

Als Blickfang setzte der italienische BAZ-Hersteller Bacci sein Bearbeitungszentrum „Evo Jamb“ ein



ebenso mutig wie konsequent. Und trotzdem ist das Unternehmen nicht mit leeren Händen nach Nürnberg gefahren, auch wenn es nicht einmal Komponenten auf den Stand geschafft haben. Die Verantwortlichen bei Reichenbacher sind so sehr auf die Bedürfnisse der Kunden fixiert, dass sie umgedacht haben. Denn die Maschine ist „nur“ das Werkzeug, aber die Problemlösung für den Kunden steht doch im Vordergrund. Darum konzentrierten sie sich lieber auf die Arbeitsergebnisse, die mit Reichenbacher-Maschinen und -Werkzeugen erreicht worden sind.

Aber wie lassen sich die durch Optimierung mit dem Reichenbacher-BAZ erzielten Einsparungen von 50 Prozent bei der Prozesszeit visualisieren und kommunizieren? Oder wie die Erfolge darstellen, die ein 30-Mann-Handwerksbetrieb als Auftragnehmer der Industrie durch die Vernetzung der CAD-CAM-Systeme erreicht hat? Und selbst da hätten Standplaner große Probleme bekommen, denn die Standfläche wäre zu klein gewesen, um einen adäquaten Eindruck zu vermitteln. So musste sich der potenzielle Kunde mit neun Referenzbildern zufriedengeben, konnte sich dafür aber mehr auf seine eigenen Wünsche und Bedürfnisse konzentrieren. Als Blickfang hatten sich die Messebauer von Reichenbacher etwas Besonderes einfallen lassen: Sie haben das Penrose-3D-Dreieck auf einen Sockel gestellt und permanent rotieren lassen. So konnte der aufmerksame Messebesucher auch den Punkt registrieren, an dem das Dreieck – als optische Täuschung – „geschlossen“ ist.

Der italienische Hersteller Bacci brachte sein Bearbeitungszentrum „Evo Jamb“ mit. Der Spezialist für Massivholz und die Bearbeitung höchst komplexer Geometrien bei Sitzschalen aus Furnierholz hat den beiden Bearbeitungsstationen der Maschine eine Performance programmiert, die spiegelbildliche Bewegungen ausführten. Zwei Sachen sollten wohl erreicht werden: Zum einen sollten potenzielle Kunden sehen, was die Bacci-Maschinen rein physikalisch leisten und dass sie auf die Bedürfnisse der Kunden zugeschnitten sind. Zum zweiten sollte die Choreografie sicher auch nur schön sein. Weniger Lärm und Staub hat sie zusätzlich gebracht.

Grotefeld, der Spezialist für Aggregate aus Espelkamp, produziert heute direkt angetriebene Bohr-, Fräs-, und Sägeeinheiten, einzeln abrufbare Bohrgetriebe mit Vorlegespindeln



Links: Makas Credo heißt Modularität, dem das neue Maschinen-Konzept „PM Modular“ des Unternehmens voll gerecht wird. Rechts: Carsten Clauder, Geschäftsführer von Grotefeld, präsentiert den Winkelkopf „G12“, der für die Türenindustrie entwickelt wurde

sowie CNC-Bearbeitungs-Einheiten für Holz, Kunststoff und Aluminium. Die 90-Prozent-Fertigungstiefe erleichtern Grotefeld das Entwickeln und Herstellen von kundenspezifischen Aggregaten. Als Beispiel mag der Winkelkopf „G12“ mit einer kurzen, durchgehenden Bohrspindel und zwei Werkzeugaufnahmen gelten, der für die Türenindustrie entwickelt wurde und für die Fertigung von Elepart-



Reichenbacher hatte sich zur Holz-Handwerk etwas Besonderes einfallen lassen: Statt eine Maschine auszustellen rotierte ein Penrose-3D-Dreieck auf einem Sockel



Fotos: Schmidt

Bohrungen besonders geeignet ist. Auf sehr viele Einsatzbereiche zugeschnitten ist hingegen das Aggregat „GT22“, das sowohl bei der Beschriftung von Werkstück-Oberflächen als auch beim Präzisionsschneiden von Schutzfolien eingesetzt wird. Es erfreut sich großer Beliebtheit in Industrie und Handwerk, weil diese Baugruppe Textmarker, Filzstifte oder Ähnliches aufnehmen kann.