

precision



AUSGABE 12 · HANS WEBER MASCHINENFABRIK KRONACH

INFOS | BERICHTE | NEWS

| **WEBER Maschinenduo** im Einsatz bei Winkels Messebau
| Engel Austria GmbH: **Stahlbau-Qualität** am Optimum
| Fachkräftenachwuchs sichern: **WEBER Ausbildungstag 2015**



EDITORIAL

Liebe Leserinnen und Leser,

wer von uns hat sich in den letzten Jahren beim Kauf eines neuen Autos nicht über sinkende Verbrauchswerte gefreut? Natürlich war jedem klar, dass die Prospektangaben nur unter Idealbedingungen gelten und im Alltagsverkehr kaum erreichbar sind. Dennoch waren sich die Käufer sicher, etwas Gutes getan zu haben – für den eigenen Geldbeutel und für die Umwelt.

Ähnlich verhält es sich beim Kauf von neuen Fertigungsmaschinen für unsere Betriebe. Sie bieten ein besseres Preis-/Leistungsverhältnis, mehr Bedienkomfort und Prozesssicherheit. Also kurzum mehr fürs Geld. Doch auch beim Maschinenkauf lohnt es sich, genau nachzufragen, wie hoch ihr „Spritverbrauch“ im Praxiseinsatz ist. Da sind zum Beispiel die Werkzeugkosten. Was ist, wenn gewünschte und zugesagte Ergebnisse nicht mit den zugesagten Werkzeugstandzeiten erreicht werden können? Dann vernichten vermeintlich attraktive Maschinenangebote ihren Kostenvorteil in kürzester Zeit. Und im Betrieb wird ihr Einsatz richtig teuer – es sei denn, man zieht rechtzeitig daraus Konsequenzen. Wir bei WEBER testen daher den „Spritverbrauch“ unserer Maschinen unter Praxisbedingungen. Gerne führen wir im WEBER Technikum auch Bearbeitungstests mit Ihren eigenen Musterwerkstücken durch.

Georg Weber
Geschäftsleitung



Spektakuläre Messeauftritte und überzeugende Ausstellungspräsentationen sind das Markenzeichen der Winkels Messe- und Ausstellungsbau GmbH. Die Grundlage dafür ist Präzisionsarbeit bis ins Detail. Besonders im Fokus sind dabei die individuell gestalteten Oberflächen mit perfektem Finish. Zwei speziell für Winkels optimal konfigurierte WEBER Maschinenlösungen übernehmen dabei alle anfallenden Schleifaufgaben – von der Kalibrierung der Plattenware bis zu Oberflächenstrukturierungen und dem finalen Lackschliff.

Auf der IAA 2013 in Frankfurt gehörte sie zu den Highlights des Messeprogramms: Die 11.000 m² große Erlebniswelt der BMW Group. Für den bayerischen Automobilhersteller werden bereits seit 1977 alle Messestände von Winkels konzipiert und umgesetzt. Zu den besonderen Glanzleistungen der 75 Mitarbeiter des Stammsitzes in Kleve am Niederrhein zählt auch die Gestaltung des Interieurs für das neue Stadtmuseum in Aachen. Das „Centre Charlemagne“ wurde vergangenes Jahr anlässlich des 1200. Todesjahres Karl des Großen eröffnet und präsentiert kunsthistorische Schätze im Einklang mit moderner Museumsarchitektur. Gemeinsame Basis der Umsetzung solch anspruchsvoller Projekte weltweit ist die Arbeit Winkels als ganzheitlicher Dienstleister und nicht nur als Lieferant von Messeständen oder sonstiger Ausstellungs-Hardware. Noch einmal 65 Mitarbeiter beschäftigt Winkels am zweiten Standort in Peking. Mit dem 2005 in der chinesischen Hauptstadt eröffneten Werk ist das Unternehmen auch am asiatischen Markt direkt vor Ort präsent.

Termingerechte Umsetzung in optimaler Ausführung und Qualität ist gerade im Bereich Messe- und Ausstellungsbau ein absolutes Muss. „Es gehört zu

Fa. Winkels Messe- und Ausstellungsbau GmbH Präzisionsarbeit für den großen Auftritt

unserem Geschäft, dass wir immer unter Zeitdruck arbeiten müssen“, sagt Geschäftsführer Dominik Winkels, dessen Vater das Messebauunternehmen 1962 gegründet hat. Erfolgsentscheidend dabei ist neben dem Einsatz modernster Fertigungstechnologie vor allem ein Maschinenpark, der immer zuverlässig arbeitet. Im Klever Werk gehören dazu unter anderem ein Bargstedt-Lager für chaotische Plattenstapelung, eine Holzma-Aufteilsäge, zwei großen Bearbeitungszentren, einer IMA-Kantenanleimmaschine und Formatkreissäge von Martin mit einer Schnittlänge von 5,20 Meter. „Auf den ersten Blick wirkt bei uns alles etwas überdimensioniert“, beschreibt Fertigungsleiter Norbert Kascher die Ausstattung. „Aber Produktionsspitzen sind bei uns die Regel und nicht die Ausnahme. Darauf müssen wir entsprechend vorbereitet sein.“

Für die Erledigung von Schleifaufgaben stehen bei Winkels zwei individuell konfigurierte WEBER-Maschinen der Baureihe „KSF 1350“ bereit. Die erste besitzt sieben Aggregate in einer Anordnung, die Dominik Winkels in enger Zusammenarbeit mit Jürgen Horn, Anwendungstechniker bei Weber, entwickelt hat. „Mit dieser Maschine können wir praktisch alle anfallenden Schleifaufträge inklusive eventuell notwendiger Kalibrierung oder Strukturierung beherrschen“, erklärt Winkels. Pappel- und BFU-Sperrholzplatten diverser Stärken werden damit ebenso auf das exakte Maß gebracht, wie MDF- und Spanplatten, 3-Schicht-Fichteplatten, Massivholz oder Leimbinder. „Oft brauchen wir das Kalibrieren auch für gebrauchte Rücklaufpartien von den Messeinsätzen, die beim nächsten Einsatz in geändertem Format benötigt werden“, so Winkels. Die Strukturbürste der Maschinenkombi bearbeitet die Oberflächen von 3-Schicht-Fichteplatten und Eichefurnierplatten sowie Verpackungssperrhölzern. Als klassische Schleifstation eingesetzt über-

nimmt die WEBER-Maschine schließlich auch den Lackschliff beschichteter Plattenelemente und furnierter Teile. Die spezielle Kombination der sieben Bearbeitungsstationen ist ein wichtiger Faktor für die Qualität der Ergebnisse. Der Aufbau der WEBER Maschinenlösung wird daher nicht verraten.

Die zweite „KSF 1350“ ist mit fünf Schleifstationen bestückt, die in bewährter Hochglanzschliff-Anordnung verbaut sind: Die Oberfläche wird zuerst von einem Querband, dann einem Breitband mit CBF-Einheit, zwei weiteren Querbändern und schließlich dem Planetenkopfsystem bearbeitet. Eine am Ende installierte Bürsteneinheit mit Ionisierung sorgt für saubere Platten, die sofort gestapelt werden können. „Seit die WEBER im Einsatz ist, haben wir keine Schäden mehr durch Staubnester, die die Oberflächen beeinträchtigen könnten“, erklärt Kascher.

Ein wichtiges Plus beider WEBER-Maschinen ist ihre gute Bedienbarkeit. Alle Programme und Einstellungen können einfach hinterlegt werden. „Die Schleifmaschine macht quasi auf Knopfdruck exakt das, was sie soll. Dennoch kann der Bediener bei Bedarf jederzeit eingreifen“, so Kascher. Das ist besonders dann wichtig, wenn es bei Winkels wieder einmal richtig schnell gehen muss – zum Beispiel wenn kurz vor Messebeginn noch Sonderwünsche oder Umbauten anstehen, um den rundum perfekten Auftritt zu realisieren.

Winkels Messe- und Ausstellungsbau GmbH
www.winkels-ausstellungsbau.de

links oben:
BMW Messestand auf der IAA in Frankfurt mit „glänzenden Oberflächen“;

unten von links:
Bankhalle bei Winkels mit viel Platz auch für sehr große Werkstücke; WEBER KSF 1350 bestückt mit sieben Schleifaggregaten; weitere KSF 1350 zur Schleifbehandlung vor dem Lackieren; WEBER Planetenkopfaggregat, praktisch seitlich ausfahrbar und schnell wechselbar



Titelbild:
Historischer Dampfzug auf der „Schiefen Ebene“ zwischen Neuenmarkt und Marktschorgast
Foto:
Reinhard Feldrapp, Naila



Engel Austria GmbH Stahlbau-Qualität am Optimum: mit WEBER

Die Engel Austria GmbH ist Weltmarktführer bei der Herstellung von Spritzgussmaschinen. Das Werk Kaplice in Tschechien produziert für die gesamte Engel-Gruppe Blech- und Stahlbaukomponenten für die Schaltschränke der Kunststoffverarbeitungsanlagen. Um die Qualität der Metallteile weiter zu optimieren, setzt Kaplice auf WEBER: Eine Schleif- und Entgratmaschine vom Typ WEBER TT verrundet und entzündert die Metallkomponenten prozesssicher und verbessert die Oberflächenqualität deutlich.

Mit rund 4.500 Mitarbeitern ist Engel einer der ganz Großen in der ansonsten mittelständisch geprägten Branche. Jährlich verlassen 2.000 kleinere und 500 größere Spritzgussmaschinen die Produktionshallen. Mit einer Exportquote von 95 Prozent sind Engel-Maschinen weltweit im Einsatz und fertigen ein großes Teilespektrum für verschiedene Anwendungen und Branchen. Das Unternehmen pflegt intensiven Kontakt zu den Kunden, um anwendungsspezifisch die passende, wirtschaftliche und funktionelle Optimal-Lösung zu entwickeln.

Nach der Gründung im Jahr 1945 durch Ludwig Engel im österreichischen Schwertberg nahm das Unternehmen einen kontinuierlichen Aufschwung. 1948 wurde die erste Kunststoffpresse patentiert, 1952 kam die erste Spritzgussmaschine von Engel auf den Markt. Im Lauf der Jahre entstanden acht Produktionsanlagen in Europa, Nordamerika und Asien. Im Werk Kaplice begannen die Österreicher bereits 2004, Schaltschränke für das Stammhaus zu produzieren. Strategisch reifte der Entschluss, die gesamte Blechfertigung an einem Standort zu konzentrieren – und wurde in den Jah-

ren 2008/2009 in Kaplice umgesetzt. Heute sind die Tschechen innerhalb der Engel-Gruppe für den gesamten Blech- und Stahlbau zuständig. Rund 650 Mitarbeiter fertigen die Komponenten, lackieren sie mittels Pulverbeschichtung in 120 verschiedenen Farbtönen und montieren die Schaltschränke anschließend komplett. Damit liefert das Werk just-in-time in die Endmontage nach Schwertberg.

Verantwortlich für die effiziente Produktion und fristgerechte Auslieferung zeichnen Werksleiter Gerhard Lumetsberger sowie die Technologieplaner Heinrich Dannhofer und Heinrich Raab. Das Trio steuert in Kaplice eine hochmoderne Produktion. Drei Laserschneidanlagen und eine Laser-/Stanzkombination fertigen die Teile im Dreischichtbetrieb. Ein Hochregallager mit 650 Palettenplätzen versorgt die Anlagen mit Blechplatten unterschiedlicher Größe. Neben den Laserschneidmaschinen stehen acht in Reihe aufgestellte Abkantpressen, die die nächsten Arbeitsschritte vor dem Schweißen und Pulverbeschichten übernehmen. Trotz moderner Fertigungsmethoden traten in der Vergangenheit immer wieder Qualitätsprobleme an den Rändern der geschnittenen Blechteile auf. Die Verantwortlichen bemängelten zunehmend eine die Oberflächengüte beeinträchtigende Scharfkantigkeit der Teile und auch die damit verbundene Verletzungsgefahr bei der Weiterverarbeitung.

Auf der Suche nach einer geeigneten Problemlösung stieß die Werksleitung schnell auf den Schleifspezialisten WEBER mit Sitz in Kronach. Nach einer ersten Kontaktaufnahme führten Vertreter beider Unternehmen Versuche bei einem österreichischen Referenzkunden des Schleifspezialisten durch – mit positiven Ergebnissen. Weitere Versuche an Teilen

aus Tschechien liefen im modernen Vorfürzentrum in Kronach. Dort testeten die Experten sämtliche Bearbeitungsmöglichkeiten und legten die ideale Maschinenkonfiguration fest. Beeindruckt zeigten sich die Metallbearbeiter aus Kaplice von den zukunftsweisenden Möglichkeiten, die WEBER-Maschinen bieten. Scanner können beispielsweise Teiledetails auslesen und die Anlage stellt sich bei Bedarf automatisch um. Eine Betriebsdatenerfassung ist online möglich. Ein System vermisst die Werkzeuge der Bearbeitungsstationen automatisch und führt notwendige Korrekturen durch.

Einen letzten Überblick verschafften sich die Engel-Techniker auf der Fachmesse Blechexpo in Stuttgart. WEBER zeigte dort die gesamte Palette seiner Schleif- und Entgrattechnik, angeboten in den Baureihen TTSC und TT. Bearbeitungssituationen wurden genau analysiert und in einer Bewertungsmatrix zusammengefasst. Weitere Tests belegten die große Einsatz-Bandbreite. Nach Auswertung der auf der Messe gesammelten Erfahrungen gelangten die Verantwortlichen bei Engel zum Schluss, dass Weber die optimale Lösung für die hohen Anforderungen der Tschechen bietet. Sie entschieden sich für die Schleif- und Entgratmaschine WEBER TT mit Schleifwalze, DR Planetenkopf, Bürstsystem MRB und Schleifstaubabsaugung. Nach Abnahme in Kronach erfolgte fristgerecht die Installation und die Übergabe in Kaplice. Großen Wert legte WEBER auf eine gründliche Unterweisung der Bediener über verschiedene Schleiftechniken und Funktionen sowie des Servicepersonals über detaillierte Wartungspläne.

Der Einsatz der WEBER TT hat die Produktionsprozesse in Kaplice verbessert und die Oberflächenqualität optimiert. „Wir sind von den Ergebnissen des Weber-Planetenkopfs und der Multirotationsbürste beim Verrunden und Entzundern beeindruckt“, sagt Werksleiter Gerhard Lumetsberger. Auch das modulare Maschinenkonzept und die kompakte Bauweise haben überzeugt. Bei der Baureihe TT sind alle Bearbeitungsverfahren in einer Anlage miteinander kombiniert. Auch Kleinteile lassen sich ohne aufwändiges Magnetspannsystem in der Maschine einfach handhaben und fertigen.

Die Anordnung der einzelnen Bearbeitungsstationen ist frei wählbar. Zum Werkzeugwechsel werden sie einfach seitlich oder nach hinten ausgezogen. Der Wechsel selbst ist mit wenigen Handgriffen und ohne Spezialwerkzeug möglich. Dies redu-



ziert Maschinenstillstandzeiten. Die Werkzeuge sind handelsübliche und am Markt frei verfügbare Ausführungen, was die Betriebskosten niedrig hält. Der Planetenkopf und das Multirotationsbürstsystem arbeiten mit mehreren, nebeneinander angeordneten Werkzeugköpfen. Das sorgt für optimale Schleifergebnisse. Auch die Bedienung der Anlage ist einfach. Der Werker legt die Parameter entweder über einen Touchscreen fest oder über den für WEBER typischen „i-Touch“ Drehknopf. Damit lassen sich alle relevanten Eingabefelder direkt anwählen.

Engel Austria GmbH
www.engelglobal.com

von oben
nach unten:
Schleifwalze, DR Planetenkopf und Bürstsystem MRB in der WEBER TT; Scannen von Materialdaten zur automatischen Erkennung der erforderliche Bearbeitungsart; WEBER „i-Touch“ mit Drehknopf zur direkten Anwahl aller relevanten Eingabefelder; einfache Entnahme der Bleche; Ergebnis: effizient verrundete scharfe Kanten und sehr gute Oberflächenqualität

oben:
Multivalent Schleif- und Entgratmaschine WEBER TT: Entgraten, Verrunden, Entzundern und Oberflächen-schleifen von Blechen möglich durch bis zu fünf Arbeitsstationen
unten:
moderne Produktions-halle des Engel-Werks Kaplice in Tschechien



WEBER Ausbildungstag 2015 Zukunftschancen ergreifen

WEBER Maschinen aus Kronach stehen seit Jahrzehnten an der Weltspitze. Unverzichtbar dafür sind das Wissen und das Können des Mitarbeiterteams. Ausbildung und Nachwuchsförderung sind für WEBER daher eine entscheidende Zukunftsinvestition.

Kronach, 11. Juli 2015. Rund einhundert Schülerinnen und Schüler, zusätzlich zahlreiche Eltern und Angehörige kamen auch in diesem Jahr zum WEBER Ausbildungstag. Bei Betriebsführungen in kleinen Gruppen erhielten die Besucher vor Ort Einblick in die WEBER Arbeitswelt. Ausbilder, Auszubildende und Abteilungsleiter beantworteten alle Fragen rund um Berufseinstieg, Qualifizierungsmöglichkeiten und Karrierechancen. WEBER beschäftigt in Kronach insgesamt rund 350 Mitarbeiter und kann auch im kommenden Ausbildungsjahr wieder rund 50 Jugendlichen und jungen Erwachsenen einen Ausbildungsplatz bieten. Dabei ist die Auswahl für die künftigen Azubis groß. Gleich sechs unterschiedliche Berufe aus dem handwerklichen wie kaufmännischen Bereich können in dem Traditionsunternehmen erlernt werden: Industriemechaniker/in, Mechatroniker/in, Zerspanungsmechaniker/in, Elektroniker/in, Industriekaufmann/frau und Technischer Produktdesigner/in. Zusätzlich

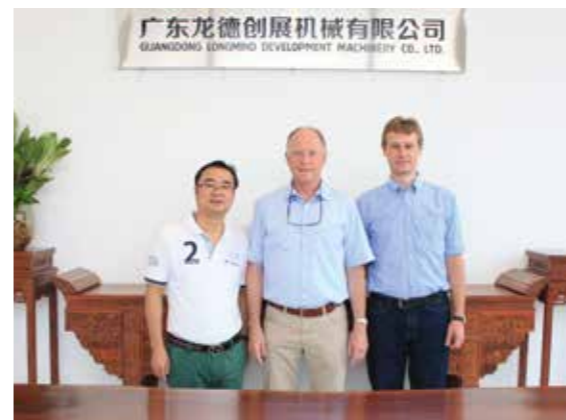
bietet WEBER für Mechatroniker und Industriemechaniker ein duales FH-Verbundstudium an.

„Wir sind stolz darauf, eine besonders hohe Ausbildungsquote sowie sehr motivierte Azubis in unserem Unternehmen zu haben. Sie erhalten beim Einstieg ins Berufsleben vollste Unterstützung“, sagt Ausbilder Stefan Daum. Bestens bewährt hat sich beispielsweise der WEBER Betriebsunterricht. In der innerbetrieblichen Zusatzausbildung vertiefen die Auszubildenden gemeinsam mit ihren Ausbildern das Berufsschulwissen und bereiten sich gezielt auf die Prüfungen vor. In den handwerklichen Berufsfeldern findet der Betriebsunterricht ab dem zweiten Lehrjahr statt. Im ersten Jahr erlernen sie die handwerklichen und technischen Grundfertigkeiten in der WEBER Lehrwerkstatt. Für kaufmännische Azubis findet der Betriebsunterricht bereits ab dem ersten Lehrjahr statt. Der Vorteil dabei: Vom Ausbildungsstart an lässt sich so Fachtheorie und Arbeitspraxis eng miteinander verknüpfen.

Dass sich das WEBER Ausbildungskonzept auszahlt, belegen die ausgezeichneten Leistungen in der Berufsschule und bei den IHK-Abschlussprüfungen: Die WEBER Azubis erzielten in den letzten Jahren fast durchwegs die Note Eins.



Großes Interesse beim WEBER Ausbildungstag – Eindrücke im Schleifmaschinen Technikum



oben: Firmensitz Handelshaus Longmind in Fusan; Herr Ouyang Zhantu mit Geschäftsführer Georg Weber und Verkäufer Stefan Müller

Longmind WEBER startet in China

Longmind, ein neu gegründetes Handelshaus in Fusan, startet den Vertrieb der WEBER Schleifautomaten in China. Fusan liegt im Perlfußdelta und ist eines der Zentren der chinesischen Möbelindustrie. Longmind wurde von Ouyang Zhantu gegründet und hat sein Verkaufsteam von ortsansässigen Händlern aus der Region übernommen. Damit geht das Handelshaus von Beginn an mit einem kompetenten und erfahrenen Team an den Start.



wissenswert

Deutsches Dampflokomotiv Museum:

Technikgeschichte live erleben

Die „schwarzen Giganten“ bestimmten fast 150 Jahre lang die Technik- und Wirtschaftsgeschichte Deutschlands. Im oberfränkischen Eisenbahndorf Neuenmarkt lässt sich die Zeit der Dampfloks heute noch live erleben.

Ein Ringlokschuppen mit funktionierender Segmentdrehzscheibe und 15 Standplätzen, mehr als 30 Dampflokomotiven im Original und eine Modellbahnanlage über vier Räume: Mit einer Gesamtfläche von rund 100.000 Quadratmetern ist das Deutsche Dampflokomotiv Museum das größte Spezialmuseum seiner Art in Deutschland. Eine Zeitreise in die Vergangenheit ist nicht nur der Besuch des Museums selbst. Ein Rundweg durch Neuenmarkt führt die Besucher zu vielen eisenbahnhistorischen Bauwerken: das Bahnhofshotel, Eisenbahnerwohnungen oder den beiden Eisenbahnerkirchen. Ein weiteres Technikhighlight ist die „Schiefe Ebene“: die Eisenbahn-Steilstrecke zwischen Neuenmarkt und Marktschorgast überwindet auf knapp 7 Kilometern mehr als 150 Höhenmeter. Sie lässt sich auf dem Lehrpfad entlang der Gleise erkunden oder regelmäßig auch mit einem historischen Dampfzug „erfahren“.

weitere Informationen: www.dampflokmuseum.de



oben: Prunkstück im Ringlokschuppen: Salonspeisewagen von 1937
links: „Schwarze Giganten“ zum Anfassen, live erlebbar mit Dampflokführer und Heizer bei der Neueröffnung 2013

KURZ GEMELDET



WEBER Perfektion im Gesamtpaket

WEBER präsentiert innovatives Maschinendesign: Für die neuesten Baureihen für den Holz- und

Metallbereich entwickelten Produktdesigner und Technikingenieure ein ganzheitlich überzeugendes Maschinenkonzept.

Fast zwei Jahre lang tüftelten sie daran, wie sich höchste Ansprüche an Technikausstattung und Bedienbarkeit durch die „richtige Verpackung“ noch optimieren lassen. Mehrere Designalternativen standen schließlich zur Wahl. Die Entscheidung fiel gemeinsam mit den WEBER Verkaufsteams. Denn sie kennen am besten die Anforderungen und Wünsche der Kunden. Premiere feierte das neue Maschinendesign auf den beiden Leitmessen EuroBLECH 2014 und LIGNA 2015. Zahlreiche Besucher am WEBER Messestand lobten die designorientierte und unverwechselbare neue WEBER Produktidentität.

WEBER Perfektion im Gesamtpaket – auch das WEBER Logo präsentiert sich neu: in zeitgerechtem, trendigem Design. WEBER Qualität aus Kronach ist nun auf den ersten Blick am einheitlichen Markensignet erkennbar – in allen drei Produktbereichen: WEBER Maschinenlösungen für die Holz- und die Metallbearbeitung und die WEBER Extrudertechnologie für die Kunststoffverarbeitung.

Impressum: **precision** – Infos, Berichte und News
Ausgabe 12 – 10/2015

Herausgeber – Hans Weber Maschinenfabrik, Kronach
(V.i.S.d.P. Georg Weber)

Redaktion / Text

Georg Weber, Stephan Wengenroth,
a1kommunikation Schweizer GmbH

Abbildungen

Winkels Messe- und Ausstellungsbau GmbH;
Engel Austria GmbH; olgemöller studios, Kronach;
Reinhard Feldrapp, Naila; ATELIER BRÜCKNER /
Michael Jungblut; Archiv Weber Maschinenfabrik

Konzeption / Gestaltung

amadeus-Werbeagentur, Sonneberg

Druck creo Druck&Medienservice GmbH, Bamberg

Messtermine 2015/16

Metallbearbeitung

- **Blechexpo** Stuttgart, Deutschl. 03.-06.11.2015
- **Fabtech** Chicago, USA 09.-12.11.2015
- **Tolexpo** Paris, Frankreich 17.-20.11.2015
- **SteelFab** Sharja, VAE 17.-20.01.2016
- **SIMTOS** Korea 13.-17.04.2016
- **BIAM** Zagreb, Kroatien 19.-22.04.2016
- **Blech China** Suzhou, China 11.-13.05.2016
- **Lamiera** Bologna, Italien 11.-14.05.2016
- **Biemh** Bilbao, Spanien 30.05.-04.06.2016
- **Machttool** Poznan, Polen 07.-10.06.2016
- **IMTS** Chicago, USA 12.-17.09.2016
- **MSV** Brünn, Tschechien 19.-23.09.2016
- **Euroblech** Hannover, Deutschl. 25.-29.10.2016

Holzbearbeitung

- **Prowood** Bornem, Belgien 18.-22.10.2015
- **Holz-Handwerk** Nürnberg, Deutschland 16.-19.03.2016
- **Interzum** Guangzhou, China 28.03.-01.04.2016
- **Woodshow** Dubai, VAE 04.-06.04.2016
- **Xylexpo** Mailand, Italien 24.-28.05.2016
- **AWISA** Melbourne, Australien 06.-09.07.2016
- **IWF** Atlanta, USA 24.-27.08.2016
- **Drema** Poznan, Polen 13.-16.09.2016
- **TP & EE** Portland, USA 28.-30.09.2016
- **Wood Processing Machinery** Istanbul, Türkei 10.-14.10.2016

WEBER

Hans Weber Maschinenfabrik GmbH
Bamberger Str. 20 · D-96317 Kronach
Telefon +49 (0) 92 61 409-0 · Fax +49 (0) 92 61 409-199
info@hansweber.de · www.hansweber.de

Hans Weber Sales & Service Corp.
PO Box 446 · Paola, Kansas 66071, USA
Phone ++1-913-254-1611 · Toll Free ++1-877-519-9795
Fax ++1-913-254-1582
info@weberamerica.com · www.weberamerica.com

Fertigung
Kronach, Industriestraße



Verwaltung
Kronach,
Bamberger Straße

