

Meister des Betons

*DIE FERTIGUNG ANSPRUCHSVOLLER
BETONSCHALUNGEN AUS HOLZ
GLEICHT OFT EINER ART VON KUNST*

Rückblick Expertentreff 4.0
Transformation in Richtung Additive

Vorstellung neue Firmenwebsite
Relaunch der gemeinsamen Reichenbacher Hamuel Website

Entdecke die Freiheit
Der Wunsch zu reisen ist so alt wie die Menschheit



Vorwort von Mike Beier.

Die faszinierende Welt des Marketings

Sehr geehrte Kunden, Geschäftspartner, Kolleginnen und Kollegen

Nach dem Zusammenschluss unserer drei Firmen zur Reichenbacher Hamuel Gruppe ist der Aufgabenkomplex für Öffentlichkeitsarbeit erneut gewachsen. Als Leiter Marketing und Kommunikation habe ich das Privileg, mit einer Vielzahl von Inhalten und kreativen Projekten zu jonglieren – von Messen, Grafikdesign über unsere Website und Social Media bis hin zur Textgestaltung und Foto- und Filmproduktion. Diese Vielfalt macht den Job unglaublich bereichernd.

In dieser Funktion, unterstützt von externen Freelancern, ist es entscheidend, klug zu priorisieren, denn nachhaltige Unternehmenskommunikation ist ein Prozess, der Zeit benötigt und die Mitarbeit vieler Kolleginnen und Kollegen erfordert.

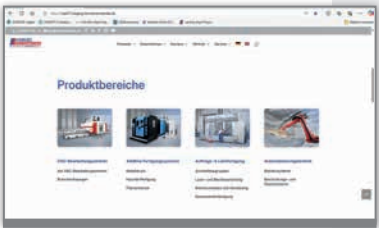
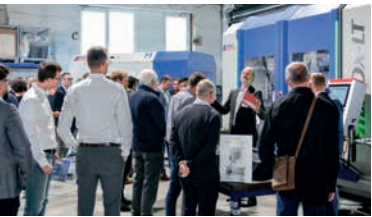
Die Insight gewährt seit vielen Jahren Einblicke in diese spannende Arbeit. In der siebzehnten Ausgabe nehmen wir Sie mit auf eine Zeitreise zurück zu unserem erfolgreichen Expertentreff im Herbst 2024, wo die Zukunft der Additiven Fertigung lebendig wurde. Freuen Sie sich zudem auf die exklusive Vorschau unseres Auftritts auf der weltgrößten Holzmesse LIGNA im Mai 2025 in Hannover sowie auf die neue Website des Unternehmensverbunds, die nun auch online gegangen ist.

Bewährte Pfade soll man nicht verlassen, und so präsentieren wir Ihnen auch in dieser Ausgabe zwei fesselnde Reportagen: Tauchen Sie ein in die Welt der Wohnmobilherstellung und entdecken Sie die Geheimnisse hinter der Produktion beeindruckender Betonfertigteile.

Viel Freude beim Lesen wünscht,

Mike Beier

Mike Beier
Leiter Marketing + Kommunikation
Reichenbacher Hamuel GmbH



Reichenbacher Hamuel GmbH

4-5 Rückblick Expertentreff 4.0
Transformation in Richtung Additive.

Reichenbacher Hamuel GmbH

6-7 Vorschau LIGNA 2025
Aussteller auf der LIGNA: Halle 27, Stand H40
Go Hybrid - CNC neu gedacht.

Titelthema: Weber Betonwerke GmbH

8-11 Meister des Betons
Die Fertigung anspruchsvoller Betonschalungen aus Holz gleicht oft einer Art von Kunst.

Reichenbacher Hamuel Gruppe

12-13 Vorstellung neue Firmenwebsite
Relaunch der gemeinsamen Reichenbacher Hamuel Website.

Hobby Wohnwagenwerk GmbH

14-17 Entdecke die Freiheit
Der Wunsch zu reisen ist so alt wie die Menschheit.

Reichenbacher Hamuel GmbH

18-19 Teamevents 2024
Teambildung – und der Chef vorne mit dabei...

Impressum

Herausgeber:
Reichenbacher Hamuel GmbH
Rosenauer Straße 32
D-96487 Dörfles-Esbach
Telefon: + 49 9561 599-0
E-Mail: info@reichenbacher.de
Web: www.reichenbacher.de

V.i.S.d.P.:
Mike Beier
Marketing Management
Reichenbacher Hamuel GmbH
Telefon: + 49 9561 599-184
E-Mail: mike.beier@reichenbacher.de

Redaktion:
C. WEGNER presse & public relations
Christina Wegner
Prader Straße 12/1
D-89233 Neu-Ulm
Telefon: +49 731 25099273
E-Mail: info@wegner-pr.com

Layout:
me Grafik-Design
Moritz Eisentraut
Rennleinsweg 29
D-96215 Lichtenfels
Telefon: +49 9571 6398
E-Mail: info@moritz-eisentraut.de

Druck:
Schneider Printmedien GmbH
Reußenberg 22b
D-96279 Weidhausen bei Coburg
Telefon: +49 9562 98533
E-Mail: info@schneiderprintmedien.de

Copyright:
Die Inhalte dürfen ohne Genehmigung des Herausgebers nicht vervielfältigt oder weiter veröffentlicht werden.
Reichenbacher Hamuel GmbH, Dörfles-Esbach im Mai 2025.

Rückblick Expertentreff 4.0

Transformation in Richtung Additive.

Mittlerweile zweifelt kaum noch jemand daran, dass die additive Fertigung die Produktionslandschaft der Zukunft nachhaltig verändern wird. Am 10. Oktober 2024 schauten 62 wissbegierige Gäste vor Ort und 39 online bei Reichenbacher vorbei. Sie alle waren gespannt auf die informativen Vorträge der Experten und die beeindruckenden Maschinenvorfürungen auf den speziellen AF-Anlagen.

Moderator **Andreas Leopold Schadt** führte bereits zum vierten Mal mit Bravour und einer Brise Humor durch das Event und übergab zuerst das Wort an Geschäftsführer **Andreas Leutheußer**, der sich über die hohe Anzahl an Gästen freute. In seiner Ansprache erinnerte er an die Unternehmensgeschichte in der Additiven Fertigung (AF), die vor über einem Jahrzehnt mit einer Hybridanlage für Turbinenschaufeln ihren Anfang nahm und damals mit dem EMO-Award ausgezeichnet wurde. Er betonte zudem, dass Reichenbacher Hamuel gemeinsam mit seinen Partnern bestrebt ist, sowohl subtraktive als auch additive Verfahren kontinuierlich weiterzuentwickeln, um das industrielle Niveau dieser effizienten und umweltschonenden Herstellungsprozesse noch zu steigern.



Dr. Kawalla-Nam eröffnete die Vortragsreihe mit dem Hinweis, dass Transformation für ihn einen kontinuierlichen Veränderungsprozess darstellt. Er betonte, dass die Stärke des Mittelstands in der Kombination von bestehendem Know-how und neuen Technologien liegt, um Innovationen zu erzeugen. Anhand des Vergleichs zwischen konventioneller und additiver Fertigung verdeutlichte er schnell die Vorzüge von AF wie Flexibilität und Effizienzsteigerung. Das Anwendungsspektrum ist dabei nahezu unbegrenzt – sei es im Schalungs-, Werkzeug- und Formenbau oder in vielen anderen Industriezweigen. Zum Abschluss präsentierte er die verschiedenen Drucksysteme von Reichenbacher, die auch live gezeigt wurden: das Pulverbettverfahren auf der AMS 400, die hybride Fertigung mit der HybridDX-LT und den FDM-Drucker M1000.



Dr. Karsten Heuser von Siemens Digital Industries thematisierte die zunehmende Reife der Additiven Fertigung als Schlüsseltechnologie in der Produktion. Er betonte, dass der Markt sehr dynamisch ist, unabhängig von Technologie und Region, und sich der Umsatz in den letzten sechs Jahren verdreifacht hat. Lag er 2023 bei rund 15 Mrd. Euro, prognostizierte er etwa 40 Mrd. Euro Umsatz bis zum Jahr 2030. Besonders vielversprechend sind für ihn zukünftig die Absatzmärkte im Energie- und Medizinsektor, neben den klassischen Branchen wie Automobil, Maschinenbau und Luftfahrt. Die Pluspunkte sind offenkundig: CO₂-Emissionen reduzieren sich um bis zu 90 %, Bauteile werden bis zu 90 % leichter und Produktionszeiten verkürzen sich um bis zu 71 %. Als anschauliches Beispiel nannte er die durchflussoptimierten Wasserabflüsse in ICE-Zügen, die dank Metall-3D-Druck nicht nur um 75 % leichter, sondern auch kostengünstiger und schneller hergestellt werden können.



Dr. Stefan Schulze von der LEHVOSS Group, einem führenden Anbieter von Materialien für 3D-Druck, widmete sich in seinem Beitrag dem 3D-Druck mit Kunststoffen. Er hob hervor, dass die Wahl des richtigen Materials für jedes Bauteil von entscheidender Bedeutung ist. Die Anforderungen der Kunden an FGF-Materialien seien dabei vielfältig: Sie sollten druckfreundlich sein, und – je nach Bauteil – auch spezifische Eigenschaften, wie Wärme- und elektrische Leitfähigkeit, mechanische Festigkeit sowie chemische und Abriebfestigkeit, aufweisen. Er zeigte auf, wie LEHVOSS im Rahmen der Materialqualifizierung auf umfassende Tests setzt, bei denen unter anderem die optimale Schichtdauer, der Verzugsindex, die Haftfestigkeit sowie Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsbedingungen analysiert werden. Abgerundet wurde sein Vortrag durch spannende Fallstudien zu einem Sitzständer für Automobile, einer Öltrichter-Gussform und einer Betonform für die Bauindustrie.



Im Anschluss daran nahm **Holger Stichel von der KOBRA Formen GmbH** die Herausforderungen bei der Herstellung hochwertiger Stahlformen für die Betonsteinindustrie unter die Lupe. Er erzählte, dass sein erster Berührungspunkt mit AF die Frage war, ob diese eine sinnvolle Alternative zur CNC-Fertigung in seinem Unternehmen darstellen könnte. Impulse für eine Veränderung gab es genug: weniger Abfall, reduzierter Energieverbrauch, gesteigerte Produktivität pro Mitarbeiter und Null-Lagerhaltung dank Just-in-time-Ersatzteilen. Zudem eröffnete die Rücknahme von Altformen zum Recycling und die Eigenerzeugung von Energie ganz neue Perspektiven. Stichel erläuterte in seinem Vortrag anschaulich, wie 3D-Druck mit Werkzeugstahl (1.7131) im Bereich von 0 µm bis 1.000 µm funktioniert, und präsentierte die beeindruckenden Ergebnisse seiner Inhouse-Kreislaufwirtschaft, die auf der Eigenherstellung von AM-Stahl aus 60 % Abfallmaterial basiert. Ein Gewinn für Umwelt und Effizienz.



Den Abschluss bildete **Manuel Tosché von der MULTEC GmbH**, der den Hochleistungs-Industriedrucker M1000 präsentierte und dessen Potenzial im industriellen Großformat-3D-Druck darlegte. Er veranschaulichte eindrucksvoll, dass der 3D-Druck nicht nur durch schnelle Werkzeugwechsel und vielfältige Düsenvariationen Material- und Personalkosten einsparen kann, sondern auch durch kurze Druckzeiten und die Vermeidung von Unterbrechungen besticht. Die On-Demand-Herstellung, verkürzte Lieferketten und rasche Reaktionszeiten runden das Bild ab. Tosché erklärte außerdem in einer anschaulichen Kosten-Nutzen-Analyse, dass die Netto-Druckzeit nicht mit der Brutto-Druckzeit gleichzusetzen ist. Von den vielseitigen Einsatzmöglichkeiten überzeugen konnten sich die Besucher bei einer Live-Vorführung auf dem Industriedrucker, auf dem große Bauteile auch aus den Hochleistungskunststoffen PEEK und Ultem hergestellt werden können – überzeugend für 3D-Druck-Enthusiasten.

Vorschau LIGNA

Aussteller auf der LIGNA:
Halle 27, Stand H40

LIGNA



GO HYBRID!
....CNC neu gedacht

Als einer der führenden deutschen Maschinenhersteller wollen wir mit unserer innovativen Entwicklungsarbeit in der hybriden Fertigung auch neue Maßstäbe im Bereich Engineered Wood setzen, denn wir sind davon überzeugt, dass der Materialmix die Zukunft dieser Branche prägen wird.

26. - 30. Mai 2025 | Hannover
**LINKING PEOPLE,
DRIVING INNOVATION.**

50 Jahre LIGNA | 1975 - 2025

In Anbetracht der dynamischen Anforderungen und Entwicklungen in der Holzbranche denken wir neu und sind uns einig: Die additive Fertigung wird die Produktionslandschaft nachhaltig verändern. Dr. Alexander Kawalla-Nam, Head of AM-Technology, betont, dass die Transformation bereits in vollem Gange ist und der 3D-Druck auch in der traditionellen Holzverarbeitung unverzichtbar werden wird.

Hybride Fertigungsverfahren revolutionieren die Fertigung komplexer Bauelemente für Treppen, Türen, Möbel, Balkone oder Wände, und die zukünftigen Designs werden sich von den heutigen unterscheiden – sowohl in ihrer Bauform, also dem gestalterischen Konzept, als auch in der Materialwahl. Der 3D-Druck ermöglicht nicht nur die präzise Abbildung von gerundeten oder komplexen, wie mehrfach gekrümmten, Konturen, sondern auch die effiziente Integration von Hohlräumen und Stützstrukturen. Darüber hinaus eröffnet der Fräsprozess ganz neue Dimensionen in der Oberflächengestaltung: Ob glatt, angeraut oder individuell strukturiert – die kreativen Möglichkeiten sind nahezu unbegrenzt.

Auf der Messe präsentieren wir zwei außergewöhnliche Maschinenkonzepte, Zum einen die OPUS-5P, die dank kompakter Bauweise ein wahres Raumwunder ist und durch den freien Zugang ein benutzerfreundliches Beladen und Bedienen gewährt. Mit dem 5 Meter langen Konsolentisch und der fortschrittlichen Nestingfunktion vereint diese Anlage Prozessstabilität und herausragende Zerspanungsleistung auf ideale Weise. Ausschließlich zur LIGNA wird diese Messemaschine mit 20 PINs mit automatischer Saugerpositionierung ausgestattet.



Die innovative Hybridanlage ECO HybriDX-LT setzt neue Maßstäbe, indem sie großformatigen 3D-Druck mit einem Frässystem zur Nachbearbeitung in einer Anlage kombiniert.



Mit der ECO HybriDX-LT kombinieren wir den großformatigen 3D-Druck mit einem integrierten Frässystem zur Nachbearbeitung in einer einzigen Anlage. Dank des kontinuierlichen Auftragsdruckprozesses können großvolumige und äußerst belastbare Bauteile effizient hergestellt werden. Die zerspanende 5-Achs-Bearbeitung erfolgt entweder nach oder während des Drucks, um höchste Präzision und optimale Oberflächenqualität zu gewährleisten. Dies veranschaulichen wir auf der Messe am Beispiel der Fertigung einer Sitzschale aus Verbundstoff, die in Kombination mit Holz zu einem außergewöhnlichen Sitzmöbel verarbeitet wird. Ein intelligenter Materialmix und die weitreichende Flexibilität dieser innovativen Hybridanlage werden die Fertigungsprozesse der Zukunft revolutionieren.

Im März 2025 präsentierten wir die ECO HybriDX-LT auf der JEC World in Paris, wo sie vom Fachpublikum mit großem Interesse aufgenommen wurde. Die Veranstaltung bot uns die Gelegenheit, intensive Gespräche mit Experten aus verschiedenen Bereichen zu führen und unsere innovative Hybridmaschine als wegweisenden Ansatz für zukünftige Fertigungsmethoden vorzustellen. Die positive Resonanz der internationalen Besucher bestätigte nicht nur die hohe Relevanz des Themas „Additive Fertigung“, sondern zeigte auch ein starkes Interesse an Investitionen in diesem zukunftssträchtigen Bereich.

Meister des Betons

Die Fertigung anspruchsvoller Betonschalungen aus Holz gleicht oft einer Art von Kunst.

Seit 1951 beliefert das Unternehmen deutschlandweit Bauprojekte mit Betonfertigteilen (Karstadt in Stuttgart).

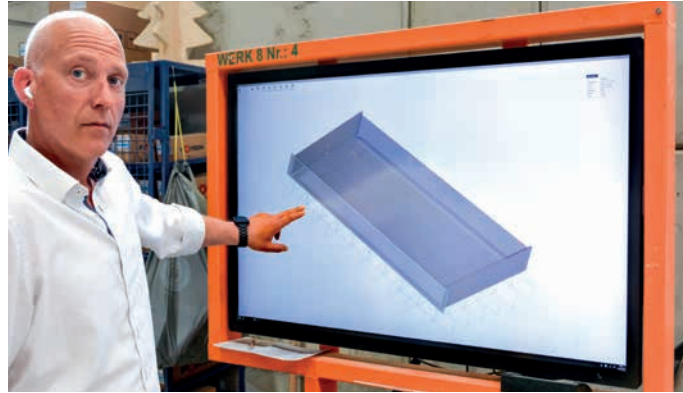


Was einst als unmöglich oder schwierig galt, wie die Gestaltung futuristischer Rundungen an großen Balkonen, ist dank moderner CNC-Technologie zur Routine geworden. Vom Konzept bis zur Realisierung vergehen manchmal nur wenige Tage, und schon steht beispielsweise eine maßgeschneiderte Betontreppe zur Auslieferung bereit.

Im Schalungsbau sind Geschick und Fachwissen entscheidend für den Erfolg. Bei der Weber Betonwerk GmbH in Ippesheim führt Produktionsleiter Björn Lang ein Team von 45 Mitarbeitern, die komplexe Bauschalungen herstellen, um die kreativen Ideen der Architekten zum Leben zu erwecken. Die Expertise beginnt bereits bei der Auswahl des passenden Schalungsmaterials, das den Anforderungen des Fließbetons standhalten und exakt bearbeitet werden muss. Die Präzision der eingesetzten CNC-Technik ist dabei von großer Bedeutung, um Form, Maßhaltigkeit und Oberflächengüte eines Betonbauteils optimal zu erreichen. Weber ist besonders bekannt für seine Fähigkeit, Sonderbauteile mit komplexen Geometrien herzustellen, die bis zu 20 Tonnen schwer sein können und mit herkömmlichen Fertigungsmethoden nicht realisierbar sind.



Seit 1951 beliefert das Unternehmen deutschlandweit Bauprojekte im Industrie-, Gewerbe- und Wohnungsbau mit Betonfertigteilen. Auf dem 165.000 m² großen Gelände werden in neun Hallen pro Jahr von den Spezialisten rund 6.000 Balkone, 8.000 Treppen, 2.000 Sonderteile und 300.000 m² Massivwände in verschiedenen Formen und Stärken gefertigt. In einer eigens dafür ausgelegten Halle werden im gleichen Zeitraum rund 300.000 m² Elementdecken und 100.000 m² Doppelwände hergestellt. Alle Fertigteile sind Unikate und insbesondere die Vielfalt der Fertigteilbalkone ist hervorzuheben, die es in verschiedenen Formen mit rechteckigen, gerundeten oder trapezförmigen Grundrissen und mit monolithisch geformten Brüstungen gibt.



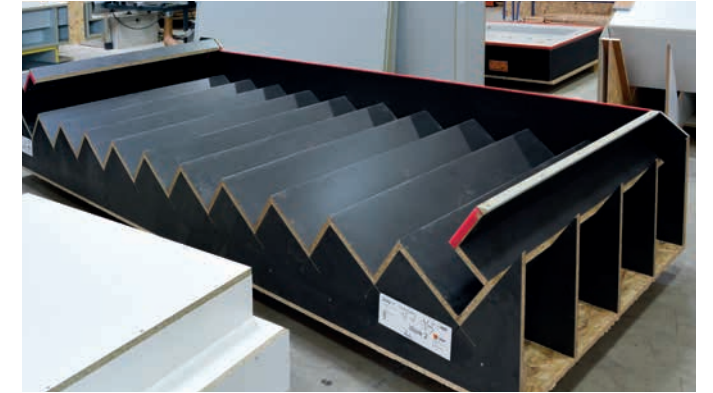
Werksleiter Björn Lang: Alle Bauteile werden auf großen Bildschirmen in der Produktion veranschaulicht.



Auf der 5-Achs-Anlage mit Nestingfunktion kann Schalungsplattenmaterial in Maßen bis zu 6.000 x 2.500 mm bearbeitet werden.



v.l.n.r.: Leitung Produktionstechnik Maurice Wernien, Werksleiter Björn Lang, Produktionsverantwortlicher Thomas Dressel.



Treppenschalung: Standardtreppen können theoretisch morgens bestellt und am nächsten Tag geliefert werden.

Bei individuell angefertigten Bauteilen spielt die Visualisierung in einem 3D-Modell eine entscheidende Rolle für die Programmierung der Fertigungsprozesse, die anschließend in CNC-Steuerbefehle umgewandelt werden. Die Planungsabteilung, bestehend aus 40 Technikern und Ingenieuren, übernimmt die Umsetzung der Herstellungs- und Verlegepläne sowie der Detail- und Werkzeichnungen mithilfe fortschrittlicher CAD/CAM-Software.

Auf der Beladeseite fällt neben dem Hubtisch für die Platten der X-Y-Ausleger auf, an dem eine Laser-Beschriftungseinheit installiert ist, mit der die gesamte Plattenfläche beschriftet werden kann. „Durch diese Laserbeschriftung können wir auftragsübergreifend fräsen und damit den Plattenabfall minimieren, da wir auch kleine Teile aus einer Platte nesten können, selbst wenn diese zu einem anderen Auftrag gehören“, erläutert Björn Lang.

flexibel, präzise und schnell. Tatsächlich sogar zu schnell. Wir könnten viel mehr produzieren, aber das muss anschließend in der Betonage ja verarbeitet werden können“, fügt Maurice Wernien hinzu, der für das technische Controlling verantwortlich ist. Und ergänzt: „Eine Standardtreppe mit einem 1,10 m breiten Lauf und 14 Stufen kann theoretisch morgens bestellt und am nächsten Tag geliefert werden. Hierfür verwenden wir selbstverdichtenden Beton, der so schnell aushärtet, dass die Bauteile im Grunde genommen schon nach 10–12 Stunden ausgeliefert werden könnten.“

Mit dem Fokus auf Nachhaltigkeit und Regionalität setzt Weber auf Wiederverwendung der Schalungen und Nutzung erneuerbarer Energien. Abhängig von der Größe des Bauprojekts werden Schalungen teils bis zu 20-mal verwendet, indem immer der längste Lauf aufgebaut und dann sukzessive angepasst wird, um so viele verschiedene Bauteile herzustellen.



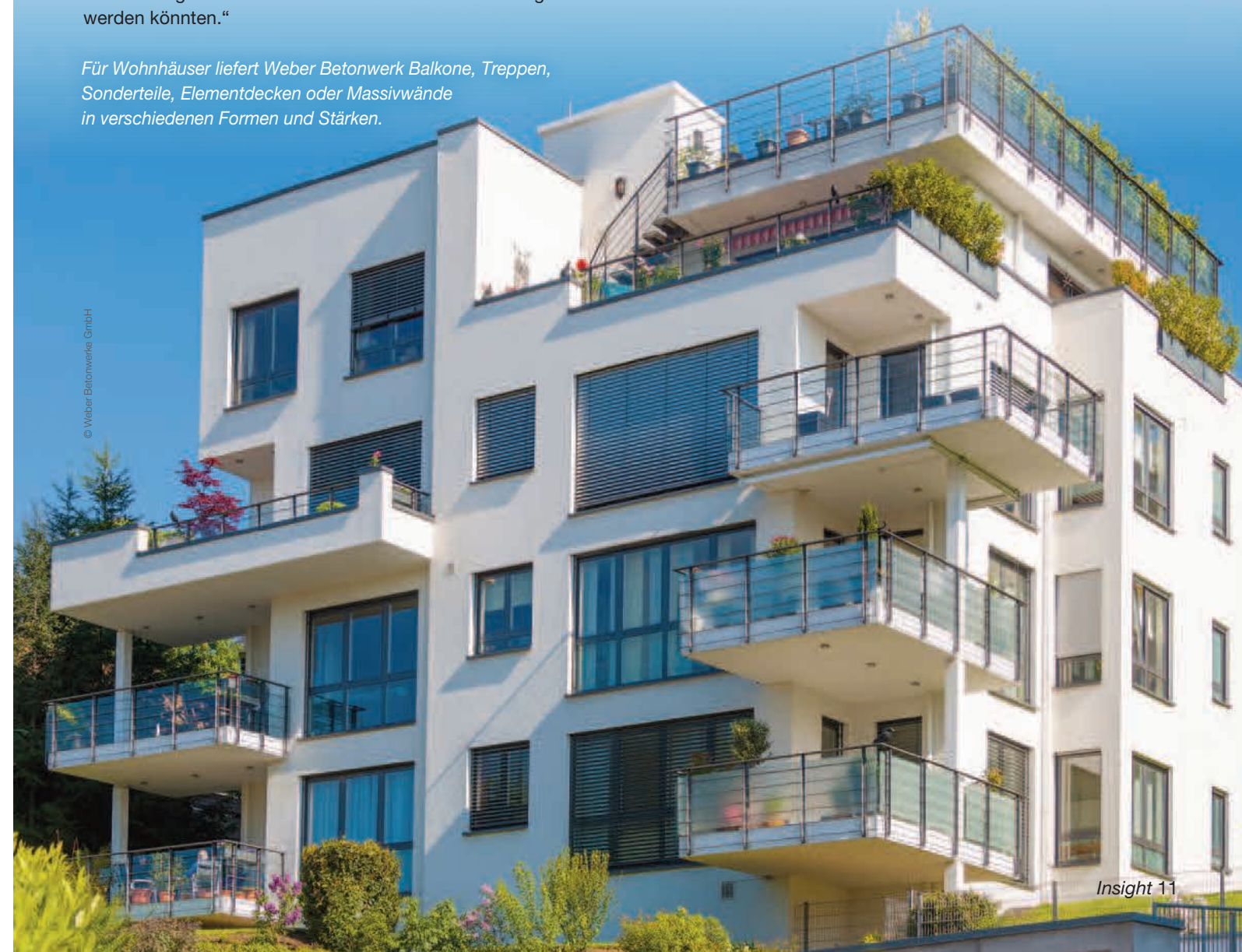
Zwei fast baugleiche CNC-Anlagen vom Typ VISION-III-TT von Reichenbacher laufen in zwei Schichten à zehn Stunden.

Diese Daten werden dann an die zwei baugleichen CNC-5-Achs Anlagen mit gerasterten HPL-Tischflächen und Nestingfunktion übermittelt, die seit über drei Jahren im Einsatz sind und die erstklassige Oberflächenqualität der Betonfertigteile gewährleisten. Als man 2021 an Gebietsverkaufsleiter Florian Mauch herantrat, waren die Eckpunkte klar definiert: Die Maschinen sollten leistungsstark sein, mit den immer größer werdenden Plattenmaßen umgehen können, eine nahtlose Anbindung an das vorhandene CAD-Konstruktionssystem gewährleisten können und die Option bieten, Platten zu bedrucken, um den späteren Teilezusammenbau zu erleichtern. „Bei Weber sollte der gesamte Prozess vereinfacht, schneller und wirtschaftlicher gestaltet werden“, erklärt Florian Mauch. Eine VISION-III-TT mit automatischem Tellerwechsler für 30 Werkzeuge kann Platten bis zu 6.000 x 2.500 mm in fünf Achsen bearbeiten, unabhängig vom verwendeten Schalungsplattenmaterial, wie MDF, OSB, Pappel- oder Birkensperrholz, Beto- oder Magnoplan.

An einem Beispiel konkretisiert er nochmal das Know-how seines Teams: „Der Aufbau eines außergewöhnlichen Balkons beginnt mit einer Grundkonstruktion aus Rippen, gefolgt von der Berechnung des Biegeradius. Anschließend wird eine 22 mm dicke Holzplatte bis auf 0,5 mm eingeschnitten, damit wir sie um jede Rundung biegen können. Holzteile werden von uns bis zu drei Stellen hinter dem Komma eingefräst. Im Schalungsbau ist Präzision entscheidend für die Betonage; alles muss zu 100 Prozent passen, da bei Sicht- oder Strukturbeton keine Verkleidung möglich ist.“

Durch den Einsatz der fast identischen Anlagen, die in zwei Schichten à zehn Stunden laufen, ist die Leistungsfähigkeit erheblich gestiegen. Musste man früher für die Herstellung einer großen Balkonschalung 2-3 Tage einplanen, dauert diese heutzutage nur noch etwa vier Stunden. „Mit den Maschinen, auf denen etwa 98 % der Bauteile gefertigt werden, sind wir enorm

Für Wohnhäuser liefert Weber Betonwerk Balkone, Treppen, Sonderteile, Elementdecken oder Massivwände in verschiedenen Formen und Stärken.



Vorstellung neue Firmenwebsite

Relaunch der gemeinsamen Reichenbacher Hamuel Website.

Willkommen auf unserer neuen Firmenwebsite – Ihrem digitalen Tor zu innovativen Lösungen im Maschinenbau, wo Präzision auf Fortschritt trifft und wir die Zukunft neu gestalten.

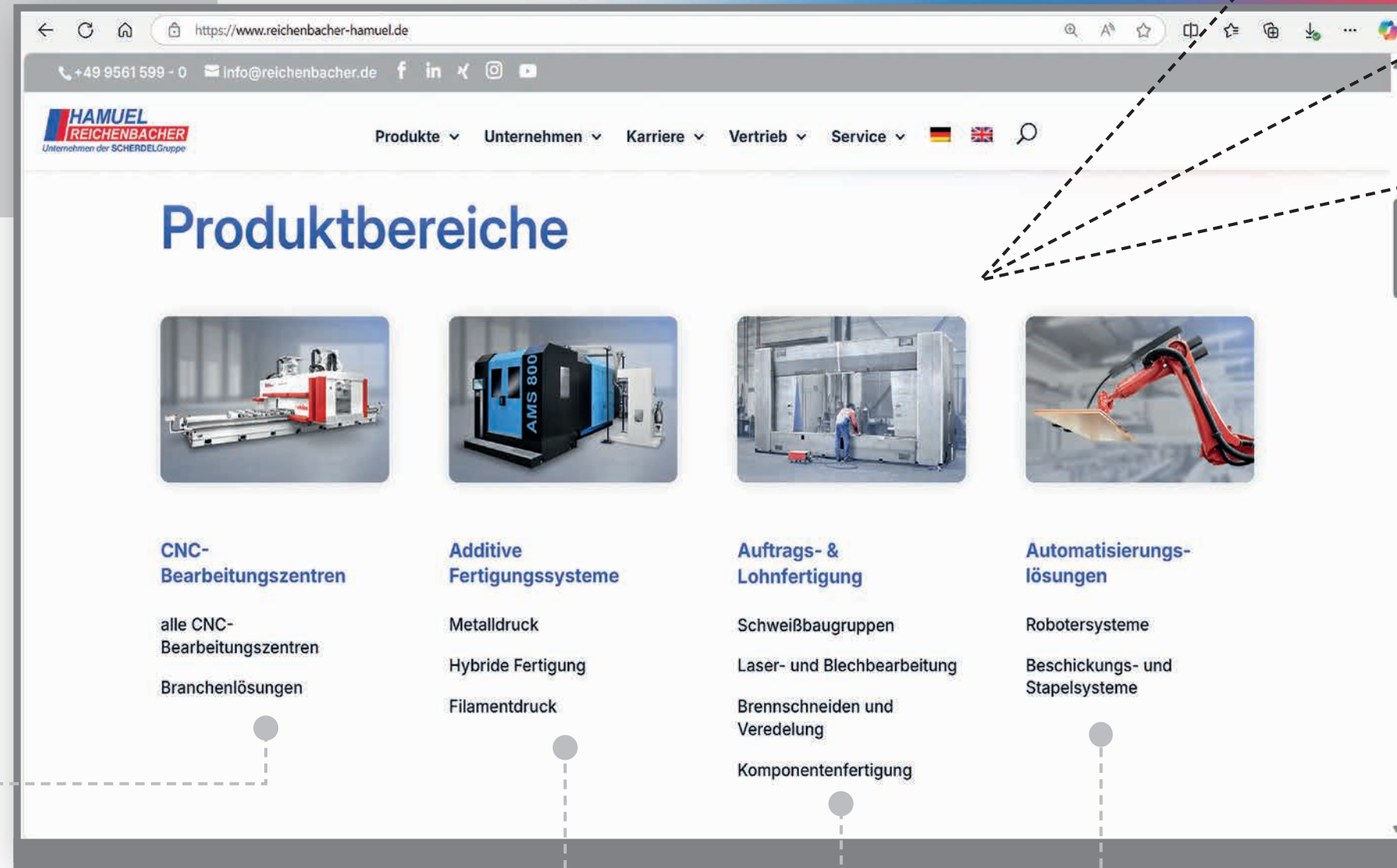
MASCHINENBAU MIT WEITSICHT

Weitsicht bedeutet für uns, fortwährend neu zu denken, um für unsere Kunden wegweisende und fortschrittliche Anlagen zu entwickeln. Im Verbund Reichenbacher Hamuel vereinen wir nun die geballte Kompetenz dreier Unternehmen mit jeweils einzigartigen Stärken im Maschinenbau bzw. in der Lohnfertigung. Die Synergien nutzen wir gezielt, um unsere Innovationskraft nachhaltig zu fördern und Ihnen Lösungen zu präsentieren, die heute und morgen Maßstäbe setzen.

CNC-Bearbeitungszentren CNC-Technologie in Bestform

Seit über 70 Jahren stehen wir für einen kundenorientierten Ansatz, der uns von der Konkurrenz abhebt. Wir haben uns darauf spezialisiert, maßgeschneiderte Bearbeitungszentren für Holz, Aluminium, Kunst- und Verbundwerkstoffe sowie hochpräzise CNC-Anlagen (HSC) für Stahl, Gusswerkstoffe, Titan und Inconel zu entwickeln und zu fertigen. Sie sind das Ergebnis unserer Leidenschaft und Expertise in der Maschinenbautechnologie.

Zusammen mit unseren innovativen Anlagen für die additive Fertigung, der kompetenten Auftrags- und Lohnfertigung und den fortschrittlichen Automatisierungslösungen bieten wir ein beeindruckendes Gesamtportfolio, das auch Ihre Produktionsprozesse revolutionieren wird.



Additive Fertigungssysteme Eine neue Ära hat begonnen

Additive Fertigung ist seit vielen Jahren in aller Munde, und das Thema wird weiter an Fahrt aufnehmen, denn die Anwendungsmöglichkeiten der 3D-Bauteile sind nahezu unbegrenzt. Auch wir setzen auf diese zukunftsweisende Technologie: Mit unserer Expertise im Maschinenbau und in Zusammenarbeit mit renommierten Partnern aus der 3D-Branche haben wir uns in den letzten Jahren erfolgreich an der Spitze der Entwicklung und des Baus innovativer AF- und Hybrid-Anlagen positioniert.

Auftrags- und Lohnfertigung Herausragende Qualität

Unsere maßgeschneiderten Lösungen in Premiumqualität werden Ihre Erwartungen übertreffen: Egal, ob es um komplexe Schweißbaugruppen, präzise Komponentenfertigung, modernste Laser- und Blechbearbeitung oder Brennschneiden und Veredelung geht – unsere Experten genießen auch in den anspruchsvollsten Branchen einen herausragenden Ruf.

Automatisierungslösungen Reibungslose Prozesse

Steigern Sie die Effizienz und Produktivität Ihrer Fertigungsabläufe mit unseren innovativen Automatisierungslösungen. Sie minimieren Fehlerquellen und optimieren den Materialfluss – das bedeutet nicht nur reibungslose Prozesse, sondern auch spürbare Kostensenkungen für Ihr Unternehmen.



Dörfles-Esbach



Meeder



Plauen



www.reichenbacher-hamuel.de

Verpassen Sie nicht die Chance, neue Impulse und Perspektiven zu gewinnen – Ihre nächste Idee könnte nur einen Klick entfernt sein.

Entdecke die Freiheit

Der Wunsch zu reisen ist so alt wie die Menschheit.

Der Traum flexibel und unabhängig zu sein, verstärkt den Trend zum Urlauben mit dem eigenen Wohnmobil, vor allem bei jungen Menschen. Bei der Vielfalt an Auswahlmöglichkeiten bleiben kaum Wünsche offen. Das Unternehmen Hobby-Wohnwagenwerk hat sich seit fast sechs Jahrzehnten mit großer Leidenschaft dem Bau genau solcher Fahrzeuge verschrieben.

© Hobby Wohnwagen GmbH



In Fockbek im Kreis Rendsburg-Eckernförde in Blickweite des Nord-Ostsee-Kanals werden auf dem 270.000 m² großen Betriebsgelände von rund 1.200 Mitarbeitenden zahlreiche unterschiedliche Modelle an Wohnwagen und Wohnmobilen gefertigt. Pro Saison wurden zuletzt bis zu 17.000 Fahrzeuge produziert; davon rund 60 % für deutsche Kunden, der Rest geht in andere europäische Länder.



In verschiedenen Fertigungslinien werden zahlreiche unterschiedliche Modelle an Wohnwagen und Wohnmobilen gefertigt.

„Gebaut fürs Leben“ ist das Firmenmotto, und mit wegweisenden Innovationen setzt das Unternehmen Maßstäbe für mobiles Reisen, sowohl in puncto Ausstattung als auch in Bezug auf Smart Connect: Einer App, mit der man ganz bequem vom Smartphone aus den Batteriestatus, den Tankfüllstand und vieles mehr steuern kann. Um außergewöhnliche Qualität zu garantieren, kommt hochmoderne Maschinenteknik zum Einsatz. So gewährleistet man einerseits eine perfekte Verarbeitung, andererseits wird man der ökologischen Verantwortung gerecht, denn neue Anlagen spielen beim Thema Nachhaltigkeit und Energieeffizienz eine nicht unwesentliche Rolle.



Linienfertigung der Außenkorpusse auf drei nebeneinanderstehenden Anlagen der Baureihe VISION-III-TT-L.

Vor etwas mehr als fünf Jahren wurde es dem Maschinen- und Anlagenkoordinator Torsten Starkowski etwas mulmig, als er die 30 Jahre alten NC-Maschinen in der Endfertigung in Augenschein nahm. Der CNC-Mechaniker mit einem Faible für Maschinen machte sich auf die Suche nach Ersatz und wurde fündig. In Hubertus Hünker, Gebietsverkaufsleiter von Reichenbacher, traf er auf einen inspirierenden Gesprächspartner. Mit Meterstab bewaffnet, maßen beide in den Vorgesprächen die Stellflächen in der Halle aus, denn der Platzbedarf war eine der größten Herausforderungen in der Linienfertigung.

Mit Arbeitsbereichen von 8.000 mm x 2.500 mm (L x B) sind die CNC-Anlagen der Baureihe VISION zwar perfekt ausgelegt für die verschiedenen Bauteilgrößen, jedoch war die Aufstellung Millimeterarbeit. Das Sicherheitskonzept mit der Bumper-Lösung offenbarte dabei entscheidende Vorteile. Denn dank dieser Bauweise konnten drei Anlagen der VISION-III-TT-L, jeweils mit automatischem Trägartisch, nebeneinander aufgestellt werden, die den Maschinenbedienern auch während der Bearbeitung den Zugang zu den Tischen ermöglichen. Dies ist wichtig für die Qualitätskontrolle, aber auch zur manuellen Entnahme von Lichtausschnitten.

Die Tische mit automatischer Saugerpositionierung und einzeln ansteuerbaren PINs sind ein technisches Highlight, da PINs, die nicht mehr gebraucht werden, automatisch weggeschaltet und heruntergefahren werden. Zusätzliche Rüst- und Einrichtzeiten gehören damit der Vergangenheit an. Verschiedenste Werkstückgeometrien der Fußboden- und Dachteile sowie der Seitenwände, plus Materialkompositionen aus Holz, Aluminium, Styropor, PU-Leisten und 1K-Klebeverbindungen, können auf diese Weise immer mit der optimalen Anzahl an Vakuumsaugern gespannt werden.



v.l.n.r.:
Maschinenbediener Ricardo Tiersch,
Hubertus Hünker (RH),
Maschinen- und Anlagenkoordinator
Torsten Starkowski.



Die Anlagen ermöglichen den Maschinenbedienern auch während der Bearbeitung den Zugang zu den Tischen, bspw. für die Entnahme von Lichtausschnitten.



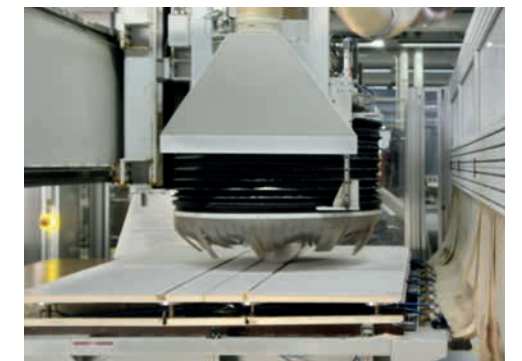
Die ECO-2625-B in Portalbauweise mit feststehendem Brückenportal und zwei glatten HPL-Tischen. Werden die Tische gekoppelt, entsteht ein Arbeitsbereich von 5.300 mm x 2.500 mm.

Die neuen Durchlaufmaschinen brachten Schwung in den Herstellungsprozess der kompletten Außenhüllen aller Modellbaureihen. Im Vergleich zu früher ist man in Bezug auf die vollständige Bearbeitung eines Seitenteils, inklusive Kantenbearbeitung und allen notwendigen Fenster-, Türen- und sonstigen Ausschnitten, wie beispielsweise für Außensteckdosen, Gas- und Wasseranschlüsse, wesentlich schneller geworden.

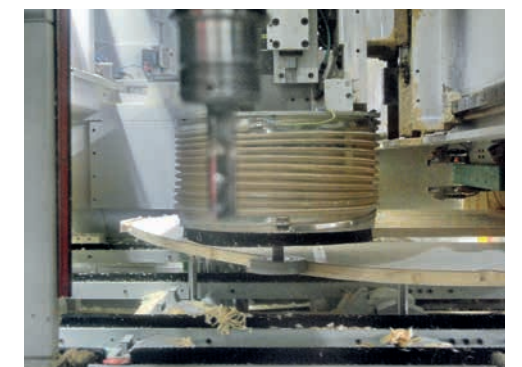
Schnelligkeit und Präzision beeindruckten Torsten Starkowski nach fünf Jahren immer noch, und zu der Entscheidung, mit der er sehr zufrieden ist, für das 3- und 4-Achs-Aggregat je Maschine steht er nach wie vor. Denn zum einen ist der Platzbedarf eines 5-Achs-Aggregats durch die Dreh- und Schwenkbewegungen viel größer – und Platz war ja nicht in Hülle und Fülle vorhanden. Zum anderen sind diese Fräsaggregate für die notwendigen Arbeitsvorgänge vollkommen ausreichend und die Schnitte schneller. Und sollte mal eine Spindel ausfallen, kann die andere einspringen – damit ist Prozesssicherheit garantiert.

2021 wurde dann noch eine 5-Achs-Anlage in eine weitere Fertigungslinie integriert. Mit der ECO-2625-B in Portalbauweise mit feststehendem Brückenportal und zwei glatten HPL-Tischen gibt es so gut wie keine Stillstandzeiten mehr, denn ein Tisch arbeitet immer. Auch die Flexibilität nahm zu, denn bei Bedarf können die Tische gekoppelt und auf einen Arbeitsbereich von 5.300 mm x 2.500 mm vergrößert werden. Da für die Bug- und Heck-Bauteile schräge Schnitte mit dem Sägeblatt gefordert waren, war hier das 5-Achs-Aggregat die perfekte Wahl. Das verschafft auch den Konstrukteuren für die Zukunft mehr Spielraum, denn die Fahrzeuge werden immer komplexer und die Innenausstattungen vielfältiger.

Torsten Starkowskis Fazit fällt deutlich aus: „Reichenbacher ist breit aufgestellt. Man kann sich was wünschen, wo andere bereits dichtmachen. Mit der vorbeugenden Instandhaltung und den Wartungsintervallen haben wir außerdem unsere Laufzeiten verbessert. Wir arbeiten mit deutlich höheren Vorschüben und Drehzahlen. Dadurch sind wir schneller, und die hohe Oberflächenqualität ist bemerkenswert – vom besseren Handling gar nicht zu reden.“



Auftrennen der Bauteile mit 250er Sägeblatt: Im Prozess werden zwei Bauteile derselben Herstellungs- und Bauweise für eine effizientere Austragung synchron gefertigt.



Einsatz eines 125er Wendeplattenfräasers für die Bearbeitung der Außenkontur.

Teamevents 2024

Teambildung – und der Chef vorne mit dabei...

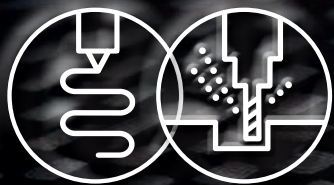
Das dritte Jahr ist vorbei: Stunden voller Lachen, spannender Herausforderungen und unvergesslicher Erlebnisse – das waren unsere Teambuildingevents 2024. Wir hatten die Möglichkeit, nicht nur die Kolleginnen und Kollegen besser kennenzulernen, sondern auch gemeinsam über uns hinauszuwachsen. Ob beim aufregenden Outdoor-Abenteuer oder beim gemütlichen Get-together – jeder Moment bot die Chance, abteilungsübergreifend den Teamgeist zu stärken und neue Freundschaften zu schließen.



Auch das Wetter war 2024 auf unserer Seite...

- Biergartenbesuch im Josiasgarten im Herzen von Coburg**
 Bei idealem Wetter ließen wir die Arbeitswoche im Biergarten bei kühlen Getränken und warmen Speisen gemütlich ausklingen.
- Fahrradtour mit Einkehr**
 Unsere kleine Radtour durch das Coburger Land führte in Richtung Alexandrinenhütte, über den Goldbergsee und wieder zurück nach Coburg, wo wir unseren tollen Sportsgeist mit einer zünftigen Einkehr belohnten.
- Firmenlauf Kurpark Bad Rodach**
 Unser Team aus zehn Kolleginnen und Kollegen absolvierte die Laufstrecke von fünf Kilometern mit viel Spaß und Bewegungsdrang und feierte den Erfolg auf der anschließenden After-Run-Party.
- Waldklettergarten Kloster Banz, Bad Staffelstein**
 Der Spaß stand hier an oberster Stelle, aber wir wollten natürlich alle auch unsere Grenzen austesten. Auf den fünf Parcours (in unterschiedlichen Höhen und Schwierigkeitsgraden) konnten sich Anfänger, aber auch erfahrene Kletterer, austoben und alle waren mit großem Enthusiasmus dabei.
- Wanderung mit Businesscup Fußballgolf**
 Die Wanderung im „Gottesgarten“ in Richtung Vierzehnheiligen dauerte rund drei Stunden, und im Anschluss unterstützten wir noch lautstark unsere Mannschaften, die beim Fußballgolf Businesscup teilnahmen.
- Weihnachtsmarkt in Coburg**
 Zum Schluss wurde es in vorweihnachtlicher Stimmung lauschig und wir ließen auf dem Coburger Weihnachtsmarkt das Jahr mit Glühwein und anderen Köstlichkeiten ausklingen.





GO HYBRID!

....CNC neu gedacht



Mit der **HybriDX-LT** kombinieren wir den großformatigen 3D-Druck mit einem integrierten Frässystem zur Nachbearbeitung.

Die **OPUS-5P** ist dank kompakter Bauweise ein wahres Raumwunder und gewährt durch den freien Zugang ein benutzerfreundliches Beladen und Bedienen.



Besuchen Sie uns am Messestand.
Wir freuen uns auf Sie.

26. bis 30. Mai 2025 | Hannover
Halle 27, Stand H40

LIGNA

**LINKING PEOPLE,
DRIVING INNOVATION.**

50 Jahre LIGNA | 1975 - 2025

HAMUEL
REICHENBACHER
Unternehmen der SCHERDELGruppe

CNC-Technologie in Bestform

Reichenbacher Hamuel GmbH
Rosenauer Straße 32 · D-96487 Dörfles-Esbach
Tel.: +49 9561 599-0 · info@reichenbacher.de
www.reichenbacher-hamuel.de