher nicht zu den billigsten, aber zu den besten Herstellern von Holzbearbeitungsmaschinen. Warum würden Sie sich als Kunde eine österreichische Maschine in den Maschinenpark stellen?

Das Know-how österreichischer Fachkräfte ist nicht nur im Inland, sondern weltweit gefragt.

Zahlreiche heimische Betriebe positionieren sich weltweit im Spitzenfeld und gelten als Hidden Champions. Erstklassige Qualität, Verlässlichkeit und hochqualifizierte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind die Basis für den internationalen Erfolg und sprechen klar für eine österreichische Maschine.

Digitalisierungs-Projekte schießen aus dem Boden, wie groß ist das Potential im Holzmaschinenbereich dafür und wie viel davon halten Sie für ausgeschöpft?

Digitalisierung bietet enormes Potenzial für die Holzverarbeitende Industrie und das ist bei weitem noch nicht ausgeschöpft. Der Einsatz digitaler Technologien strukturiert Arbeits-, Produktions- und Geschäftsprozesse flexibler und effizienter. Die Möglichkeiten, die der technologische Wandel mit sich bringt, sind eng mit einer kontinuierlichen Aus- und Weiterbildung verknüpft. Um zu den Profiteuren von Industrie 4.0 zu gehören, müssen die Unternehmen daher nicht nur in neue Technologien investieren, sondern auch die digitalen Kompetenzen ihrer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter aufbauen.

Die Europäische Kommission hat die Industrie zurecht in ihren langfristigen Fokus gerückt. Was wünschen Sie sich von der EU insbesondere in diesem Zusammenhang?

Das ist ganz einfach zu beantworten: Eine industriefreundliche Politik muss ganz oben auf der Agenda stehen. Dazu gehört die Verhinderung von internationalen Handelshemmnissen und unfairen Wettbewerbsbedingungen, Entbürokratisierung im Binnenmarkt sowie die massive Förderung von Forschung und Entwicklung, neuen Technologien und der Breitbandinfrastruktur. →

Der Freihandel auf globaler Ebene ist momentan nicht so selbstverständlich, wie er vor ein paar Jahren noch gewirkt hat. Wie ginge es der Holzmaschinenindustrie ohne freien Handel?

Nicht gut. Wir exportieren fast 90 Prozent unserer Produkte, freier Handel ist die Basis für unseren Erfolg. Damit ist eigentlich alles gesagt. Jeder Eingriff in den freien Handel kostet Wertschöpfung, Arbeitsplätze und Wohlstand.

Austria in the top rankings internationally

Metaltechnology Austria talked with **Timo Springer**, Managing Director of **Springer Maschinenfabrik GmbH**, about the future international prospects for Austrian manufacturers of woodworking machines.

The signs are mounting that the global economy is taking a downturn. Can the woodworking machinery industry buck this trend?

Timo Springer: Over the past two years, the machinery industry has profited substantially from the robust economic situation – nationally and internationally. At the moment, the order books are still quite full. Although the economic expectations are still positive, they are much weaker than in 2018. It will take several months before this is reflected in the level of new orders. In our sector, investment decisions made during boom phases always continue to have an effect for a while.

What influence do wood prices have on the demand for your machines and where are things headed in 2019?

The development of wood prices naturally has a major effect on our clients in the woodworking industry, especially in the saw industry. A competitive price level must also enable a corresponding level of productivity. If this succeeds, the propensity to invest is correspondingly higher and, for the machinery industry, correspondingly positive. But in this case, too, everything depends on the

development of the economic situation and on the expectations associated with it.

Austria is certainly not among the cheapest manufacturers of woodworking machines but definitely among the best. Why would you as a client add an Austrian machine to your plant?

The expertise of Austrian specialists is in high demand, domestically and internationally. Many domestic companies are in the top rankings internationally and are considered hidden champions. First-class quality, reliability and highly qualified employees provide the basis for international success and are clear arguments in favor of an Austrian machine.

Digitization projects are springing up all over. How big is the potential in the woodworking machine sector for these projects and how much of that potential do you believe has been exhausted so far?

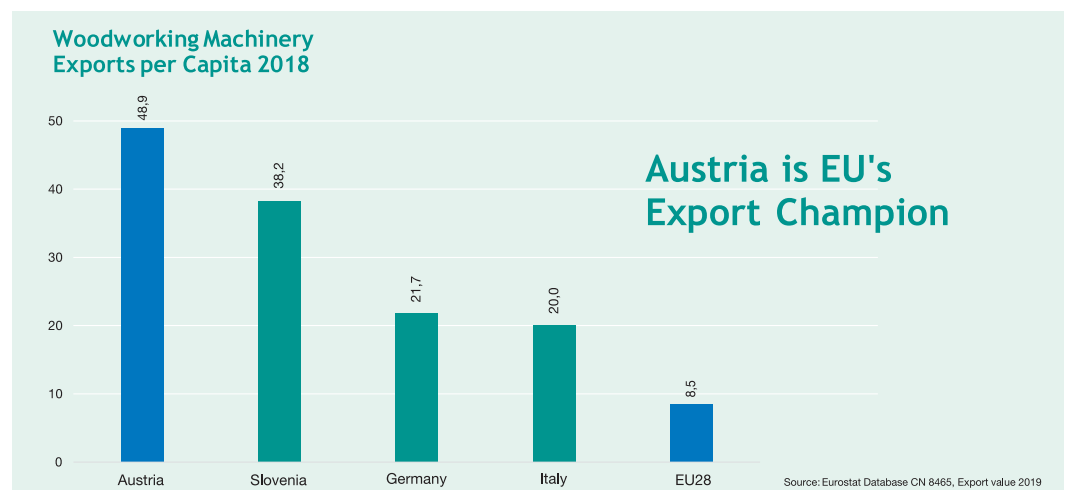
Digitization has enormous potential for the woodworking industry and that potential is far from being exhausted. Digital technologies are used to structure work, production and business processes more flexibly and efficiently. The possibilities ushered in by technological change are closely linked to ongoing advanced and continuous training. To belong to the beneficiaries of Industry 4.0, companies must therefore not only invest in new technologies but also build up the digital skills and capabilities of their employees.

The European Commission is rightly putting a long-term focus on industry. What would you like to see from the EU in particular in this context?

The answer is simple: Industry-friendly policies have to be at the top of the agenda. They include the prevention of international trade barriers and unfair competitive conditions, the elimination of red tape in the internal market and the massive funding of research and development, new technologies and broadband infrastructure.

Free trade at global level is currently not such a matter of course as it seemed to be a few years ago. How would the woodworking machinery industry fare without free trade?

Not very well. We export nearly 90 percent of our products; free trade is the basis of our success. That really says it all. Every intervention in free trade is detrimental to value creation, jobs and prosperity.



Holznägel für Druckluftnagler

Wooden nails for pneumatic nailers

The BECK Fastener Group has developed the world's first pneumatically driven wooden nails under the brand name LignoLoc®.

Founded in 1904, the family-owned BECK Fastener Group has facilities in Austria, Germany, Italy and the USA. It has been the global leader in the production of collated staples and nails for more than 80 years. With the fireable LignoLoc® wooden nails, BECK has now opened up completely new approaches to fastening.

Industrial manufacturers are not the only beneficiaries of these innovative nails of indigenous beechwood. Wholly wooden connections are also highly appreciated in ecological wooden housing construction. Besides preventing thermal bridges, they leave no traces of corrosion behind and cause no damage to tools during the processing of wall elements.

Wholly wooden connections at the press of a button

With the LignoLoc® F60 pneumatic nailer, nails can be driven into wood or wood-based materials directly and without pre-drilling. Resistant to fungal attack, they are also ideal for outside use. When driven into wood, LignoLoc® nails fuse with the surrounding wood, creating an insoluble bond with it. This effect known as lignin welding was tested and confirmed by scientists from the University of Hamburg.

Ecologically exemplary

From production to recycling, LignoLoc® wooden nails display a compelling eco-friendliness. European beech wood is a renewable natural resource requiring short transport distances. A study by the Nova Institute showed that the production of a LignoLoc® wooden nail produces just a fourth of the greenhouse gases of a technically comparable steel nail.

The LignoLoc® wooden nails have won multiple awards (e.g. 2018 Green Product Award, 2019 AIT Innovation Prize Architektur+Bauwesen München). With their approval for construction purposes, the possible applications in wood construction will be expanded even further in the future. The results of the long-time studies required for this approval are expected to be available by September 2019.

Unter der Marke LignoLoc® hat die BECK Fastener Group die ersten schießbaren Holznägel der Welt entwickelt.

Die BECK Fastener Group, ein 1904 gegründetes Familienunternehmen mit Standorten in Österreich, Deutschland, Italien und den USA, ist seit über 80 Jahren weltweit führend in der Herstellung magazinierter Klammern und Nägel. Mit den schießbaren LignoLoc®-Holznägeln ermöglicht BECK nun völlig neue Ansätze in der Befestigung.

Von den innovativen Nägeln aus heimischem Buchenholz profitiert nicht nur die industrielle Fertigung: Reine Holzverbindungen werden auch im ökologischen Holzhausbau sehr geschätzt. Sie vermeiden Wärmebrücken, hinterlassen keine Korrosionsspuren und beschädigen keine Werkzeuge beim Bearbeiten von Wandelementen.

Stofffreie Verbindungen auf Knopfdruck

Mit dem LignoLoc® F60-Druckluftnagler lassen sich die Nägel direkt und ohne Vorbohren in Holz oder Holzwerkstoffe schießen. Beständig gegen Pilzbefall, eignen sie sich auch bestens für den Außenbereich. LignoLoc® Nägel verschmelzen beim Einschließen

mit dem Umgebungsholz und verbinden sich damit unlösbar. Dieser Effekt des sogenannten Holzschweißens wurde von Wissenschaftlern der Universität Hamburg geprüft und bestätigt.

Ökologisch vorbildlich

Von der Produktion bis zum Recycling überzeugen LignoLoc® Holznägel durch ihre Umweltfreundlichkeit. Europäische Buche ist ein nachwachsender Rohstoff mit kurzen Transportwegen. Laut einer Studie des Nova-Instituts verursacht die Produktion eines LignoLoc® Holznagels nur ein Viertel der Treibhausgase eines technisch vergleichbaren Stahlnagels.

Mit der Erteilung der Bauzulassung für die bereits mehrfach ausgezeichneten LignoLoc® Holznägel (z.B. 2018 Green Product Award, 2019 AIT Innovationspreis Architektur+Bauwesen München) erweitern sich künftig die Anwendungsmöglichkeiten im Holzbau noch mehr. Die Ergebnisse der dafür benötigten Langzeitstudien werden voraussichtlich bis September 2019 vorliegen.

www.beck-fastener.com



© BECK Fastener Group

Das LignoLoc® F60 System bietet neue metallfreie Befestigungsmöglichkeiten im Holzhausbau

The LignoLoc® F60 system provides new metal-free fastening possibilities in wooden housing construction

Modulare Magnetspannvorrichtung

Eine neue modulare Magnetspannvorrichtung von Berndorf Band ermöglicht das Schweißen von Stahlbändern auf höchstem Niveau.

Modular magnetic clamping device

A new modular magnetic clamping device from Berndorf Band enables steel belts to be welded to the highest standards.

With headquarters in Berndorf in the Austrian province of Lower Austria, the Berndorf Band Group has nearly 100 years of experience and exports more than 90 percent of its output. It is the world market leader in the production of steel belts and belt systems. The Group has about 400 employees in Asia, Europe, North America and South America and consists of the parent company Berndorf Band and nine subsidiaries.

Steel belts welded to the highest standards

The Berndorf Band Group also manufactures endless steel belts for producing wood-based panels. With its newly developed modular magnetic clamping device, the company now offers a solution for guaranteeing top-quality welding of existing and future generations of steel belts. The modular design simplifies installation in double belt presses and permanent magnets deliver an enormously high clamping force. Thanks to robust construction, the welding edges can be milled and a specially developed welding process achieves minimal deviations in thickness and flatness. The result is impressive indeed: a panel quality unique on the market in the cross welding seam sector.

Worldwide service network

Thanks to its worldwide service network, the Berndorf Band Group provides innovative solutions for steel belts, steel belt systems and specially developed service equipment for the repair of steel belts. The stainless steel belts from Berndorf Band are utilized for the production of particle boards, MDF, OSB, laminates, HPL and MFC.

Top-quality processing of raw materials is essential particularly in the manufacture of products for building interiors. To ensure excellent product quality, many producers rely on the reliable stainless steel belts from Berndorf.

Die Berndorf Band Group mit Hauptsitz im niederösterreichischen Berndorf gilt mit knapp 100 Jahren Erfahrung und einem Exportanteil von über 90 Prozent als Weltmarktführer in der Herstellung von Stahlbändern und Bandanlagen. Die Gruppe beschäftigt rund 400 Mitarbeiter in Asien, Europa, Nord- und Südamerika und besteht aus dem Mutterkonzern Berndorf Band und neun Tochtergesellschaften.

Schweißen von Stahlbändern auf höchstem Niveau

Auch für die Herstellung von Holzwerkstoffen fertigt die Berndorf Band Group endlose Stahlbänder. Mit der Neuentwicklung der modularen Magnetspannvorrichtung schafft das Unternehmen nun eine Lösung, die das Schweißen bestehender und zukünftiger Generationen von Stahlbändern auf höchstem Niveau gewährleistet. Das modulare Design erleichtert den Einbau in Doppelbandpressen und Permanentmagnete sorgen für eine enorm hohe Spannkraft. Durch die robuste Bauweise können die Schweißkanten gefräst werden und ein spezielles, selbst entwickeltes Schweißverfahren erzielt minimale Dicken-

und Planheitsabweichungen. Das Ergebnis kann sich sehen lassen: eine auf dem Markt einzigartige Plattenqualität im Querschweißnahtbereich.

Weltweites Service-Netzwerk

Mit einem weltweiten Service-Netzwerk bietet die Berndorf Band Group innovative Lösungen für Stahlbänder, Stahlbandssysteme und speziell entwickelte Servicegeräte für die Reparatur von Stahlbändern. Die Edelstahlbänder von Berndorf Band werden für die Produktion von Spanplatten, MDF, OSB, Laminaten, HPL und MFC eingesetzt.

Besonders in der Herstellung von Produkten für Inneneinrichtungen ist die hochwertige Verarbeitung von Rohstoffen essentiell. Um höchste Produktqualität zu garantieren, vertrauen zahlreiche Hersteller auf die zuverlässigen Edelstahlbänder aus Berndorf.

www.berndorfband-group.com



Magnetspannvorrichtung
Magnetic clamping device

Maßgeschneiderter Verschleißschutz

Beschichtungen von BUSATIS reduzieren die Stillstandzeiten und steigern die Performance von Hochleistungsmaschinen.

Customized wear protection

Coatings from BUSATIS reduce down-times and help high-performance machines perform even better.

The company's core areas of expertise are customized technologies for wear protection coatings, partial heat treatment, cold and hot forming, stamping processes, as well as grinding and mechanical machining on CNC centers. Busatis is a family company established in 1888 with headquarters in Purgstall, a town in the Austrian province of Lower Austria. For some 40 years, it has been developing and producing innovative coating technologies that help to counter abrasion, erosion and impact stress on wearing parts in high performance machines. Given the constant advances in these types of machines in agriculture and forestry as well as recycling and construction, the demands on their wearing parts have also risen.

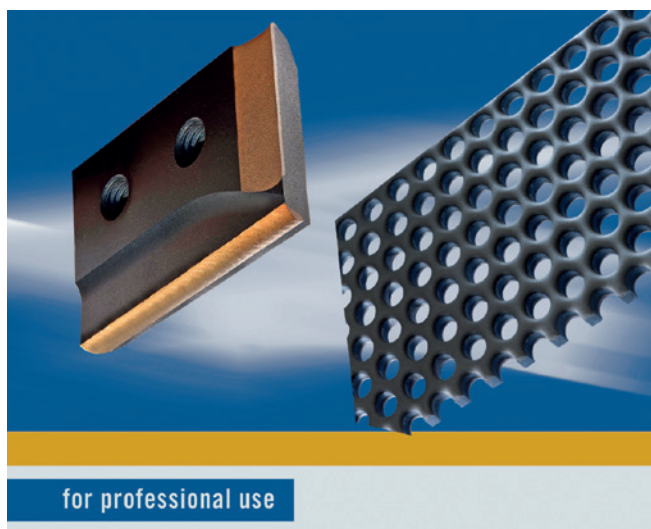
Debarker knives that are gentle on the trunk

Among the advances of recent years are debarker knives made of alloyed carbon steel with wear protection coating that are proven to be gentle on the trunk. Besides this trait, these coated components feature razor-sharp cutting edges and a long service life as well as saving time and costs. They ensure easy debarking even at below-freezing temperatures.

Extremely smooth surface

Under the brand name BusaDUR®, Busatis offers a universally applicable coating that increases the service life of wearing parts by up to 600 percent depending on the thickness of the coating. The extremely smooth surface reduces friction and prevents adhesion, thereby ensuring smooth throughput and less fuel consumption.

Moreover, the sandwich construction of the sintered parts enables good formability even after the coating process. The advantages of this coating are especially evident in machines in which components become dirty or abraded by plant and mineral materials, i.e. in wearing and guiding plates in conveying systems or in chain drives for tracked vehicles.



BusaDUR®-beschichtetes Lochblech, beschichtetes Entrindungsmesser
BusaDUR®-coated perforated plate, coated debarker knife

Kernkompetenz von Busatis sind maßgeschneiderte Technologien für Verschleißschutzbeschichtungen, partielle Wärmebehandlung, Kalt- und Warmumformung, Stanzvorgänge, Schleifen und mechanische Bearbeitung auf CNC-Zentren. Innovative Beschichtungstechnologien gegen Abrasion, Erosion und Schlagbeanspruchung für Verschleißteile in Hochleistungsmaschinen entwickelt und produziert das 1888 gegründete Familienunternehmen mit Sitz in Purgstall, Niederösterreich, seit circa 40 Jahren. Durch die ständige Weiterentwicklung derartiger Maschinen in der Land- und Forstwirtschaft sowie in der Recycling- und Bauindustrie steigen auch die Anforderungen an deren Verschleißteile.

Stammschonende Entrindungsmesser

Zu den Entwicklungen der letzten Jahre zählen stammschonende Entrindungsmesser aus legiertem Sonderwerkzeugstahl mit Verschleißschutzbeschichtung. Neben der nachgewiesenen stammschonenden Entrindung bieten diese beschichteten Bauteile messerscharfe Schneiden, lange Lebensdauer und Kosten- und Zeitersparnis. Auch bei Temperaturen unter dem Gefrierpunkt ermöglichen sie eine leichte Entrindung.

Extrem glatte Oberfläche

Unter dem Markennamen BusaDUR® produziert Busatis eine universell einsetzbare Beschichtung, welche die Lebensdauer von Verschleißteilen je nach Stärke der Schicht um bis zu 600 Prozent erhöht. Die äußerst glatte Oberfläche reduziert die Reibung und beugt Verklebungen vor – ein leichtzügiger Materialfluss mit hoher Durchsatzleistung sowie weniger Kraftstoffverbrauch ist somit gegeben.

Zusätzlich ermöglicht die Sandwichbauweise der Sinterteile eine gute Verformbarkeit auch noch nach dem Beschichtungsprozess. Diese Beschichtung zeigt ihre Vorteile bei Maschinen, bei denen es durch pflanzliche oder mineralische Materialien zu Verunreinigungen oder Abrasion von Bauteilen kommt, also etwa bei Verschleiß- und Leitblechen in Förderanlagen oder bei Kettenantrieben von Raupenfahrzeugen.

www.busatis.com

CNC Bearbeitungszentren

Seit 1956 ist Ganner auf Holzbearbeitungsmaschinen spezialisiert. Die eigene Entwicklung, Fertigung und Montage garantiert Qualität made in Austria.

CNC machining centers

Ganner has been specializing in wood-working machines since 1956. Thanks to its own development, manufacturing and assembly operations, the company can guarantee quality made in Austria.

The horizontal or lying workpiece transport and processing from underneath simplify the loading and unloading of long, heavy workpieces on the Gannomat ProTec CNC machining center. The weight of the workpiece is also not all resting on one edge but is instead spread over the largest surface. Chips can be optimally suctioned off from below.

The workpiece is transported by a massive and strong gripper. With the Gannomat transport system, the thickness of the workpiece is automatically set and suction units do not have to be attached and detached as with other CNC machines – that reduces set-up times. The ProTec has a footprint of only 3.3 square meters.

Fastest cycle time

Another advantage of the ProTec manifests itself during drilling. On the one hand, the workpiece is straightened to straighten cupped panels, thus increasing precision, e.g. for case goods. On the other hand, the standard set of 21 drilling spindles can carry out all of the usual drilling tasks in ultra-fast cycle times, and routing can also be done in through-feed mode.

Four-side formatting is possible with the Gannomat ProTec. Even more complex cutting work, e.g. in solid wood, can be carried out easily. An optional, automatic tool changer always selects the correct cutter, regardless of whether a diamond, decorative-groove or profile cutter is required. Workpieces up to one meter wide can be processed completely – even corner case goods or tabletops.

The 3-D depictions in the entry masks make programming even easier, especially for CNC novices. In addition to the standard air jet table, even gentler processing of the workpiece can be selected for sensitive surfaces.

In addition to the standard air cushion table, one can choose a type of processing that is even gentler for sensitive surfaces.

Durch den horizontalen bzw. liegenden Werkstücktransport und die Bearbeitung von unten vereinfachen Gannomat ProTec CNC Bearbeitungszentren das Be- und Entladen langer und schwerer Werkstücke. Ihr Gewicht wird auch nicht auf eine Kante, sondern auf die größte Fläche aufgeteilt und die anfallenden Späne können nach unten abgesaugt werden.

Das Werkstück wird durch einen massiven und starken Zangengreifer transportiert. Beim Gannomat-Transportsystem wird die Werkstückstärke automatisch eingestellt und es müssen nicht, wie bei anderen CNC-Maschinen, Sauger montiert und demontiert werden – was Rüstzeiten erspart. Der Flächenbedarf der ProTec liegt nur bei 3,3 Quadratmetern.

Schnellste Taktzeit

Ein weiterer Pluspunkt der ProTec zeigt sich beim Bohren, einerseits durch die Werkstückbegradigung, um geschüsselte Platten zu begradigen und somit die Präzision z.B. am Korpus zu erhöhen. Andererseits können mit den 21 Bohrspindeln alle üblichen Bohrarbeiten in schnellster Taktzeit gebohrt und Nutarbeiten im Durchlauf erledigt werden.

4-Seiten-Formatieren ist mit der Gannomat ProTec möglich. Auch komplexere Fräsarbeiten z.B. in Massivholz können einfach durchgeführt werden. Ein optionaler, automatischer Werkzeugwechsler holt sich den richtigen Fräser, egal ob ein Diamant-, Ziernut- oder Profilfräser benötigt wird. Bis zu einen Meter breite Werkstücke können komplett bearbeitet werden – auch Eckkorpen oder Tischplatten.

Durch 3D-Darstellungen in den Eingabemasken wird das Programmieren, speziell für CNC-Einsteiger, noch einfacher. Zusätzlich zum standardmäßigen Luftkissentisch ist eine noch werkstückschonendere Bearbeitung für empfindliche Oberflächen wählbar.

Zusätzlich zum standardmäßigen Luftkissentisch gibt es die Möglichkeit, eine noch werkstückschonendere Bearbeitung für empfindliche Oberflächen zu wählen.

www.gannomat.at

GANNOMAT



ProTec CNC-Bearbeitungszentrum
ProTec CNC machining center

Kantenbearbeitung im Durchlauf

Edge processing in through-feed operation

With its LZK-SD, Langzauner offers a system solution for staircase and furniture builders where all work processes are combined in through-feed operation.

Langzauner GmbH is an international company founded in 1924 in Lambrechten, a town in the Innviertel in Upper Austria. It produces top quality systems for working wood, metal and composite materials. With its LZK-SD, Langzauner has developed a system solution for staircase and furniture builders that enables short through-feed times with maximum precision and quality.

Modular design

The modular system can be fitted with milling and grinding units that can be employed and withdrawn in a clocked manner via an optional control unit. Grooving and brushing units are also available. The machine is operated from a touch display with intuitive, easy-to-understand software that was developed in-house.

Thanks to the serial measurement of wood thickness, the top units move automatically to the correct position. An arduous setting process involving frequently varying thicknesses is eliminated and the floating units guarantee a perfect result in radii milling and sanding.

Proven in practice

The LZK-SD is already widely used in furniture and staircase construction, e.g. in Tischlerei Hofwimmer, a cabinet-maker's shop in Bachmanning: "We originally purchased the machine just for edge processing. In the meantime, we are even using it to make doors. The versatility of this system still keeps surprising us today. The potential savings are enormous."

This machine is a flexible modular system for edge processing at artisan enterprises and interior finishing businesses. Operators can select lacquer sanding, veneers, solid wood and profiles in through-feed operation by means of differently arranged units.

The machine can be arranged as desired in this modular system with versatile processing options. It offers the benefits of through-feed operation with a return unit, smooth running thanks to the heavy, solid design of the base machine as well as simple, clear operation and adjustment.

Langzauner bietet mit seiner LZK-SD eine Systemlösung für Treppen- und Möbelbauer, mit der alle Arbeitsgänge im Durchlauf vereint werden.

Die 1924 in Lambrechten im Innviertel gegründete, international tätige Langzauner GmbH produziert hochqualitative Anlagen für die Bearbeitung von Holz, Metall und Verbundwerkstoffen. Mit der LZK-SD hat Langzauner eine Systemlösung für Treppen- und Möbelbauer entwickelt, die kurze Durchlaufzeiten bei höchster Präzision und Qualität ermöglicht.

Modular aufgebaut

Die modular aufgebaute Anlage kann mit Fräs- und Schleifaggregaten ausgestattet werden, die über eine optionale Steuerung auch getaktet ein- und aussetzen. Auch Nut- und Bürstaggagete werden angeboten. Die Bedienung erfolgt über ein Touch Display mit leicht verständlicher und intuitiver Software aus dem eigenen Hause.

Durch die serienmäßige Holzickenmessung verfahren die oberen Aggregate automatisch auf die richtige Position. Ein langwieriger Einstellprozess bei oft variierenden Dicken entfällt und die tastenden Aggregate garantieren ein perfektes Ergebnis etwa beim Radienfräsen und Schleifen.

Bewährt in der Praxis

Die LZK-SD ist im Möbel- und Treppenbau bereits vielfach im Einsatz, zum Beispiel bei

der Tischlerei Hofwimmer in Bachmanning: „Wir haben die Maschine ursprünglich nur zur Kantenbearbeitung gekauft. Mittlerweile produzieren wir sogar Türen damit. Die Vielseitigkeit der Anlage überrascht uns heute noch. Das Einsparungspotential ist enorm.“

Mit dieser Maschine wird Handwerks- und Innenausbaubetrieben ein flexibles Baukastensystem zur Kantenbearbeitung geboten. Lackzwischenfleifen, Furniere, Massiv und Profile kann der Kunde im Durchlaufverfahren mittels verschieden angeordneter Aggregate frei wählen.

Die im Baukastensystem beliebig zusammenstellbare Maschine überzeugt mit vielseitigen Bearbeitungsmöglichkeiten im Durchlauf inklusive Rückföhreinheit, hoher Laufruhe durch schwere und massive Ausführung der Grundmaschine sowie einfache und übersichtliche Bedienung und Einstellung.

www.langzauner.at



Langzauner Perfect LZK-SD mit Rückföhreinheit
Langzauner Perfect LZK-SD with return unit

Reibungsloser Datenfluss vom Wald ins Werk

Global Log Management (GLM) von LATSCHBACHER ermöglicht die Einzelstammverfolgung für alle Art von Hölzern zu einem unschlagbaren Preis.

Smooth data flow from forest to mill

Global Log Management (GLM) from LATSCHBACHER enables individual log tracing for all types of wood at an unbeatable price.

LATSCHBACHER GmbH is headquartered in Kronstorf, a town in the Austrian province of Upper Austria, and has about 80 employees at its 9 facilities. The company has conducted business in forestry and the wood trade for 50 years. From wood marking in the forest and on-site mobile data recording to high-performance merchandise management and logistics software, Latschbacher offers all system components from a single source – from forest to mill.

Full recording

The unique GLM concept from LATSCHBACHER consists of marking plaques and an associated web platform where all data (GPS, diameter, etc.) are centrally recorded. With the unique number on the plaque, each log can be seamlessly traced worldwide, from the forest to the processing industry.

Immediately after being felled, the log is marked with the GLM plaque, which is then scanned by smart phone or another entry device. Then all necessary data on the log and the suppliers are recorded in the GLM app and saved in a central database.

Transparent material flow

Each log has its own unique history because the plaque is scanned at each step of the logistics process. The material flow and stock levels can always be determined at a glance. A special app for public authorities and regulators facilitates random sample checks on origin, target destination and data on the log itself.

On the web platform, tables can be combined, evaluated, exported or graphically depicted as desired. The platform grows from customer inputs, so each user profits from the ongoing improvements – and at no extra charge because the software is included in the plaque price. Since the logs are marked with a number that is internationally unique, it can continue to be used in the factory work flow.



Scannen eines Barcode-Plättchens in die Plattform GLM
Scanning a bar code plaque in the GLM platform

Die LATSCHBACHER GmbH mit Sitz in Kronstorf, Oberösterreich, ist seit 50 Jahren im Forst- und Holzhandelsbereich tätig und beschäftigt rund 80 Mitarbeiter in 9 Niederlassungen weltweit. Von der Holzkennezeichnung im Wald über die mobile Datenerfassung vor Ort bis zu leistungsfähiger Warenwirtschafts- und Logistiksoftware bietet Latschbacher alle Systemkomponenten aus einer Hand – vom Wald bis ins Werk.

Lückenlose Aufzeichnung

Das einzigartige GLM-Konzept von LATSCHBACHER besteht aus Kennzeichnungsplaketten und einer dazugehörigen Webplattform, auf der alle Daten (GPS, Durchmesser, etc.) zentral gespeichert werden. Durch die eindeutige Nummer des Plättchens kann jeder Stamm weltweit lückenlos verfolgt werden, vom Wald bis zur verarbeitenden Industrie.

Sofort nach dem Fällen wird der Stamm mit dem GLM-Plättchen gekennzeichnet und dieses mittels Smartphone oder anderem Eingabegerät gescannt. Danach werden alle nötigen Daten zum Stamm und den Lieferanten in der GLM App erfasst und in einer zentralen Datenbank gespeichert.

Transparenter Materialfluss

Durch erneutes Scannen des Plättchens bei jedem Schritt im Logistikprozess erhält jeder Stamm seine einzigartige Historie. So bleiben Materialfluss und Lagerstände stets im Blick. Eine spezielle App für Behörden und Aufsichtsorgane erleichtert stichprobenartige Kontrollen von Herkunft, Zieldestination und Daten zum Stamm selbst.

Auf der Webplattform können Tabellen beliebig kombiniert, ausgewertet oder exportiert bzw. grafisch dargestellt werden. Die Plattform wächst durch Kundeninputs und so profitiert jeder Nutzer von den laufenden Verbesserungen – ohne Aufpreis, denn die Software ist im Plättchenpreis enthalten.

Da die Holzstämmen mit einer weltweit eindeutigen Nummer gekennzeichnet sind, kann diese auch im werksinternen Workflow weiter verwendet werden.

www.latschbacher.com

LATSCHBACHER
... marks quality

Diamant in neuen Dimensionen

Diamond in new dimensions

The new knife head change system ProfilCut Q Diamond sets new standards in machining.

In 1961 Leitz founded a sales headquarters in Riedau in the Austrian province of Upper Austria. Today Leitz Austria with its 500 employees is second only to the company headquarters in Germany as the largest production and sales entity in the Leitz Group. The latter is a global leader in the manufacture of tools for the industrial processing of wood, wood-based materials, plastics, and composite materials.

Hardest cutting material in the world

The new knife head change system ProfilCut Q Diamond from Leitz features an ultralight aluminum tool body and resharpenable profile knives. This enables constant diameter diamond cutting, guaranteeing higher efficiency as well as maximum productivity and greater profitability.

Polycrystalline diamond (PKD), the hardest cutting material on earth, ensures the precise processing of abrasive materials with no loss of performance. Even after repeated sharpening, the diameter and profile of the edge remain unchanged. ProfilCut Q Diamond can be sharpened five times, and with a 20 times longer performance time provides significant cost savings in comparison to disposable carbide systems.

Ultralight tool body

The clamping system for the tool body has been designed for maximum peripheral speed. The coating effectively reduces impact, friction and heat generation. Even at a maximum cutting speed of 120 meters per second, the system produces first-class finishes due to reduced vibration. The high speed also allows faster feed rates with the same number of teeth.

Another unique selling point of ProfilCut Q Diamond is that all diamond edges are accessible without any problems and can be exchanged by the user without the set having to be taken out. This is even true of complex tool sets. The knives are clamped axially and radially free of play and without adjustment devices. The clamping system ensures precise repeatability after each knife change, saving time and costs.

Das neue Wechselmesserkopfsystem ProfilCut Q Diamond setzt neue Maßstäbe in der zerspanenden Bearbeitung.

1961 gründete Leitz eine Vertriebszentrale in Riedau/Oberösterreich. Heute ist Leitz Österreich mit 500 Mitarbeitern neben der Firmenzentrale in Deutschland die größte Produktions- und Vertriebsniederlassung der Leitz-Gruppe, des weltweit führenden Herstellers von Werkzeugen zur professionellen zerspanenden Bearbeitung von Holz, Holzwerkstoffen, Kunststoff und Verbundmaterialien.

Härtester Schneidstoff der Welt

Das neue Wechselmesserkopfsystem ProfilCut Q Diamond von Leitz garantiert mit ultraleichtem Aluminium-Tragkörper und nachschärfbaren, durchmesserkonstanten Diamant-Schneiden maximale Produktivität und deutlich höhere Wirtschaftlichkeit.

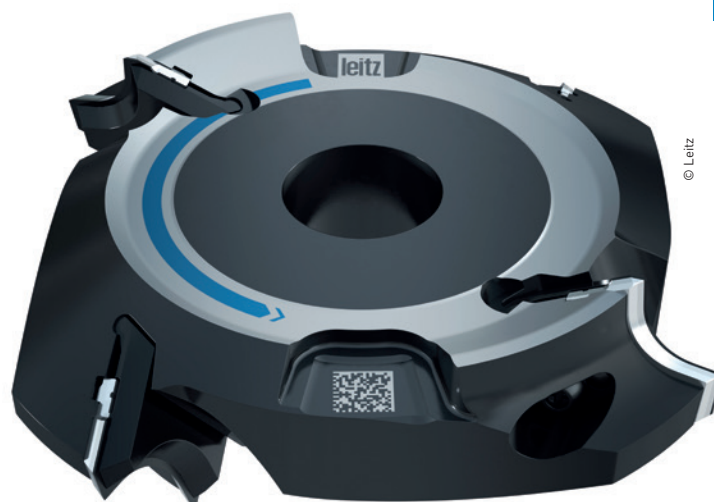
Polykristalliner Diamant (PKD), der härteste Schneidstoff der Welt, ermöglicht die präzise Bearbeitung abrasiver Materialien ohne Leistungsverlust. Selbst bei wiederholtem Nachschärfen bleiben Durchmesser und Profil der Schneide unverändert. ProfilCut Q Diamond ist fünfmal nachschärfbar und bei 20-fach erhöhter Standzeit deutlich kostengünstiger als Hartmetall-Einweg-Systeme.

Ultraleichter Tragkörper

Das Spannsystem des Tragkörpers wurde auf höchste Umfangsgeschwindigkeiten ausgelegt; Reibung, Stoßbelastung sowie Wärmeentwicklung durch die Funktionsbeschichtung noch effektiver reduziert. Auch bei maximaler Schnittgeschwindigkeit (120 Meter pro Sekunde) behält das System durch verminderte Schwingungen bzw. Vibrationen seine Oberflächenqualität. Die hohe Geschwindigkeit ermöglicht zudem schnelleren Vorschub bei gleichbleibender Zähnezahl.

Ein weiteres Alleinstellungsmerkmal des ProfilCut Q Diamond: Selbst bei komplexen Werkzeugsätzen sind alle Schneiden ohne Probleme erreichbar und können daher durch den Anwender im Satz getauscht werden. Die Messer werden ohne Einstellhilfen axial und radial spielfrei gespannt. Das Spannsystem garantiert eine perfekte Wiederholgenauigkeit nach jedem Messerwechsel – und spart Zeit und Kosten.

www.leitz.at



Wechselmesserkopfsystem
ProfilCut Q Diamond
Knife head change system
ProfilCut Q Diamond

Kappsägen für den industriellen Einsatz

Die Bretterpaketsäge PC120 von PRINZ punktet mit bester Durchlaufgeschwindigkeit durch getrennte Aufgabe und Abnahme und mit höchstem Automatisierungsgrad.

Crosscut saws for industrial use

The PC120 crosscut saw from PRINZ scores high for its unmatched throughput speed achieved through separate loading and unloading and for its maximum degree of automation.

PRINZ is headquartered in Loosdorf, a town in the Austrian province of Lower Austria. Its history began more than 70 years ago with the development of manually operated gas-powered saws. Today PRINZ has established itself as the leading supplier of crosscut saw systems custom-made for individual customers.

The company is unique in the industry for its high degree of vertical integration. PRINZ also continues to produce tools such as saw chains and guide bars itself, making it a one-stop supplier for all companies keen on clean, precise cutting.

The firm offers solutions for cutting packages, round lumber, plasterboard, LVL, MDF, rolls of paper, and plastic products. Through constant further development, the company has built a worldwide reputation for itself so that today, PRINZ products are successfully used on all continents.

High degree of automation boosts productivity

The PC120 crosscut package saw stands out for its combination of efficiency and precision. High productivity is only possible with a high degree of automation. The PC120 from PRINZ was therefore designed so that loading, palletizing, strapping and cutting are all executed in a single line and fully automatically.

After being cut precisely to the nearest millimeter, the materials can also be transported away on a cross conveyor. Disposal can be integrated and if need be, swivel-mounted roll conveyors can be employed to dispose of long trims. Maintenance bridges provide easy and safe access to maintenance areas, reducing maintenance times to a minimum.

Mit der Entwicklung handgeführter Benzinmotorsägen begann vor mehr als 70 Jahren die Geschichte der PRINZ Kettensägetechnik mit Sitz in Loosdorf, Niederösterreich. Heute hat sich PRINZ als führendes Unternehmen für die Lieferung kundenindividueller Lösungen von Kappanlagen etabliert.

Einzigartig in seiner Branche macht das Unternehmen die hohe Fertigungstiefe. Auch die Werkzeuge wie Sägeketten und Führungsschienen produziert PRINZ nach wie vor selbst und wird dadurch zum One-Stop Supplier für alle Betriebe, die Materialien genau und sauber kappen wollen.

PRINZ bietet effiziente Lösungen für das Schneiden von Bretterpaketen, Rundholz, Gipskartonplatten, LVL, MDF, Papierrollen und Kunststoffprodukte. Mittels ständiger Weiterentwicklung hat sich der Betrieb weltweit einen Namen gemacht und so werden PRINZ-Produkte heute auch auf allen Kontinenten erfolgreich eingesetzt.

Bretterpaketsäge PC120 von PRINZ
PC120 crosscut package saw from PRINZ



Produktiver durch hohe Automatisierung

Die Bretterpaketsäge PC120 besticht durch die Kombination von Effizienz und Präzision. Hohe Produktivität ist nur mit einem hohen Maß an Automatisierung möglich. Die PC120 von PRINZ wurde daher so optimal konzipiert, dass Zuführen, Palettieren, Umreifung und Schnittprozess vollautomatisch und in einer Linie erfolgen.

Die auf den Millimeter genau geschnittenen Materialien können auch mittels Querförderer abtransportiert werden. Die Entsorgung kann integriert werden – und bei Bedarf werden für die Entsorgung langer Abschnitte schwenkbare Rollgänge eingesetzt. Wartungsbrücken ermöglichen ein leichtes und sicheres Erreichen der Wartungsstellen, wodurch sich die Wartezeiten auf ein Minimum reduzieren.

www.prinz.at

PRINZ
KETTENSÄGETECHNIK

Robotik ist Trumpf

Ganz im Zeichen der Digitalisierung und Automatisierung stehen die neuesten Innovationen der IMA Schelling Group.

Robotics is the secret

The latest innovations from the IMA Schelling Group revolve around digitization and automation.

The IMA Schelling Group achieves innovative woodworking solutions and leads in batch size 1 systems for fully automated, networked production. The Group is made up of IMA Klessmann (East Westphalia, Germany) and Schelling Anlagenbau. These companies develop and manufacture intelligent high-end solutions and sell them jointly in Europe, the USA, Canada, Russia, Singapore and China.

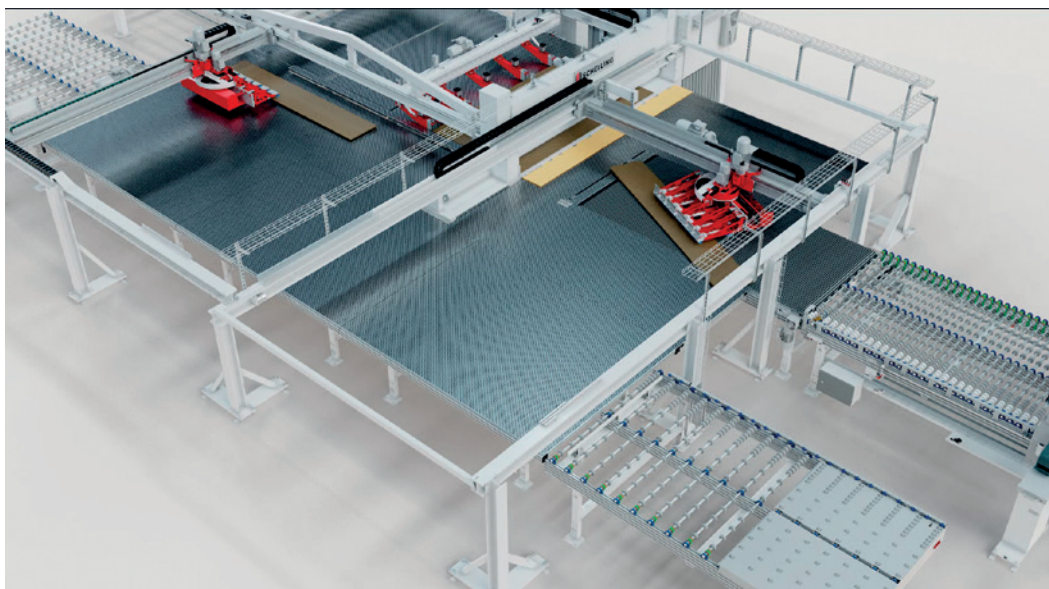
Schelling Anlagenbau GmbH, with headquarters in Schwarzach in the far-western Austrian province of Vorarlberg, has about 570 employees at ten sites in nine countries. From cut-to-size in batch size 1 to systems for serial production, Schelling develops, produces and sells cut-to-size saws and plants for panel materials, automatic area storage systems and stacking systems for wood-based panels as well as precision saws and plants for plastics, non-ferrous metals, ferrous metals, and PCB materials.

Optimized cut-to-size panel saw plant

Recently, IMA Schelling revised its circular work cell concept for its LS 1 cut-to-size panel line, making the processes leaner and reducing the required floor space. An electrically actuated pressure beam reduces cycle times and allows for a constant cycle time. The Evolution Storage software for the vs area storage system also scores high marks for its significantly improved search algorithm. And the HPO cutting plan optimization software and the XBoB software for manual management of remainder parts have been extended with new features.

IoT and service platform

The new IoT and service platform of the IMA Schelling Group closes the data gap between the machine manufacturer and the customer, providing concrete recommendations to the machine user for efficient plant operation. Another new addition to the IMA Schelling Group is the INDUSTRIAL CONSULTING portfolio, which gives customers holistic support in the planning of new factories or the optimization of existing ones.



Plattenaufteilanlage LS 1 mit neuem Rundlaufkonzept
LS 1 cut-to-size panel saw plant with new loop concept

Die IMA Schelling Group realisiert innovative Lösungen für die Holzbearbeitung und ist führend bei Losgröße-1-Anlagen für die vollautomatisierte, vernetzte Produktion. Die in der Gruppe vereinten Unternehmen IMA Klessmann (Ostwestfalen/Deutschland) und Schelling Anlagenbau entwickeln und fertigen intelligente High-end-Lösungen und vertreiben sie gemeinsam in Europa, den USA, Kanada, Russland, Singapur und China.

Die Schelling Anlagenbau GmbH mit Sitz in Schwarzach, Vorarlberg, beschäftigt rund 570 Mitarbeiter an zehn Standorten in neun Ländern. Vom Zuschnitt in Losgröße 1 bis zu Anlagen für die Serienproduktion entwickelt, produziert und vertreibt Schelling Aufteilsägen und -anlagen für plattenförmige Werkstoffe, automatische Flächenlager und Stapelanlagen für plattenförmige Holzwerkstoffe sowie Präzisionssägen und -anlagen für Kunststoffe, NE-Metalle, Eisenmetalle und Leiterplattenwerkstoffe.

Optimierte Plattenaufteilanlage

Zuletzt hat IMA Schelling das Rundlaufkonzept der Plattenaufteilanlage LS 1 überarbeitet und dadurch die Abläufe schlanker gestaltet und

den Flächenbedarf verringert. Ein elektrischer Druckbalken sorgt für verkürzte Zykluszeiten und konstante Takte. Auch die Evolution Storage Lagersoftware des Flächenlagers vs punktet nun mit einem stark verbesserten Suchalgorithmus. Und die Schnittplan-Optimierungssoftware HPO sowie die XBoB-Software zur manuellen Resteverwaltung wurden ebenfalls um neue Features erweitert.

IoT- und Serviceplattform

Mit der neuen IoT- und Serviceplattform schließt die IMA Schelling Group die Datenlücke zwischen Maschinenbau und Kunden und liefert den Maschinennutzern konkrete Handlungsempfehlungen für den effizienten Betrieb. Neu in der IMA Schelling Group ist auch die Sparte Industrial Consulting, die Kunden bei Werksneuplanungen sowie auch Werksoptimierungen ganzheitlich unterstützt.

www.schelling.at

 **SCHELLING**

Brikettpresse mit anwenderfreundlicher Steuerung

Seit vielen Jahren vertrauen Kunden aus der Holzbranche vom Gewerbe bis zum Industrie-Unternehmen auf das Know-how von Scheuch LIGNO.

Briquette press with user-friendly control unit

For many years, our customers from the wood sector – from trade right through to industrial companies – have put their trust in our know-how.

Our extensive product portfolio includes extraction and dedusting plants, systems for surface coating applications, mechanical and pneumatic conveying systems, silo solutions, as well as tested concepts for fire and explosion protection.

The latest innovation from Scheuch LIGNO is a briquette press featuring a control unit whose ease of use makes it incredibly user friendly. It is straightforward, clearly laid out and has a large display. All important parameters such as temperature and pressure are saved and documented, and an operating report is issued. As a result, the user can check the actual status of the press at any time.

Robust and reliable

This innovative control unit is used for the proven IPE press, which Scheuch LIGNO took over from the product range of IPE and further developed. This press is known for its robustness and reliability. It is used in the dedusters from Scheuch LIGNO, where it is fitted with the same control unit. These dedusters are also easy to operate, which has made them highly successful in the marketplace.

Briquetting allows the dust and shavings generated in the filter separation process to be disposed of in a cost-effective and space-saving way. Moreover, as briquettes, their storage, recycling and disposal involves only minimal dust. Through briquetting, the residual materials are reduced in volume by up to 90 percent, so they are easier to handle and require less storage space. The briquettes are pressed without additives or binding agents, burn uniformly and generate additional revenue if they are sold.

Zum umfangreichen Produktportfolio der Scheuch LIGNO GmbH zählen unter anderem Absaug- und Entstaubungsanlagen, Anlagen für die Oberflächenbeschichtung, mechanische und pneumatische Förderanlagen, Silo-Lösungen sowie geprüfte Konzepte für den Brand- und Explosionsschutz.

Die neueste Innovation von Scheuch LIGNO ist eine Brikettpresse mit einer besonders anwenderfreundlichen, weil einfach zu bedienenden Steuerung: übersichtlich, klar und mit großem Display. Alle wichtigen Parameter wie zum Beispiel Temperatur und Druck werden gespeichert und dokumentiert, ein Betriebsprotokoll wird ebenfalls erstellt. Dadurch kann der Anwender den aktuellen Status der Presse jederzeit kontrollieren.

Robust und zuverlässig

Diese innovative Steuerung kommt bei der bewährten IPE-Presse zum Einsatz, die aus dem

Produktprogramm von IPE übernommen und von Scheuch LIGNO weiterentwickelt wurde. Diese Presse ist bekannt für ihre Robustheit und Zuverlässigkeit. Sie wird unter anderem bei den Entstaubern von Scheuch LIGNO verwendet und ist dabei mit dem gleichen Steuerungskonzept ausgestattet. Auch diese Entstauber sind einfach zu bedienen und deshalb am Markt besonders erfolgreich.

Brikettieranlagen ermöglichen eine kostengünstige und platzsparende Entsorgung der bei der Filterabscheidung anfallenden Stäube und Späne. Diese können als Briketts staubarm gelagert, recycelt oder entsorgt werden. Die Reststoffe lassen sich durch die Brikettierung, die das Volumen des Ausgangsmaterials um bis zu 90 Prozent reduziert, auch besser handhaben und auf kleinem Raum lagern. Die Briketts werden ohne Zusätze und Bindemittel gepresst, verbrennen gleichmäßig und bringen – sofern sie verkauft werden – einen zusätzlichen Ertrag.

www.scheuch-ligno.com



scheuch
LIGNO

Scheuch LIGNO Brikettpresse
Scheuch LIGNO briquette press

Vollautomatisch verpackte Schnittholzpakete

Fully automatic packaging of lumber packages

SPRINGER has developed a fully automatic film wrapper for lumber packages that is compelling in its efficiency and ease of maintenance.

The SPRINGER Group with headquarters in Friesach, a town in the Austrian province of Carinthia, has more than 600 employees and is the global leader in innovative solutions for the wood-processing industry. The family company plans, develops and produces machines and the most modern digital solutions for tasks ranging from transport, sorting and grading to automation.

The ED 3000 is SPRINGER's response to the great demand for fully automatic packaging machines. This model enables lumber packages to be film-wrapped efficiently and automatically in planing mills and lumber sorting plants. In just 60 seconds, a package three meters long can be wrapped with polyethylene film, ensuring simple, cost-efficient packaging that is fully recyclable.

Economical and easy to maintain

The film wrapping station is centered automatically so it is always adjusted to the position of the package. With this type of film wrapping, the production process can be carried out from start to finish without interruption. It proceeds in combination with the film revolver, which holds up to six rolls of film and dispenses them in an automated process. Grabber arms take the film and place it on the package as it passes through.

Then the corners are welded and trimmed in a single processing step. This results in a tight-fitting, aerodynamic film cover that minimizes wind disruption during onward shipment. The welding seams are absolutely waterproof and fully capable of withstanding the rigors of transport.

The machine components are readily accessible, making maintenance easier. With its short footprint, the ED 3000 is easy to integrate into existing plants. The upstream PASCAL strapping press is a perfect complement to film wrapping, as is the downstream SPRINGER Robotics Labeling System (RLS) for fully automated labeling.

SPRINGER hat eine vollautomatische Foliermaschine für Schnittholzpakete entwickelt, die durch Wirtschaftlichkeit und Wartungsfreundlichkeit überzeugt.

Die SPRINGER-Gruppe mit Hauptsitz in Friesach, Kärnten, ist mit über 600 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern weltweit führend bei innovativen Lösungen für die Holzindustrie. Das Familienunternehmen plant, entwickelt und produziert Maschinen und modernste digitale Lösungen, vom Transportieren, Sortieren und Qualifizieren von Holz bis hin zur Automation.

Mit dem ED 3000 hat SPRINGER auf die große Nachfrage nach vollautomatischen Verpackungsmaschinen reagiert. Der ED 3000 ermöglicht die effiziente und automatische Folierung von Schnittholzpaketen in Hobelwerken und Schnittholzanlagen. In nur 60 Sekunden wird ein drei Meter langes Paket mit Folien aus Polyethylen umhüllt, die ein einfaches, kosteneffizientes Verpacken gewährleisten und zur Gänze recycelbar sind.

Wirtschaftlich und wartungsfreundlich

Mittels automatischer Zentrierung wird die Folierstation stets an die Position des Paketes angepasst. Diese Art der Folierung ermöglicht einen durchgängigen Produktionsprozess ohne Stillstand. Sie erfolgt in Kombination mit dem

Folienrevolver, der bis zu sechs Folien aufnimmt und automatisiert zur Verfügung stellt. Greifarme übernehmen die Folie und bringen sie auf das durchfahrende Paket auf.

Danach werden die Ecken in einem einzigen Prozessschritt verschweißt und abgetrennt. So entsteht eine straff anliegende Folienhaube, die dem Wind beim weiteren Transport keine zusätzliche Angriffsfläche bietet. Die Schweißnähte sind absolut wasserdicht und halten den Transportbelastungen ebenfalls optimal stand.

Die Bauteile der Maschine sind leicht zugänglich, was die Wartung erleichtert. Durch die kurze Bauweise kann der ED 3000 leicht in bestehende Anlagen integriert werden. Perfekt ergänzt wird die Folierung durch die vorge-schaltete Paketpresse PASCAL und nachfolgend mit dem vollautomatischen Etikettier-System RLS von SPRINGER.

www.springer.eu

SPRINGER®



ED 3000, vollautomatische Foliermaschine für Schnittholzpakete
ED 3000, fully automatic foil wrapper for lumber packages



metall
bringt's

”
ALS LEHRLING STEHEN
MIR NICHT NUR IN
ÖSTERREICH VIELE
TÜREN OFFEN.
“

Schau dich um auf
metallbringts.at
und bleibe so auf
dem Laufenden.

ZEIT FÜR ZUKUNFT?

Die Metalltechnische Industrie ist die stärkste Zukunftsbranche Österreichs. Und sie braucht Talente wie dich, die sich für Technik interessieren und Zukunft gestalten wollen.

**Entdecke deine Möglichkeiten, entdecke deine Zukunft!
Als Lehrling und HTL-Absolvent!**

metallbringts.at