



Qualität ist unser Konzept

Qualität von Anfang an



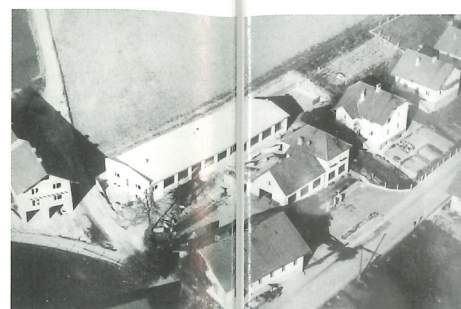
1955

.. lassen sich Ing. Gerhardt Höfer und seine Gattin Henriette in Taiskirchen nieder. In einer kleinen Halle beginnen sie mit der Produktion von Land-, Bau- und Tischlereimaschinen.



1957

Bedingt durch den steigenden Wohnungsbedarf sind Holzbearbeitungsmaschinen immer mehr gefragt. Ing. Gerhardt Höfer trägt dieser Nachfrage Rechnung und beginnt zunehmend Maschinen für Tischlereien zu konstruieren und zu bauen.



1962

Die 1955 bezogene Halle wird endgültig zu klein. Grund wird zugekauft, eine zusätzliche Halle errichtet und weitere Mitarbeiter werden eingestellt. Schwerpunkt der Produktion sind Furnierpressen und Furniersägen.



1965

In diesem Jahr wird die 300. Furnierspindelmaschine gefeiert. Die Firma Höfer beschäftigt mittlerweile fünf Schlosser und zwei Lehrlinge.



1967

Während andere Pressenerzeuger noch Spindelmaschinen erzeugen, vertraut Ing. Höfer auf die Technologie der Hydraulik. Er ist der erste österreichische Erzeuger, der Hydraulikkomponenten in Furnierpressen einsetzt.



Qualität ist unser Konzept



„Qualität wird immer Bestand haben.“ Mit diesem Konzept baute Ing. Gerhardt Höfer schon seine ersten Maschinen. Diesen Leitgedanken tragen seine Söhne weiter und er bestimmt auch das Denken und Handeln in der dritten Generation.

Die positive Entwicklung des Unternehmens und die Nachfrage nach Maschinen von HÖFER macht es notwendig, sich um ein geeignetes Areal für einen Neubau umzusehen: Die Entscheidung fällt auf ein stillgelegtes Sägewerk. Die bestehenden Gebäude werden geschliffen und es entsteht eine moderne Produktionshalle mit ca. 2000 m².



1970

In den folgenden Jahren wird der Hallenkomplex ständig erweitert, sodaß Mitte der 90er Jahre ca. 6000 m² für die Produktion zur Verfügung stehen.

Weitere Produkt-Standbeine werden entwickelt: Presstechnologien für die Kunststoffindustrie, die Elektroindustrie und Anlagen in vielfältigen Größen für die Automobilzulieferindustrie. Aus dem kleinen Betrieb von 1955 ist eine Firma mit über 100 Mitarbeitern geworden, deren Produkte weltweit exportiert werden.



1980



1990

1998 werden diverse Zubauten und eine weitere Montagehalle errichtet. Die Produktionsfläche umfaßt mittlerweile mehr als 10000 m².

Mit einer ausgezeichneten Fertigungs-Infrastruktur (30 t-Krananlage - Hakenhöhe 10 m, Bearbeitungszentren mit bis 8 m Länge) und mehr als 10.000 ausgelieferten Maschinen hat HÖFER eine solide Basis geschaffen und ist für die Aufgaben der Zukunft gerüstet.



2000

2004



Qualität ist unser Konzept

Robust, stark und langlebig HÖFER Maschinen für die Holzbearbeitung



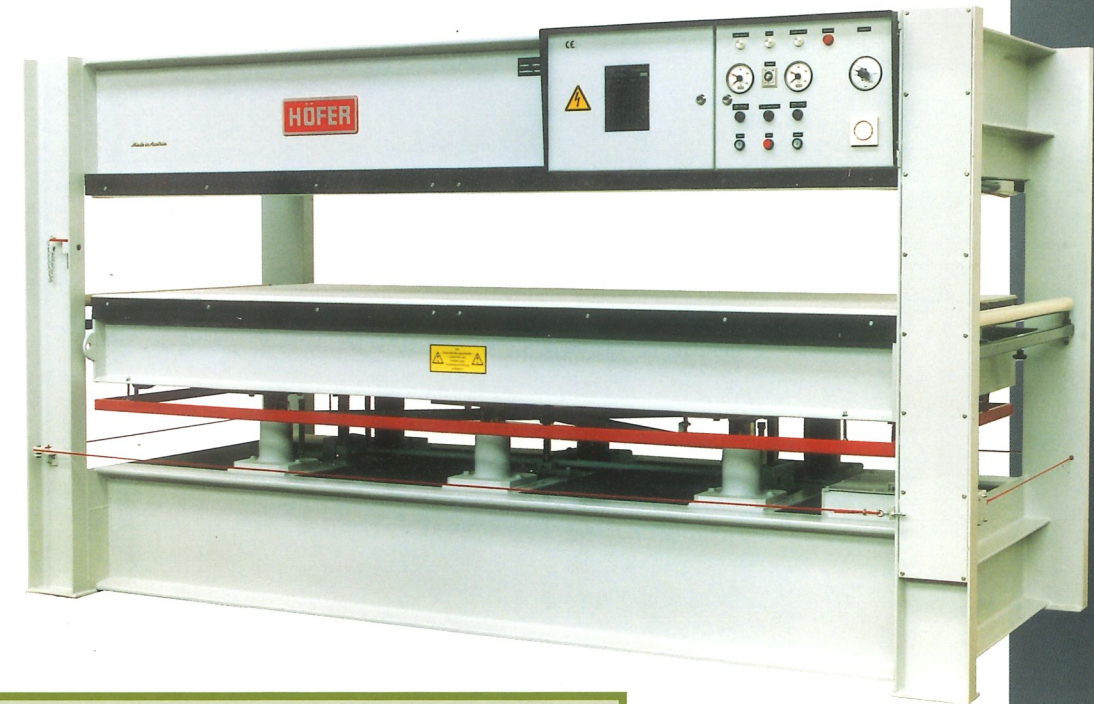
Furnier- und Plattensäge FSP-A

Verlässliche Furniersäge mit pneumatischem Druckbalken und bewußt massiv gebautem Grundkörper. Höchste Fugenqualität durch Nachfräsaggregat - besonders wichtig bei harten und spröden Furnieren sowie bei Starkfurnieren.



Kurztaktpresse HKP - Längs

Das Modell HKP-Längsmodelle ist für vielfältige Beschichtungsaufgaben einsetzbar - als Standardmodell oder kundenspezifisch gefertigt. Komplette Preßlinien von automatischer Beschickung der Bürst- und Leimauftragsmaschine bis hin zur positionsgerechten Abstapelung der Werkstücke.



Hydraulische Heizplattenpresse EXPERT

Die Expert-Klasse bietet jahrzehntelange höchste Betriebssicherheit. Optimale Druckverteilung bei großen und kleinen Werkstücken und maximale Wirtschaftlichkeit.



Kurztaktpresse HKP - Quer

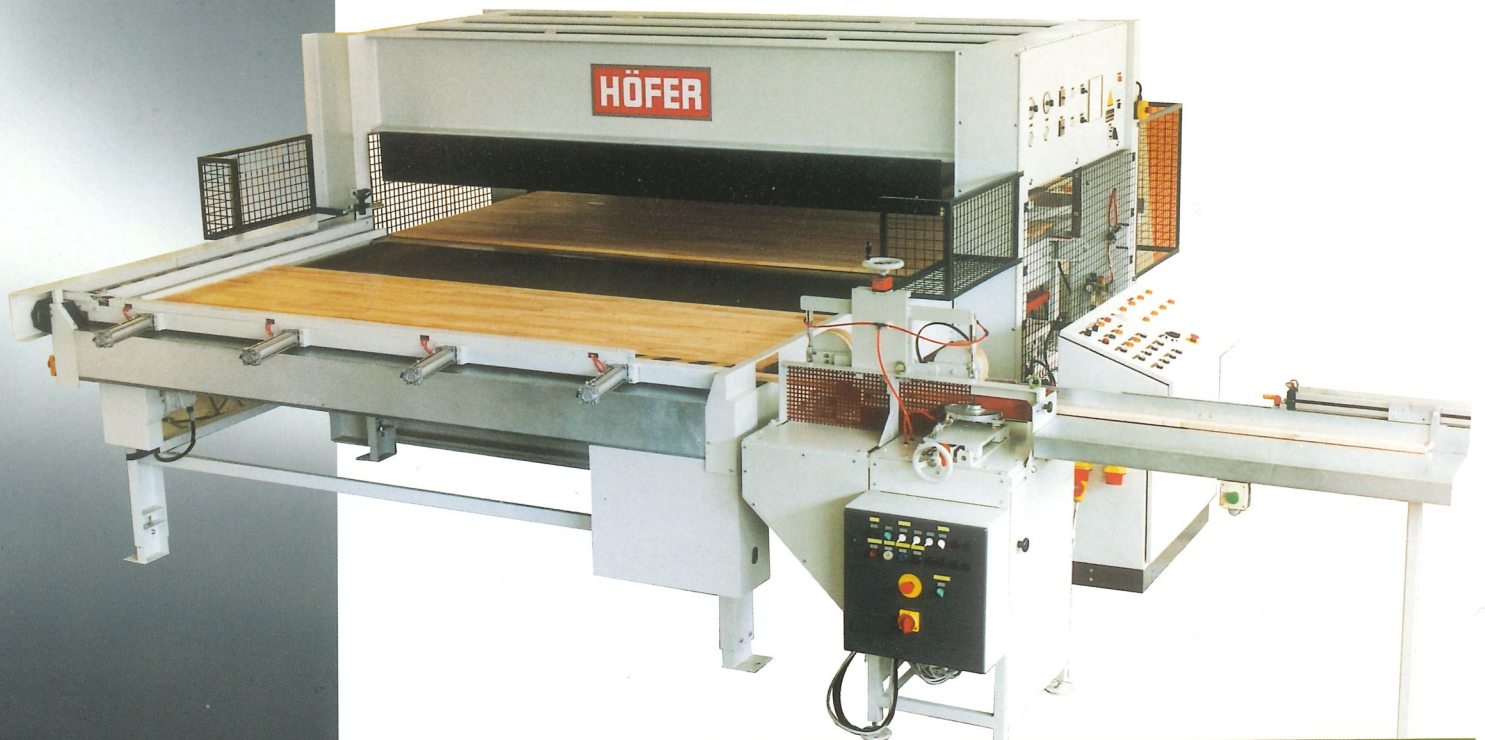
Die HÖFER HKP-Quermodelle sind für Firmen konzipiert, die Wert auf kompakte Bauweise legen. Durch besondere Band-Transportsysteme können auch schmale und selbst kleinste Werkstücke optimal verpreßt werden.

HÖFER

Qualität ist unser Konzept

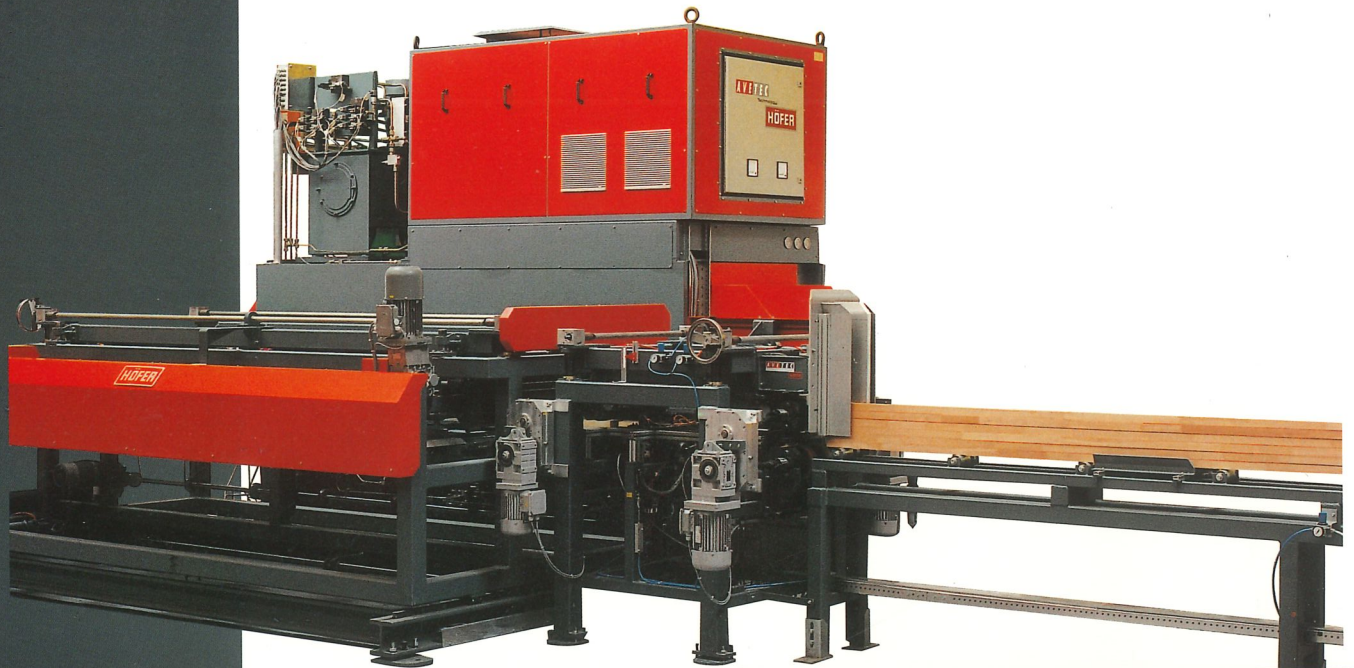
für alle Hölzer

HÖFER Massivholzpressen



Massivholzleiste MHP mit Kantenbeimung

Dem Trend zum Massivholz haben wir Rechnung getragen und diese Presse konstruiert. Sie ist für Weich- und Harthölzer gleichermaßen geeignet. Eine perfektionierte Leimtechnik sorgt für ein günstiges Kosten-Nutzen-Verhältnis.



Massivholzleiste MHP - HF mit Kantenbeimung

Der erfolgreiche Weg zur Massivholzplattenerzeugung. Die Leimtrocknung erfolgt durch ausgereifte Hochfrequenz-Technologie. Modernste Steuerungen machen unsere Maschinen zuverlässig und rentabel für jeden Anwender.

Rationell und flexibel

Höfer Korpuspressen



Korpuspresse Modell Koptronik

Universelle Presse mit einer Vielfalt von Anwendungsmöglichkeiten. Damit können alle Arten von Korpusen gefertigt werden sowie Rahmenverbindungsarbeiten effektiv gemacht werden.



Durchlaufkorpuspresse

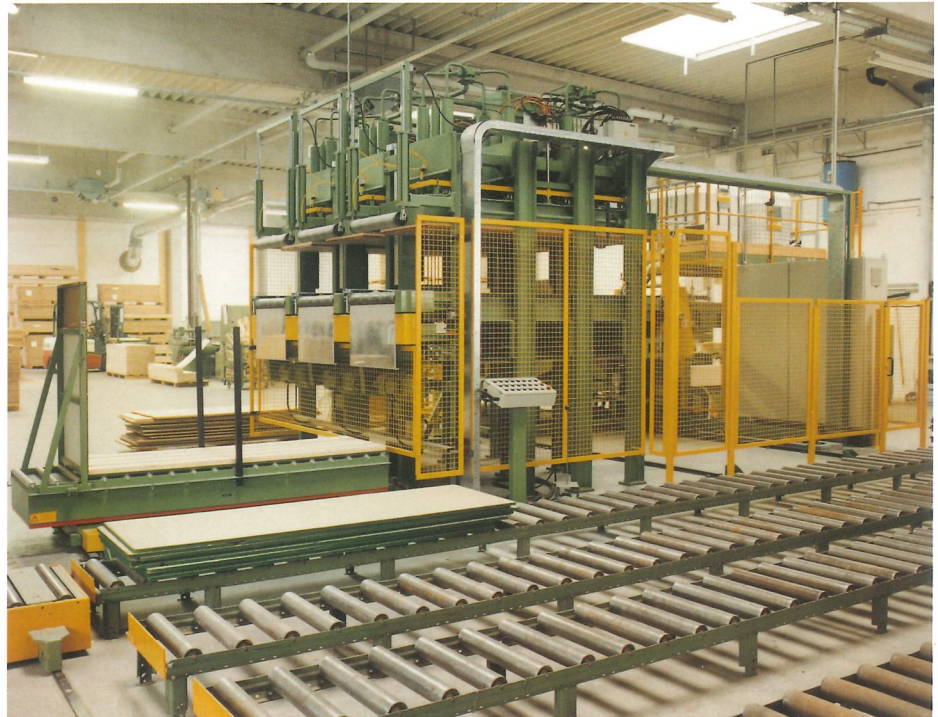
Selbstrüstende Korpuspresse für rationelle Korpusfertigung. Einfache Integration in kundenspezifische Produktionsvorgänge.



Qualität ist unser Konzept

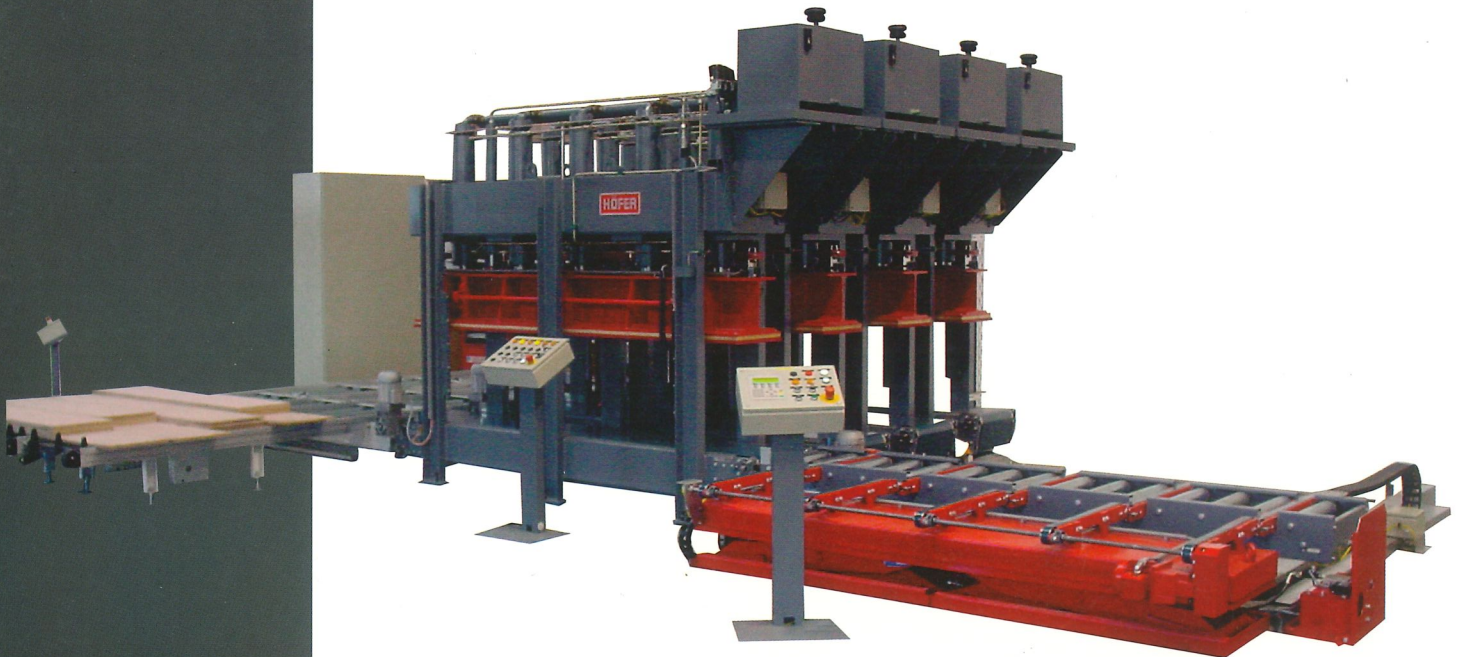
darauf stehen wir

HÖFER Pressen für die Fußbodenfertigung



Decklagenpresse DLK

Vollautomatisierte Decklagenpresse mit 3 Presseeinheiten. Beleimung, Beschickung und Entleerung erfolgt prozessorgesteuert.

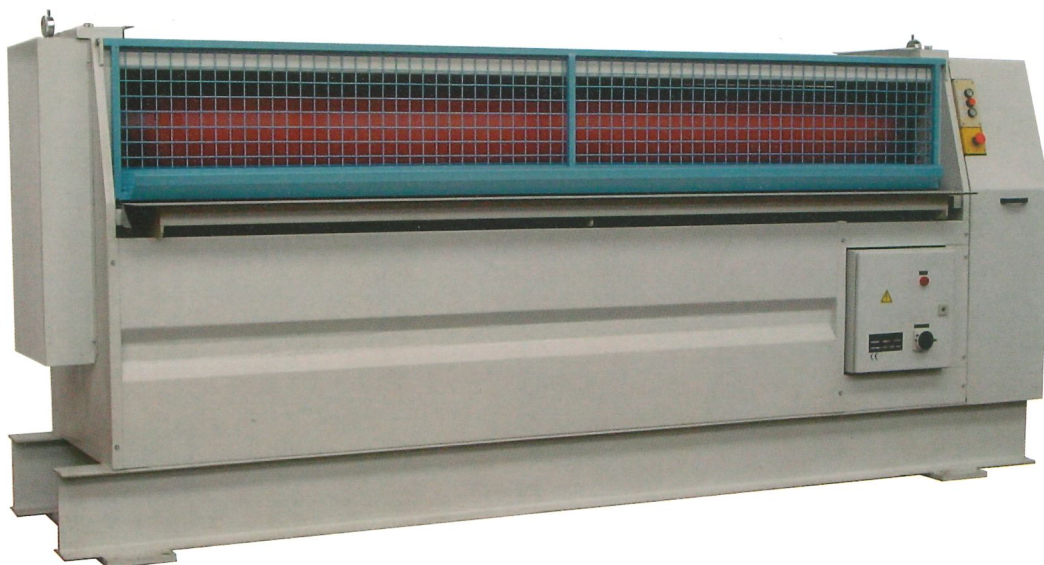


Decklagenpresse DLP 100

Pressen in Modulbauweise zur Herstellung von Parkett- und Schiffböden. Jede Presse kann einzeln angesteuert und mittels verfahrbarem Transportsystem beschickt und entleert werden. Pressmodule erweiterbar.

HÖFER

Furnier – Veredelung



FLEXER

Die Maschine, die das Furnier für eine Vielzahl von Anwendungsbereichen flexibel und geschmeidig macht. Durch das geänderte Furniergefüge erreichen Sie Postforming-Qualität, das Furnier schmiegt sich problemlos an enge Rundungen.



Hydraulische Furnierbügelanlage

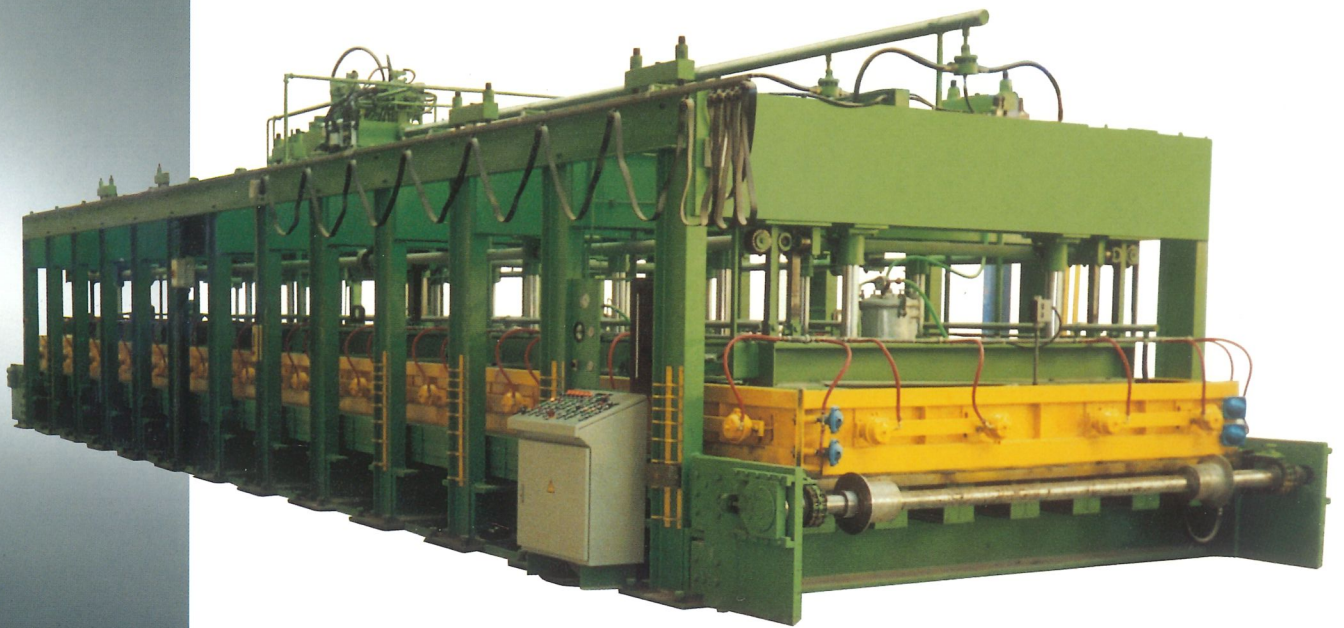
mit Heiz- und Kühlpresse. Die Furnierpakete werden im Durchlaufverfahren erwärmt, gebügelt und unter Druck gekühlt.

HÖFER

Qualität ist unser Konzept

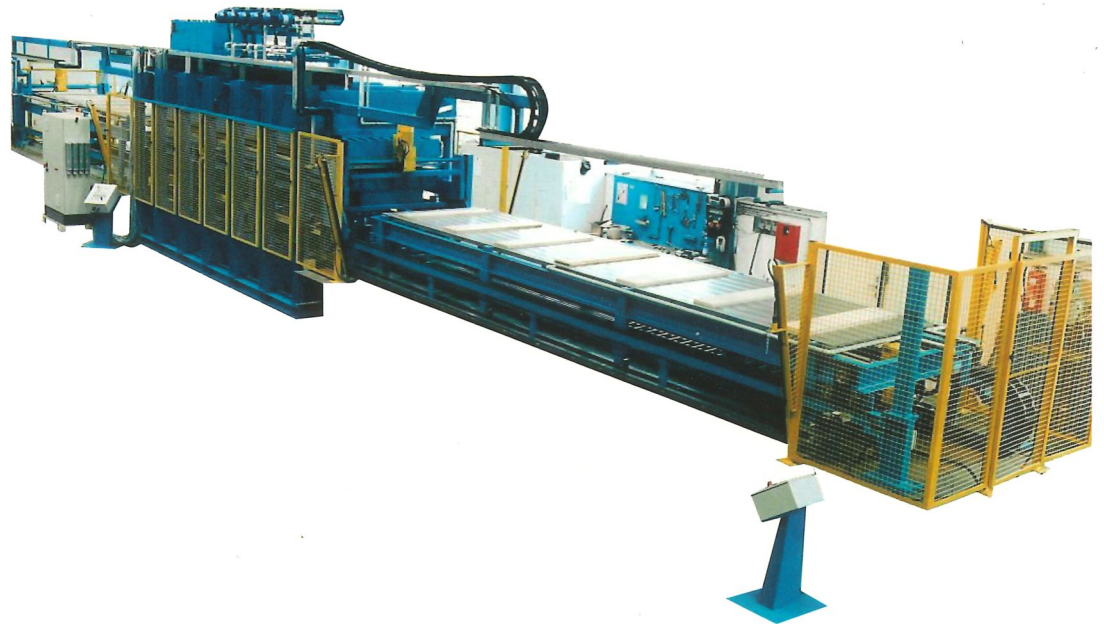
HÖFER –

Großflächenpressung



Hydraulische Oberdruckpresse 560 to

Sonderausführung zur Erzeugung von GFK-Sandwich-Elementen mit automatischen Einzug. Pressfläche: 17 m x 3,5 m.



Hydraulische Unterdruckpresse 220-2E

Hydraulische Zwei-Etagenpresse, Format 7200 x 1500 mm, Presskraft 220 t.
Hergestellt für die Fertigung von geschäumten Isolierplatten.
Die Beschickstische sind wechselseitig ein- und ausfahrbar.

HÖFER –

Präzision durch Kraft



Kurztaktpresse 160 to

Hydraulische Kurztaktpresse zum Verpressen von Kupplungsbelägen. Die Teile werden mit einem 3-Band System in den Preßraum eingebracht, die Dickeneinstellung für die Kupplungsscheiben erfolgt über Keilabstützungen.



Stanzpresse 500 to

Stanzpresse für KFZ-Interieurteile. In die Presse integriert sind ein hydraulisches Werkzeugwechsel- und -spannsystem. Kodierte Werkzeuge verkürzen die Rüstzeiten.

HÖFER

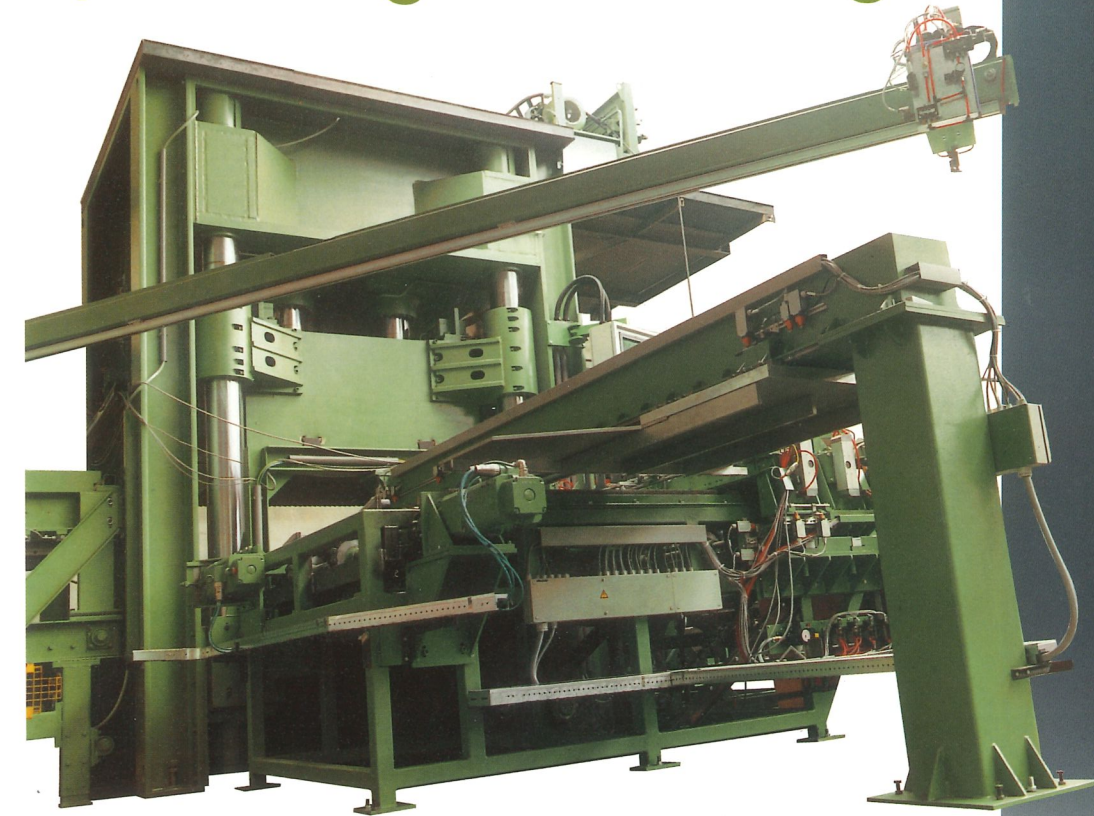
Qualität ist unser Konzept

HÖFER - *Presse ist nicht gleich Presse - für jede Herausforderung eine Lösung*



Leistenpresse 35 to

Sonderanfertigung für Druckereimaschinen zum Aufpressen von Metallleisten auf Drucktüchern. Heiz- und kühlbar.



Trittrostpresse 700 to

Vollautomatische Komplettanlage zur Herstellung von System-Trittrosten mit modernster Fertigungstechnologie: elektronische Steuerung, Monitorüberwachung, Einlesen der Werkstückdaten über Barcode.



Hydraulische Unterdruckpresse H 600

Hydraulische Presse in Unterdruckausführung zum Verpressen und Formen von KFZ-Innenverkleidungen. Gesamtpresskraft 600 t, Werkzeugverfahrgeschwindigkeit bis 500 mm/sec. Die Anlage hat eine gekapselte Absaugung (Anschluß zur Zentralabsaugung), die Werkzeuge sind Heißpreßwerkzeuge.



Spulenpresse

Portalpresse zur Fertigung von Generator- und großen E-Motorspulen. Das Isoliermaterial um den Spulenkern wird erwärmt, gewalzt, kalibriert und rückgekühlt. Die Anlage ist computergesteuert und kann mit Meßdatenerfassung versehen werden.

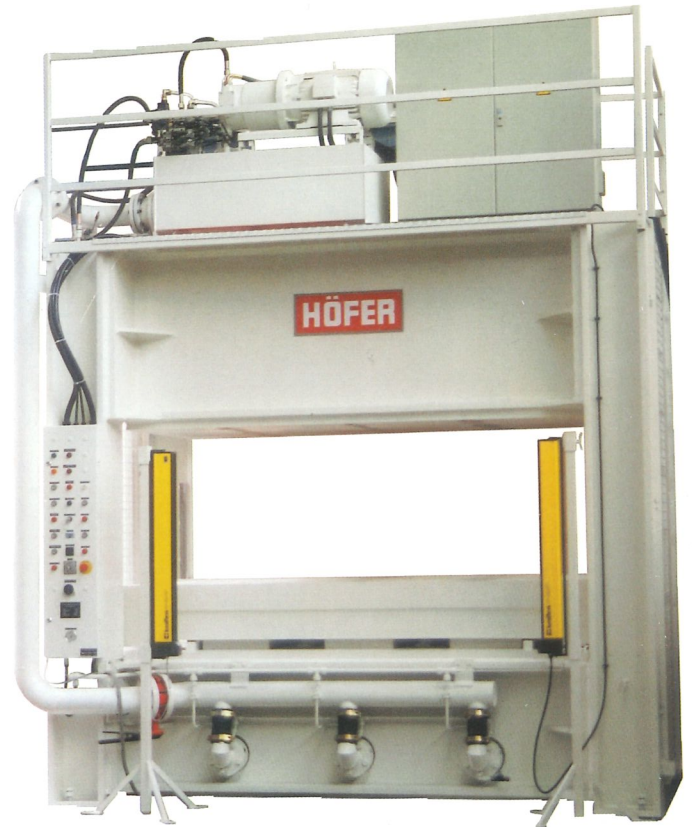
HÖFER

Qualität ist unser Konzept

Tonnenweise Verlässlichkeit:

Formpresse 500 to

Kundenspezifisch gefertigte Anlage zum Formen von Verkleidungen, Arbeits- und Formtemperatur 280 °C. Über die Steuerung ist die Eingabe von werkstückspezifischen Preßzyklen möglich.



Hydraulische Oberdruckkaschierpresse HOP 400

Speziell auf „große“ Anwendungen abgestimmt – zum Kaschieren von LKW-Innenverkleidungen.
Tischgeschwindigkeit 500 mm/sec.
Thermoneutrale Prismenführung.

HÖFER Pressen



Hydraulische Sinterpresse 1300 to

Ausgelegt für die Fertigung von Sintermaterial. Pressfläche 1000 x 1000 mm, der spez. Preßdruck beträgt 130 kg / cm².

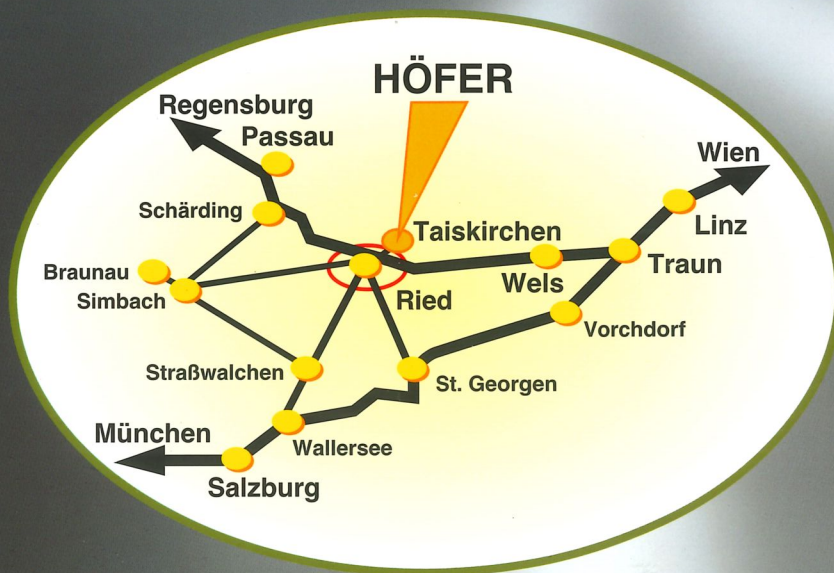


Kaschierpressenfertigung HOP 10 D

Doppelpressen zum Kaschieren von PKW-Türinnenverkleidungen. Das Kaschiermaterial wird über Infrarot-Heizstrahler innerhalb von Sekunden auf Preßtemperatur erwärmt und kaschiert.



Qualität ist unser Konzept



Ing. Gerhardt Höfer & Co.
Maschinenproduktions-GmbH
A-4753 Taiskirchen, Austria
Tel.: +43 (0) 77 64/73 51-0
Fax: +43 (0) 77 64/75 70
Internet: www.hoefler-maschinen.com
E-mail: office@hoefler-maschinen.com



Qualität ist unser Konzept