

## **Balteschwiler AG platziert in der Schweiz einzigartige Zuschnitt-Performance für Grossplatten.**

***Das neue Zuschnitt- und Bearbeitungszentrum für Grossplatten der Balteschwiler AG am Stammsitz in Laufenburg wird Massstäbe setzen. In der Grossanlage und mit der damit verbundenen Logistik können künftig Platten unterschiedlichster Holzwerkstoffe bis zu einer Länge von 13,5 Metern, einer Breite von 3,5 Metern und einer Stärke von 400 mm gesägt, gebohrt, gefräst, gefast und geschliffen werden.***

Das zukünftige Zuschnitt- und Bearbeitungszentrum der Balteschwiler AG am Standort Laufenburg wird für Schreinereien, Zimmereiunternehmen und Holzbauer, aber auch für Stahlbauer und Generalunternehmen neue Optionen eröffnen. Für verschiedenste Anwendungen können aus Laufenburg Grossplatten geliefert werden. Und zwar ebenso zügig wie kostengünstig, wie die Verantwortlichen im Hause Balteschwiler mitteilen.

Herzstück des neuen Zuschnitt- und Bearbeitungszentrums ist ein von der Reichenbacher Hamuel GmbH konzipiertes und gebautes CNC-Bearbeitungszentrum VISION III-TTT-Sprint mit maximalem Automationsgrad. 19 Meter lang, 8,5 Meter breit und fast 5 Meter hoch sind schon alleine die Anlagen-Dimensionen imponierend. Als Tischlösung realisiert – das heisst, das Werkstück wird auf dem Tisch fixiert, während das Bearbeitungsportal entsprechend auf fünf Achsen «fährt» – erlaubt das Bearbeitungszentrum hohe Geschwindigkeiten. So werden die Platten unterschiedlichster Holzwerkstoffe auf dem Durchlauf Tisch in Form gebracht: Ohne erneutes Auflegen können aus den Rohplatten die Werkstücke gefräst und auf fünf Seiten bearbeitet werden. Die Mechanisierung mithilfe der Förderanlagen, die vor und nach dem eigentlichen Bearbeitungszentrum platziert sind, garantiert einen schnellen Umschlag der Grossplatten bis zu einer Stärke von 400 mm. «Springender Punkt dieser Technologie ist allerdings die unvergleichliche Präzision von maximal 0,1 mm. «Und zwar unabhängig davon ob wir ein Zehn-Meter-Monstrum bearbeiten oder ein Kleinteil», betont Peter Schweizer von der Balteschwiler AG, der für das neue Zuschnitt- und Bearbeitungszentrum verantwortlich ist. Das bedeutet für die Kunden einerseits maximale Flexibilität bei der Bauteil-Bestellung – «wir können gross und klein», und sorgt für eine attraktive Preisstruktur. Der hohe Automatisierungsgrad ermöglichte nämlich, die Kostenvorteile an die Kunden weiterzugeben, führt er weiter aus. Dazu gehört übrigens auch das Tempo: «Ziel ist die konsequente Verkürzung der Lieferfristen im Sinne unserer Kunden», unterstreicht Peter Schweizer.

## Pressemitteilung

Seite 2

Dabei entscheidet der Kunde, bis zu welchem Vorfertigungsgrad er die Platten, Träger und Holzbauteile realisiert haben möchte. Die grosse Produktionstiefe wird im Prinzip die Vollstufigkeit ermöglichen. Vom Zuschnitt bis zur Oberflächenbehandlung können damit die Kunden künftig alles aus «einer Hand» ordern. Deckenkonstruktionen, Wandaufbauten und vorgefertigte Module, aber auch Bauteile für komplexe Konstruktionselemente des Hallen- oder Brückenbaus können künftig in Laufenburg gefertigt werden. Aber auch die Verleimung verschiedener Werkstoffe und fachgerechte Weiterverarbeitung von Halbfabrikaten wird in Zukunft möglich sein. Ebenso gehört dazu die Oberflächenbehandlung mit Farbe bei der die Balteschwiler AG langjährige Erfahrung und Kompetenz vorweisen kann.

Logische Konsequenz dieses hochmodernen «holztechnologischen Alleskönners» ist ein Statik- und Planungsteam, das dem Bearbeitungszentrum «vorgesaltet» ist und für die Kunden je nach Wunsch unterschiedlichste Dienstleistungen anbietet. Die komplette Lieferlogistik am Ende des Prozesses rundet für die Kunden den selbstverständlichen Komplett-Service ab.

Die Balteschwiler AG ist eines der führenden Hobelwerke der Schweiz und ausgewiesener Spezialist für die Oberflächenbearbeitung von Holz für die Bereiche Innenausbau und Aussenfassaden. Das Unternehmen beschäftigt zur Zeit an den Standorten Laufenburg und Dietikon ca. 120 Mitarbeiter und bedient Kunden aus der ganzen Schweiz mit Hobelwaren, Farben und einem breiten Garten-Sortiment. Schwerpunkte in den Bereichen Innentäfer mit den Marken Polaris® und Cristal® sowie Terrassenholz und Gartengestaltungsprodukte der Marke Longlife® stehen für den selbstgesetzten hohen Qualitätsanspruch.

### Für Ihre Rückfragen:

Balteschwiler AG  
Holzimport, Hobelwerk  
Kaisterstrasse 3  
Lorenz Obrist - Marketingplaner mit eidg. FA  
CH-5080 Laufenburg

Phone: +41 (0)62 869 41 34  
Fax: +41 (0)62 869 41 91  
Mobile: +41 (0)79 479 87 64

### Technische Daten – Kurzübersicht

<b>Projektierung:</b>	TRE Innova AG (Linus Oehen), Reichenbacher Hamuel GmbH		
<b>5-Achs Arbeitsaggregat:</b>	Leistung 24 kW, konstant von 6.000 – 24.000 min <sup>-1</sup> (S1) Leistung 31 kW, bei 8.000 min <sup>-1</sup> (S6)		
<b>Werkzeugwechsler:</b>	24-fach Teller Werkzeugmagazin (in X- und Y-Achse mitfahrend) 3 Pick-up Plätze für Aufnahme von Sägeblättern		
<b>Bohrgetriebe:</b>	19-fach Mehrspindelbohrgetriebe in T-Form angeordnet: 15 Vertikalbohrspindeln, 4 Vertikalbohrspindeln Horizontalspindeln: jede Horizontalspindel kann mit 2 Bohrern bestückt werden, die um 180° versetzt sind Leistung 2,2 kW bei 4.500 min <sup>-1</sup>		
<b>NC-Achsen:</b>	X1/2-Achse	14.200 mm	= Längsbewegung
	Y1/Y2-Achse	ca. 4.200 mm	= Querbewegung
	Z-Achse	ca. 780 mm	= Vertikalbewegung
	B-Achse	± 180°	= Schwenkbewegung
	C-Achse	± 360°	= Drehbewegung
	Werkzeugwechsler		= Drehbewegung
<b>Vorschubgeschwindigkeit:</b>	Stufenlos programmierbare Arbeitsgeschwindigkeit bis max. 60 m/min in der X/Y-Ebene auf beliebiger Bahn. Eilgang bis max. 85 m/min. Vertikalbewegung bis max. 20 m/min. Drehbewegungen bis max. 90°/s		
<b>Maschinentisch:</b>	Trägertisch (Pintisch mit integrierter Rollenbahn) Der Maschinentisch besteht aus 2 Spannstationen.		
<b>Rollenbahnen:</b>	2 Stück Rollenbahnen in der Bearbeitungsanlage, Rollenbahngestelle aus I-Trägern 180 x 82 mm, mit aufgeschweißten Platten für die Stehlager		
<b>Maschinengewicht:</b>	Ca. 28,0 t		
<b>Stellfläche:</b>	Ca. 19 m in X-Richtung, 8,5 m in Y-Richtung und 4,8 m in Z-Richtung		
<b>Vakuumsaugheber:</b>	Am Y-Schlitten ist ein Vakuumsauger angebracht, mit dem Fertigteile aufgenommen werden können, die dann durch Verfahren der X- und Y-Achse, z.B. zur angrenzenden Rollenbahn, verbracht werden.		
<b>Steuerung:</b>	Siemens Sinumerik 840D SL (Solution Line)		