

dds

DAS MAGAZIN FÜR MÖBEL UND AUSBAU

HOFFNUNGSTRÄGER

Nachwuchs im Handwerk – finden, fördern, einbinden

MUSTERKANTEN

Wie die Hot-Air-Technik
im Vergleich mit PUR
abschneidet

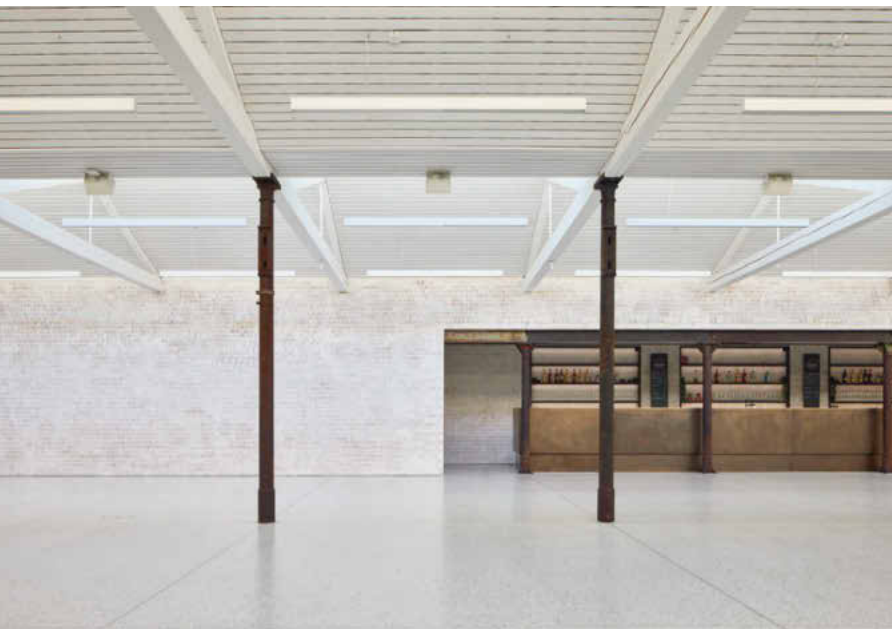
MEISTERKRITIK

Repräsentative Form,
komplexe Funktion,
überfordertes Design

MINERALWERKSTOFF

Aus der Gutachterpraxis:
Häufige Probleme mit
Keramik-Arbeitsplatten

Inhalt 08/2026



Kulturräume in der Spinnerei
Mit der Kulturweberei entstand ein Ort, der Industriegeschichte bewahrt und sie mit modernem Innenausbau verbindet.

14



In Sekunden
Florian Pfenning hat sich eine lösbare Tischverbindung mit Verschlussriegel ausgedacht.

28

Kanten im Duell
Im Test: Welche Technik erzeugt die besten, wirtschaftlichsten und beständigsten Bekantungen?

30



Gestaltung

Kulturräume in der Spinnerei: Ein Bestandsbau wird Hoffnungsort in der Niederlausitz **14**

Ikonen auf der Spur: Eindrücke von den 3daysofdesign in Kopenhagen **17**

125 Jahre dds

Die dds-Redaktion stellt sich vor:
Georg Molinski im Portrait **6**

Technik

MINERALWERKSTOFFE
Himacs auf dem Hausboot **22**
Bruchgefahr bei Keramik-Arbeitsplatten **24**

BESCHLÄGE
Produkte und Entdeckungen **27**
Verschlussriegel für lösbare Verbindungen **28**

PLATTENBEARBEITUNG
Hot-Air- und PUR-Kanten im Vergleichstest **30**
Helfer für das Handling von Platten **34**

BETRIEBSTECHNIK
Schuko-Absauganlage im Westmünsterland **36**
Biomasseanlage bei Fendt Holzgestaltung **38**

SICHERHEIT UND EINBRUCHSCHUTZ
Kriminalstatistik zeigt Anstieg von Einbrüchen **42**
Produkte für mehr Sicherheit **43**

Chefsache

BETRIEBSFÜHRUNG
Erol Gurian über gute Präsentation (Teil 2/12) **46**
Handwerker müssen online sein (Teil 2/3) **48**

IT
Moderne Ausbildung bei Palette CAD **50**



STECKBRIEF

Anwender: Ackermann GmbH
www.ackermannmbh.de

Aggregat: Schugoma System GmbH,
www.schugoma.de

Kantenbänder: Rehau Industries SE & Co. KG,
www.rehau.com

Maschine: Homag Group AG
www.homag.com

DDS VOR ORT

Kanten im Duell

Die vier hier wollen es wissen: Welche Technik erzeugt die besten, wirtschaftlichsten und beständigsten Bekantungen? Dafür unterziehen sie unterschiedlich gefertigte Muster einem einfachen, aber anspruchsvollen und harten Test.



Makellose Nullfugen mit Hot Air

VOR DEM BEKANTER von Homag in der Schreinerei Ackermann liegt ein improvisiertes Versuchsfeld: Eimer mit Wasser, darin vollständig untergetauchte bekantete Plattenmuster, daneben auf Paletten stehende Prüfteile. Vier Personen stehen in der Szene: Andreas Schulz (Schugoma), Matthias Hacker (Rehau), der Maschinenführer Herbert Windsheimer (Ackermann) und der technische Gesamtbetriebsleiter Manfred Weid. Sie nehmen die Muster in die Hand, vergleichen Kantenbilder und diskutieren die Ergebnisse.

Herbert Windsheimer startet die Maschine und das neu installierte Hot-Air-Aggregat. Um die Bearbeitungsparameter muss er sich nicht kümmern. Nach sieben Minuten meldet das Display die Betriebsbereitschaft und er bekantet weitere Muster. Er freut sich nicht nur über die kurze Aufheizzeit, sondern über einen insgesamt deutlich kürzeren und

einfacheren Arbeitsablauf: Anders als bei PUR-Systemen entfallen das Aufheizen, Reinigen und Entleeren des Leimbeckens sowie das aufwendige Klebmanagement vor Produktionsbeginn, bei Unterbrechungen oder nach Feierabend.

Seit 2019 fertigt die Schreinerei die Nachfragen nach echten Nullfugen mit coextrudierten Kantenbändern auf zwei Bearbeitungszentren. Jetzt hat sich die Schreinerei für eine zusätzliche leistungsfähige Durchlauflösung entschieden. Dafür ließ die Schreinerei ihre rund zehn Jahre alte Homag-Kantenanleimmaschine statt mit einem kostenintensiven Laseraggregat mit einem Hot-Air-Aggregat von Schugoma nachrüsten.

Frank Ackermann führt die 1934 gegründete Schreinerei Ackermann in Wiesenbronn bei Würzburg in dritter Generation. Rund 110 Mitarbeiter



Von links: Matthias Hacker (Rehau) mit einem Muster in der Hand, Manfred Weid (Ackermann), Andreas Schulz (Schugoma) sowie dahinter der Maschinenführer Herbert Windsheimer (Ackermann)

fertigen auf mehreren tausend Quadratmetern Innenausbauten, Laden- und Objekteinrichtungen sowie individuelle Möbel.

So arbeitet Hot Air

Schugoma bindet das Heißluftaggregat in die vorhandene Maschinensteuerung ein und koppelt es an die Druckluftversorgung der Kantenanleimmaschine. Ein Heizer erwärmt die Luft auf bis zu 600 °C und führt sie über eine maschinenspezifisch angepasste Düse gezielt auf die Funktionsschicht des Kantenbandes. Direkt im Anschluss presst die Maschine die Kante an die Platte. Nach dem Einrichten arbeitet das System mit stabilen Parametern; bei Ackermann genügen in der Regel 600 °C und 800 l/min Luftmenge. Nur selten sind Nachjustierungen erforderlich. Bereits nach rund sieben Minuten ist die Anlage



Vollständig untergetauchte Holzmuster, daneben aufrecht stehende Prüfteile



Detailprüfung: Matthias Hacker untersucht die Fuge zwischen Kantenband und Fläche mit einer elektronischen Lupe



Hier zeigen sich selbst kleinste Unebenheiten und Fehler

Proben nach dem Test: Vorne nur leicht lädiert (Hot Air), sehr ähnlich dahinter (viel PUR), ganz hinten deutlich gequollen (wenig PUR)





Herbert Windsheimer erstellt weitere Prüfmuster für den Test

betriebsbereit. Seit rund 20 Jahren entwickelt Schugoma die Heißlufttechnik für die Nullfugbearbeitung weiter und bietet heute eine optimierte Aggregatgeneration an. Diese führt die Heißluft so gezielt, dass sie die Funktionsschicht aktiviert und gleichzeitig Kante sowie Werkstück im Fügebereich kontrolliert vorwärmt. Gleichzeitig reduziert die präzise Luftführung unerwünschte Wärmeeinträge in Maschine und Baugruppen, stabilisiert die Prozessbedingungen über längere Laufzeiten und sorgt für reproduzier-

bare Ergebnisse. Anders als bei PUR- oder EVA-Klebstoffen trägt die Maschine keinen separaten Werkstoff zwischen Platte und Kante auf. Stattdessen integriert der Hersteller die Coextrusionsschicht direkt in das Kantenband, wo sie bereits im Herstellprozess entsteht und später per Heißluft oder Laser aktiviert wird. Damit entfällt der komplette Leimauftrag inklusive der sonst notwendigen, exakt dosierten Klebstoffmenge. Streng genommen handelt es sich dabei nicht um einen klassischen Klebstoff, sondern um



Das Aggregat sitzt über der Maschine und bringt die Luft nach unten zur Düse



Die Steuerung des Heißluftaggregats sitzt direkt neben der Maschinensteuerung



Blick auf die Heißluftdüse im Einsatz

Foto: Andreas Schulz



Andreas Schulz zeigt eine speziell für ein bestimmtes Maschinenmodell gefertigte Heißluftdüse

eine Funktionsschicht mit längeren Polymerketten, die deutlich stabiler ist. Herkömmliche Schmelzklebstoffe bleiben dagegen weicher und neigen im Alterungsprozess zum Vergilben oder Nachdunkeln – Effekte, die bei der Funktionsschicht nicht auftreten.

Praxistest im Wasserbad

Der Test umfasst drei Probenvarianten: Werkstücke mit großzügig dosiertem PUR-Klebstoff, Muster mit geringer PUR-Auftragsmenge sowie Muster, die

Herbert Windsheimer mit coextrudierten Kantenbändern im Hot-Air-Verfahren bekantet hat. Die ringsherum gewissenhaft bekanteten Proben durchlaufen zweimal zweieinhalb Stunden Wasserlagerung, unterbrochen von zweieinhalb Stunden Trockenlagerung. So lassen sich Unterschiede bei der Feuchtebeständigkeit unmittelbar erkennen.

Das Ergebnis überzeugte die Beteiligten: Die mit dem Heißluftverfahren gefertigten Nullfugen erreichten im Wasserwechseltest die Beständigkeitswerte der PUR-Referenz. Die Hot-Air-bekanteten Muster zeigten eine geringfügig höhere Beständigkeit als die mit großzügig dosiertem PUR gefertigten Proben. Deutlich schlechter schnitt dagegen die Variante mit sparsam dosiertem PUR-Klebstoff ab.

Einfacher zum Ziel

Manfred Weid sagt: »Inzwischen verarbeiten wir mehr Nullfugenkanten als konventionelle Kantenbänder. Das Hot-Air-Verfahren und die Nullfugenbänder vereinfachen den Arbeitsalltag deutlich: kein Leimbecken, kein Klebermanagement und deutlich weniger Nebenzeiten. Außerdem ist die Beständigkeit gegen Feuchte und Hitze mindestens so gut wie mit PUR.«



dds-Redakteur **Georg Molinski** erlebte Andreas Schulz (Schugoma), Matthias Hacker (Rehau), Manfred Weid und Herbert Windsheimer (beide Ackermann) als eingespieltes Entwicklungsteam für die Branche.

»Die Hot-Air-Technik bringt uns eine hochwertige Nullfugenkante, weniger Kleberhandling und deutlich weniger Nebenzeiten. Da wir das Verfahren bereits seit längerem erfolgreich auf zwei Stationärmaschinen einsetzen, war die Nachrüstung im Durchlauf für uns der konsequente nächste Schritt.«

MANFRED WEID, ACKERMANN GMBH

