



König-Fachtage 2008:

König und Naturstein heben ab ...



Am 26. und 27. April lud König zu den Fachtagen 2008 nach Karlsruhe ein. Firmenleitung und Mitarbeiter präsentierten Neu- und Weiterentwicklungen auf dem Werkzeugesektor, bei Vorrichtungen und Großmaschinen und zeigten Trends der Produktionsrationalisierung auf.

Viele Steinmetzen nutzten die Möglichkeit zum Einkauf im neuen Profimarkt und im Schnäppchenbereich. In der Ausstellung sowie im Test- und Schulungcenter überzeugten sich die Besucher von der Leistungsfähigkeit mehrerer Bearbeitungsmaschinen. Direkt neben dem Test- und Schulungcenter ging König mit Kunden in die Luft – per Helikopter!

Werkzeuge

Das Werkzeugangebot von König ist sehr umfangreich und wird Kunden und Besuchern auf den bekannten ro-

ten Ausstellungswänden Top aktuell dargestellt, Bild 1. Dabei wird nach Einsatzarten, wie z. B. Werkzeuge für handgeführte Maschinen, Vorrichtungen und CNC-Maschinen unterschieden. Weitere Gruppierungen sind Werkzeuge für die Nass- und Trockenbearbeitung sowie Werkzeuge zum Trennen, Fräsen, Schleifen, Polieren, Bohren und Bürsten. Für den exklusiven Innenausbau (Konturen und Profile) und die Küchenplattenherstellung (Armierungen, Beckenausschnitte, Abtropfflächen und Wasserrippen) sind spezielle Werkzeuge vorgesehen. Anhand der roten Ausstel-

lungswände findet jeder sofort das richtige Bearbeitungswerkzeug. Michael Thums, Assistent der Verkaufsleitung verwies auf neue CNC-Profilfräser für die Herstellung von polierten Ausschnitten bei Badausrüstungen, Küchenarbeitsplatten und dergl., Bild 2. Mit sieben Werkzeugen – der Werkzeugdurchmesser beträgt 20 mm und entspricht damit dem Trend zu immer kleineren Eckradien – können bis zu fünf verschiedene Profilformen bis zur Politur hergestellt werden. Die Werkzeuge der ersten drei Positionen sind gesintert, die Position 4 besteht – zur Beseitigung von Horizontalrillen – aus einer Metall-Kunstharzbindung und die Polierer der Positionen 5 bis 7 entsprechen der bekannten ADI-Solid-Qualität, wie sie auch bei der Außenkantenbearbeitung eingesetzt wird. Die untere Fase wird vorrangig bei Gesteinsarten mit grobem Korn not-



wendig. Ansonsten wird sie möglichst vermieden, da sich dort Schmutz ablagern kann.

Eine kleine Abrichtvorrichtung für Werkzeuge zur Tropfflächenherstellung auf handgeführten Multifunktionsmaschinen kann sehr zweckmäßig sein, Bild 3. Der Schwenkarm wird mit dem Werkzeug am Schleifpapier mit Klettverschluss vorbeigeführt. Schwenkarme gibt es für 45°-Werkzeuge. Damit werden kunstharzgebundene Abtropfflächenwerkzeuge für Bearbeitungsvorrichtungen abgerichtet. Die Abrichtung von CNC-Werkzeugen erfolgt industriell jeweils im Austausch.

Das Angebot an Bürstwerkzeugen wird immer reichhaltiger. Es gibt SiC-Bürsten, Diamant-Bürsten und neuerdings auch Kombinationen von Borstenbereichen unterschiedlicher Schleifkörper. Bild 4 zeigt beispielsweise links oben eine Bürste deren Außenbereich aus Stahlborsten und deren Innenbereich aus SiC-Borsten besteht. Bei der Herstellung größerer, gleichmäßiger Flächen empfiehlt es sich, im ersten Durchgang eine Diamantbürste und danach die SiC-Bürsten zu verwenden.

Vorrichtungen

Der Transportwagen ASINUS für Küchenarbeitsplatten hat eine Eigenmasse von nur 45 kg und kann mit 350 kg belastet werden, Bild 5. Die Platten werden mit einem Kugelumlauflauftrieb gehoben und in Montageposition gebracht. Für die Energieversorgung ist eine 24-V-Batterie installiert. Der Transportwagen ist mit Luftbereifung versehen und wird von Hand bewegt. Gelenkt wird, indem der Wagen durch Schwerpunktverlagerung angekippt und dann auf zwei Rädern gedreht wird. In Europa wird der Transportwagen ASINUS exklusiv

von König/Schmieder vertrieben. Er besitzt ein TÜV-Zertifikat. Zum Versetzen von Grabanlagen werden oft Portalkräne benutzt, Bild 6. König hat den abgebildeten Portalkran so verändert, dass alle Einzelteile kleiner als 2,00 m sind. Dies trifft auch für den Hauptträger zu. Er ist in der Mitte geteilt und lässt sich mit jedem Fahrzeug transportieren. Die Konstruktionselemente sind aus Aluminium gefertigt und entsprechend leicht. Der Plattenständer auf Bild 7 ist ideal für den Transport von Unmaßtafeln mit dem eigenen LKW. Er wird bei Bedarf in Minutenschnelle auf der Ladefläche aufgebaut.

Nach dem Einsatz wird er einfach zusammengesoben und kann dann sehr platzsparend gelagert werden. Im ausgefahrenen Zustand wird die Stabilität des Ständers durch ein Scherengelenk gewährleistet. Die A-förmigen Ständerelemente können bis auf 170 cm auseinander gefahren werden.

Maschinen

José R. Gonzalez führte das neue Jet-Stream-Sandstrahlgebläse 2008 vor, Bild 8. Der entscheidende Vorteil des Sandstrahlgebläses besteht darin, dass es durch ein neuartiges Schnellentlüftungsventil beim Abschalten schlagartig seine Funktion unterbricht und

KURZINFO:

Die Kunden wissen: Es gibt immer etwas Neues

Über Rekord-Besuch (mehr als 1 100 Besucher) freute sich die Familie Petri mit allen Mitarbeiter der Firmen J. König und G. Schmieder. Daniel Petri: »Die Kunden wissen, dass wir auf jeder Messe etwas

Neues bieten. Auch unsere Mitaussteller ziehen hier mit – und profitieren wie wir vom Interesse der Kunden. Gut angekommen sind auch die Fachvorträge.«

Bärbel Holländer



V. l. n. r. König-GF Hans, Daniel und Franziska Petri, Verkaufsleiter Eberhard Fuchs und René Houdelet sowie Schmieder-GF Roger Losch





nicht nachstrahlt. Der Sandstrahlprozess macht bezüglich der Strahltiefe eine ständige optische Kontrolle notwendig. Die schlagartige Abschaltung verringert die Wartezeiten und verbessert den Arbeitsschutz. Der Strahlendruck kann auch während des Strahlens stufenlos verändert werden. So ist es möglich, mit einer Hand den Strahlendruck zu regeln und mit der anderen den Strahlkopf zu führen. Die Lautstärke des Strahlprozesses wird durch mehrreihige Bürsten am Strahlkopf stark reduziert. Automatische Filterabrüttelung und SiC-Wiederverwendung nach vorheriger Trennung von Feinbestandteilen sind selbstverständlich. Der Kantenautomat Lola 400 von Montresor ist eine Kompaktmaschine mit 4 bis 6 Stirnschleifsupporten mit zuschaltbarer Vertikal-Oszillationsbe-

wegung und 2 bis 4 Fasensupporten. Mit einem weiteren Zusatzsupport, der von 0° bis 90° von Hand geschwenkt und justiert wird, kann man abdicken, Wasserrillen und Rillen für Bewehrungen einarbeiten sowie Profile vorfertigen, Bild 9. Auf dem Bild ist ein Fräswerkzeug für die Herstellung eines Viertelrundstabes im Einsatz. Im Ausstellungsbereich waren noch mehrere Maschinen in Aktion zu besichtigen. Darunter auch die Drehkopf-CNC-Brückensäge EGIL und die Drehkopf-Brückensäge BRIO. Die EGIL 36 wurde erstmals zur 42. Marmomacc vergangenen Jahres in Verona gezeigt. Technische Daten in **Naturstein** 11/2007, S.69. Im Schulungszentrum informierten sich die Besucher am CNC-Bearbeitungszentrum T818 über die vollautoma-

tische Bearbeitung plattenförmiger Erzeugnisse und Massivprodukte, Bild 10. Auch Thibaut Geschäftsführer Jacques Thibaut war bei den Fachtagen anwesend und beantwortete spezifische Fachfragen. Bild 11 zeigt, dass es dabei nicht immer »tierisch ernst« zuzuging. Jacques Thibaut, seine Frau (links) und Franziska Petri, Geschäftsleitung König, haben aufgrund des guten Verlaufes der Fachtage Grund zur Freude.

Fachdiskussion

Mit René Houdelet, Bereichsleiter Vertrieb Großmaschinen, sprach **Naturstein** über Trends der Modernisierung bei der weiteren Optimierung der Produktion von Natursteinerzeugnissen. »Der derzeitige verstärkte Kostendruck, der durch die fortschreitende Globalisierung entsteht und die immer höher werdenden Qualitätsanforderungen im gehobenen Innenausbau, schlagen sich beim Kauf von Maschinen jeglicher Art nieder. Es sind aber nicht nur die Maschinen, die hierbei eine Rolle spielen, sondern die gesamte technologische Kette. Viele mittelständische Unternehmen haben in einer Ecke eine Brückensäge, in der anderen einen Kantenautomaten und vielleicht in einer weiteren Halle ein Bearbeitungszentrum oder eine Wasserstrahlanlage stehen. Dies ist nicht optimal. Effektiv arbeitende Betriebe benötigen eine strukturierte Produktion.« Herr Houdelet meint damit ergebnisbezogene technologische Linien, deren Bearbeitungseinheiten mit Transport-, Lager- und Manipulator-technik so verbunden sind, dass minimale Nebenzeiten entstehen. »Und überhaupt, eine strukturierte Produktion beginnt nicht erst mit der Fertigung. Dazu gehören auch effektive Abläufe bei der Produktionsvorbe-

STATEMENT:



König-Verkaufsleiter René Houdelet (r.) und Gert Senel, GF der Firma Sekon

René Houdelet: »Die Kunden kommen heute mit gezielten Vorstellungen, was den Erwerb neuer Produktionsanlagen betrifft.« Gert Senel: »Die Kunden werden mündiger, was die Planung ihrer technischen Ausrüstung und die Arbeitsvorbereitung betrifft. Ganz pragmatisch suchen sie unter dem Druck zu erledigender Aufträge nach Möglichkeiten, noch rationeller zu produzieren. Hier kommen wir mit unseren CAM-Systemen ins Spiel.«



Michael Katz, Firma Lithofin, hier mit Marketingleiter Garvin Stingel und Benita Stingel (Messeplanung)

Michael Katz: »Ich habe viele gute Gespräche geführt. Viele kommen mit konkreten Problemen und wollen eine Lösung. Neu haben wir Rost-Ex, einen Rostentferner für Kalkstein im Programm.«

Bärbel Holländer

reitung, dem Produktionsabschluss, bei der statistischen Erfassung und dem kaufmännischen Ablauf. König berät seine Kunden über optimale Betriebsabläufe vom Anfang bis zum Ende. Und noch eins zur Ergänzung. Fertigungsdurchlaufzeiten werden immer wichtiger. Dazu gehören auch erstklassige Werkzeuge. Unsere ADI Ultra-High-Speed Werkzeuge (UHS) erfüllen die Anforderungen hinsichtlich Produktivität und Qualität der hergestellten Erzeugnisse. Ich gebe Ihnen Recht, dass es nicht Hochgeschwindigkeitswerkzeuge im üblichen Sinne (Drehzahlen und Umfangsgeschwindigkeiten) sind; wir verwenden den Begriff für wesentlich erhöhte Vorschubgeschwindigkeiten«, so Houdelet gegenüber **Naturstein**.

Schnäppchen und Chemie

Es gab auch dieses Mal wieder zahlreiche Schnäppchenangebote mit Rabatten von bis zu 70% auf den Listenpreis, Bild 12. Aber auch im Profimarkt waren ständig interessierte Be-

sucher unterwegs. Mit viel Engagement präsentierte Peter Gräf AKEMI® Erzeugnisse. Im Mittelpunkt des Interesses stand das AKELUX Stone Repair System, Bild 13. Im Koffer ist alles enthalten, was man zur Reparatur von Kanten, Kratzern und Löchern benötigt. Wenn die Schadstelle ausgefräst, mit Liquid oder Gel gefüllt und anschließend mit dem AKELUX LED Lichtstrahler ausgehärtet wurde, hatte man das Gefühl beim Zahnarzt zu sein.

Karlsruhe von oben

Bei sehr schönem Wetter führte König für seine Kunden und Besucher Hubschrauberflüge durch, Bild 14. Es war sehr beeindruckend, die Größe der Stadt und der angrenzenden Gebiete von oben zu sehen und einen Überblick über das gewaltige Ausmaß der Industrieanlagen zu bekommen.

Dr.-Ing. Dieter Gerlach

STATEMENT:



**Peter Gräf,
Anwendungstechnik der Firma Akemi**

»Ich bin als Mitaussteller sehr zufrieden. Die Organisation ist super, die Atmosphäre war durchweg sehr gut. Schon beim Aufbau hat uns die Firma König optimal unterstützt. Kein Wunder, dass die Lehrlinge der Firma übernommen werden wollen.«
Bärbel Holländer

KONTAKT:

J. König GmbH & Co.
Tel.: 07 21 / 40 90 50
www.j-koenig.de

G. Schmieder GmbH & Co.
Tel.: 07 11 / 1 32 69-0
www.schmieder-online.de

NEUES ONLINE LAGER

www.marmirossi.com

Marmi Rossi SpA

Località Montelano Z.I. - 37010 Cavalen V.se (VR - I)
Tel. 0039-045-6260115 r.a. Fax. 0039-045-7236410