



## **Aggregate zum Zargenbohren und Beschriften präsentiert**

### **Außergewöhnliche Präzisionskomponenten von Grotefeld auf der Nürnberger „Holz-Handwerk“**

Die im ostwestfälischen Espelkamp bei Lübbecke ansässige Grotefeld GmbH hat als Marktführer für Aggregate-Technik eine Vielzahl hochwertiger, auf spezielle Anwendungszwecke zugeschnittene Komponenten und Baugruppen im Programm. Für die Türenindustrie entwickelt, erfreut sich der Winkelkopf G12 mit einer kurzen, durchgehenden Bohrspindel und zwei Werkzeugaufnahmen einer hervorragenden Nachfrage. Auf sehr viele Einsatzbereiche zugeschnitten ist hingegen das Aggregat GT22, das sowohl bei der Beschriftung von Werkstückoberflächen, als auch beim Präzisionsschneiden – beispielsweise von Schutzfolien – eingesetzt wird.

Das Beschriftungsaggregat GT22 ist in der holz-, kunststoff- und metallbearbeitenden Industrie ebenso häufig im Einsatz wie bei Grotefeld-Kunden aus dem Handwerk. Denn die Baugruppe nimmt Textmarker, Filzstifte oder ähnliches auf, mit denen Werkstücke jeder Art maschinell beschriftet werden können.

### **Ob Beschriftung oder Folienschnitt: gefederte Werkzeugführung für dauerhafte Präzision bei nur sanftem Andruck**

Die Einsätze für die gewählten Stifte weisen eine außerordentliche Spannweite auf und sind in verschiedenen Durchmessern erhältlich. Das Aggregat kann in Bearbeitungszentren aufgenommen werden und wie jedes andere im Werkzeugwechsler abgelegt werden.

Die Stifte für Beschriftungsarbeiten werden gefedert aufgenommen, um Toleranzen in der Werkstückoberfläche auszugleichen und um

GROTEFELD GmbH  
Eugen-Gerstenmaier-Str. 1  
32339 Espelkamp  
Tel : +49 5772/ 8071  
Fax: +49 5772/ 8073  
Email: [info@grotefeld.com](mailto:info@grotefeld.com)  
[www.grotefeld.com](http://www.grotefeld.com)

#### **Pressekontakt:**

Edelweisspress  
Frank B. Müller  
Goebenstraße 4-10  
32052 Herford  
Fon: +49 5221 126520  
Fax: +49 5221 126565  
Email:  
[fm@edelweisspress.de](mailto:fm@edelweisspress.de)  
[www.edelweisspress.de](http://www.edelweisspress.de)

**Download (Text/Bilder)**  
[edelweisspress.de/](http://edelweisspress.de/)  
Presseinfos: [gfdn1804](mailto:gfdn1804)

diese nicht zu beschädigen. Umgekehrt hilft der Federhub dabei, den Schreibstiften eine lange Lebensdauer zu sichern. Der gefederte Hub beträgt 8 mm – die Federkraft kann von 5 bis 20 N eingestellt werden.

Attraktiv ist dieses Aggregat auch dann, wenn z.B. eine Schutzfolie auf der Werkstückoberfläche eingeschnitten werden muss. Dank einer optionalen Aufnahme für getastete Schleppmesser und der Möglichkeit, Andruckkräfte präzise einzustellen, bleibt somit auch jedes noch so empfindliche Werkstück nach dem Folienschnitt ohne Kratzer oder Kerbe. Zudem gestattet das GT22, ohne Drehung der C-Achse selbst kleine Radien zu schneiden.

## **Für die Zargenfertigung ein „must have“: Winkelköpfe für perfekt ausgeführte Elepartbohrungen**

Ganz im Unterschied zu diesem branchenübergreifenden Aggregateinsatz ist die Grotefeld-Entwicklung G12 besonders für die Bearbeitung von Türenzargen geeignet. Die Winkelköpfe dieser Baureihe führen in exquisiter Weise Elepartbohrungen aus – selbst bei sehr eng gegenüberliegenden Bohrungen.

Das Verbindungssystem Elepart ist seit mehreren Jahrzehnten höchst erfolgreich beim Zargenbau im Einsatz und wird von Industrie und Handwerk in vielen Ländern eingesetzt. Der großen Variantenbreite von Türen und Zargen trägt das System hervorragend Rechnung, dem entsprechend sind auch die Winkelköpfe der Baureihe G12 in ganz unterschiedlichen Längen erhältlich und bedienen damit jeden Einsatzfall.

Die G12-Aggregate verfügen über eine sehr kurze, durchgehende Bearbeitungsspindel mit jeweils zwei Werkzeugaufnahmen. Folglich dreht eine Spindel der beiden Werkzeugaufnahmen in, die andere entgegen der Antriebsdrehrichtung. Die maximale Spindeldrehzahl

GROTEFELD GmbH  
Eugen-Gerstenmaier-Str. 1  
32339 Espelkamp  
Tel : +49 5772/ 8071  
Fax: +49 5772/ 8073  
Email: [info@grotefeld.com](mailto:info@grotefeld.com)  
[www.grotefeld.com](http://www.grotefeld.com)

### **Pressekontakt:**

Edelweisspress  
Frank B. Müller  
Goebenstraße 4-10  
32052 Herford  
Fon: +49 5221 126520  
Fax: +49 5221 126565  
Email:  
[fm@edelweisspress.de](mailto:fm@edelweisspress.de)  
[www.edelweisspress.de](http://www.edelweisspress.de)

**Download (Text/Bilder)**  
[edelweisspress.de/](http://edelweisspress.de/)  
Presseinfos: [gfnd1804](mailto:gfnd1804)

# Presse-Information

Holz-Handwerk – 21-24. März 2018

Seite 3



beträgt 10.000 1/min im Dauerbetrieb, die Antriebsdrehzahl wird im Verhältnis 1 zu 1,93 auf die Werkzeugaufnahmen übertragen.

## Maximale Standzeit, minimale Folgekosten und ein schneller ROI

Grotefeld präsentiert diese und andere Neuentwicklungen sowie im Markt bestens eingeführte Komponenten auf der Nürnberger „Holz-Handwerk“ in Halle 9 an Stand 100. Alle Aggregate des Unternehmens werden kundenspezifisch entwickelt und danach in Serie im Baukastensystem gefertigt.

Außergewöhnlich ist ein permanent vorgehaltener Lagerbestand mit etwa 14.000 verschiedenen lieferfähigen Teilen bzw. Baugruppen. Mit einem speziellen Seriennummern-System ist ein späterer Abruf innerhalb einer Woche, im Notfall von 24 Stunden möglich.

## Abbildungen (3)



gfnd1804\_b1: Das Beschriftungsaggregat GT22 kann Textmarker, Filzstifte oder ähnliches aufnehmen, mit denen Werkstücke in Industrie und Handwerk beschriftet werden können.

GROTEFELD GmbH  
Eugen-Gerstenmaier-Str. 1  
32339 Espelkamp  
Tel : +49 5772/ 8071  
Fax: +49 5772/ 8073  
Email: [info@grotefeld.com](mailto:info@grotefeld.com)  
[www.grotefeld.com](http://www.grotefeld.com)

### Pressekontakt:

Edelweisspress  
Frank B. Müller  
Goebenstraße 4-10  
32052 Herford  
Fon: +49 5221 126520  
Fax: +49 5221 126565  
Email:  
[fm@edelweisspress.de](mailto:fm@edelweisspress.de)  
[www.edelweisspress.de](http://www.edelweisspress.de)

**Download (Text/Bilder)**  
[edelweisspress.de/](http://edelweisspress.de/)  
Presseinfos: [gfnd1804](http://gfnd1804)

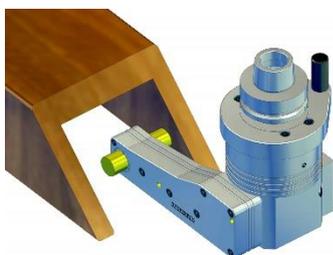
# Presse-Information

Holz-Handwerk – 21-24. März 2018

Seite 4



gfnd1804\_b2: Die Stifte für Beschriftungsarbeiten werden im Aggregat GT22 gefedert eingebunden, um Toleranzen in der Werkstückoberfläche auszugleichen und um diese nicht zu beschädigen.



gfnd1804\_b3: Die Winkelköpfe der Baureihe G12 sind konzipiert für das Fertigen von Elepartbohrungen bei der Zargenbearbeitung – gerade bei eng gegenüberliegenden Bohrungen.

Abbildungen: Grotefeld GmbH

GROTEFELD GmbH  
Eugen-Gerstenmaier-Str. 1  
32339 Espelkamp  
Tel : +49 5772/ 8071  
Fax: +49 5772/ 8073  
Email: [info@grotefeld.com](mailto:info@grotefeld.com)  
[www.grotefeld.com](http://www.grotefeld.com)

## Pressekontakt:

Edelweisspress  
Frank B. Müller  
Goebenstraße 4-10  
32052 Herford  
Fon: +49 5221 126520  
Fax: +49 5221 126565  
Email:  
[fm@edelweisspress.de](mailto:fm@edelweisspress.de)  
[www.edelweisspress.de](http://www.edelweisspress.de)

**Download (Text/Bilder)**  
[edelweisspress.de/  
Presseinfos:gfnd1804](http://edelweisspress.de/Presseinfos:gfnd1804)