

DIE METALLTECHNISCHE INDUSTRIE
Österreichs stärkste Branche

HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN
WOODWORKING MACHINERY

METALTECHNOLOGY AUSTRIA

02/2017



- | | |
|---|---|
| <p>03 Interview
Refokussierung auf Europa
Refocusing on Europe</p> <p>05 Europameister in der Holzbearbeitungs-
maschinenindustrie
European champion in the woodworking
machinery industry</p> <p>06 battenfeld-cincinnati Austria GmbH:
Maßgeschneiderte Komplettlösungen
Customized complete solutions</p> <p>07 Erwin Ganner GmbH & Co. KG:
CNC-Bearbeitungszentren
CNC machining centers</p> <p>08 Langzauner Gesellschaft m.b.H.:
Automatisierung für Klein- und Mittelbetriebe
Automation for small- and medium-sized
enterprises</p> <p>09 Leitz GmbH & Co. KG:
Ausgezeichnet: ProfilCut Q von Leitz
Award winner: Leitz ProfilCut Q</p> | <p>10 Paul Ott GmbH:
Klare Kante
Clear edge</p> <p>11 Prinz GmbH & Co KG:
Kappanlagen aus einer Hand
Cross-cut saws from a single source</p> <p>12 Schelling Anlagenbau GmbH:
Möbel nach Maß, automatisiert produziert
Custom furniture from automated production facilities</p> <p>13 Scheuch Ligno GmbH:
Sauerstoffentzug im Entstauber
Oxygen deprivation in dedusters</p> <p>14 SGS Industrial Services GmbH:
Schnell. Global. Sicher.
Fast. Global. Trusted.</p> <p>15 Springer Maschinenfabrik GmbH:
Neue Etikettier- und Monitoringsysteme
New labeling and monitoring systems</p> |
|---|---|

MEMBERS/WOODWORKING MACHINERY

AL-KO Kober Gesellschaft m.b.H., 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 • **Eschlböck – 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 • **GANTNER Seilbahnbau GmbH**, 6832 Sulz-Röthis, Industriestraße 8, www.gantner-cableways.com • **GEDO Handels GmbH**, 9300 St. Veit an der Glan, Gerichtsstraße 3, www.gedosrl.com • **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, Krestraße 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 • **Leitz GmbH & Co., Kommanditgesellschaft**, 4752 Riedau, Leitzstraße 80, www.leitz.org • **NEUSON Forest GmbH**, 4030 Linz, Gaisbergerstraße 52, www.neuson-forest.com • **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, Bez. Melk, 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.schoeberlpresen.at • **SGS Industrial Services GmbH**, 4751 Dorf an der Pram, Gewerbestraße 1, www.sgs-industrial.com • **Springer Maschinenfabrik GmbH**, 9360 Friesach, Hans-Springer-Straße 2, www.springer.eu • **Springer Maschinenfabrik GmbH**, 9833 Rangsdorf, Lainach 107, www.springer.eu • **Maschinenfabrik Stingl Gesellschaft m.b.H.**, 9334 Guttaring, Hollersberg 26, www.stingl-maschinen.com • **STUBAI KSHB GmbH**, 6166 Fulpmes, Industriegelände 1, 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 Vienna, 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/impressum/

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

Verlag/Redaktion/Layout: INDUSTRIEMAGAZIN VERLAG GmbH, Lindengasse 56, A-1070 Wien, Tel. +43 1 585 9000, Fax +43 1 585 9000-16 **Grafik:** Nicole Fleck

Verantwortlicher Redakteur: Dr. Albert Schuch **Übersetzung:** V.I.T.A. OEG, Schellinggasse 5/8, A-1010 Wien **Druck:** Die Stadtdruckerei, Eduardgasse 6-8, A-1180 Wien

Coverfoto: fotolia

Refokussierung auf Europa

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

Wohin man in Europa blickt, die Investitionen schwächeln. Zwar beginnt die Wirtschaft langsam anzuziehen, aber müssen die europäischen Hersteller mehr und mehr in Richtung Übersee blicken, um ihre Produkte zu verkaufen?

Springer: Nein, der Schwerpunkt des Marktes ist weiterhin in Europa. Und Europa beginnt sich langsam, aber zunehmend zu erholen. Die Überseemärkte sind vergleichsweise schwieriger zu bearbeiten. Aufgrund des politischen Umfeldes und internationaler Unsicherheiten – denken Sie nur an die USA oder Südamerika – haben wir es vor allem in Übersee mit extrem schwankenden Märkten zu tun, was eine langfristige Planung schwierig macht. Derzeit kann kein Unternehmen abschätzen, welche Folgen die Präsidentschaft von Donald Trump in Zukunft für die eigene Planung haben wird.

2016 verzeichnete die Holzmaschinenbranche ein Exportplus von über 5 %. Stark wachsende Märkte waren Deutschland (+27 %) oder die USA (+8 %), das sind zugleich auch die größten Abnehmer. Wohin geht der Trend für die österreichischen Hersteller?

Springer: Der Trend geht in Richtung Refokussierung auf Europa, insbesondere der deutsche Markt gewinnt wieder an Stärke. Die Ankurbelung der heimischen Wirtschaft durch Investitionen und Innovationen ist enorm wichtig. Die Tendenz zeigt, dass die österreichischen und deutschen Unternehmen die nicht getätigten Investitionen der letzten Jahre nun langsam aufholen und vermehrt wieder Neu- und Erweiterungsinvestitionen tätigen. Davon profitieren die Hersteller jetzt und im kommenden Jahr.

Österreich zählt sicher nicht zu den billigsten, aber zu den besten Herstellern von Holzbearbeitungsmaschinen. Worin besteht diese spezielle Stärke?

Springer: Die spezielle Stärke und der Erfolg sind vor allem auf den Pool an bestens ausgebildeten Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zurückzuführen sowie auf die starke technische Fokussierung der berufsbildenden Schulen in Österreich. In unseren Unternehmen herrscht ein guter Teamgeist. Wenn „Not am Mann“ ist, halten alle zusammen.

Die Digitalisierung der Produktion schreitet voran. Könnte dieser Produktivitätsfortschritt speziell den klassischen Maschinenbauländern wie Deutschland, Österreich und der Schweiz zugutekommen? Können wir gegenüber billigen Herstellerländern in Zukunft so wieder etwas Boden gutmachen?

Springer: Industrie 4.0 ist natürlich kein „Allheilmittel“. Die neu entwickelten Technologien und Anwendungen müssen sich erst in den Unternehmen bzw. in der Praxis beweisen. Eines ist aber jetzt schon klar, unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die Technologien sowie die gesamte heimische Holzwirtschaft werden sich stets weiterentwickeln müssen – denn nur so können wir die Wettbewerbsfähigkeit langfristig steigern.

Die Europäische Kommission bereitet Programme zur Förderung von Investitionen vor. Wird die Holzmaschinenindustrie davon profitieren können? Und was wünschen Sie sich von der EU-Kommission?

Springer: Aus meiner Sicht ist es unwahrscheinlich, dass klassische Industrien – wie der Maschinenbau für die Holzindustrie – unmittelbar und direkt von EU-Förderprogrammen profitieren können. Wünschenswert wären direkte Zuschüsse für Erhaltungs- oder Erweiterungsinvestitionen an den bestehenden Standorten, wie etwa Investitionszuwachsprämien, auch auf EU-Ebene.

Können protektionistische Tendenzen auf den Weltmärkten den Exporttätigkeiten der österreichischen Holzbearbeitungsmaschinenhersteller ernsthaft schaden?

Springer: Ja, protektionistische Tendenzen auf den Weltmärkten können den österreichischen Holzbearbeitungsmaschinenherstellern ernsthaft schaden, da dadurch der Handel immer stärker behindert und verzerrt wird. Sollten beispielsweise höhere Importzölle auf österreichische Produkte erhoben werden, dann hat das mittel- und langfristig negative Auswirkungen auf unsere Exporte. Österreich alleine kann das nicht wettmachen und lösen, hier ist die EU gefordert.

Refocusing on Europe

Metaltechnology Austria talked with Timo Springer, managing director of Springer Maschinenfabrik GmbH, about future international prospects for Austrian manufacturers of woodworking machines.

Metaltechnology Austria: Wherever you look in Europe, investments are on the wane. The economy is slowly starting to revive, but must European manufacturers increasingly look overseas to sell their products?

Springer: No, Europe continues to be the focal point of the market. And recovery in Europe is beginning slowly but it is gaining pace. The overseas markets are more difficult to work by comparison. Given the political climate and international uncertainties – you need only think of the USA or South America – the markets we face overseas fluctuate heavily by and large. That makes long-term planning difficult. Currently, no company can estimate what the future consequences of Donald Trump's presidency could be for their own planning.

In 2016 the woodworking machinery sector saw exports grow by more than 5 %. The markets with robust growth included Germany (+27 %) or the USA (+8 %), they are also the biggest customers. What is the trend right now for Austrian manufacturers?

Springer: The trend is going in the direction of refocusing on Europe, with the German market in particular growing stronger once again. It is enormously important to stimulate the domestic economy through investments and innovations. Trends indicate that the Austrian and German companies are slowly catching up on investments they failed to make in recent years and are increasingly investing in new facilities and facility expansion. The manufacturers are profiting from this now and will continue to in the coming year.

Austria is certainly not one of the cheapest manufacturers of woodworking machinery, but it is one of the best. Where does it derive this special strength?

Springer: This special strength and success can be traced largely to the pool of superbly trained employees and to the sharp technical focus of vocational education and training schools in Austria. Our companies engender good team spirit. If worse comes to worst, everyone sticks together.

The digitalization of production continues to advance. Could this progress in productivity benefit the classic mechanical engineering countries, in particular, Germany, Austria and Switzerland? Could these factors help us gain ground again over countries with cheap manufacturers?

Springer: Industry 4.0 is, of course, not a cure-all. The newly developed technologies and applications must first prove their mettle in the companies and in actual practice. One thing is already clear, however. Our employees, the technologies and the entire domestic wood industry will have to continue evolving steadily – that is the only way to boost our competitiveness in the long term.

The European Commission is preparing programs to promote investment. Will the wood machinery industry profit from them? And what would you like to see from the EU Commission?

Springer: From my point of view, it is improbable that classic industries – such as mechanical engineering for the wood industry – can profit immediately and directly from the EU investment promotion programs. We would like to see direct subsidies for investments in maintenance or expansion at existing facilities, such as investment growth bonuses, also at EU level.

Could protectionist trends in world markets do serious damage to the export business of Austrian manufacturers of woodworking machinery?

Springer: Yes, protectionist trends on world markets could do serious damage to Austrian manufacturers of woodworking machinery because protectionism would increasingly hinder and distort trade. For example, the imposition of higher import duties on Austrian products would have negative ramifications for our exports in the medium and long term. Austria alone cannot offset and resolve this problem. The EU is called upon to do that.

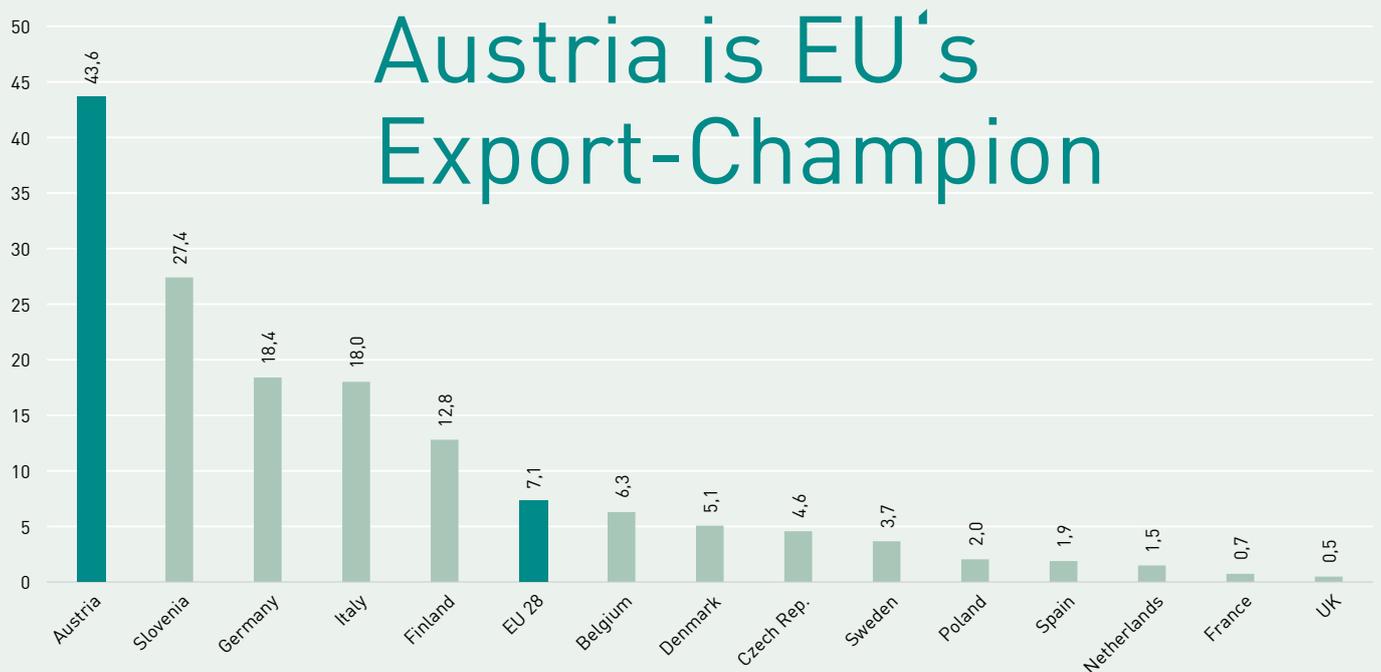
Europameister in der Holzbearbeitungs- maschinenindustrie

In der österreichischen Holzbearbeitungs-
maschinenindustrie bewahrheitet sich, was für
den gesamten österreichischen Maschinenbau
gilt: Kaum ein Land genießt im Maschinenbau
einen derart guten Ruf wie Österreich. Hohe
Qualität – made in Austria – paart sich mit der
flexiblen kundenorientierten Struktur, die man
nur bei kleinen und mittleren Unternehmen
findet.

European champion in the woodworking
machinery industry

What is true for the Austrian machinery industry in general is also true for the Austrian woodworking machinery industry: There is scarcely another country with such a fine reputation in mechanical engineering as Austria. It combines high quality – made in Austria – with flexible, customer-oriented structures of the kind found only at small and medium-sized enterprises.

Woodworking Machinery Exports per Capita



Maßgeschneiderte Komplettlösungen

battenfeld-cincinnati ist einer der Pioniere und Marktführer in der WPC/NFC-Extrusion und Spezialist für maßgeschneiderte Komplettlösungen.

Customized complete solutions

battenfeld-cincinnati is a pioneer and market leader in WPC/NFC extrusion and specialist in customized complete solutions.

With more than 260 machines operating in the field, fiberEX extruders are perfectly suited to the requirements of wood-plastic composite (WPC) and natural fiber composite (NFC) materials. The series encompasses extruder sizes from 38-135 mm and offers outputs for the extrusion of compound/pellets of 20-1,000 kg/h and for direct extrusion/compounding of 15-750 kg/h.

For small profiles, single screw or conical twin screw extruders are used and parallel machines for high outputs. Both types can be combined for co-extrusion applications. battenfeld-cincinnati cooperates closely with partners along the entire value chain and thus offers a complete package from formulation to end product.

Houses made of WPC profiles

At the AMI WPC Conference in Vienna in March 2016, battenfeld-cincinnati, as the headline sponsor, demonstrated a line for the production of WPC profiles for temporary housing. In this context, the latest machine size from the fiberEX series was presented, the fiberEX 93. This parallel twin screw extruder with a 34D processing length and a maximum output of 420 kg/h is equipped with an optimized degassing system.

The complete line was demonstrated in cooperation with system partners for tooling (Beologic, Belgium), material conveyance (EMDE, Germany) and a gravimetric dosing system (ConPro, Germany). An H profile was manufactured that is used as a connecting element in assembling a house made of WPC profiles. The formulation of the compound used deserves special attention. With a low bulk density of 270 g/l, it consists of 72 % wood fibers and 28 % PP with additives.

The high wood content ensures a pleasant, well-balanced indoor climate. A house made of WPC profiles can be produced cost efficiently. Units with about 60 m² in floor space can be assembled in less than a day thanks to an easy-click system. WPC buildings are therefore ideally suited for use as temporary housing or as hospitals in crisis areas.



Extrusionslinie mit fiberEX 93-34D Extruder
Extrusion line with a fiberEX 93-34D extruder

Mit mehr als 260 Maschinen im Feld sind die fiberEX Extruder perfekt auf die Anforderungen von WPC/NFC abgestimmt. Die Serie umfasst Extrudergrößen von 38 bis 135 mm und bietet Ausstoßleistungen für die Compound/Granulat-Extrusion von 20-1.000 kg/h und für die Direktextrusion/Compounding von 15-750 kg/h.

Für Kleinprofile werden Einschnecken- oder konische Doppelschneckenextruder eingesetzt, für hohe Leistungen parallele Maschinen. Beide Typen lassen sich für Co-Extrusionsanwendungen kombinieren. battenfeld-cincinnati arbeitet eng mit Partnern entlang der gesamten Wertschöpfungskette zusammen und bietet so ein Komplettpaket von der Rezeptur bis zum Endprodukt.

Häuser aus WPC-Profilen

Im März 2016 führte battenfeld-cincinnati als Hauptsponsor der AMI WPC Conference in Wien eine Linie zur Herstellung von WPC-Profilen für Behelfsunterkünfte vor. Dabei wurde die jüngste Maschinengröße aus der fiberEX-Serie vorgestellt, der fiberEX 93. Dieser parallele

Doppelschneckenextruder mit einer Verfahrenslänge von 34D und einem Ausstoß von maximal 420 kg/h verfügt über ein optimiertes Entgasungssystem.

Vorgeführt wurde eine Gesamtlinie mit Systempartnern für Werkzeug (Beologic, Belgien), Materialförderung (EMDE, Deutschland) und gravimetrische Verwiegung (ConPro, Deutschland). Hergestellt wurde ein H-Profil, ein Verbindungsstück für den Aufbau eines Hauses aus WPC-Profilen. Beachtung verdient die Rezeptur, die bei einem geringen Schüttgewicht von 270 g/l aus 72 % Holzfasern und 28 % PP und Additiven besteht.

Der hohe Holzanteil sorgt für ein angenehmes und ausgeglichenes Raumklima. Ein Haus aus WPC-Profilen ist kostengünstig zu produzieren und Einheiten mit rund 60 m² lassen sich in weniger als einem Tag herstellen, dank eines Easy-Click-Systems auch ohne Fachpersonal. Daher eignen sich die WPC-Häuser auch besonders gut als Behelfsunterkünfte oder Krankenhäuser in Krisengebieten.

www.battenfeld-cincinnati.com

CNC-Bearbeitungs- zentren

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 woodworking 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.

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.

A new addition is the extra package for the processing of Lamello P-System joiners for furniture. The joiner pockets for Lamello Clamex, Tenso and/or Divario are cut fully automatically and the 6 mm hole for the Clamex is executed. A corresponding software supplement is also included.

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.

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.

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.

Neu ist das Zusatzpaket für die Verarbeitung von Lamello-P-System-Möbelverbindern. Hierbei werden die Verbindertaschen für Lamello Clamex, Tenso und/oder Divario vollautomatisch gefräst sowie die 6-mm-Bohrung für den Clamex gesetzt. Eine entsprechende Software-Erweiterung ist inkludiert.

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.

www.gannomat.at



ProTec-CNC-Bearbeitungszentrum
ProTec CNC machining center

Automatisierung für Klein- und Mittelbetriebe

In Zeiten steigender Lohnkosten müssen auch kleinere Betriebe produktiver wirtschaften. Langzauner bietet die dafür passenden Automatisierungslösungen.

Automation for small- and medium-sized enterprises

In these times of rising wage costs, smaller business operations also have to be managed more productively. Langzauner offers suitable automation solutions to do just that.

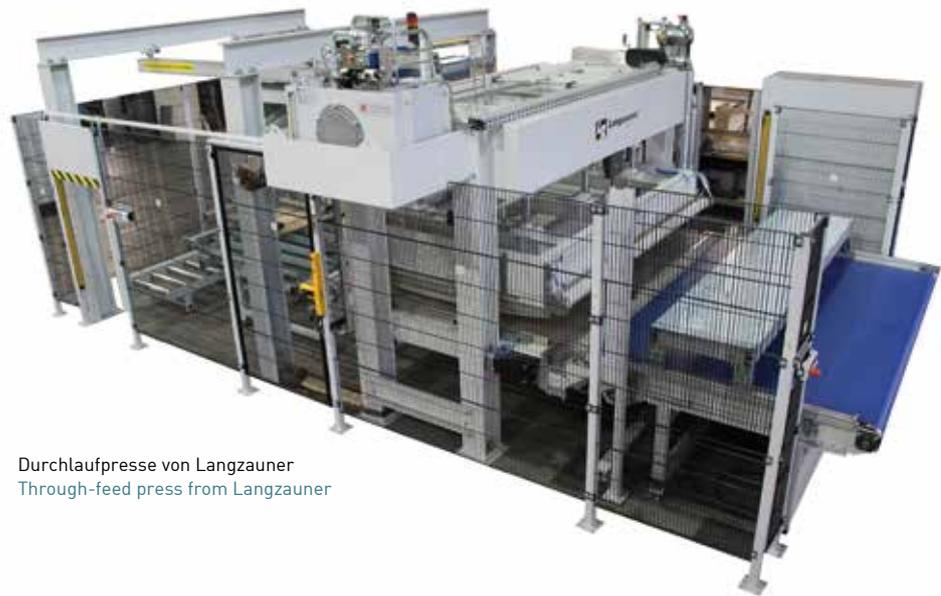
Langzauner GmbH is located in the town of Lambrecht in the Innviertel region of the Austrian province of Upper Austria. There it produces premium systems for woodworking and metalworking as well as composite presses for the entire world. Automation is becoming ever more important in the woodworking sector, too. This is true of large production lines, where fully automatic production and assembly stations have to run continuously 24/7 to earn back the investment costs. Today, this is also true of businesses with smaller volumes of materials. They can and must boost their productivity by adopting less cost-intensive measures. Langzauner offers interesting approaches in sanding and pressing for this purpose.

Faster sanding

For instance, the LZK3-NCV edge sanding machine has an integrated feed belt that makes it far superior to manual machines in terms of speed and consistent quality. The sanding beam is adjusted by an electric motor and can be set quickly and accurately to the nearest tenth of a millimeter, allowing even bevel cuts to be sanded. Thanks to the variably adjustable speed of the feed belt and the sanding belt, intermediate sanding of painted surfaces is possible, a process that is very time-consuming when done manually.

The LZK-SD can do even more. In a single processing step, it not only sands the edge but also rounds it off or chamfers it. Thanks to its modular design, the machine can be fitted with as many units as desired and is used especially in stair and furniture construction. There is a choice of units for edge sanding, profile milling and profile sanding as well as for brushing and grooving.

Langzauner also offers innovative solutions in press construction. For instance, its veneer presses feature automatic feed belts and scanners to detect the occupied area automatically and adjust the pressing pressure autonomously. Therefore, the pressing pressure no longer needs to be adjusted manually and the automatic lifting portals stack the finished pressed parts behind the system.



Durchlaufpresse von Langzauner
Through-feed press from Langzauner

In Lambrecht in the Innviertel produziert die Langzauner GmbH hochqualitative Anlagen für die Holz- und Metallbearbeitung sowie Composite-Pressen für die ganze Welt. Auch in der Holzbearbeitung wird die Automatisierung wichtiger. Und das nicht nur bei großen Produktionsstraßen, wo vollautomatische Produktions- und Montagestationen 24-7 durchlaufen müssen, um die Investitionen wieder hereinzuspielen. Auch Betriebe mit weniger Materialumsatz müssen und können heutzutage ihre Produktivität mit weniger kostenintensiven Maßnahmen verbessern. Dafür bietet Langzauner interessante Ansätze im Schleif- und Pressenbereich.

Schneller schleifen

Zum Beispiel die Kantenschleifmaschine LZK3-NCV, die dank ihres integrierten Vorschubbandes manuellen Maschinen in Sachen Geschwindigkeit und gleichbleibender Qualität deutlich überlegen ist: Der elektromotorisch verstellbare Schleifbalken kann schnell und auf das Zehntel exakt eingestellt werden, um auch Schrägschnitte zu schleifen. Durch die

stufenlos einstellbare Geschwindigkeit des Vorschubs und des Schleifbandes ist auch ein Lackzwischen-schliff möglich, welcher manuell sehr zeitintensiv ausfällt.

Noch mehr kann die LZK-SD, nämlich in einem Durchgang die Kante nicht nur schleifen, sondern auch gleich abrunden bzw. anfasen. Die modular aufgebaute Maschine lässt sich mit beliebig vielen Aggregaten ausstatten und kommt vor allem im Treppen- und Möbelbau zum Einsatz. Zur Wahl stehen Kantenschleifaggregate, Profilfräs- und Schleifaggregate sowie Polier- und Nutfräsaggregate.

Aber auch im Pressenbau bietet Langzauner innovative Lösungen. Etwa Furnierpressen mit automatischen Vorschubbändern und Scannern, die die belegte Fläche automatisch erkennen und den Pressdruck von selbst regeln. Manuelles Umstellen des Pressdrucks ist also nicht mehr nötig, und die fertig verpressten Teile werden von automatischen Hubportalen hinter der Anlage gestapelt.

www.langzauner.at

Ausgezeichnet: ProfilCut Q von Leitz

Mit dem RedDot Award 2016 und der Gold Medal der Messe Drema in Poznań hat das neue Premium-Profilwerkzeugsystem von Leitz zwei renommierte Preise gewonnen.

Award winner: Leitz ProfilCut Q

The Premium model of the new profile tooling system has won two prestigious awards: the RedDot Award 2016 and the Gold Medal of the Drema Fair in Poznań.

In 1961, Leitz established a sales center in the town of Riedau in the Austrian province of Upper Austria. With its 500 employees, today, Leitz Austria is the second-largest production and sales unit of the Leitz Group next to the headquarters in Germany.

It has been two years since the unveiling, at the Ligna 2015, of the ProfilCut Q, a machine manufactured in Austria. The new Premium model of the profile tooling system has become a top seller, which shows just how satisfied its users are.

Satisfied users

Frank Helwig, managing director of the Dutch window producer Helwig in Geleen, explained: "Due to high cutting speeds, we can run higher rpms and feed rates." He added that the processing quality of the profile tooling system was also fantastic.

Blaž Erznovnik, managing director of Lesko, a company in Žiri, Slovenia, expressed similar sentiments: "The ProfilCut Q Premium enables us to use all the advantages of our new machining center." He added that genuine high-speed cutting was possible thanks to the combination of the ProfilCut Q, the RipTec cutting process and knives with Marathon coating. "We achieve consistently high finish quality over a long period of time. That is the basis for making a high quality window."

The panels of judges for two awards were also impressed with the Premium model of the ProfilCut Q. That is why the profile tooling system received a Gold Medal in October 2015 at the Drema Fair in Poznań. And why this system won Leitz the renowned RedDot award in the product design category.

ProfilCut Q is the new generation of a universal profile tooling system from Leitz. It is used in numerous areas of wood and plastic processing. The Premium model of the ProfilCut Q is authorized for cutting speeds of up to 120 meters per second, making it the fastest profile tooling system in the industry.

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.

Seit der Präsentation des – in Österreich gefertigten – ProfilCut Q auf der Ligna 2015 sind zwei Jahre vergangen. Das neue Premium-Profilwerkzeugsystem hat sich zum Verkaufsschlager entwickelt, die Anwender sind entsprechend zufrieden.

Zufriedene Anwender

„Aufgrund der hohen Schnittgeschwindigkeit können wir höhere Drehzahlen und Vorschübe fahren“, sagt etwa Frank Helwig, Geschäftsführer des niederländischen Fensterherstellers Helwig in Geleen. Fantastisch sei auch die Bearbeitungsqualität des Profilwerkzeugsystems.

Ähnlich äußert sich Blaž Erznovnik, Geschäftsführer der Firma Lesko im slowenischen Žiri: „Das ProfilCut Q Premium ermöglicht es uns, alle Vorteile unseres neuen Bearbeitungszentrums auszunutzen.“ Die Kombination aus ProfilCut Q, RipTec-Fräsverfahren und Schneiden mit Marathonbeschichtung mache echte Hochgeschwindigkeitszerspanung möglich. „Wir erzielen zudem konstant hohe Oberflächenqualitäten über einen langen Zeitraum. Das ist die Basis für ein hochwertiges Qualitätsfenster.“

Auch bei den Juroren zweier Preise hat ProfilCut Q in seiner Premiumvariante Eindruck hinterlassen. So hat das Profilwerkzeugsystem im Oktober 2015 auf der Messe Drema in Poznań eine Gold Medal gewonnen. Und der renommierte RedDot Award wurde Leitz dafür in der Kategorie Product Design verliehen.

ProfilCut Q ist die neue Generation eines Universal-Profilwerkzeugsystems von Leitz. Es kommt in zahlreichen Branchen der Holz- und Kunststoffbearbeitung zum Einsatz. Die Premiumvariante von ProfilCut Q ist für Schnittgeschwindigkeiten von bis zu 120 Metern pro Sekunde zugelassen und damit das schnellste Profilwerkzeugsystem der Branche.

www.leitz.org



Der ProfilCut Q Premium, das schnellste Profilwerkzeugsystem der Branche
The ProfilCut Q Premium, the fastest profile tooling system in the industry

Klare Kante

Die Paul Ott GmbH mit Sitz in Lambach, Oberösterreich, ist auf Kantenanleimmaschinen und damit verbundene Handlingsysteme spezialisiert.

Clear edge

Paul Ott GmbH is located in the town of Lambach in the Austrian province of Upper Austria and specializes in edge-banding machines and the handling systems associated with them.

Nearly its entire value chain is in Austria and neighboring countries. So, in Lambach, steel construction with CNC manufacturing, welding, painting and preassembly takes place in Factory 1, whereas final assembly and the setting of the machines is done in Factory 2. "Our suppliers are long-standing partners," noted Beatrix Brunner, managing director of the family business: "Some are companies from nearby, but others are also from Germany and Italy."

Paul OTT GesmbH has specialized for decades in edge-banding machines and the associated handling systems and has the expertise to show. Nonetheless, it is tireless in identifying potential areas for optimization, fully aware that the requirements on the machines change with whatever is in fashion and with the materials being processed.

In 2016, Ott launched its new STORM+ edge-banding machine on the market. It can be seen at the LIGNA 2017 for the first time in combination with the TransLift+ handling system.

For carpenters and industry

The spectrum of edge-banding machines from Ott ranges from machines for carpenter shops all the way to industrial systems for furniture producers running multi-shift operations. Managing this balancing act is not always easy, but there are also parallels between carpenter shops and industry.

"Of course, smaller users do not need a complete solution with overarching software and barcode stickers. Nevertheless, it is helpful to examine the process within a business when a new investment is being made. There is often greater potential for optimization than one might think. And that is what everyone wants to achieve with an investment: an improvement, greater efficiency, better quality," Beatrix Brunner explained. She said a face-to-face meeting was always important for achieving an optimum solution, adding: "Best of all is a visit to us or to the customer's facility. Then each side can really see what the other one is talking about."



Kantenanleimmaschine STORM+
STORM+ edge-banding machine

Die Wertschöpfung findet fast zur Gänze in Österreich bzw. in den angrenzenden Ländern statt: So ist in Lambach im Werk 1 der Stahlbau mit CNC-Fertigung, Schweißen, Lackierung und Vormontage angesiedelt, im Werk 2 die Endmontage und Einstellung der Maschinen. „Unsere Zulieferer sind langjährige Partner“, informiert Beatrix Brunner, die Geschäftsführerin des Familienbetriebs: „Teilweise sind es Unternehmen aus der Nachbarschaft, aber auch aus Deutschland und Italien.“

Die Paul OTT GesmbH ist seit Jahrzehnten auf Kantenanleimmaschinen und damit verbundene Handlingsysteme spezialisiert und verfügt über entsprechendes Know-how. Dennoch geht die Suche nach Optimierungspotential weiter, denn die Anforderungen an die Maschinen ändern sich mit der Mode und den zu verarbeitenden Materialien.

2016 brachte Ott die neue Kantenanleimmaschine STORM+ auf den Markt. Auf der LIGNA 2017 ist sie erstmals in Verbindung mit dem Handlingsystem TransLift+ zu sehen.

Für Handwerk und Industrie

Die Palette der Kantenanleimmaschinen aus dem Hause Ott reicht von Maschinen für den Handwerksbetrieb bis zu industriellen Anlagen für Möbelproduzenten mit Mehrschichtbetrieb. Dieser Spagat ist nicht immer leicht, aber es gibt auch Parallelen zwischen Handwerk und Industrie.

„Natürlich brauchen kleinere Anwender keine Komplettlösung mit übergeordneter Software und Barcode-Aufklebern. Dennoch macht es Sinn, sich bei einer neuen Investition auch den Ablauf innerhalb des Betriebes anzusehen. Es gibt oft mehr Optimierungspotential, als man denkt. Und das wollen doch alle mit einer Investition erreichen: eine Verbesserung, mehr Effizienz, bessere Qualität“, erläutert Beatrix Brunner. Für eine optimale Lösung sei ein persönliches Gespräch immer wichtig: „Ein Besuch bei uns oder im Kundenbetrieb ist am besten. Dann sieht man wirklich, wovon man spricht.“

www.ottpaul.com

Kappanlagen aus einer Hand

Die Bretterpaketsäge PC120 von PRINZ punktet mit hoher Durchlaufgeschwindigkeit durch getrennte Aufgabe und Abnahme und mit hohem Automatisierungsgrad.

Cross-cut saws from a single source

The PC120 cross-cut package saw from PRINZ scores big with its quick cycle times thanks to separate feed-in and feed-out processes as well as a high degree of automation.

Manually operated, gasoline-driven power saws were among the first products developed by PRINZ Kettensäge-technik in 1947, now 70 years ago. Today, this company, located in Loosdorf in the district of Melk in Lower Austria, is a leading supplier of cross-cut saws. PRINZ also produces the saw chains and guide bars itself. This capability makes it unique in its industry and the ideal one-stop supplier for all businesses keen on cross-cutting with precision and neatness.

PRINZ offers efficient solutions for cutting wood in packages or as logs, gypsum board, LVL, MDF, paper rolls and plastic products. Thanks to constant further development, the company has built up a worldwide reputation for itself and PRINZ products today are operating successfully on all continents.

Greater productivity through automation

It can be observed in many industries that the only way to deal with tight-margin transactions is by combining high productivity with a high degree of automation. The production of Euro pallets is a highly competitive business activity of this kind.

The PC120 package saw from PRINZ can be automated to such a high degree that all it requires is maintenance. Even packages can be fed in and out fully automatically. After being fed in, the packages are scanned and strapped in the desired position if required. Then they are cut accurate to the nearest millimeter and transported away. For optimum disposal of waste wood, even for long sections, there are roller conveyors located to the left and right of the cutting unit that can be lowered.

Handgeführte Benzinmotorsägen gehörten 1947, vor nunmehr 70 Jahren, zu den ersten Produktentwicklungen der PRINZ Kettensäge-technik mit Sitz in Loosdorf im Bezirk Melk, Niederösterreich. Heute hat sich PRINZ als führendes Unternehmen für die Lieferung von Kappanlagen etabliert. Dass PRINZ die Sägeketten und Führungsschienen auch selber produziert, macht das Unternehmen einzigartig in seiner Branche und somit zum idealen One-Stop Supplier für alle Betriebe, die Materialien genau und sauber kappen wollen.

PRINZ bietet effiziente Lösungen für das Schneiden von Holz in Paketen oder als 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.

Produktiver durch Automatisierung

Wie in vielen Branchen zu beobachten ist, kann margenschwächeren Geschäften nur mit einer hohen Produktivität und einem damit verbundenen hohen Maß an Automatisierung begegnet werden. Auch die Produktion von Euro-Paletten ist ein derart hart umkämpftes Geschäft.

Die Bretterpaketsäge PC120 von PRINZ kann so weit automatisiert werden, dass sie nur noch gewartet werden muss. Selbst die Auf- und Abgabe der Pakete kann vollautomatisch erfolgen. Nach der Aufgabe werden die Pakete gescannt, bei Bedarf an der gewünschten Position umreift, auf den Millimeter genau geschnitten und weitertransportiert. Zur optimalen Restholzensorgung, auch von langen Abschnitten, befinden sich links und rechts der Schneidgarnitur absenkbare Rollgänge.

www.prinz.at



PC 120 von PRINZ: Hohe Durchlaufgeschwindigkeit
PC 120 from PRINZ: high cutting speed

Möbel nach Maß, automatisiert produziert

Schelling bietet der Küchen- und Möbelindustrie Hightech-Lösungen für die hochautomatisierte, kommissionsweise Fertigung von Möbeln in Losgröße 1.

Custom furniture from automated production facilities

Schelling offers the kitchen and furniture industry high-tech solutions for the highly automated commissioned production of furniture in lot-size-1.

Schelling Anlagenbau GmbH is headquartered in Schwarzach, a town in the far-western Austrian province of Vorarlberg. It is part of the international IMA Schelling Group and has approximately 500 employees in a total of ten locations in nine countries, namely, Austria, China, England, Italy, Poland, Russia, Slovakia, Singapore, and the USA.

The product portfolio of Schelling encompasses cut-to-size saws and plants for panel-shaped materials, automatic area-storage systems and stacking systems for wood materials as well as precision saws and systems for plastics, non-ferrous metals, ferrous metals and PCB materials.

Lot-size-1 as a key to success

The highly automated commissioned production of furniture in lot-size-1 is becoming a key to success in the kitchen and furniture industry. Anybody that stays ahead by a nose in this context wins. As a leader in cut-to-size technology, Schelling is presenting a completely redesigned sawing technology for industrial lot-size-one production at the LIGNA 2017. The customizing of large-scale production becomes even more productive, more precise and more profitable.

But Schelling also scores with its conventional cut-to-size saws. A new platform in the cut-to-size segment offers even greater performance with regard to precision, economy, and performance. For ambitious craftsmen, Schelling combines a flexible all-round cut-to-size saw with miter cut and a flexible in-feed system. This makes productive automation even more affordable also for craftspeople.

The Schelling strategy of relying on research, development and constant innovation proved effective again last year, a fact reflected in the double-digit sales growth. And the positive trend continues. This year, Schelling is adding 30 new employees to its current 500 skilled workers. A good share of them will undergo apprenticeship training at the company.



Plattenaufteilanlage von Schelling
Cut-to-size plants from Schelling

Die Schelling Anlagenbau GmbH mit Hauptsitz in Schwarzach, Vorarlberg, beschäftigt als Teil der internationalen IMA Schelling Group rund 500 Mitarbeiter an insgesamt zehn Standorten in neun Ländern: in Österreich, China, England, Italien, Polen, Russland, Slowakei, Singapur und den USA.

Das Produktportfolio von Schelling umfasst Aufteilsägen und -anlagen für plattenförmige Werkstoffe, automatische Flächenlager und Stapelanlagen für Holzwerkstoffe sowie Präzisionssägen und -anlagen für Kunststoffe, NE-Metalle, Eisenmetalle und Leiterplattenwerkstoffe.

Erfolgsfaktor Losgröße 1

Die hochautomatisierte, kommissionsweise Fertigung von Möbeln in Losgröße 1 wird zunehmend zum Erfolgsfaktor in der Küchen- und Möbelindustrie: Wer hier die Nase vorne behält, gewinnt. Schelling – führend in der Plattenaufteil-Technologie – präsentiert auf der LIGNA 2017 eine komplett neukonzipierte Sägetechnologie für die industrielle Fertigung in Losgröße 1. Die Individualisierung in der

Großproduktion wird damit noch produktiver, präziser und ertragreicher.

Aber auch bei den konventionellen Plattenaufteilsägen und -anlagen punktet Schelling mit Innovationen: Eine neue Plattform im Plattenaufteilsägen-Segment bringt noch mehr Performance in Präzision, Wirtschaftlichkeit und Leistung. Für das ambitionierte Handwerk bietet Schelling eine Kombination aus flexibler Allround-Plattenaufteilsäge mit Gehrungsschnitt mit einer flexiblen Beschickungseinrichtung. Damit wird produktive Automatisierung auch im Handwerksbereich noch leistbarer.

Die Strategie von Schelling, auf Forschung, Entwicklung und ständige Innovation zu setzen, hat sich auch im vergangenen Jahr bewährt – und in einer zweistelligen Umsatzsteigerung niedergeschlagen. Und die positive Entwicklung geht weiter: Zu den 500 Fachkräften der Schelling-Gruppe kommen heuer 30 neue, ein Gutteil davon in der innerbetrieblichen Lehrlingsausbildung.

www.schelling.com

Sauerstoffentzug im Entstauber

Der bewährte Entstauber LIGNO Dedust Pro überzeugt jetzt durch eine weitere Innovation: Erstmals können Brände durch Sauerstoffentzug im Entstauber gelöscht werden.

Oxygen deprivation in dedusters

The proven LIGNO Dedust Pro now incorporates yet another compelling innovation: For the first time, fires can be extinguished by depriving the deduster of oxygen.

This reliable technology is effective, safe and durable. Scheuch LIGNO is using it here for the first time in dedusters. It is worthwhile especially because it eliminates the maintenance and inspection costs for extinguishing agents. H3 and GS marks confirm its operational safety. Operating errors are practically ruled out thanks to an emergency stop switch for simple and safe manual triggering in the case of fire.

Greater safety, fewer subsequent expenses

The LIGNO Dedust Pro is also safer when not operating because all its openings are sealed shut. This feature prevents a smoldering fire from being ignited overnight. In case of fire, the device can be supplied with extinguishing agent from the outside through a dry powder extinguishing line. The dust is bound within the device and covered with water. The device can be opened and its dust collecting container removed and emptied without posing a risk of fire or explosion.

Indoor dedusters require an automatic fire suppression system if the crude gas volume exceeds 0,8 m³. This system switches off the deduster immediately, suppresses the fire in the device and prevents it from spreading. However, smoldering fires from the outside cannot be detected and pockets of embers can still be present. To extinguish the fire once and for all, the deduster must be emptied.

The state of the art until now was a fire extinguisher with an extinguishing agent, thermal triggering and manual triggering. Scheuch LIGNO is taking a new path: extinguishing fire by means of oxygen deprivation, a method that offers additional safety and reduces subsequent expenses. Seals for all entries and exits close automatically in the event of fire, thereby preventing the further flow of oxygen. The dedusters in the Dedust Pro series also achieve high energy efficiency with large quantities of air and the high vacuum. Dedust Pro units ensure safe operation, high performance yield and constant extraction output.

Die bewährte, von Scheuch LIGNO erstmals bei Entstaubern angewandte Technologie wirkt effektiv, sicher und dauerhaft. Vor allem rechnet sie sich, denn die Wartungs- und Prüfkosten für Löschmittel fallen weg. H3- und GS-Prüfzeichen bestätigen ihre Betriebssicherheit. Bedienungsfehler sind praktisch ausgeschlossen – durch einfache und sichere Handauslösung im Brandfall mittels Not-Halt-Schalter.

Mehr Sicherheit, weniger Folgekosten

Auch im Stillstand ist der LIGNO Dedust Pro sicherer, da das Gerät an allen Öffnungen verschlossen ist. Ein Entzünden eines Glühbrandes über Nacht wird so verhindert. Durch eine Trockenlöschleitung kann das Gerät im Brandfall von außen mit Löschmittel versorgt werden. So wird der Staub im Gerät gebunden und mit Wasser überzogen. Das Gerät kann ohne Brand- und Explosionsgefahr geöffnet, der Staubsammelbehälter entfernt und entleert werden.

Entstauber für die Innenaufstellung benötigen bei einem Rohgasvolumen von mehr als 0,8 m³

ein automatisches Brandunterdrückungssystem. Dieses schaltet den Entstauber sofort ab, unterdrückt das Feuer im Gerät sowie seine Ausbreitung. Jedoch können Schwelbrände von außen nicht erkannt werden und Glimmnester noch immer vorhanden sein. Zur endgültigen Löschung muss der Entstauber ausgeräumt werden.

Stand der Technik war bisher eine Feuerlösch-einrichtung mit Löschmittel, Thermoauslösung und Handauslösung. Scheuch LIGNO geht nun einen neuen Weg: die Löschung durch Sauerstoffentzug, die zusätzliche Sicherheit bietet und die Folgekosten reduziert. Abschlüsse bei allen Ein- und Austritten schließen im Brandfall automatisch und verhindern so den weiteren Zufluss von Sauerstoff. Durch die hohen Luftmengen und den hohen Unterdruck wird bei Entstaubern der Dedust-Pro-Reihe auch eine hohe Energieeffizienz erreicht. Dedust-Pro-Entstauber gewährleisten einen sicheren Betrieb, hohe Leistungsausbeute und eine konstante Absaugleistung.

www.scheuch-ligno.com



Entstauber mit Presse
Deduster with press

Schnell. Global. Sicher.

Ob Mexiko, Südafrika, USA oder Asien: Wo höchste Qualität bei Industriemontagen und Projektmanagement gefordert ist, sind Experten von SGS Industrial Services im Einsatz.

Fast. Global. Trusted.

Be it in Mexico, South Africa, the US or Asia, experts from SGS Industrial Services are in action wherever top quality is called for in industrial assembly and project management.

Headquartered in Dorf an der Pram, Austria, the SGS Group is a global company with more than ten locations on four continents. Its 650 dedicated employees carry out customer projects at many industrial construction sites around the globe.

Managing Director Christian Gittmaier: "We are active in nearly all industrial segments involving mechanical and electrical assembly and installation." Customers from the wood-based material industry are especially appreciative of the competency of SGS in state-of-the-art welding and joining technology as well as the years of expertise the assembly crews have built up: "Our employees are aware of the specific challenges in this sector and know exactly what has to be done, from the countless projects they have carried out." Of course, these skills are evidenced in all requested certifications – and in certifications that go above and beyond that.

Current projects

One project that was just finished involved the electrical and mechanical installation of a complete particle board manufacturing facility for PG Bison in South Africa. In just five months the crew assembled and installed the chippers, the dryer, the power plant, a forming station, the press, the cooling and destacking systems, the grinding line, the press steam scrubber, and the extraction units for the entire particle board production operation, and it did all of this in a very tight space.

Special orders are also handled to the fullest satisfaction of the customers, such as a recent one for Unilin in Belgium. This project comprised complete dismantling of a factory, relocating it to a new site, and reassembling it on a 1:1 basis. All work was carried out by SGS Industrial Services, from the mechanical and electrical tasks to steel construction.

The fellow group company of SGS, ceATec, handles exhaust air treatment in wood-working plants as a general contractor. It is currently doing so in a project in Thailand. SGS and ceATec are therefore available to the woodworking industry worldwide as complete providers.

Die SGS-Gruppe mit Hauptsitz im österreichischen Dorf an der Pram ist ein global agierendes Unternehmen mit mehr als zehn Standorten auf vier Kontinenten und rund 650 engagierten Mitarbeitern, die auf vielen Industriebaustellen weltweit Kundenprojekte realisieren.

„Wir sind in fast allen Industriesparten bei der mechanischen und elektrischen Montage im Einsatz“, informiert Geschäftsführer Christian Gittmaier. Kunden aus der Holzwerkstoffindustrie schätzen insbesondere auch die Kompetenz von SGS bei modernster Schweiß- und Füge-technik sowie das langjährige Know-how der Montagecrews: „Unsere Mitarbeiter kennen die spezifischen Herausforderungen der Branche und wissen aus unzähligen Projekten genau, was zu tun ist.“ Selbstverständlich wird das in allen verlangten – und darüber hinausgehenden Zertifizierungen – belegt.

Aktuelle Projekte

Eben erst fertiggestellt wurde die elektrische und mechanische Montage einer kompletten Spanplattenfertigung bei PG Bison in Südafri-

ka. In nur fünf Monaten wurden die Spanaufbereitung, der Trockner, die Energieanlage, eine Formstation, die Presse, die Kühlung und Abstapelung, die Schleifstraße, der Pressendämpfwäscher und die Absauganlagen für die gesamte Spanplattenproduktion montiert, und das auf engstem Raum.

Auch Spezialaufträge wie erst kürzlich bei Unilin in Belgien werden zur vollsten Kundenzufriedenheit abgewickelt. Dieses Projekt beinhaltete die komplette Demontage eines Werkes, die Übersiedelung auf den neuen Standort und den 1:1-Wiederaufbau. Sämtliche Gewerke wurden von SGS Industrial Services übernommen, von der Mechanik über die Elektrik bis hin zum Stahlbau.

Die SGS-Schwesterfirma ceATec sorgt als Generalunternehmer für Abluftreinigung in Holzverarbeitenden Werken, aktuell etwa im Zuge eines Projektes in Thailand. SGS und ceATec stehen der Holzverarbeitenden Industrie somit weltweit als Komplettanbieter zur Verfügung.

www.sgs-industrial.com



SGS-Montagecrew im Einsatz
SGS assembly crew in action

Neue Etikettier- und Monitoringsysteme

Das Etikettiersystem Springer-Robotic Labeling System (RLS) und das Monitoringsystem zur Steuerungsoptimierung Microtec-Trueye werden auf der Ligna 2017 präsentiert.

New labeling and monitoring systems

The Springer Robotic Labeling System (RLS) and the Microtec-Trueye monitoring system for PLC optimization will be presented at Ligna 2017.

Springer, a family-owned company headquartered in Friesach, Austria, develops and produces machines and conveyor systems for the woodworking industry. All processes involving the transport, sorting and grading of lumber are implemented to the highest standards.

At Ligna 2017, Springer is showcasing two innovations at once: The Springer RLS labeling system optimizes the production process and manpower needs while saving production time. The Microtec-Trueye is a monitoring system for PLC optimization and boosts the efficiency of log and lumber handling lines.

More productive and more efficient

The new robot labeling system ensures the fully automatic labeling of packages and stacks. Package details including board dimensions and number of pieces are read out of the system and passed on to a high resolution thermal transfer printer. The subsequent work steps are performed by a specially developed tool, which optimizes the production time and the manpower needs throughout the process. Equipped with an intelligent storage system featuring a capacity of about 8,000 staples and 4,500 adhesive labels, the unit can operate non-stop for as long as a full week.

The Microtec-Trueye was developed to further optimize Springer's log and lumber handling systems. With the help of cameras mounted wherever desired along the line, the system detects the quantity and position of objects within the camera images. Sensors such as light barriers or light grids can be positioned anywhere within the camera image with just a mouse click. In this way sensors can be added or moved without any additional effort by a mechanic or electrician, meaning no additional expense.

The integration of the Microtec-Trueye in the long-proven E-FEEDER system enables even greater optimization of the layer-forming process in the allocation section, so that the line can be run with an even higher degree of efficiency.



E-FEEDER-Zuteiler von Springer
E-FEEDER from Springer

Das Familienunternehmen Springer mit Hauptsitz in Friesach, Österreich, entwickelt und produziert Maschinen und Förderanlagen für die Holzverarbeitende Industrie. Alle Prozesse rund um das Transportieren, Sortieren und Qualifizieren von Holz werden auf höchstem Niveau umgesetzt.

Auf der Ligna 2017 präsentiert Springer gleich zwei Innovationen: Das Etikettiersystem Springer-RLS optimiert den Produktionsprozess sowie Personaleinsatz und spart Produktionszeit. Microtec-Trueye, ein Monitoringsystem zur Steuerungsoptimierung, steigert die Effizienz von Rund- und Schnittholzanlagen.

Produktiver und effizienter

Das neue Roboter-Etikettiersystem garantiert eine vollautomatische Signierung der Pakete und Stapel. Paketinformationen wie Brettdimensionen und Stückzahlen werden aus dem System gelesen und an einen hochauflösenden Thermotransferdrucker übergeben. Die folgenden Arbeitsschritte werden mit einem speziell entwickelten Werkzeug erledigt,

was die Produktionszeit und den Personaleinsatz im gesamten Prozess optimiert. Das intelligente Speichersystem mit rund 8.000 Klammern und 4.500 Klebeetiketten ermöglicht einen durchgängigen Betrieb von bis zu einer Woche.

Um Springer-Rund- und Schnittholzanlagen weiter zu optimieren, wurde Microtec-Trueye entwickelt. Das System detektiert mittels Kameras, die an beliebigen Bereichen der Anlage angebracht werden, Anzahl und Lage der Objekte im Kamerabild. Sensoren wie Lichtschranken oder Lichtgitter können per Mausclick beliebig platziert werden. Sie lassen sich so ohne zusätzlichen mechanischen oder elektrischen Aufwand und somit ohne zusätzliche Kosten hinzufügen oder verstellen.

Durch die Integration von Microtec-Trueye in den bereits bewährten E-FEEDER-Zuteiler kann die Staulagenbildung in diesem Bereich weiter optimiert und die Anlage mit einem noch höheren Wirkungsgrad gefahren werden.
www.springer.eu



metall bringt's

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

CHECK DIR DEINE ZUKUNFT IN DER METALLTECHNISCHEN INDUSTRIE!

Du stehst auf Metall, hast kreative Ideen, Interesse an Technik & Werkzeug und liebst es, Dinge selbst in die Hand zu nehmen? Dann ist eine Lehre in der METALLTECHNISCHEN INDUSTRIE genau dein Ding!

Klick dich rein! Auf unserer Website findest du unglaublich viele spannende Lehrberufe mit tollen Aufstiegs- und Weiterbildungsmöglichkeiten.

Informiere dich jetzt: WWW.METALLBRINGTS.AT