



OWI GmbH

■ Rodenbacher Str. 44-46
97816 Lohr am Main
Germany

Tel: ++49 (0) 93 52 5 09-0
Fax: ++49 (0) 93 52 5 09-100
info@owi-lohr.de
www.owi-lohr.de



Formteile aus Holz und Kunststoff



Technische Daten Produktion

- Furnierherstellung auf drei Schällinien
- Formteile aus Sperrholz und Schichtholz
- Verarbeitung von Edelfurnier und sonstigen Spezialflächen
- Multiplex-Platten
- Variable Presstechniken: über 60 elektrisch-, hochfrequenz- und dampfbeheizte Pressen
- CNC-Bearbeitung mit knapp 50 Aufspanplätzen
- Montage und Oberflächenbearbeitung

Technische Daten Entwicklung / Werkzeugbau

- Nurbs-Modelling
- 3D-Flächen und 3D-Volumenmodelle
- Digitalisierung nach vorhandenen Handmustern des Kunden
- Eigener Werkzeugbau
- FEM Berechnung



Vielfalt / Ergonomie / Ästhetik ■

Nachhaltigkeit des Werkstoffes ■

Design und Gestaltung ■

Entwicklung und Konstruktion ■

FORMTEILE AUS SPERRHOLZ ■

Auftragsbezogene Fertigung ■

Montage und Lackierung ■



Ein Familienunternehmen

Seit 1927 ist OWI, heute in dritter Generation als Familienunternehmen geführt, als Zulieferer insbesondere der Sitzmöbelindustrie tätig. Der Standort Lohr am Main in Deutschland ist heute Schwerpunkt der Unternehmensbereiche Vertrieb und Entwicklung sowie der Kunststoffspritzgussproduktion. Bereits seit 1993 ergänzt

die OWI Zala BT– ein hochmoderner Fertigungsbetrieb in Ungarn – die Produktion von Formholzteilen. Durch seine günstige Kostenstruktur leistet OWI Zala mit seinen Mitarbeitern einen wichtigen Beitrag zu Ihrer qualitäts- und kostengerechten Belieferung.

FORMTEILE AUS SPERRHOLZ



Formteile aus Buchenschäl furnier

Buchensperrholz ist ein wunderbarer Werkstoff. Die daraus hergestellten Formteile sind ästhetisch, vielseitig und Basis für viele ergonomisch wertvolle Sitzmöbel.

Wir verarbeiten Buche aus dem Spessart und aus dem Gebiet Zala in Ungarn. Die Stämme sind ca. 100 bis 140 Jahre alt und kommen aus nachhaltig bewirtschafteten, auf Wunsch zudem aus FSC- oder PEFC-zertifizierten, Forsten.

Aufgrund ihrer technologischen Eigenschaften ist die Buche besonders gut für die Herstellung von Formteilen geeignet.

Das Holz der Buche zeichnet sich vor allem durch seine Härte, Zähigkeit, Elastizität und hohe Bruchfestigkeit aus. Die natürliche Farbe und Struktur macht die Buche vielseitig verwendbar.

Auf Kundenwunsch können die Formteile gebeizt oder lackiert werden, und auch mit Messerfurnieren anderer Holzarten, sowie mit Dekor- oder Grundierfolien beschichtet werden. Auch Melaminharzdekore (HPL/CPL) werden von OWI verarbeitet. Mit OWI-Thermoformholz® ist eine Weiterentwicklung des Werkstoffes gelungen, die Buchenformholz auch im Außenbereich erstmals Einsatzmöglichkeiten bietet.

OWI-Thermoformholz® ist darüber hinaus in einer schwerentflammaren Ausführung nach B1 DIN 4102, Teil 1 verfügbar.

Schäl furnier

Auf unseren künstlich berechneten Holzplätzen können wir bis zu 20.000 fm Buchenstammholz in schäl fähigen Qualitäten lagern. In Dämpf- bzw. Kochgruben wird das Holz für den Schälvorgang vorbereitet. Die noch warmen Stämme

werden auf Schäl länge gekappt und entrindet. Der Schälblock wird zentriert in die Rundschälmaschine eingespannt, dadurch wird ein endloses Furnierband erzeugt. Die Furnierstärke liegt zwischen 0,8 mm und 2,1 mm, bevorzugt setzen wir 1,2 mm ein. Im Bandtrockner wird das Furnier im Durchlauf auf $6 \pm 2\%$ Holzfeuchte getrocknet, danach mit computer gesteuerten Clippern auf die erforderliche Breitenmaße geschnitten und nach Qualitäten sortiert. Im klimatisierten Furnierlager wird das Material konditioniert.



Formpressen

In der Presserei werden die Furniere produktbezogen zu Sperrholz- oder zu Schichtholzteilen zusammengelegt und mit den jeweils passenden Leimen versorgt. Unter Druck und Wärme werden auf den ein- oder mehretagigen Pressen Sitze, Lehnen, Schalen, Armlehnen, Seitenteile oder



Formteilmbearbeitung

Gestellteile formgepresst. Die Dauer des Pressvorgangs ist dabei abhängig von der Dicke der Presseile und der Art der Beheizung.

Die Presswerkzeuge sind aus Holz oder Aluminium und werden dampf-, elektrisch- oder hochfrequenzbeheizt. Hierbei wählen wir für jedes Teil individuell, abhängig von der Losgröße und den sonstigen technischen Rahmenbedingungen (Maße, Anforderung an Toleranzen,...), die passende Technik aus unserem Maschinenpark, zu dem auch Seitendruckpressen gehören. Die maximale Furnierlänge, die wir verarbeiten, beträgt 2,20 Meter.

Bei den hochanspruchsvollen Teilen in Sichtqualität werden die Deckfurniere vor dem Pressen geschliffen, ein Arbeitsgang, der lediglich bei Teilen, die später überpolstert werden, entfallen kann.

Die Formteile sind nach dem Pressen in der Kontur noch nicht bestimmt. Diese Rohlinge werden auf einer Vielzahl von CNC-Gesteuerten Bearbeitungszentren und anderen Spezialmaschinen konturgefräst, gebohrt oder geschliffen.

Im Finish verfügen wir über staubfreie Spritzräume, die mit moderner Technik optimale Bedingungen für exaktes Arbeiten erlauben.

Als auftragsbezogener Fertiger übernehmen wir Montagearbeiten und die mit Ihnen abgestimmten logistischen Aufgaben wie Lagerhaltung, Kommissionierung sowie zeit- und stückzahlgerechte Anlieferung direkt an die von Ihnen gewünschte Adresse.

Die Endkontrolle erfolgt bei unseren hoch spezialisierten Produkten auch heute noch manuell durch unsere Mitarbeiter nach Kriterien und statistischen Werten, die mit den Kunden individuell vereinbart sind. Nach der Verpackung werden die Teile montagefertig geliefert.

Wir begleiten Sie bei Ihrem Entwicklungsprozess

Mittels modernster CAD/CAM-Kopplung gelangen Sie bei uns mit hoher Effizienz und Genauigkeit vom Entwurf zum Prototyp. Unsere Projektleiter sind nicht nur Profis der Formholztechnik, sondern verstehen die Sprache der Designer und Entwickler gleichermaßen. Wir bieten die Plattform, die Sie für die zeitgerechte und technisch optimale Projektierung neuer Formteile und kompletter Baugruppen benötigen. Modernste Technik ermöglicht es, die Grenze der Verformung auszuloten. Kritische Bereiche können schnell und exakt vor Ort entschärft werden. Die im eigenen Haus gebauten Presswerkzeuge haben Kundendaten als Grundlage und werden auf unseren 5-Achs-gesteuerten CNC-Maschinen aus Aluminium oder Holz gefräst.

Über besondere Erfahrungen verfügen wir bei gleichermaßen optisch und mechanisch anspruchsvollen Formteilen wie z. B. Sitz- und Lehnenschalen.

Unsere Kunden sind überwiegend die Hersteller von Büro- und Objektmöbeln. Auch mit den besonderen Anforderungen von Großraumbestuhlung (Mehrzweckhallen, Kongresszentren, Tribünenbestuhlung) und im Wohnbereich sind wir vertraut. Kundenspezifische Formteile gehen darüber hinaus in vielfältige weitere Bereiche.



