

Range + Heine GmbH 71364 Winnenden

Informationen finden Sie innerhalb der Fachbeiträge im vorderen Teil des Magazins.

Kappsägen

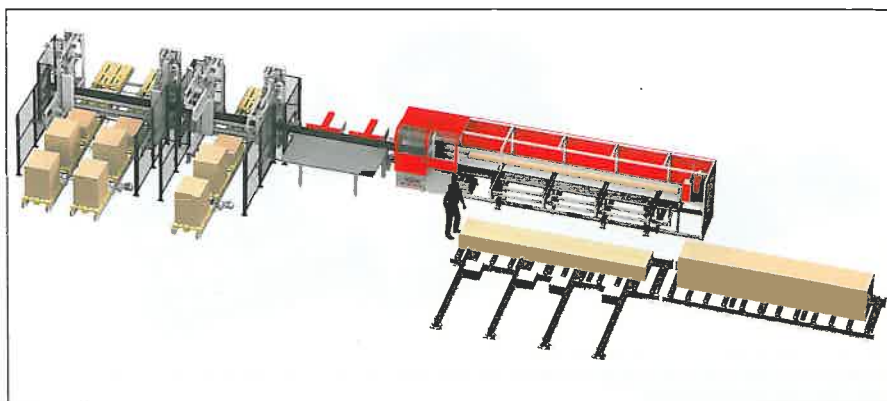
Reinhardt Maschinenbau 78628 Rottweil

Seit über 50 Jahren befasst sich Reinhardt ausschließlich mit der Problematik des Massivholzzuschnitts und versteht sich als Partner sowohl des Handwerks als auch der Industrie. Das Unternehmen projektiert und baut Maschinen und Anlagen kundenbezogen. Die Kappsägen und Automationen sind weltweit in allen Bereichen der Massivholzverarbeitung und Möbelherstellung zu finden. Fundierte Beratung, moderne Steuerung und Optimierungsprogramme ermöglichen die Wahl der richtigen Maschine und Automation. Von einfachen Untertischkappsägen über Kappsägen mit Schiebesystem, Durchlaufkappsägen im Hochleistungsbereich und Sonderlösungen wie z. B. für die Verpackungsindustrie, Palettenhersteller, Wohnwagenbauer oder Sägewerke bis hin zur Großanlage mit umfangreichen Mechanisierungen werden Lösungen aus einer Hand angeboten. Der Hersteller hebt hervor, dass alle Komponenten sehr gut aufeinander abgestimmt sind und die Lösungen daher für die Kunden sehr wirtschaftlich und effizient sind. (www.kappsaeagen.de)

Automatikpistolen

SATA GmbH & Co. KG 70799 Kornwestheim

Unterschiedlichste Applikationsaufgaben mit verschiedensten Beschichtungstoffen benötigen individuell abgestimmte Lösungen. Bei automatisierten Beschichtungsprozessen in Lackieranlagen ist die Automatikpistole das letzte und entscheidende Glied in einer langen Kette von Faktoren und Anforderungen für ein erfolgreiches Lackierergebnis. Um den vielfältigen Herausforderungen gerecht zu werden, können SATA-Automatikpistolen individuell und flexibel für die jeweiligen Anforderungen konfiguriert werden. Auf Basis der bewährten Düsenttechnologien des Herstellers kann die neue, modulare Automatikpistole »SATAjet



REINHARDT-»Quickstop«: Kappsäge mit automatischem Schiebesystem, Zangengreifer und Stapelanlage.

1800 M« mit den beiden Baugruppen Steuermodul und Spritzmodul nach folgenden Kriterien und Merkmalen konfiguriert werden: VOC-konforme Zerstäubungstechnologie – wahlweise als HVLP, Niederdrucktechnik oder als RP mit optimierter Hochdrucktechnik, Spezialdüsen für Funktionsbeschichtungen, Varianten für externe Spritzstrahlsteuerung über die Anlagentechnik oder interne Steuerung über integrierte Rund- und Breitstrahlregulierung, Ausführungen mit oder ohne Materialzirkulation, Düsen optional in Standzeitverlängerung, materialführende Bereiche in Aluminium eloxiert oder Edelstahl, Versorgungsanschlüsse für Druckluft und Material je nach Einbaulage an der Rückseite oder Unterseite, Schnellwechselfverschluss zum Wechseln des Spritzmoduls. Der Hersteller verweist auf die kompakte Bauform mit querschnittsoptimierten, totraumfreien Luft- und Materialkanälen für maximale Strahlausformung, individuelle Befestigungslösungen, die einfache, werkzeuglose Handhabung im Wartungsfall sowie auf das geringe Gewicht und die leichte Reinigbarkeit. Der modulare Aufbau der neuen »SATAjet 1800 M« erlaubt eine besonders flexible Konfiguration der Lackierpistole und somit eine bedarfsorientierte Integration in Lackieranlagenkonzepte und Oberflächenprozesse. (www.sata.com)

Kantenanleimmaschinen

SCM GROUP Deutschland GmbH 72622 Nürtingen

Das Unternehmen stellt u. a. im Bereich der Kantenanleimtechnik Neuheiten wie die »stefani kd« vor. Sie ist gleichermaßen für

den industriellen sowie auch handwerklichen Einsatz konzipiert. In einer sehr kompakten Bauweise kann sie für die Komplettbearbeitung der Kanten individuell bestückt werden. Es sind vom Fügen bis hin zur Radius-/Flächenzieh Klinge sowie bis zu sechs Zusatzeinrichtungen für die schonende Oberflächenbehandlung von Hochglanzplatten und Kantenmaterialien möglich. Der Vorschub beträgt bis 20 m/min, bei Plattenstärken von 8 bis 60 mm und Kantendicken bis 12 mm. Eine Besonderheit ist die Leimstation »SGP« (»Smart Glue POT«), mit der gemeinsame EVA- und PU-Verarbeitungen ohne Leimbeckenaustausch und mit automatisiertem Kleberwechsel realisierbar sind. Das System verfügt zudem über einen selbsttätigen Entleer- und Dosierzyklus. Mithilfe der »AirFusion«-Technologie werden auch vorbe-schichtete Kanten ohne sichtbare Leimfuge verarbeitet. Die neue Bedieneroberfläche am 17"-Touchscreen-Bildschirm ermöglicht die achsengesteuerte Positionierung aller Arbeitsaggregate für flexible Abläufe auch bei Losgröße 1 mit schnellen, automatischen Programmwechseln. Alle Bearbeitungsparameter werden dem Maschinenbediener durch die Maschinensoftware »Maestro Pro-Edge« in 3D selbsttätig vorgegeben: Je nach gewählter Kantenart werden die erforderlichen Bearbeitungsstationen über das Maschinenprogramm gesteuert, automatisch ausgewählt und bereitgestellt. Danach wird je nach Bedarf bzw. entsprechend der Plattenoberfläche die Sprüheinrichtung aktiviert oder blockiert. Ein »Nesting-Paket« ermöglicht eine CNC-Bearbeitung der Platten sowohl vor als auch nach der Bekantung. (www.scmgroup.com)

Fischler

Franz Fischler GmbH & Co. KG
Germanenstr. 19 · D- 86343 Königsbrunn
Tel.: +49 (0)8231 9641-0 · Fax: +49 9641-11
info@fischler.de www.fischler.de

Koch Technology GmbH & Co. KG



Industriestr. 18-22
33818 Leopoldshöhe
Tel.: 0 52 02 / 9 90-0
Fax: 0 52 02 / 9 90-1 01
info@kochtechnology.de
www.kochtechnology.de



Plattenaufteilanlagen
Furniersägen
Bearbeitungszentren
Dübelspecht

SCHIEER Beratung – Verkauf – Service
C.F.SCHEER & CIE. | Hans Koch GmbH
Glandorfer Str. 25 · 49196 Bad Laer
Tel.: 05424-2972-0 · www.hanskochgmbh.de