

100 | JAHRE
VOLLMER
2009

VOLLMER

100 JAHRE TECHNIK IM DIENSTE DER SCHÄRFE

100 YEARS OF
TECHNOLOGY IN
SHARPENING SERVICES



Impressum // Imprint

100 Jahre Technik im Dienste der Schärfe
100 Years of Technology in Sharpening Services

© 2009 Herausgeber // *Editor:*
VOLLMER WERKE, Biberach
www.vollmer-group.com

Gesamtverantwortung // *Responsible:*
Daniel Pratschke
VOLLMER WERKE, Biberach

Gestaltung und Realisation // *Design and realization:*
echolot Werbeagentur, Stuttgart
www.echolot.de

Herstellung // *Production:*
Wahl-Druck, Aalen
www.wahl-druck.de

Inhalt

Content

ZEITRÄUME TIME PERIODS

VORWORT INTRODUCTION	//	100 JAHRE INNOVATION UND EMOTION 100 YEARS OF INNOVATION AND EMOTION	02
1909 – 1914	//	GRÜNDUNGSZEIT PERIOD OF COMPANY FOUNDATION	04
1915 – 1949	//	UNRUHIGE ZEITEN UNCERTAIN TIMES	10
1950 – 1967	//	ZEIT DER INNOVATIONEN TIME OF INNOVATIONS	18
1968 – 1982	//	KURS AUF EXPANSION PERIOD OF BUSINESS EXPANSION	24
AB 1983 SINCE 1983	//	COMPUTERZEITALTER INFORMATION TECHNOLOGY ERA	28
AB 1988 SINCE 1988	//	HERAUSFORDERUNG PKD CHALLENGE PCD	32
AB 2005 SINCE 2005	//	INTEGRIERTE MASCHINENKONZEPTE INTEGRATED MACHINE CONCEPTS	38
AB 2009 SINCE 2009	//	HEUTE UND IN ZUKUNFT PRESENT AND FUTURE	50

100 Jahre

Innovation und Emotion

100 Years of innovation and emotion

100 bewegte VOLLMER Jahre. Und bewegend sind sie im Moment wieder. Dies konnte Heinrich Vollmer sicherlich nicht vorausahnen, als er 1909 seine erste Konstruktion – eine Vorrichtung zum Schränken von Bandsägezähnen – zum Patent anmeldete. Er war gerade Anfang zwanzig, doch er war angetrieben von dem Traum, sich als begnadeter Konstrukteur selbstständig zu machen. Schon damals entwickelte er eine ganz neue Vorgehensweise und hielt ein Leben lang an ihr fest: den VOLLMER Weg, das ständige Streben nach technischen Innovationen und exzellenter Ausführung. Eine Devise, die noch heute unsere Verpflichtung ist. Wir nennen es „Hi-Q for you“, höchste Qualität für unsere Kunden, für unsere Partner und vor allem auch für unsere Mitarbeiter. Dieser Wunsch nach technischer Vollkommenheit spiegelt sich in der Hingabe und dem Fachwissen aller VOLLMER Mitarbeiter wieder. Nicht zuletzt diese einzigartige Kombination macht unseren Erfolg aus

und sorgt weltweit für zufriedene Kunden. Heute zählt VOLLMER 12 Standorte und ist weltweit in über 30 Ländern vertreten. Zu vielen unserer Kunden haben wir bereits jahrzehntelange Geschäftsbeziehungen, die geprägt sind durch Partnerschaft und oft auch Freundschaft. Und was wird die Zukunft bringen? Die steigende Komplexität der Präzisionswerkzeuge verlangt fortwährend nach innovativen Lösungen – denn letztendlich liegt die Präzision nicht nur allein am Werkzeug, sondern vor allem an der Schneide. Dieser Herausforderung werden wir uns stellen und mit neuen Lösungen unseren Vorsprung sichern. Ein weiterer Schritt auf diesem Weg ist das neue Technologie- und Dienstleistungszentrum, welches wir jetzt im Jubiläumsjahr eingeweiht haben.

Unser Dank gilt nun allen denen, die das gemeinsame VOLLMER-Projekt mit großem Engagement vorangetrieben und realisiert haben.



VOLLMER has experienced 100 exciting years and faces again exciting circumstances at present. Surely Heinrich Vollmer couldn't anticipate this when he filed a patent in 1909 for his first design – a device for setting band saw blades. He was in his early twenties and keen to fulfill his dream to become an independent design engineer. He developed his own type of approach and kept it until the end of his life. The VOLLMER way: the permanent pursuit of technical innovation and design excellence. We continue to comply with this commitment. Now it is called "Hi-Q for you", highest quality for our clients, our business partners, and especially for our employees. The desire to obtain technical perfection can be seen in the dedication and expertise of all VOLLMER staff. This unique combination leads to our success and stands for satisfied customers all over the world. Nowadays VOLLMER counts 12 subsidiaries and is represented in over 30 countries. We maintain with many of our customers decade-long business

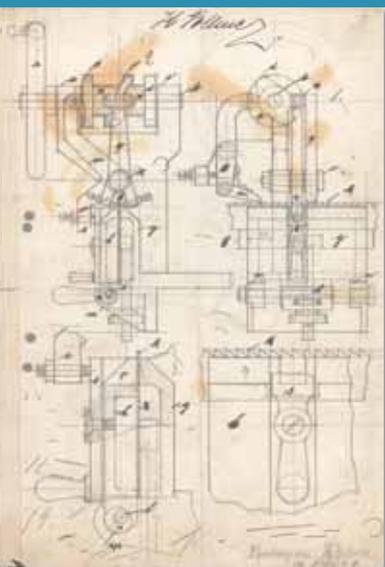
relations based upon partnership, and often even friendship. What will the future hold for us? Increasing complexities of precision tools require innovative solutions, as precision is not only needed in the tool itself but especially with regard to the cutting edge. We are ready to meet this challenge and secure our leading position by presenting new solutions. A further step on this path is the new Technology and Training Center, which we inaugurated just recently during our centennial.

We express our gratitude to all people who have helped to advance and push the mutual VOLLMER project with extraordinary dedication.

Sieglinde Vollmer
Hauptgesellschafterin
Principal shareholder

Dr.-Ing. Stefan Brand
Geschäftsführer
Managing Director

VOLLMER WERKE
Maschinenfabrik GmbH
Juni 2009 // June 2009



Konstruktionszeichnung
der Sägenschränkmachine
von Heinrich Vollmer vom
14. Februar 1909

*Technical drawing of the saw
setting machine, designed by
Heinrich Vollmer on the 14th
of February 1909*

Alles beginnt am

16. Februar 1909 ...

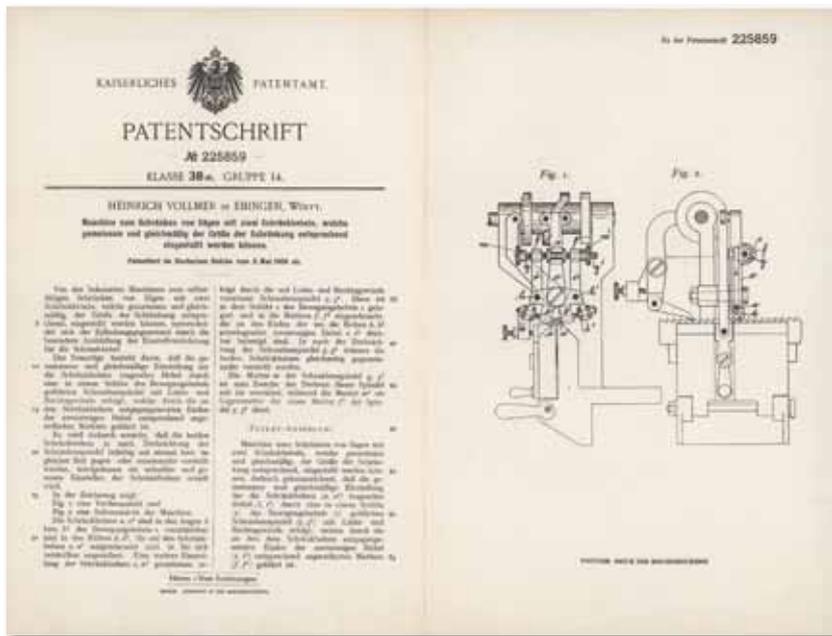
Everything starts on the 16th of February 1909 ...



Firmengründer Heinrich Vollmer
(1885 - 1961) um 1918
Company founder Heinrich
Vollmer (1885 - 1961) in 1918

Welche Eigenschaften braucht es, um aus dem Sohn eines schwäbischen Landwirts den Gründer eines Unternehmens zu machen, das heute zu den Weltmarktführern bei Schärfmaschinen für die Herstellung und Instandhaltung von Werkzeugen gehört? Ganz einfach, mathematische Begabung, einen immer wachen Erfindergeist und den vorausschauenden Blick auf die Bedürfnisse der Kunden.

Which characteristics are elementary in order to transform the son of a Swabian farmer into the founder of a company which nowadays counts to the world market leaders for sharpening machinery for the production and care of tools? Quite simple, a talent for mathematics, a sharp inventive brain, and the clear-sighted vision for clients' demands.



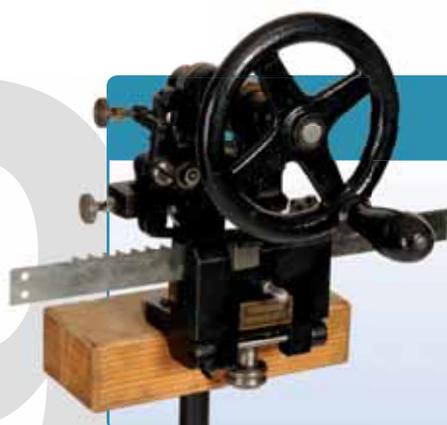
Das Signet der Firma Mayer & Vollmer
Signet of the company Mayer & Vollmer

Über all das verfügt der Konstrukteur Heinrich Vollmer in übermäßigem Maße, als er am 16. Februar 1909 seine Pläne für eine Sägenschränkmachine zum Patent anmeldet. Von seiner Idee überzeugt, wartet er die Antwort des Kaiserlichen Patentamts erst gar nicht ab: Er gründet bereits im März 1909 gemeinsam mit seinem Kompagnon Carl Mayer in Ebingen (Zollernalbkreis) die Firma „Mayer & Vollmer Maschinenbau und mechanische Werkstätte“.

Am 5. Mai 1909, nach einer Überarbeitung der Konstruktion, trifft endlich die ersehnte Patentschrift aus Berlin ein. Zu dieser Zeit fertigt der kleine Betrieb mit sechs Mitarbeitern schon die ersten Exemplare der von den Holzverarbeitungsbetrieben begehrten Erfindung Heinrich Vollmers. Damit hat der junge Schwabe mit 24 Jahren sein Ziel erreicht: Er ist Inhaber eines eigenen Unternehmens.

Design engineer Heinrich Vollmer possesses all these talents to a large extent when he files the patent for his setting device on the 16th of February 1909. He is so convinced of his idea that he doesn't wait for the reply of the patent office. Together with his business partner Carl Mayer, he founds in March 1909 the company Mayer & Vollmer Machine Manufacturers and Mechanical Workshop in the city of Ebingen.

On 5th May 1909, after a revision of the design, the long-awaited patent from Berlin arrives. At this time, the small company already employs six people and produces the first machines designed by Heinrich Vollmer, which are sought-after by timber processing plants. Thus the young Swabian achieves his goal at the age of 24 years. He is owner of his own business.



1909: Sägenschränkmachine Aa „Ideal“
1909: Band saw setting machine Aa "Ideal"

Für Tischler- und Schreinerbandsägen beliebiger Länge • Antrieb: von Hand mittels Handrad • Bauzeitraum: 1909 bis 1917 • Gebaute Stückzahl: über 3.000.

For band saws of all lengths used by carpenters and joiners • Actuation: by hand wheel • Construction: 1909–1917 • Production: more than 3,000.



**VOR 100 JAHREN ERFUNDEN,
BIS HEUTE GÜLTIG: DER
VOLLMER TYPENSCHLÜSSEL.**

Zur Unterscheidung der verschiedenen Maschinentypen und -anwendungen und in Voraussicht weiterer Entwicklungen bedient sich Heinrich Vollmer bei der Typenbezeichnung des Alphabets und wählt für seine Sägenschränkmachine den Buchstaben A, für die Sägenfeilmachine den Buchstaben B. Dieser Typenschlüssel gilt bei VOLLMER bis heute.

**CREATED 100 YEARS AGO
AND STILL VALID TODAY:
THE VOLLMER CLASSIFI-
CATIONS KEY.**

In order to classify different types and applications of machines, foreseeing also future developments, Heinrich Vollmer uses an alphabetical system to specify his designs. Setting machines receive the letter A, filing machines the letter B. This classification is still applied at VOLLMER.

Stillstand ist Rückschritt

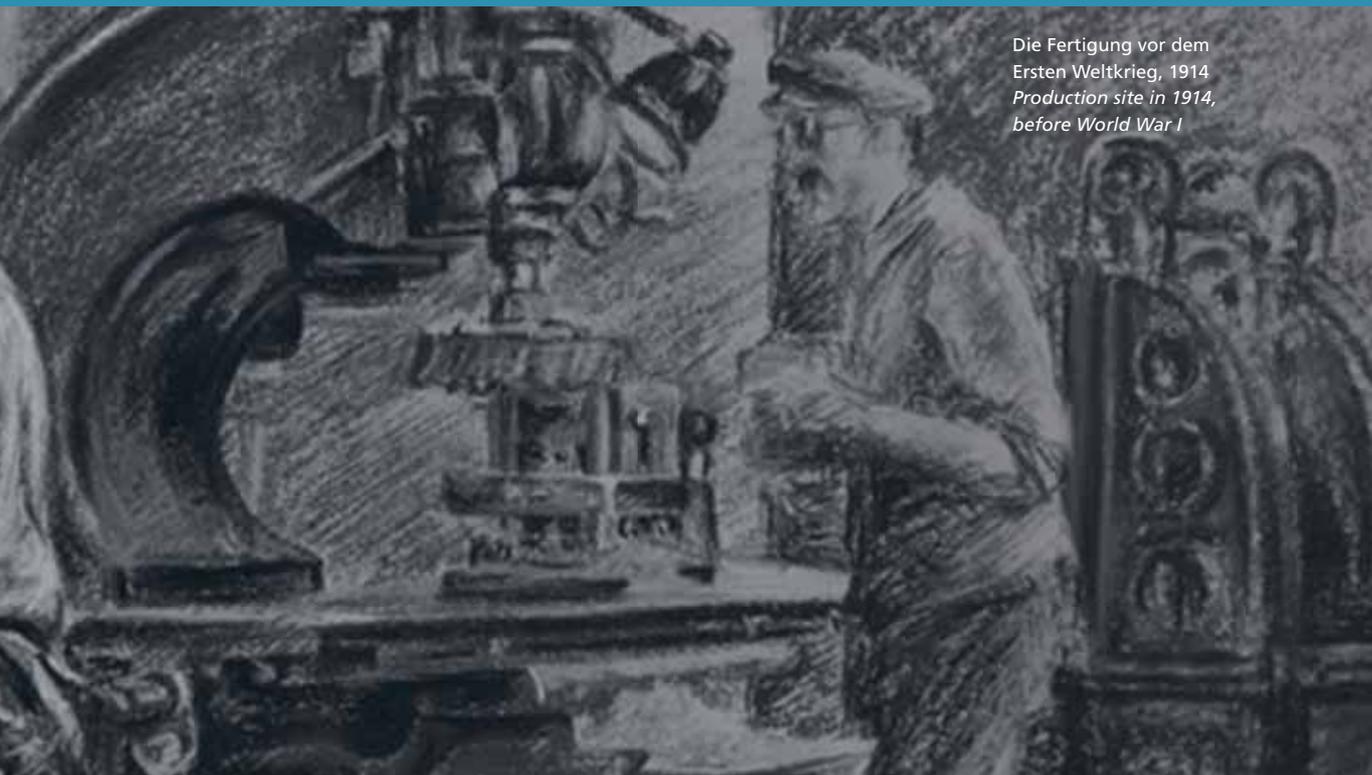
Standstill is regression

Heinrich Vollmer ist kein Mann, der sich auf den ersten Lorbeeren ausruht. Deshalb überrascht es nicht, dass er bereits am 12. November 1909 seine zweite Patent-Urkunde in den Händen hält – für einen weiteren Meilenstein in der Entwicklung seines Unternehmens: die Sägenfeilmachine mit der Typenbezeichnung Ba.

Heinrich Vollmer is not a man to rest on his laurels. So it isn't surprising that he already applies on the 12th of November 1909 for another patent – a further milestone in the development of his business. This saw filing machine is named Ba.

Zunächst bewegen familiäre Gründe den jungen Unternehmer, seinen Betrieb nach Biberach in die Wolfentalmühle umzusiedeln. Während sein Kompagnon Carl Mayer die Firma verlässt und deren Generalvertretung in der Schweiz übernimmt, beginnt am 1. Juni 1910 die Fertigung am neuen Standort.

Mainly family-related reasons lead to the decision of the young founder to move his business to Biberach's Wolfental Mill. His co-partner Carl Mayer leaves the company and takes over the company's agency for Switzerland, and beginning on the 1st of June 1910, production takes place at the new location.



Die Fertigung vor dem Ersten Weltkrieg, 1914
Production site in 1914,
before World War I

Doch die rasch wachsende Nachfrage nach den Sägenschränk- und Sägenfeilmaschinen lassen die Räumlichkeiten schnell an ihre Kapazitätsgrenzen gelangen. Überdies reicht die Wasserkraft der Wolfentalmühle für den Antrieb der Produktionsmaschinen auf Dauer nicht aus. Schon 1911 mietet die Firma in der Wilhelmstraße ein Gebäude der Glaserei Montag mit einem modernen Gasmotor für den Maschinenantrieb. In den nächsten Jahren erwirbt Heinrich Vollmer nach und nach alle bestehenden Gebäude sowie weitere angrenzende Grundstücke und schafft damit Platz für die Expansion des Betriebes.

Due to a fast-growing demand for setting and filing machinery, the new production site soon becomes too small. In addition to that, the hydro power of the Wolfental Mill is no longer sufficient to run the production machines. Therefore, in 1911 the company rents a building from glazier Montag situated in the Wilhelm Street, which is equipped with a modern gas-powered engine apt for machine production. During the coming years, Heinrich Vollmer buys bit by bit all existing buildings as well as adjoining premises and thus creates space for the expansion of his company.



1910: Sägenfeilmaschine Ba 1910: Saw filing machine Ba



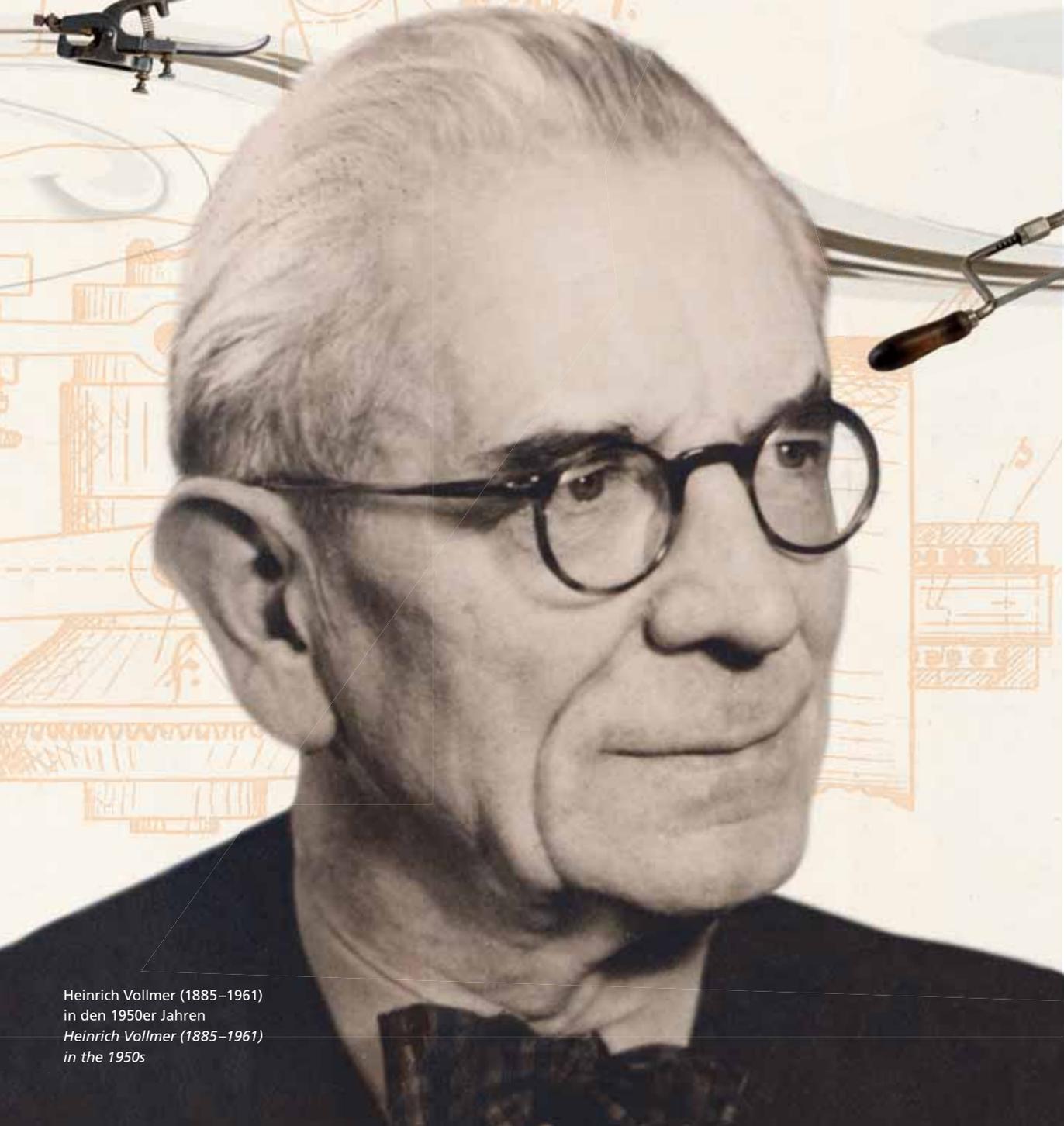
Für Tischler- und Schreinerbandsägen beliebiger Länge • Antrieb: über Transmission • Bauzeitraum: 1910 bis 1921 • Gebaute Stückzahl: über 3.600.

For band saws of all lengths used by carpenters and joiners • Actuation: by transmission • Construction: 1910–1921 • Production: more than 3,600.

Heinrich Vollmer, genius and innovator

Heinrich Vollmer,

genialer Geist und Erfinder



Heinrich Vollmer (1885–1961)
in den 1950er Jahren
Heinrich Vollmer (1885–1961)
in the 1950s

Heinrich Vollmer wird am 26. Juli 1885 in Altdorf bei Nürtingen als viertältester Sohn geboren. Bald zeigen sich seine mathematische Begabung und sein ausgeprägter Hang zur Technik.

Heinrich Vollmer is born on the 26th of July 1885 in Altdorf near Nürtingen as fourth eldest son. He soon shows a talent for mathematics and keen interest in technology.



Nach der Schulausbildung geht Heinrich Vollmer in die Lehre, besucht gleichzeitig sonntags noch eine Fortbildungsschule und beendet seine Ausbildung als Konstruktionszeichner. In seiner ersten Anstellung gelingt es ihm auf Anhieb, eine patentfähige Maschine zu konstruieren, und man bietet ihm, kaum 23-jährig, die Teilhaberschaft an. Sein Ziel ist jedoch die Selbstständigkeit. Den Grundstein dafür legt er mit der Konstruktion einer Sägenschränkmachine, welche das mühsame Schränken der Sägeblätter von Hand in der Schreinerei ersetzt.

Having finished his school education, Heinrich Vollmer starts an apprenticeship. On Sundays he attends a continued education school and afterwards completes his professional education as draftsman. At his first job he is immediately able to design a patentable machine, and is offered to become a co-partner at the age of 23 years. But his main target is to found his own business. His own enterprise is based on the design of a saw setting machine that replaces the cumbersome manual setting of saw blades in carpentries.

Sein ausgesprochener Erfindergeist gepaart mit seiner technischen Begabung bringen ihm in den folgenden Jahren, über Schärfmaschinen hinaus, noch weitere Patente und Gebrauchsmuster ein.

During the coming years his prominent innovative and technical talents lead to further sharpening-machine designs, patents, and utility patents.

Präzisions-Schränkzange, 1910
Precision setting gripper, 1910

Sägenbogen für Metallbandsägeblätter, 1914
Saw bow for metal band saw blades, 1914

Universal-Schraubenschlüssel „Velox“, 1921
Universal screwdriver “Velox”, 1921

Selbstspannender Schraubstock „Sespa“, 1921
Bench vise “Sespa”, 1921

Zündkerze „VOLO Champion“, 1927
Ignition plug “VOLO Champion”, 1927

PROPELLER FÜR FLUGZEUGE UND ZEPPELINE.

Flugzeuge und Zeppeline gewinnen in den Kriegsjahren immer mehr an Bedeutung. Damit steigt auch der Bedarf an Propellern – damals noch aus Holz hergestellt – steil an. Nur: Die bisher gefertigten Propeller weisen immer wieder Unwuchten auf. Aus diesem Grund bittet 1916 der Inhaber der Weber Parkettfabrik aus Göppingen Heinrich Vollmer um

Unterstützung bei der Lösung dieses Fertigungsproblems. Das Ergebnis: ein neues Verfahren, in dem mehrere Holzschichten durch Verleimung unter Druck die notwendige Steifigkeit erhalten. Und mit Heinrich Vollmer ein zusätzlicher Gesellschafter in der neu gegründeten Süddeutschen Propellerfabrik Göppingen.

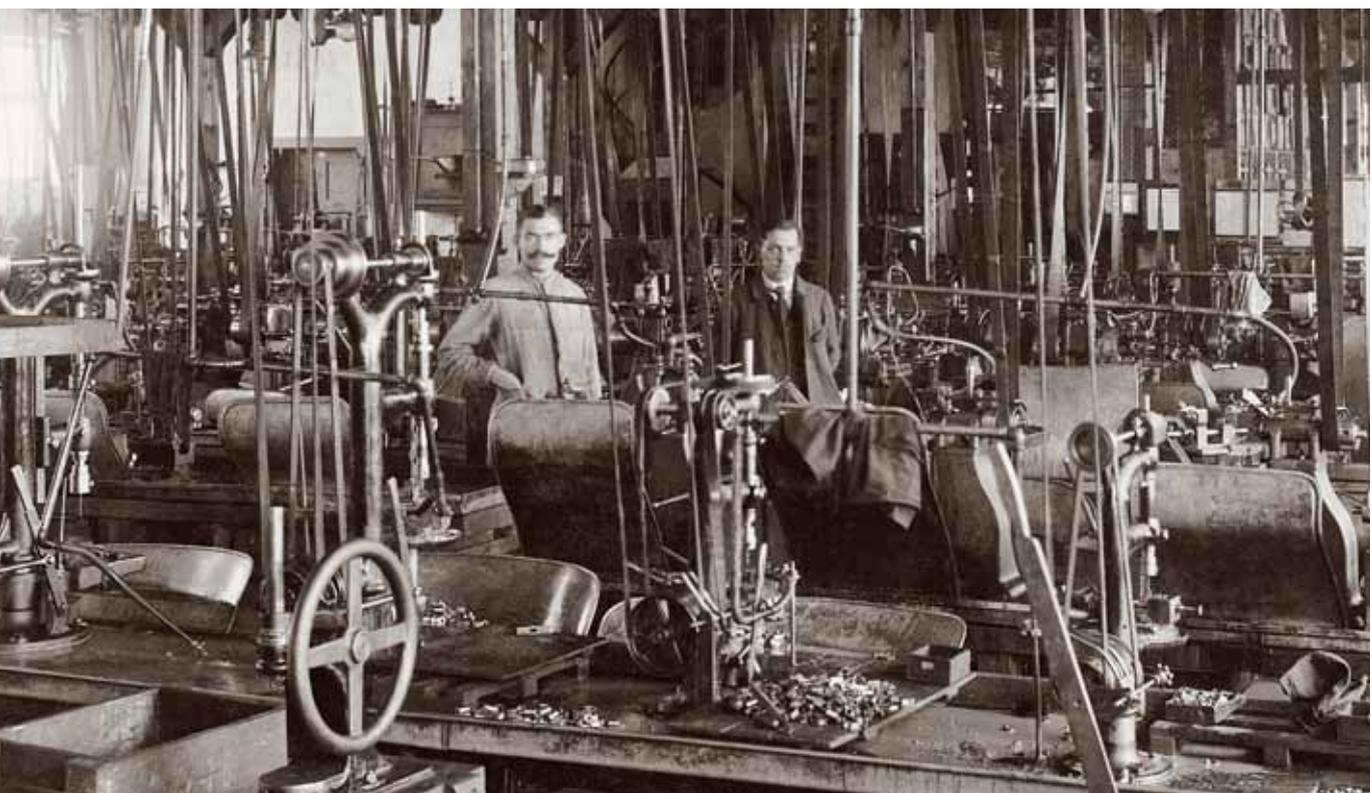
Sicherung der **Arbeitsplätze**

Job security

Nach fünf Jahren kontinuierlichen Wachstums ändert ein epochales Ereignis alles: Im August 1914 beginnt der Erste Weltkrieg. Das Interesse an den inzwischen auch im Ausland begehrten Maschinen von VOLLMER stagniert. Jetzt heißt die Devise: Sicherung der Arbeitsplätze.

After five years of continuous growth an epochal event changes everything: World War I begins 1914. The international demand for VOLLMER machines comes to a halt. The new main target is to save the jobs.

Szenen aus der Fabrik, 1915–1925
Photos of the factory, 1915–1925



PROPELLERS FOR AIRCRAFT AND ZEPPELINS.

Airplanes and zeppelins become increasingly important during the war. Therefore, the demand for propellers, back then made of wood, explodes. But the existing propellers are often out of balance. For this reason the owner of Weber Parquet Manufacturing in Göppingen asks Heinrich Vollmer in 1916 for his assistance in solving

this production problem. The result is a new procedure where various layers of wood are glued together under pressure in order to obtain the necessary rigidity. Heinrich Vollmer becomes a co-partner in the newly founded South German Propeller Factory Göppingen.

Um in dieser für das Unternehmen schwierigen Situation keine Mitarbeiter entlassen zu müssen, trifft Heinrich Vollmer eine Entscheidung: Er nimmt das Angebot des Kriegsministeriums an und steigt mit seinem Unternehmen in die Rüstungsproduktion ein. Dabei kommt ihm sein inzwischen erworbener Ruf als genialer Konstrukteur zugute: Schnell werden der bestehende Maschinenpark im notwendigen Umfang umfunktioniert und neue Maschinen konstruiert – damit VOLLMER neben dem bisherigen Fertigungsprogramm auch Mündungsschoner für Gewehre produzieren kann.

Die jetzt anlaufende Rüstungsproduktion macht es bald nötig, den Betrieb räumlich zu erweitern und personell aufzustocken. VOLLMER erwirbt ein weiteres angrenzendes Gebäude und baut es aus. Bis Kriegsende steigt die Beschäftigtenzahl in Biberach auf stolze 750 Mitarbeiter.

Heinrich Vollmer makes a decision in order to maintain his staff during these hard times. He accepts the offer of the Ministry of War and starts to produce weaponry in his company. His well-established reputation as a genius inventor is very helpful: existing machinery is quickly modified and new machines designed so that VOLLMER is able to produce muzzle protectors for rifles in addition to the existing product range.

The expansion in the field of weaponry makes it soon necessary to expand the production site and employ more staff. VOLLMER acquires a neighboring building and adds to it. At the end of the war the number of employees in Biberach has increased to an impressive figure of 750.

Mündungsschonerfertigung, 1915–1919

Production of muzzle protectors, 1915–1919



Innovation

während der Inflation

Innovation during inflation

Mit dem Kriegsende brechen für VOLLMER harte Zeiten an: Die Rüstungsproduktion wird eingestellt. Bis 1920 sinkt die Mitarbeiterzahl auf 80. Bald behindern Inflation und Wirtschaftskrise die Entwicklung der Firma: Stundenlöhne steigen im Stundentakt in astronomische Höhen, durch die Geldentwertung ist eine vernünftige Disposition nicht mehr möglich.

Aber Heinrich Vollmer weiß: Mit überlegenen Produkten wird sein Unternehmen die Krise überstehen. Deshalb konzentriert er sich verstärkt auf die Entwicklung neuer Bearbeitungsverfahren. Und hat abermals Erfolg: Bereits 1923 präsentiert die Firma ein für diese Zeit revolutionäres Verfahren für die Bearbeitung von Band-, Gatter- und Kreissägeblättern – es entsteht der erste Schärfautomat der Typenreihe C mit einer rotierenden Schleifscheibe. Diese richtungweisende Konstruktion nach dem technischen Prinzip des Führungsbahnschliffs wird schnell zum Vorbild für die Weiterentwicklung des automatischen

Gesellenprüfung, 1921
Apprenticeship exam, 1921

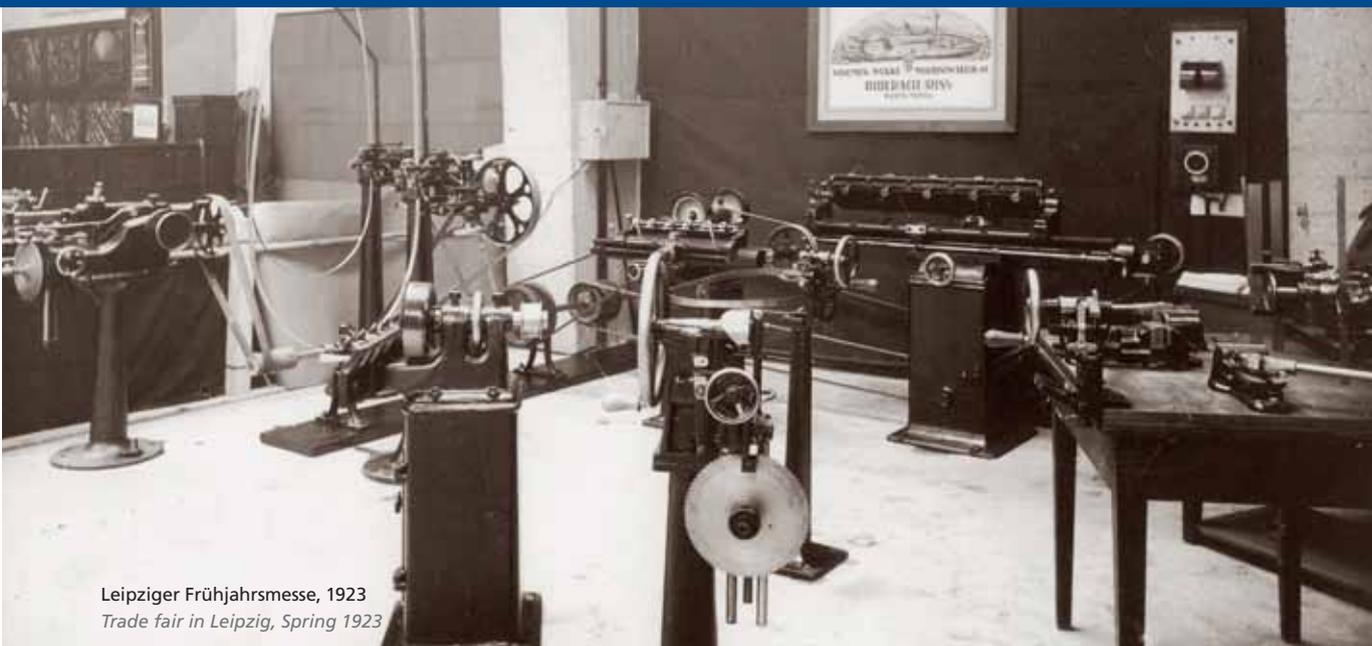


At the end of the war, hard times begin for VOLLMER: the production of weaponry is stopped. Until 1920, the number of employees is reduced down to 80. Soon after, inflation and economic crisis hinder the development of the company. Salaries increase astronomically by the hour, and a reasonable disposition is no longer possible due to the depreciation of money.

But Heinrich Vollmer is confident: superior products will help his enterprise to overcome the crisis. Therefore he focuses mainly on the development of new production procedures. And it proves to be successful: already in 1923 the company presents a – back then – revolutionary procedure for the machining of band, gang, and circular saw blades; the first sharpening machine with denomination C is designed, equipped with a rotating grinding wheel. This trend-setting design, which applies the technical principles of profile grinding, soon becomes the archetype for the development of further automatic saw grinding machines.

Firmengebäude in den 1920er Jahren
Headquarters in the 1920s





Leipziger Frühjahrsmesse, 1923
Trade fair in Leipzig, Spring 1923

Schärfens von Sägeblättern. Aber was noch wichtiger ist: Sie ist allen Konkurrenzmaschinen weit überlegen.

Mit der konsequenten Verbesserung des bestehenden Maschinenprogramms und den daraus resultierenden Aufträgen gerade aus dem Ausland führt Heinrich Vollmer sein Unternehmen geschickt durch die wechselvollen 1920er Jahre. Immer wieder zeigt er aktuelle Produkte auf den wichtigsten in- und ausländischen Messen, knüpft neue internationale Kontakte und legt so den Grundstein für die spätere Entwicklung von VOLLMER zu einer Marke mit Weltgeltung.

The most important fact is: it is much superior to competitive products.

With continuous improvements of the existing range of machinery, and the resulting orders especially from abroad, Heinrich Vollmer leads his enterprise skillfully through the ever-changing 1920s. He consistently shows new products at major national and international trade fairs, establishes new international contacts, and thus forms the basis for the future development of VOLLMER into a trademark of international recognition.

1923: Mechanische Schleifmaschine Ca
1923: Mechanical grinding machine Ca

Für Band-, Gatter- und Kreissägeblätter mit entsprechenden Sägenaufnahmeverrichtungen, Blattstärke bis 5 mm • Antrieb: über Transmission • Bauzeitraum: 1923 bis 1925 • Gebaute Stückzahl: unbekannt.

For band, gang, and circular saw blades, equipped with clamping devices, blade thickness up to 5 mm • Actuation: by transmission • Construction: 1923–1925 • Produced quantity: unknown.



1927: Schleifmaschine Cn mit Elektromotor
1927: Grinding machine Cn with electric motor

Für alle Arten von CV-Sägeblättern mit entsprechenden Sägenaufnahmeverrichtungen, Blattstärke bis 5 mm • Bauzeitraum: 1927 bis 1996 • Gebaute Stückzahl: 26.800 • Die Typenreihe Cn gehört zu den erfolgreichsten VOLLMER Produkten.

For all types of CV saw blades, equipped with clamping devices, blade thickness up to 5 mm • Construction: 1927–1996 • Production: 26,800 • The Cn series is one of the most successful VOLLMER products.



Aufschwung – bis zum nächsten Sturm

Economic recovery – until the next crisis hits

Nach der Überwindung der Weltwirtschaftskrise verbessern sich die Aussichten: Der Bedarf an Produkten aus der Holz- und Möbelindustrie und die Qualitätsansprüche steigen schnell. Jetzt zahlt sich die kontinuierliche Weiterentwicklung und Verbesserung der VOLLMER-Produkte während der Krisenjahre aus: Das Unternehmen setzt mit seinen modernen Maschinen neue Maßstäbe und gewinnt vermehrt internationale Anerkennung.

After recovering from the world economical crisis the situation improves significantly. Demand and quality-related requirements regarding products for the wood and furniture industry increase rapidly. Now the continuous development and improvement of VOLLMER products during all the crisis years pays off: the company sets new benchmarks with its modern machines and gains further international recognition.



Maschinenmontage, 1932
Machine assembly, 1932

Rüstungsfertigung, 1940
Defense production, 1940



1930: Sägenschräufautomat Cana 1930: Saw grinding automat Cana

Für Band-, Gatter- und Kreissägeblätter • Antrieb: über Transmission oder Elektromotor • Bauzeitraum: 1930 bis heute • Gebaute Stückzahl: 9.000 • Die Type wird, trotz mehrfacher Umkonstruktion, in ihren grundsätzlichen Konstruktionsmerkmalen bis heute gebaut.

For band, gang, and circular saw blades • Actuation: by transmission or electric motor • Construction: 1930 – present • Production: 9,000 • This type is still being build with basically the original design, although numerous improvements were applied.





Biberach nach dem Luftangriff vom 12. April 1945
Biberach after the air strike on the 12th of April 1945

Sichtbares Ergebnis des Erfolges ist die wachsende Belegschaft. 1936 zählt das Unternehmen wieder 100 Mitarbeiter, die jetzt sogar verstärkt vom Aufschwung profitieren: Heinrich Vollmer führt in seinem Betrieb das 13. Monatsgehalt ein. Gleichzeitig entsteht in den Firmengebäuden erstmals eine Lehrwerkstatt, die der Nachwuchsausbildung völlig neue Möglichkeiten bietet.

Auch der firmeneigene Maschinenpark erfährt entscheidende Umbrüche: Verbesserte Ausrüstungen sorgen dafür, dass die Serienfertigung von Schränk-, Feil- und Schleifmaschinen flexibler und wirtschaftlicher durchgeführt werden kann. So ersetzen bei VOLLMER ab 1939 Einzelantriebe den Transmissionsantrieb in der Fertigung.

Aber dann der Schock: Der Zweite Weltkrieg bricht aus – und die bis dahin zu verzeichnende Aufwärtsentwicklung des Unternehmens abrupt ab. Die nun einsetzende Kriegswirtschaft zwingt zur Reduzierung der Maschinenproduktion und führt zu einer Typenbereinigung. Den Schwerpunkt des Fertigungsprogramms bilden jetzt die Typen Cn/b und Adn sowie ab 1940 Einzelteile für Maschinenpistolen und -gewehre.

One result of the success is the increasing number of employees. In 1936, the company counts 100 employees which strongly benefit from the boom. Heinrich Vollmer introduces a bonus plan for his employees. At the same time, an apprenticeship program is set up including a workshop, offering completely new possibilities for the professional training of VOLLMER staff.

All machinery is updated: improved equipment provides the basis for more flexible and economical production of setting, filing, and grinding machines. From 1939 on, VOLLMER replaces the actuation by transmission belts with individual drives in its production plant.

Then a shocking blow happens: World War II begins – and brings the prospering development of the company to an end. The wartime economy enforces a reduction of production output and machine types. The new focuses of the production range are the types Cn/b and Adn, as well as, beginning in 1940, individual parts for machine guns and rifles.

1933: Schränkmaschine Ad

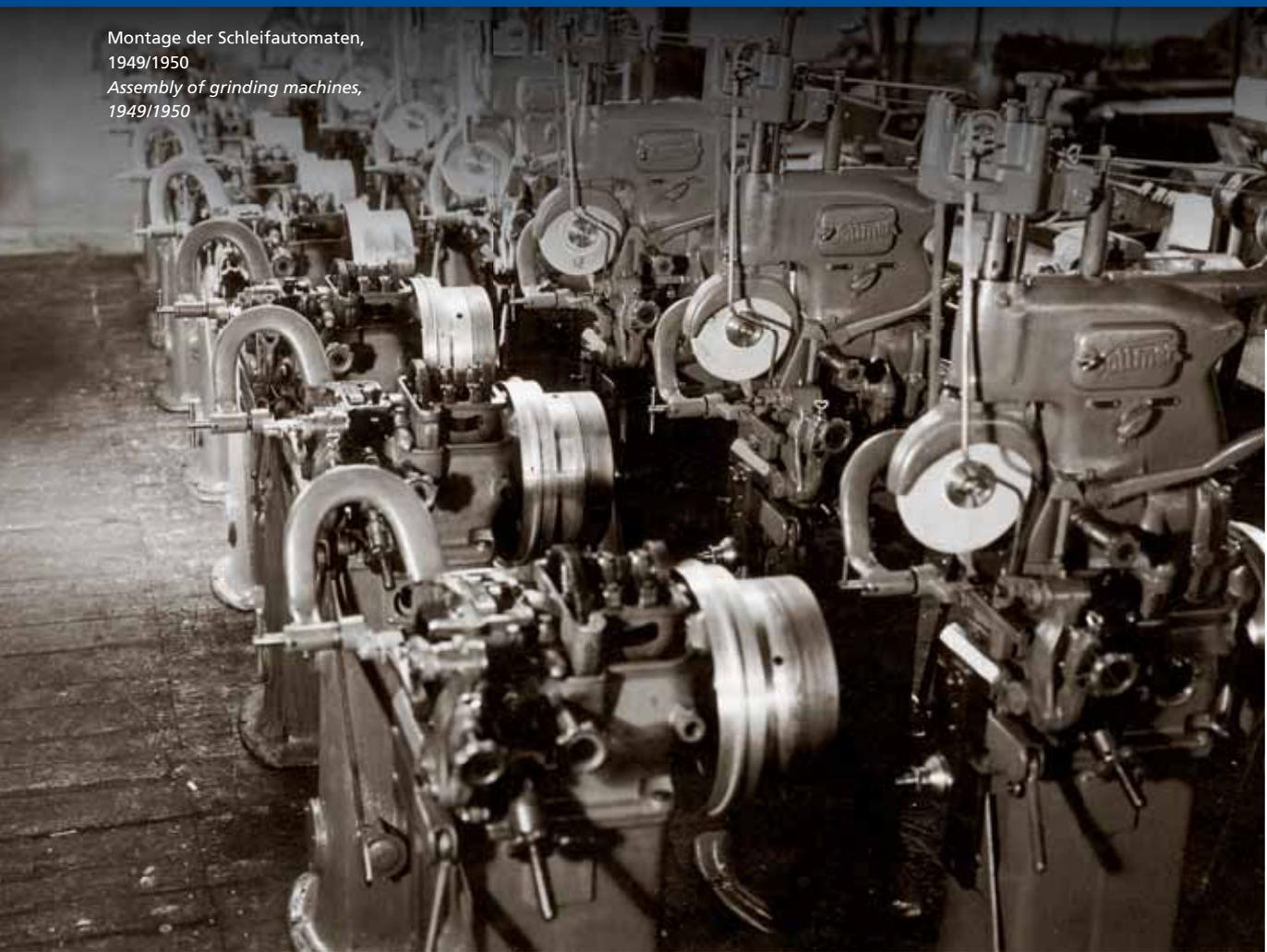
1933: Setting machine Ad

Für Band-, Gatter- und Kreissägeblätter • Aus diesem Typ entwickelt sich die Typenreihe Adn, Adn/V, ADN 10M, die mit mehreren technischen Ergänzungen bis 2004 gebaut wurde • Gesamtstückzahl: 9.593.

For band, gang, and circular saw blades • This was the archetype for the series Adn, Adn/V, ADN 10M, which has been built and technically improved until 2004 • Production output: 9,593.



Montage der Schleifautomaten,
1949/1950
Assembly of grinding machines,
1949/1950



New beginning, although with shortages

Neuer Anfang mit Engpässen

Anfang Mai 1945: Schon vor dem offiziellen Ende des Krieges stellt VOLLMER die Fertigung wieder auf die bewährten Produkte um. Allerdings können Schränk-, Feil- und Schleifmaschinen nur gegen Unbedenklichkeitsbescheinigungen gefertigt und ausgeliefert werden. Und es drohen weitere Schwierigkeiten:

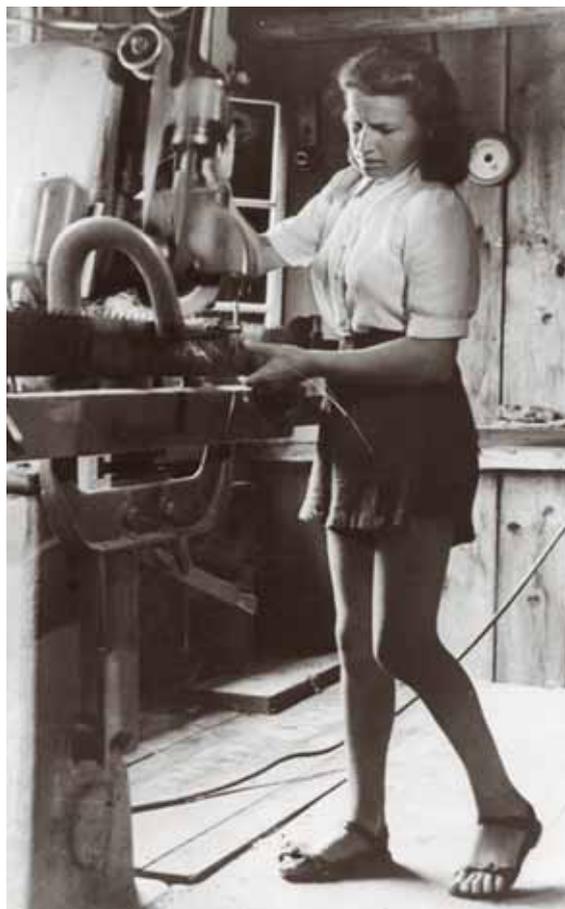
Beginning of May 1945: Even before the official end of World War II, VOLLMER changes the production range back to the well-known machines. Nevertheless, the setting, filing and grinding machines can only be manufactured and sold with certificates of non-objection. Further difficulties are programmed:

Rohstoffmangel und Demontagen der wertvollsten Fertigungsmaschinen setzen der Produktion enge Grenzen. In der Not greift Heinrich Vollmer auf eine Idee zurück, die er bereits 1939 als Gebrauchsmuster angemeldet hat: die Montage der Schränk-, Feil- und Schleifaggregate auf aus Beton gefertigten Maschinenständern.

Die ersten Maschinen werden nicht verkauft, sondern getauscht – gegen Stahl, Gießereiprodukte und Werkzeuge. Außerdem kann der Unternehmer auf diesem Weg seine Mitarbeiter mit Lebensmitteln, Heizmaterial, Kleidung und Möbeln versorgen.

Am 20. Juni 1948 ist es endlich so weit: Die Währungsreform leitet in den drei Westzonen das spätere Wirtschaftswunder ein. Jetzt besteht die Möglichkeit, neue Fertigungsmaschinen zu erwerben und bereits produktionsreife Neukonstruktionen zu realisieren. So bringt das Unternehmen schon bald Schärfmaschinen auf den Markt, die erstmals mit getrennten Antrieben für Maschine und Schleifscheibe ausgerüstet sind. Mehr als nur ein kleiner Hoffnungsschimmer ...

Sägenschränkautomat Cana beim Einsatz in einem Sägewerk, 1945
Saw-grinding automat Cana used in a saw mill, 1945



A shortage of raw materials and the dismantling of the most valuable production machines limit drastically the production output. In these hard times, Heinrich Vollmer revives an idea which he filed already in 1939 as a utility patent: the assembly of setting, filing and grinding heads onto cement machine stands.

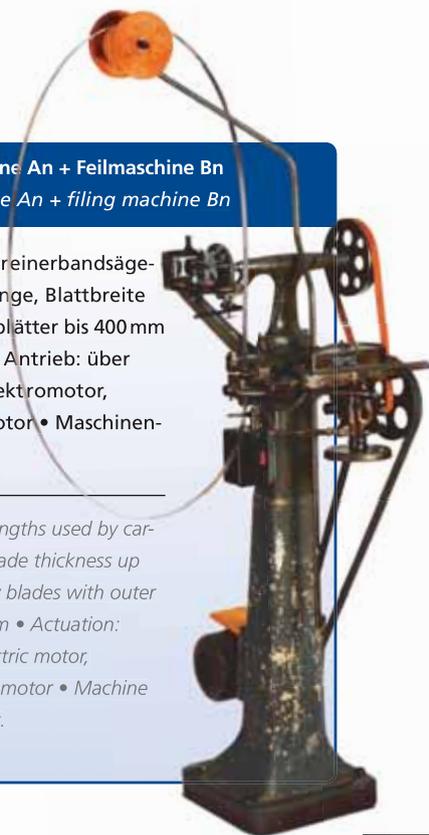
The first machines are not sold but swapped – in exchange of steel, foundry products, and tools. By these means, the company founder can supply his employees with food, heating material, clothing, and furniture.

The long awaited turn takes place on the 20th of June 1948: The monetary reform provides the basis for the future economic miracle in the “Western Zones”. Now the opportunity to buy new production machinery and to manufacture already designed new machines arises. Subsequently, the company introduces grinding machines which for the first time ever use individual drives for machine and grinding wheel. This is more than a small ray of hope ...

1948: Schränkmaschine An + Feilmaschine Bn
1948: Setting machine An + filing machine Bn

Für Tischler- und Schreinerbandsägeblätter beliebiger Länge, Blattbreite bis 50 mm, Kreissägeblätter bis 400 mm Außendurchmesser • Antrieb: über Transmission oder Elektromotor, später mit Flanschmotor • Maschinenständer aus Beton.

For band saws of all lengths used by carpenters and joiners, blade thickness up to 50 mm, circular saw blades with outer diameter up to 400 mm • Actuation: by transmission or electric motor, followed up by flange motor • Machine stand made of cement.



Wunder

gibt es immer wieder...

Wonders will never cease ...

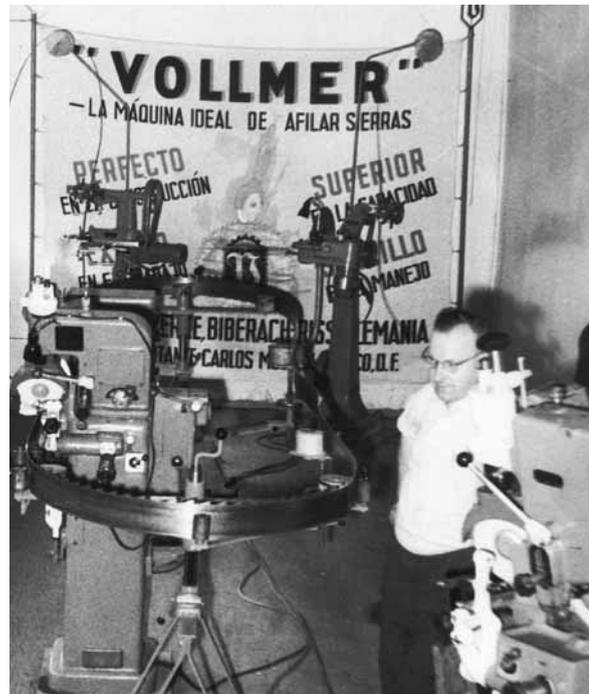
Heinrich Vollmer gehört zu dem Typ Unternehmer, der bei einer sich bietenden Chance sofort zugreift. Deshalb nutzt er jede Gelegenheit, die Kontakte zur Holzbe- und Holzverarbeitenden Industrie zu intensivieren. Das Ergebnis: neue Märkte für eine Vielzahl von Innovationen, durch die VOLLMER weltweit zum Inbegriff für Neuerungen, Qualität und Zuverlässigkeit wird.

Heinrich Vollmer is the type of entrepreneur who jumps at a chance whenever it occurs. Therefore he uses every opportunity in order to intensify his contacts to the wood processing industry. The result: new markets for numerous innovations. VOLLMER becomes a synonym for innovations, quality, and reliability.

Wirtschaftsminister Ludwig Erhard
am VOLLMER-Stand auf der Messe Dornbirn, 1952
*Secretary of Commerce Ludwig Erhard
at the VOLLMER booth during trade fair Dornbirn, 1952*



Industrierausstellung in Mexico, 1954
Trade fair in Mexico, 1954





Aufstockung des Firmengebäudes, 1953/1954
Expansion of company headquarters, 1953/1954

Das vielleicht beste Beispiel für das auch durch VOLLMER wiederbelebte Gütesiegel „Made in Germany“ ist die Entwicklung der Type Cana Diamant. Dieses Angebot für die Bearbeitung hartmetallbestückter Kreissägeblätter bedeutet die Geburt eines neuen Geschäftsfeldes, das in den folgenden Jahrzehnten eine überragende Rolle bei der Entwicklung des Unternehmens einnimmt.

Als Folge des wachsenden Auslandsgeschäfts und der damit verbundenen Anpassung an länderspezifische Anforderungen entschließt sich VOLLMER zu einer weiteren Neuerung: Das Unternehmen fertigt ab 1951 die Antriebsmotoren für seine Maschinen selbst.

Parallel zu den technischen Innovationen verändert sich auch das Unternehmen selbst. Die Produktionsflächen werden nach und nach erweitert und modernisiert. Am 21. Juni 1950 werden die seit Anfang der 1920er Jahre als AG geführten VOLLMER WERKE in eine GmbH umgewandelt und bleiben bis heute mehrheitlich in Familienbesitz.

The probably best example for VOLLMER's part in reviving the "Made in Germany" seal of quality is the development of the machine type Cana Diamond. This machine for processing TCT-tipped circular saw blades forms the basis for a completely new field of business, which in the subsequent decades will play an extremely important role in the company's development.

Due to the expanding international sales, and the necessary adaptations to country-specific demands, VOLLMER decides on a novelty: Beginning in 1951 all drive motors for the machines are produced by VOLLMER.

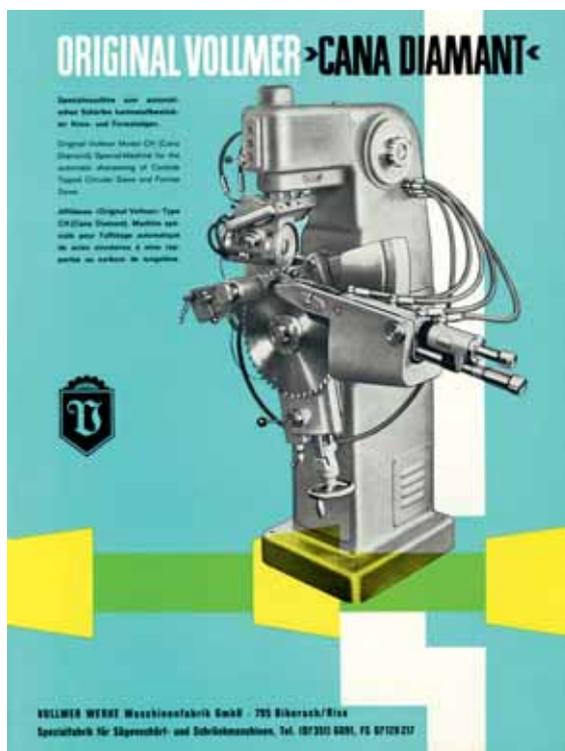
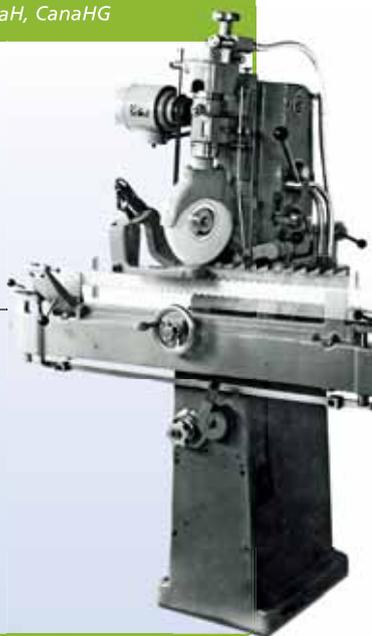
The company itself changes also, parallel to technical innovations. The production surfaces are step by step expanded and modernized. On the 21st of June 1950, VOLLMER WERKE – which had been established as an AG (Stock Corporation) in the early 1920s – is transformed into a GmbH (Limited Liability Company). Until today, family members remain the major share holders.

1952: Schleifmaschinen CanaH, CanaHG

1952: Grinding machines CanaH, CanaHG

Für Gattersägeblätter mit einer Blattdicke bis 5 mm •
Gebaute Stückzahl: 3.094 •
Innovation: eine hydraulisch-mechanische Steuerung, die die Basis für die ersten Sägenscharfautomaten bildet.

For gang saw blades with thickness up to 5 mm • Total production: 3,094 • Innovation: a hydraulic-mechanical control, which formed the basis for the first saw grinding machines.





VOLLMER UND DER KEGEL-SPORT.

1960 begann VOLLMER im Auftrag der Härle Holzwerke mit der Fertigung von elektrischen Kegelstellautomaten. Ende der 1970er Jahre wird die Produktion von Kegel-Sportanlagen komplett übernommen. Durch ihre hohe Qualität genießen VOLLMER Kegel-Sportanlagen bald weltweit große Bekanntheit. 1985 wird das Portfolio um den Bau von Bowlingbahnanlagen erweitert.

Als Ausrüster der Weltmeisterschaften 2004 im Sportkegeln in München und weiterer Wettkämpfe auf nationaler und internationaler Ebene erlangt VOLLMER Kegel-Sport Weltruhm.

VOLLMER AND BOWLING ALLEYS.

In 1960, VOLLMER begins to manufacture electronically operated bowling equipment for the company Härle Holzwerke. By the end of the 1970s, the production of bowling alleys is taken over completely. Due to high quality, VOLLMER bowling alleys quickly achieve world-wide recognition. In 1985, the product range is expanded with the construction of bowling alleys.

VOLLMER Kegel-Sport obtains world-wide recognition as outfitter of the Bowling World Cup 2004 in Munich, and other national and international events.

Auf zu neuen Geschäftsfeldern

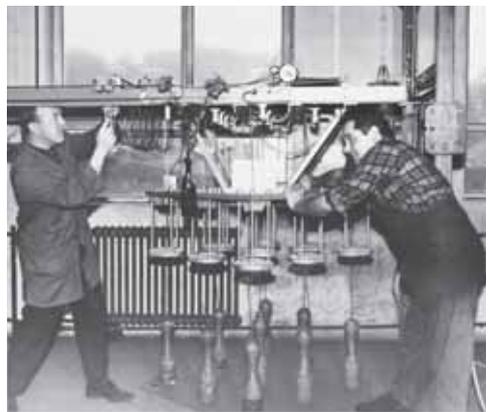
Starting new business fields

In den folgenden Jahren erweitert die Firma nicht nur ihr Programm an Schärfmaschinen für Anwendungen in Sägewerken, sondern kann sogar auf völlig anderen Tätigkeitsfeldern erstaunliche Geschäftserfolge verbuchen. So genießt der Name VOLLMER heute noch bei Sport- und Hobbykeglern höchste Anerkennung.

During the subsequent period, the company not only expands its range of grinding machinery for the saw mill industry, but achieves surprisingly good results in completely different fields of business. Until today, VOLLMER remains well-known amongst professional and spare-time bowling players.



Elektroabteilung Kegelstellautomat KSA, 1962
Assembly of electronic components for KSA, 1962



Montage Kegelstellautomat KSA, 1968
Initial set-up of bowling machine KSA, 1968



VOLLMER Kundendienst mit Fuhrpark, 1962
VOLLMER salesmen with vehicle fleet, 1962

Eine Neuentwicklung revolutioniert jedoch zunächst einmal die Anwendung im Sägewerk: der fühlergesteuerte Schränkautomat AT mit elektrisch-mechanischem Antrieb. Der Hauptvorteil: die Möglichkeit, auch überschränkte Zähne wieder zurückzusränken – mit Genauigkeiten im Bereich von 0,02 mm. Derartige Leistungen konnten bis dahin selbst die besten Schränkmaschinen nicht erreichen.

Ein komplett neues Kapitel der VOLLMER Unternehmensgeschichte entsteht 1959 durch eine Anfrage der Härle Holzwerke in Biberach. Ihr Inhalt: der Auftrag, einen vollautomatischen Kegelstellautomaten mit Transistorsteuerung zu konstruieren. Herausgefordert durch diese Aufgabe, setzt das Entwicklungsteam um Heinrich Vollmer mit seiner Lösung auch in diesem Bereich neue Maßstäbe. Ab 1960 wird die Fertigung des VOLLMER Kegelstellautomaten KSA zu einem festen Bestandteil in der Produktpalette.

The next innovation is a revolution for the saw mill industry: the sensor-controlled setting machine AT with electro-mechanical drives. The main advantage: the possibility to redo already set teeth – with a precision of 0.02 mm. Until then, such a performance wasn't achieved even by the best setting machines.

A completely new chapter of the VOLLMER enterprise history is opened in 1959 by a request of the company Härle Holzwerke, Biberach. The task: the design of a fully automatic transistor-controlled bowling apparatus. Accepting this challenge, the R & D team around Heinrich Vollmer creates a solution with outstanding benchmarks. Since 1960, the production of the VOLLMER bowling apparatus KSA has been a part of the product range.

1958: Schränkmaschine AT

1958: Setting machine AT

Für Band-, Gatter- und Kreissägeblätter •
Antrieb: elektromechanisch • Gebaute Stückzahl: 1.000 • **Innovation:** fühlergesteuertes Schränken mit einer bislang nicht zu erreichenden Genauigkeit.

For band, gang, and circular saw blades • Actuation: electro-mechanical • Total production: 1,000 •

Innovation: *Sensor-controlled setting with outstanding precision which was achieved never before.*





Montage, 1967
Machine assembly, 1967

Nachfolge und Generationswechsel

Change of generations and successors

Nach über 50 Schaffensjahren ist die Gesundheit Heinrich Vollmers ernsthaft angegriffen. Am 1. Juli 1961 wird es traurige Realität: Er stirbt im Alter von 75 Jahren. Aber was für ein Erbe hinterlässt der Firmengründer! Viele Maßstäbe setzende Erfindungen. Ein florierendes Unternehmen mit 500 Mitarbeitern. Und Vertretungen in allen wichtigen Industriestaaten der Welt.

After more than 50 years of work, Heinrich Vollmer suffers severe health problems. On 1st July 1961 he dies at the age of 75. But what a heritage does the company founder leave behind: many trend-setting innovations, a successful enterprise with 500 employees, and representatives in all major industrial nations around the world.

1966: Stauchmaschinen PMH, PMH10U
1966: Swaging machines PMH, PMH10U

Für Band-, Gatter- und Kreissägeblätter •
Gebaute Stückzahl: 1.360 • **Innovation:**
vollautomatisches Stauchen und
Egalisieren in nur einer Bearbeitungs-
position.

*For band, gang, and circular saw blades •
Total production: 1,360 • **Innovation:**
Fully automatic swaging and levelling
in one set-up.*





Heinrich Vollmer (1885–1961)



Udo Vollmer (1932)



Sieglinde Vollmer (1924)

Noch wichtiger ist jedoch etwas anderes: Der Anspruch Heinrich Vollmers – zur Technologie- und Marktführerschaft – lebt im Unternehmen weiter. Nicht zuletzt repräsentiert durch seinen Sohn Udo Vollmer, der bereits seit 1948 im Unternehmen aktiv ist und in den nächsten Jahren durch die Gründung ausländischer Niederlassungen gezielt die Internationalisierung vorantreibt.

1964 folgt dann Sieglinde Vollmer ihrem Bruder in die Geschäftsleitung, wo sie hauptsächlich für den Bereich Kegel-Sportanlagen verantwortlich ist.

Aber auch in Sachen Innovation setzt VOLLMER weiter Maßstäbe: Schon 1962 überrascht das Unternehmen den Markt mit einer neuen Produktlinie zum Egalisieren stellitbestückter Sägeblätter, die deutlich höhere Standzeiten der Schneiden garantiert. Und mit der 1965 präsentierten Type PMH kann zum ersten Mal in einer Zahnposition vollautomatisch gestaucht und egalisiert werden.

The most important factor is something else: the motivation of Heinrich Vollmer – leadership in technologies and markets – stays alive in the company. His son Udo Vollmer, who entered the company in 1948 and since then has played an active role in it, strives to achieve this goal by founding international subsidiaries in order to push globalization.

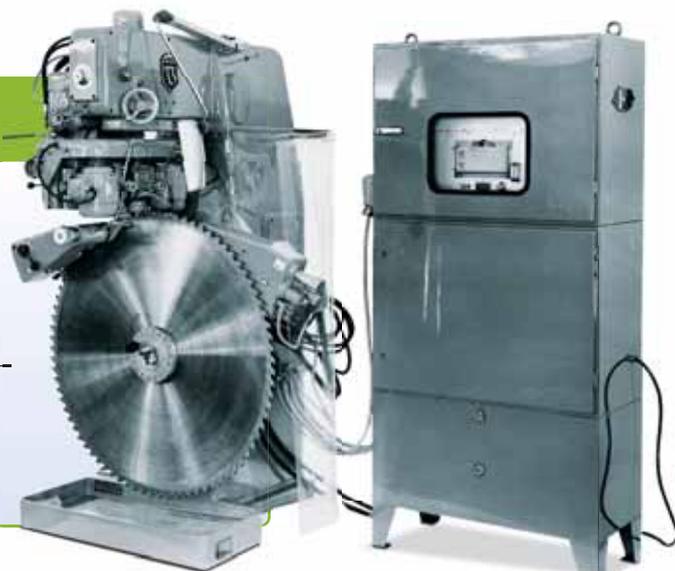
In 1964 Sieglinde Vollmer enters the business, following her brother. She is responsible for the bowling division.

VOLLMER continues to set benchmarks with innovations: In 1962 a new product range for the levelling of stellite-tipped saw blades is a true sensation in the market, providing for significantly longer tool life. This is followed up in 1965 by the PMH machine. This machine is able to swage and level a tooth in one position fully automatically, which was never achieved before.

1967: Schleifmaschinen CHA, CHAF
1967: Grinding machines CHA, CHAF

Für hartmetallbestückte Kreissägeblätter • Antrieb: über eine elektromotorisch angetriebene Hydraulikpumpe • Gebaute Stückzahl: 100 • **Innovation:** erste elektrische Steuerung mit Lochkarte.

*For TCT-tipped circular saw blades • Actuation: by hydraulic pump with electric drive • Total production: 100 • **Innovation:** First electric drive using a punch card.*





VOLLMER BEGEISTERT SPORTSCHÜTZEN.

Die Fachwelt reibt sich die Augen, die Presse vermerkt es interessiert: Seit September 1975 baut VOLLMER als erstes deutsches Unternehmen eine hochwertige Vorderlader-Sportwaffe. Der Schweizer Feldstutzer – ein Replikat des Oberndorfer Modells von 1851 – besteht auf Anhieb seine Feuertaufe: Bei einem Wettkampfschießen in Konstanz 1976 belegen Schützen mit zwei Prototypen auf Anhieb den zweiten und dritten Platz.

VOLLMER INSPIRES GUN CLUB MEMBERS.

The experts are amazed, and the media becomes interested: VOLLMER – as first German company – manufactures a high-quality muzzle loader rifle beginning in September 1975. The "Schweizer Feldstutzer" – a replica of the rifle built in Oberndorf in 1851 – passes immediately its baptism of fire. During a shooting competition held in Constance in 1976, gun club members using two prototype rifles finish in second and third place.

Immer näher am Kunden

Increased customer proximity



Lochkartensteuerung der CHA
Punch card control of the CHA

Das Ende der 1960er Jahre und damit der Beginn der Expansion des Unternehmens auf seinen Märkten in der ganzen Welt wird zunächst mit einer technischen Sensation eingeleitet. Auf der Hannover Messe stellt VOLLMER einen Schärfautomaten für das Schleifen hartmetallbestückter Kreissägeblätter vor, der über einen Lochkartenspeicher seine elektrische Steuerung führt: die CHA.

At the end of the 1960s, and at the beginning of the international expansion of the company, a technical sensation takes place.

At the trade fair in Hanover, VOLLMER shows a grinding machine for TCT-tipped circular saw blades which is electronically controlled by a punch card: the type CHA.



VOLLMER Singapur, 1971
VOLLMER Singapore, 1971



Versuchsabteilung, 1968
Research & Development
Department, 1968

Der Vorteil dieses Konzepts: Über die einfach auszuwechselnden Lochkarten kann der Nutzer den Schleifprozess schnell und flexibel an die verschiedenen Zahnformen und Zahnteilungen anpassen.

Neben weiteren Produktinnovationen konzentriert sich VOLLMER in den 1970er Jahren vor allem auf eine noch größere Nähe zu seinen Kunden: 1970 erfüllt man den Wunsch norddeutscher Kunden nach kürzeren Wegen durch die Gründung der ersten Verkaufs- und Service-niederlassung außerhalb Biberachs – der Standort Lage/Lippe in Nordrhein-Westfalen wird eröffnet.

Schon ein Jahr später entsteht in Singapur die erste Auslandsniederlassung, der 1976 und 1979 weitere Niederlassungen in den USA und Frankreich folgen.

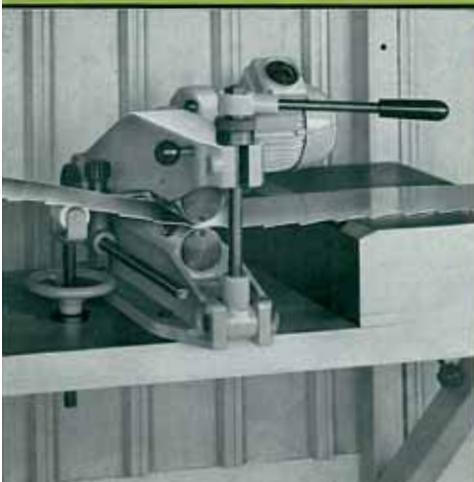
The advantages of this concept: By means of an easily exchangeable punch card, the operator is able to change tooth shape and tooth pitch in a fast and flexible way.

Apart from creating further product innovations, VOLLMER focuses mainly on achieving closer customer proximity in the 1970s. In 1970 the demands of customers in Northern Germany to have a nearby supplier are fulfilled by establishing the first sales and service office outside Biberach. The branch office in Lage/Lippe was inaugurated, situated in North Rhine-Westphalia.

This was followed up a year later by the first international subsidiary in Singapore, and subsequently in 1976 with VOLLMER in the USA and 1979 with VOLLMER in France.

DER SÄGENDOKTOR

1/68



DER SÄGENDOKTOR.

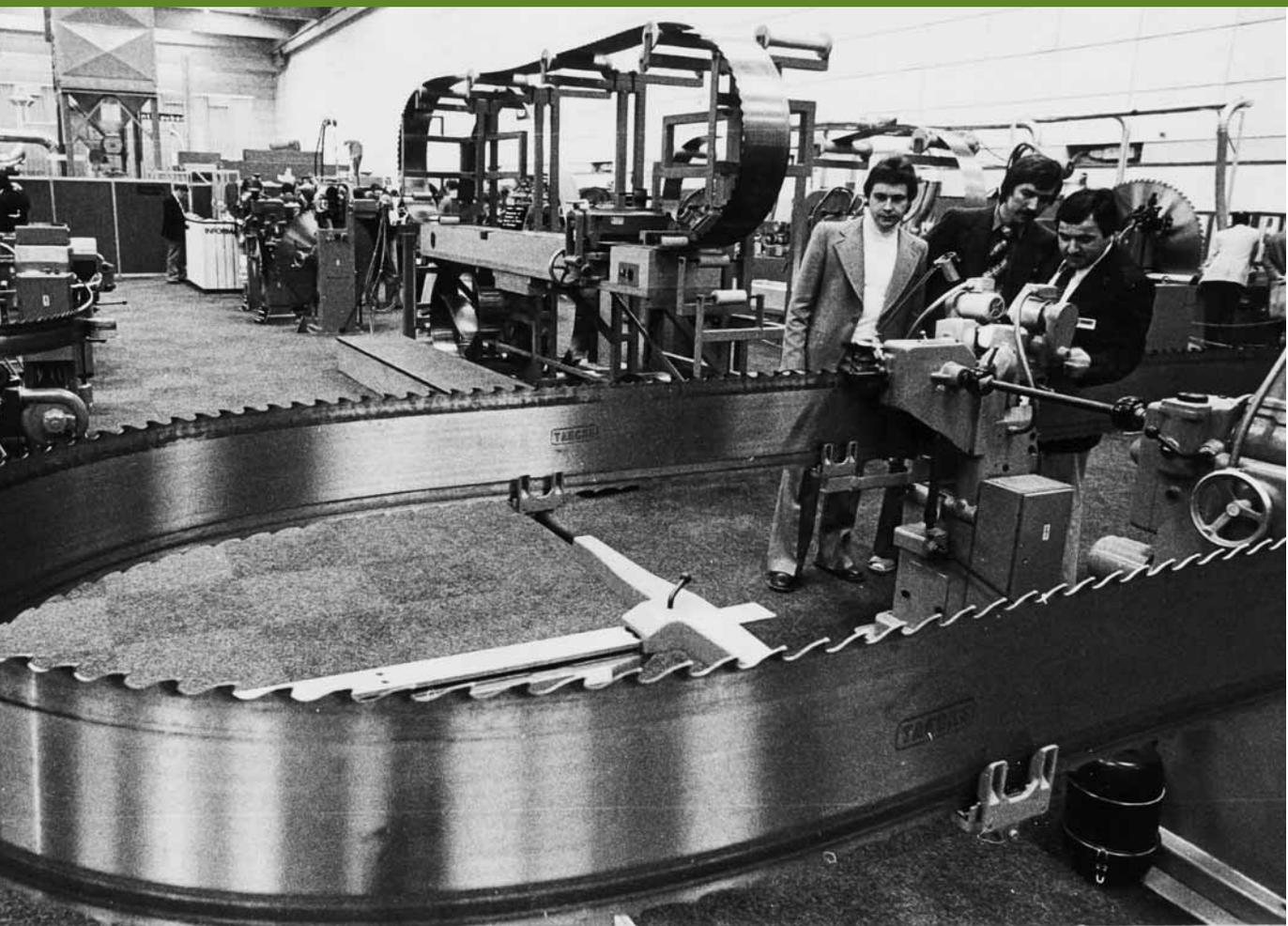
Auf Initiative von Udo Vollmer erscheint 1968 die erste Ausgabe des Kundenmagazins »Der Sägendoktor«. Als Ratgeber für die perfekte Werkzeugbehandlung bietet das Kundenmagazin vor allem Problemlösungen und Tipps für den Anwender und wird bis 1992 zu einem vielbeachteten und hochgeschätzten Bestandteil in der Fachliteratur.

THE SAW DOCTOR.

Initiated by Udo Vollmer, the first issue of the newsletter "The Saw Doctor" is published in 1968. As a guide to perfect tool maintenance, the magazine explains how to solve problems and gives advice to machine operators. Until 1992, it remains a highly regarded technical publication.



Hauszeitschrift der
VOLLMER WERKE
Maschinenfabrik GmbH
7850 Biberach/Ries



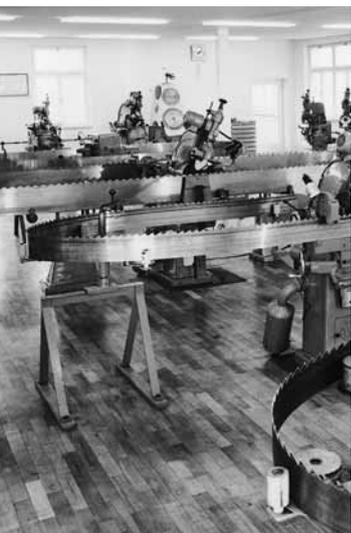
Maschinenvorführung
auf der LIGNA, 1977
*Machine demonstrations
at LIGNA, 1977*

Dienstleistungen als Kundenextra

Customer service as added benefit

Nicht zuletzt durch den Erfolg der ersten Niederlassungen im Ausland erkennt VOLLMER schon früh, wie wichtig neben der Qualität der verkauften Produkte hochwertige Dienstleistungsangebote sind. Aus diesem Grund gewinnt dieser Bereich im Unternehmen eine immer größere Bedeutung, wird stetig ausgebaut und den Bedürfnissen der Kunden angepasst.

Also due to the success abroad, VOLLMER realizes very early just how important high-quality service products are in order to compliment the range of machinery. Therefore this division plays a more and more important role, and is continuously expanded and adapted to meet customers' requirements.



Vorführraum, 1970
Showroom, 1970

Sichtbarer Beweis für diese Anstrengungen ist 1970 der Ausbau des seit den 1950er Jahren bestehenden Vorführungsraums zu einem 400 qm großen Ausstellungs- und Schulungszentrum für das gesamte Fertigungsprogramm. Hier schult das Unternehmen jetzt Kunden aus aller Welt gezielt auf ihren VOLLMER Maschinen und gibt eine Vielzahl von Tipps für spezielle Anwendungen.

Aber auch in puncto Technik zeigt sich das Unternehmen in diesen Jahren wieder von seiner besten Seite. Mit dem Typ CHC wird 1977 erstmals ein Schärffmaschinen-Konzept präsentiert, das durch eine Neuerung überrascht: Hier bearbeitet das Schleifaggregat den Schneidezahn seitlich aus der so genannten Neun-Uhr-Position anstatt wie bisher üblich von oben. Damit verbleibt das Schleifaggregat immer in der gleichen Position – unabhängig vom Durchmesser des Kreissägeblatts.

Eine ganz neue Ära bei der Komplettbearbeitung von hartmetallbestückten Kreissägeblättern leitet VOLLMER dagegen 1981 mit den Bearbeitungscentern CC 20 H und CC 21 H ein. Diese Maschinen vereinen drei bzw. vier Bearbeitungsstationen, an denen verschiedene Schleifoperationen gleichzeitig durchgeführt werden. Damit setzt das Unternehmen bei Herstellern von Kreissägeblättern neue Maßstäbe für eine rationelle Fertigung und modernste Produktionsprozesse.

Visible proof of all these efforts is the expansion of the showroom in 1970, which was originally built in the 1950s. The 400 m² large showroom and training center covers the whole range of machinery. Clients from all over the world receive training on VOLLMER machines and obtain expert advice on special applications.

In addition, the company is also able to present state-of-the-art technical solutions during this time. With the launch of the CHC machine in 1977, a completely new grinding technology is introduced. The grinding aggregate grinds the tooth sideways in a so-called nine o'clock position, whereas it was formerly ground from above. Due to this innovative design, the grinding aggregate always remains in the same position, actuating independently from the outer diameter of the saw blade.

A completely new era of complete processing of TCT-tipped circular saw blades is started by VOLLMER in 1981 by introducing the types CC 20 H and CC 21 H. These machines combine three accordingly four workstations, where different grinding tasks take place simultaneously. This technology sets another benchmark for cost-efficient and modern production of circular saw blades for saw blade manufacturers.

1977: Schleifmaschine CHC, heute CHC eco
1977: Grinding machine CHC, at present CHC eco

Für hartmetallbestückte Kreissägeblätter • Antrieb: elektromotorisch angetriebene Hydraulikpumpe und elektrisch gesteuerte Hydraulikventile • Bauzeitraum: 1977 bis heute • Gebaute Stückzahl: über 5.000.

For TCT-tipped circular saw blades • Actuation: Hydraulic pump with electric drive and electronically controlled hydraulic valves • Construction: 1977 until today • Production output: more than 5,000.

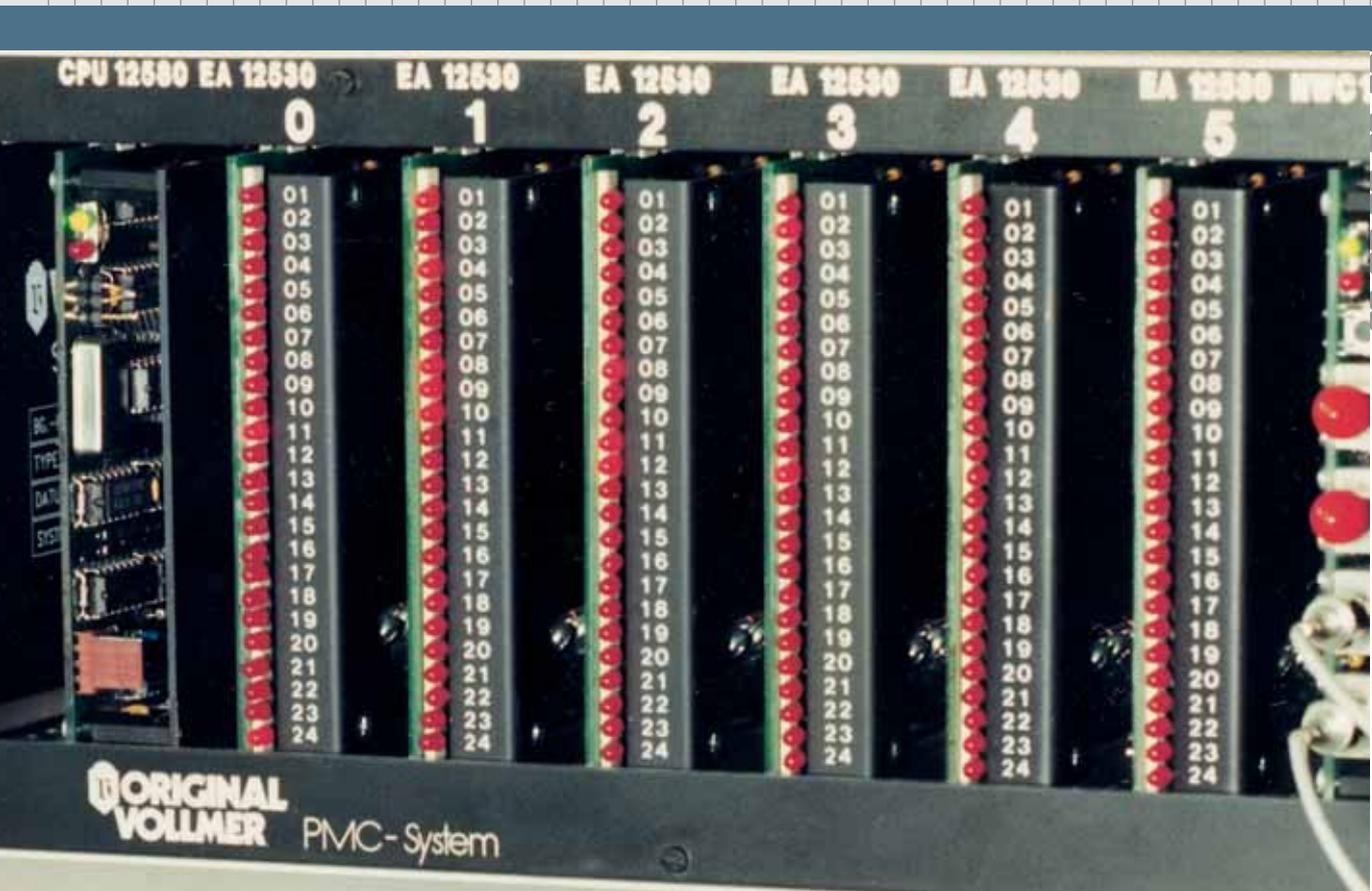


1981: Bearbeitungscenter CC 20 H, CC 21 H
1981: Grinding centers CC 20 H, CC 21 H

Für die Komplettbearbeitung hartmetallbestückter Kreissägeblätter • Antrieb: elektromotorisch angetriebene Hydraulikpumpe und elektrisch gesteuerte Hydraulikventile • Steuerung: VOLLMER PMC-Steuerung • Bauzeitraum: 1981 bis 1997 • Gebaute Stückzahl: 75.

For the complete processing of TCT-tipped circular saw blades • Actuation: Hydraulic pump with electric drive and electronically controlled hydraulic valves • Control: VOLLMER PMC-control • Construction: 1981–1997 • Production output: 75.





Modulare Steuerung mit dem PMC-System, 1984
 Modular control by PMC system, 1984

Die VOLLMER Welt WIRD DIGITAL

VOLLMER enters the digital world

Die Entwicklung, die Anfang der 1990er Jahre den PC immer mehr zum Standardarbeitsgerät auf Schreibtischen der ganzen Welt macht, beginnt bei VOLLMER ein Jahrzehnt früher: Bereits 1983 steigt das Unternehmen in die Computertechnologie ein. Mit dem Typ CEN bieten die Biberacher den ersten Schärfautomaten mit sieben frei programmierbaren Achsen und hydraulisch arbeitenden Linearantrieben an.

The development, which at the beginning of the 1990s makes the PC a basic tool for offices around the world, begins at VOLLMER a decade earlier. As early as 1983, VOLLMER enters the world of information technology. By introducing the type CEN, the engineers in Biberach offer a grinding machine with seven freely programmable axes and hydraulically actuated linear drives.

Die Besonderheit: Sämtliche Bewegungsabläufe des Tandemschleifkopfs mit zwei sich um 180° gegenüberstehenden, in einer Achse liegenden Schleifscheiben führt eine Mikroprozessorsteuerung. Damit kommuniziert der Bediener erstmals über ein Tastenfeld und einen Bildschirm mit der Maschine, wodurch alle Einstellungen schneller und sicherer als bisher üblich eingegeben werden können. Da die starren speicherprogrammierbaren Steuerungen (SPS-Systeme) schon bald nicht mehr den Anforderungen an flexible Bearbeitungsprogramme genügen, entwickelt VOLLMER mit dem PMC-System (Programmierbarer Mikro-Computer) bereits 1984 eine eigene, modular aufgebaute Steuerung.

Distinctive feature: all movements of the tandem grinding head, with two integrated grinding wheels mounted on one axis in a 180° opposing position, are controlled by a micro-processor. Thereby the operator communicates for the first time ever with the machine via keyboard and monitor. The whole data input thus becomes easier and safer. Soon after, the SPS-system controller is no longer able to fulfill the demands of the clients for more flexibility. For this reason, VOLLMER develops already in 1984 the PMC system (programmable microcomputer); an autonomous modular control.



1983: Schleifmaschine CEN

1983: Grinding machine CEN

Für hartmetallbestückte Kreissägeblätter • Antrieb: über eine elektromotorisch angetriebene Hydraulikpumpe • Gebaute Stückzahl: 20 • **Innovation:** Diese Maschine ist bei VOLLMER technologisch der Einstieg ins Computerzeitalter.

*For TCT-tipped circular saw blades • Actuation: by means of a hydraulic pump with electric drive • Production output: 20 • **Innovation:** This machine marks VOLLMERs initial step into the era of computer technology.*



Unmanned operation with automation

Mannlos arbeiten durch **AUTOMATION**



Mit dem Beginn des Computerzeitalters eröffnen sich gerade in der Produktion völlig neue Chancen. Nur ein Beispiel: Dem Wunsch nach mehr Flexibilität und rationeller Fertigung begegnet VOLLMER mit einer Neuentwicklung zum automatischen Be- und Entladen von Schärfautomaten und Bearbeitungszentren – dem Handlingsystem NA.

The beginning of the computer technology era opens up completely new perspectives, especially in the field of production. One example: The demand for increased flexibility and more economic production is matched by VOLLMER with the creation of the handling system NA – a novelty for the automatic loading of grinding machines and production centers.



DORNHAN WIRD TEIL DER VOLLMER GRUPPE.

Der 1946 von einem Verwandten Heinrich Vollmers gegründete Standort in Dornhan (Schwarzwald) ist bis 1987 Wettbewerber bei der Herstellung von Schärfmaschinen für hartmetallbestückte Kreissägeblätter. Nach seiner Insolvenz wird das Unternehmen in die VOLLMER Gruppe integriert und nimmt mit einem reduzierten Mitarbeiterstab seine Produktion wieder auf.

DORNHAN BECOMES PART OF THE VOLLMER GROUP.

In 1946 a relative of Heinrich Vollmer founded a company located in Dornhan (Black Forest region). Until 1987, this company is a competitor to VOLLMER, producing grinding machines for TCT-tipped circular saw blades. After the Dornhan company goes bankrupt, the company is integrated into the VOLLMER Group and continues production with a reduced staff.



Handlingsystem NA am Bearbeitungszentrum CC 21 H, 1985
 Handling system NA, with grinding center CC 21 H, 1985

Das neue Konzept wird erstmals 1985 in Verbindung mit der CC-Baureihe angewendet. Diese Kombination erlaubt es dem Nutzer, die Maschine über den normalen Schichtbetrieb hinaus auch mannlos zu betreiben.

Permanente Weiterentwicklungen verbessern das Konzept laufend, was 1995 mit dem System ND sogar zur Möglichkeit der Verkettung mehrerer Maschinen führt.

Parallel dazu optimiert VOLLMER in Biberach seine eigenen Fertigungsabläufe. Auf dem ehemaligen Gelände der Firma Zeller entsteht 1986 eine neue Halle mit 1.500 qm Nutzfläche, in der heute die Montage für Erodier- und Sägewerkmaschinen untergebracht ist.

In 1985, this new concept is applied for the first time and integrated in the production series CC. This combination enables the user to run his operation unmanned at the end of the regular working shift.

Permanent enhancements improves the concept continuously. The introduction of the ND system in 1995 makes it possible to connect more than one machine.

At the same time, VOLLMER optimize their own production flow in Biberach. On the former premises of the company Zeller a new production plant with 1,500 m² is built, where until today the assembly of the erosion and saw-milling machines takes place.

1985: Handlingsystem NA für Kreissägeblätter

1985: Handling system NA for circular saw blades

Um die Produktivität zu erhöhen, wurde zum ersten Mal das Bearbeitungszentrum der Typenreihe CC mit einem Beschickungssystem ausgerüstet, das eine mannlose Fertigung ermöglichte. Damit wurde das Kettenmagazin der Maschine be- und entladen.

In order to increase the productivity, the processing centers of the series CC are equipped with a loading unit, thus for the first time ever enabling unmanned operation. The chain-driven tool magazines of the grinding machines are automatically loaded.





Beginning of a new era: PCD-tipped tools

Eine neue Ära bricht an: PKD-Werkzeuge

Ende der 1980er Jahre erobert ein neues Produkt die Märkte der Welt: PKD (polykristalliner Diamant) – ein künstlich hergestellter Schneidstoff mit enormer Härte und Verschleißfestigkeit. Dieser Werkstoff erreicht gegenüber herkömmlichen Schneidstoffen herausragende Schnittleistungen und höhere Standzeiten und eröffnet VOLLMER ein weiteres neues Geschäftsfeld.

At the end of the 1980s, a new product is introduced to the world market: PCD (polycrystalline diamond) – an industrially produced hard material of enormous rigidity and resistance to wear. This new material provides for outstanding tool life and extremely high cutting performance compared to traditional cutting materials, as well as improved cutting quality. PCD is the beginning of a new business field for VOLLMER.

Zur Bearbeitung und zum Schärfen dieses Schneidstoffs wird ein Verfahren angewendet, bei dem der Abtrag des Materials durch Funkenbildung in einer isolierenden Flüssigkeit (Dielektrikum) zwischen zwei Elektroden erfolgt: Erodieren. Dabei stellt das Werkzeug die erste, das Werkstück dagegen die zweite Elektrode dar.

Die 1988 von VOLLMER vorgestellte Erodiermaschine Q 20 P für die Bearbeitung PKD-bestückter Werkzeuge bildet den Auftakt für ein neues Maschinenprogramm. Nachdem sich die ersten Anwendungen lediglich auf Kreissägeblätter beschränken, machen Weiterentwicklungen auch den PKD-Einsatz bei Schaftwerkzeugen, Fräsern und Zerspanern möglich.

Für diese neuen Werkzeuge bietet VOLLMER mit der Type QM eine Erodiermaschine an, die sich durch einen hohen Automatisierungsgrad und maximale Flexibilität auszeichnet. Mit dieser Palette an Topprodukten erreicht das Unternehmen in kürzester Zeit eine Spitzenposition im Markt.

For the processing and sharpening of this cutting material, a method is applied which removes material by way of electrical discharge within an isolating liquid (dielectric fluid) between two electrodes: the erosion process. The tool represents one electrode, and the work piece the other electrode.

The Q 20 P machine for processing of PCD-tipped tools, introduced by VOLLMER in 1988, is the first of a whole new range of erosion machines. Initially the machines are exclusively designed for the processing of circular saw blades. Soon thereafter, further enhancements make the machining of PCD-tipped routers, cutters, and hogsers possible.

For these new tools VOLLMER offers the erosion machine QM, with a high degree of automation and outstanding flexibility. Due to this range of state-of-the-art products the company quickly reaches the market leader position.

1988: Erodiermaschine Q 20 P

1988: Erosion machine Q 20 P

Antrieb: über elektromotorisch angetriebene Hydraulikpumpe • Rotationselektrode: Außendurchmesser 125 mm • Gebaute Stückzahl: über 200 • Seit 2006/07 werden die Nachfolgemodelle QR 270 und QF 270 angeboten. Sie verfügen neben einer verbesserten Erodierleistung über CNC-gesteuerte Achsen, vermessenen Werkstück und Werkzeug selbsttätig und sind für den mannlosen Betrieb mit Beschickungseinrichtungen ausrüstbar.

Actuation: Hydraulic pump with electric drive • Rotation electrode: outer diameter 125 mm • Production output: more than 200 • Since 2006/07 the follow-up types QR 270 and QF 270 are available. These machines provide for improved erosion performance, use CNC-controlled axes, and automatically probe tooling and work piece. In addition, these machines can be equipped with a loading unit for unmanned operation.





PARTNERSCHAFT MIT DER LOROCH GMBH.

1994 geht VOLLMER mit der in Mörlenbach ansässigen Loroch GmbH eine Vertriebskooperation ein. Loroch ist Spezialist und weltweit führender Anbieter von Schärmaschinen für Band- und Kreissägeblätter, die in der metallverarbeitenden Industrie eingesetzt werden.

Im Juni 2006 übernehmen die VOLLMER WERKE die Gesellschaftsanteile von Loroch. Diese Übernahme rundet das breite Produktprogramm an modernsten Schleif- und Erodiermaschinen für die Holz- und metallverarbeitende Industrie weiter ab.

Ausweitung

eines spannenden Geschäftsfelds

Expansion of an exciting business field

Finden PKD-Werkzeuge zunächst nur bei der Holzverarbeitung und in der laminat- bzw. parketterzeugenden Industrie Verwendung, werden sie heute zunehmend auch in anderen Bereichen eingesetzt. Nur ein Beispiel dafür ist der Automobilbau, der sich bei der Bearbeitung von Kunststoffen und Leichtmetallen auf PKD-Werkzeuge verlässt.

In the beginning, PCD-tipped tools were mainly used for processing in the wood, the flooring, and the laminate industry. Nowadays they are increasingly used for other kinds of application. One example is the automotive industry, which relies on PCD-tipped tools for the machining of plastics and light metals.

Drahterodieren eines
PKD-Werkzeugs
*Wire erosion of a
PCD-tipped tool*



PARTNERSHIP WITH LOROCH GMBH.

In 1994 VOLLMER starts a close sales cooperation with the Loroach GmbH, located in Mörlenbach. Loroach is a specialist and international market leader of grinding machines for band saws and circular saw blades used in the metal processing industry.

In June 2006, VOLLMER WERKE acquires Loroach. This acquisition further completes the substantial product range of modern grinding and erosion machines for the wood and metal processing industries.

Der Grund für diese Entwicklung liegt auf der Hand: Bei den Herstellungsprozessen für diese Bereiche kommt es sowohl auf extrem hohe Maßgenauigkeiten und Oberflächengüten der Werkstücke als auch auf maximale Standzeiten der Werkzeuge an.

Mit der Drahterodiermaschine QWD gelingt VOLLMER 1996 der Einstieg in die metallverarbeitende Industrie, die an der Werkzeugschneide Genauigkeiten im µm-Bereich fordert. Gerade in der Automobil- und Luftfahrtindustrie mit ihrem hohen Anteil an Leichtbau-Werkstoffen erobern PKD-bestückte Werkzeuge schnell den Markt und sind heute aus modernen Fertigungsbetrieben nicht mehr wegzudenken.

Zur Stärkung der Präsenz auf den wichtigsten Märkten gründet VOLLMER 1998 eine Vertriebsniederlassung in Padova/Italien und zwischen 2000 und 2004 in Japan, Spanien und China weitere Auslandsniederlassungen für Vertrieb und Service. Damit ist die VOLLMER Gruppe in allen wichtigen Regionen der Welt mit eigenen Standorten vertreten.

The reasons for this development are quite apparent: The manufacturing processes for these applications require extremely high precision and surface quality as well as maximum tool life.

VOLLMER achieves the entry in the metal processing industry with the introduction of the QWD machine in 1996 and provides for precision for PCD tooling within a few microns. PCD-tipped tools soon conquer the automotive and aircraft industry, where they are used for machining light metals. Nowadays a modern production plant can't do without them.

In order to be present in the most important markets, VOLLMER establishes another subsidiary in Padova/Italy in 1998, and opens sales and service branches in Japan, Spain, and China between 2000 and 2004. This ensures that the VOLLMER group is represented in all important regions around the world with company-owned subsidiaries.



Ab 1988: Erodiermaschinen der Q-Baureihe
Since 1988: Erosion machines of the Q series

Antrieb: über CNC-gesteuerte Achsen • Mit Rotations- oder Drahtelektrode • Bauzeitraum: 1988 bis heute • Gebaute Stückzahl: über 1.000.

Actuation: with CNC-controlled axes • Equipped with disc or wire electrodes • Construction: 1988 to present • Production output: more than 1,000.

Hightech

speziell für Hightech-Branchen

High-tech designed for high-tech industries

2005 läutet VOLLMER das Zeitalter für modernste Maschinentechologie ein: Auf den VOLLMER Technologietagen in Friedrichshafen am Bodensee bestaunen Kunden aus aller Welt die neueste Erodiermaschine QXD 400. Sie ist die zukunftsweisende Lösung für die Bearbeitung unterschiedlichster PKD-bestückter Präzisionswerkzeuge.

In 2005 VOLLMER enters the era of state-of-the-art machine tool technology with a new product. During the Technology Days, an event held in Friedrichshafen/Lake Constance, international customers have a chance to see the latest erosion machine QXD 400. It is a future-oriented solution for the processing of different types of PCD-tipped precision tools.

Die QXD 400 im Einsatz
QXD 400 in operating mode





Werkstück-Doppelmagazin für bis zu 72 Schaftwerkzeuge
Two level tool magazine for loading of up to 72 shank-type cutters

Diese neue Hightech-Maschinengeneration steht für maximale Erodierleistung und höchste Maßgenauigkeit. Modernste Antriebstechnologie mit erstmalig sechs bahnterpolierenden CNC-Achsen und umfassender Automatisierung setzen neue Maßstäbe bei Flexibilität und Wirtschaftlichkeit in Produktion und Service.

Dabei werden sowohl Werkstücke in unterschiedlicher Form und Größe als auch verschiedene Bearbeitungs-werkzeuge innerhalb eines geschlossenen Maschinen-gehäuses aus zwei Magazineinrichtungen automatisch eingewechselt.

Wie sehr sich das Unternehmen aber auch auf andere Marktbedürfnisse einrichtet, zeigt die Erweiterung der Niederlassung in China zu einer Produktionsstätte. Dort werden ab 2007 speziell für den asiatischen Markt ausgelegte Schärfmaschinen produziert.

This new high-tech machine generation stands for maximum erosion performance, as well as highest precision. Latest drive technologies with, for the first time ever, six simultaneously controlled CNC axes and total automation set new benchmarks with respect to flexibility and productivity, both in tool production and tool maintenance.

Tools and work pieces of different shapes and sizes are loaded fully automatically from two integrated magazines located inside the machine.

Just how much the company adapts to the requirements of local markets can be seen by the expansion and transformation of the Chinese subsidiary into a production plant. Since 2007, the Chinese subsidiary produces grinding machines especially designed for the Asian market.



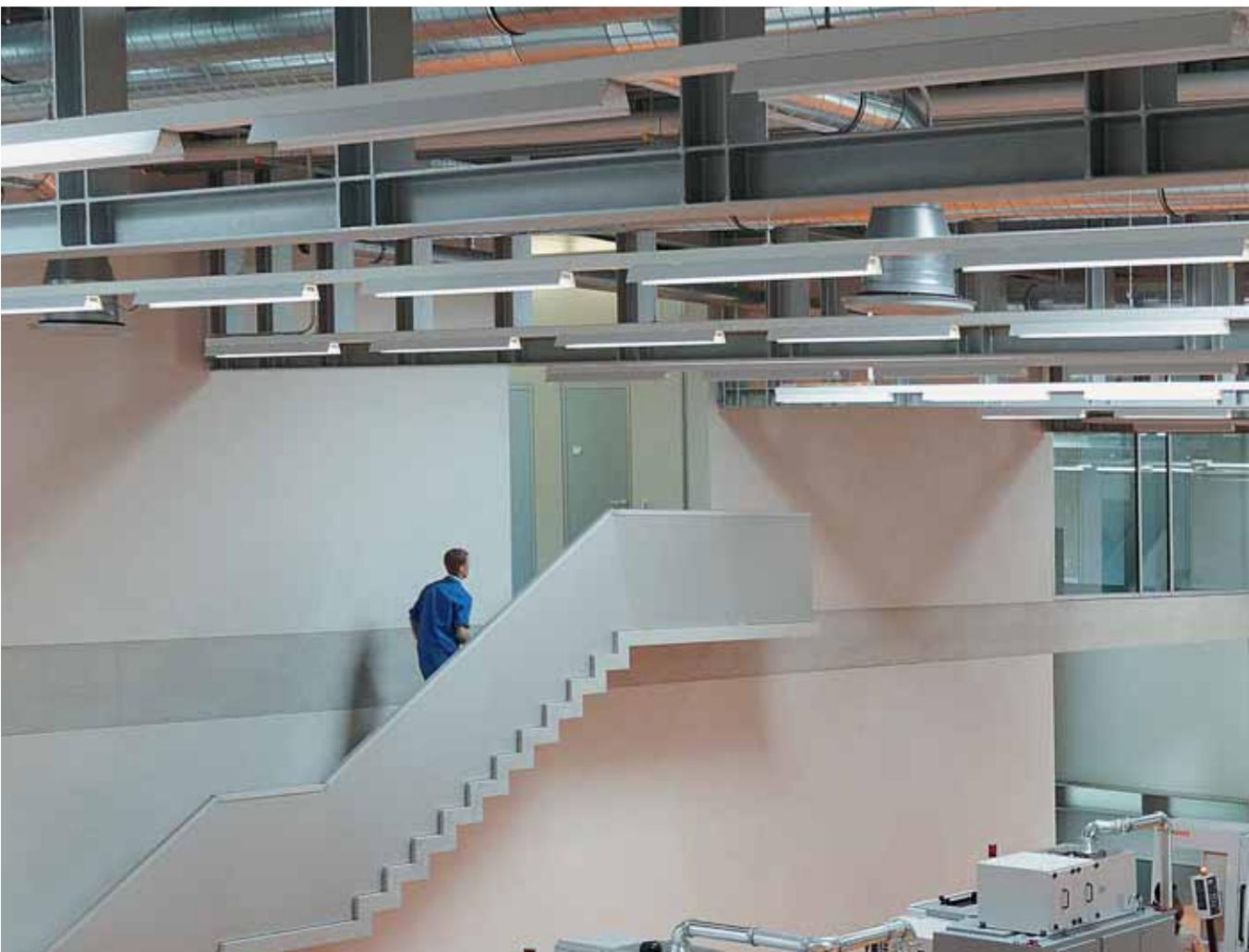
Bearbeitung eines PKD-Werkzeugs
Processing of a PCD-tipped tool

Erodiermaschine QXD 400 Eroding machine QXD 400

- Selbstvermessung der Maschine
- Kompensation von Abnutzungsbeträgen
- Vermessung der Werkzeugschneiden und Bearbeitungswerkzeuge
- Hohe Stabilität
- Integrierter Werkzeugwechsel
- Vollautomatischer Wechsel von bis zu 72 Werkstücken aus dem Magazin
- Bearbeitung von in Form und Schneidanzahl unterschiedlichsten Werkstücken

- *Integrated machine calibration*
- *Automatic wheel-wear compensation*
- *Probing of work-piece cutting edges and tooling*
- *High machine rigidity*
- *Integrated tool-changer*
- *Fully automatic loading of up to 72 different work-pieces from enclosed magazine*
- *Processing of tools of different designs and varying cutting edges*





DIE ANFORDERUNG
DER MODERNEN ZEIT
DEMANDS OF MODERN TIMES



Steigende Kosten und hoher Wettbewerbsdruck durch die Globalisierung erfordern Maschinenkonzepte, welche die Bearbeitungszeiten und -kosten bei steigender Qualität reduzieren. Verlangt werden insbesondere: vollautomatische Bearbeitungsvorgänge, kurze Bearbeitungszeiten, flexible Einsatzmöglichkeiten und zukunftssichere Technologien. VOLLMER bietet effiziente Antworten: Maschinen mit automatischer Ablauforganisation für den Mehrschichtbetrieb eröffnen neue Potenziale.

Increased production costs and fierce competition due to globalization require new machine concepts in order to reduce machining times and costs, and in order to improve product quality. Needed are: fully automatic production procedures, short operating times, flexible applications, and future-oriented technologies. VOLLMER offers efficient solutions: machines with integrated process automation capable of running in multi-shift mode offer new potentials.



VOLLAUTOMATISCHE

KOMPLETTBEARBEITUNG

FULLY AUTOMATIC COMPLETE PROCESSING





VOLLMER Center für die vollautomatische Komplettbearbeitung von bis zu 650 Sägeblättern
 VOLLMER center for fully automatic complete processing of up to 650 circular saw blades

Neue Maschinenkonzepte und Lösungen mit Handlingsystemen steigern Flexibilität und Produktivität bei den Anwendern enorm. Egal, ob in Produktion oder Service, ob für PKD-Werkzeuge oder Kreissägeblätter.

New machine designs and solutions with handling systems significantly improve both the flexibility and productivity for the user. No matter if used in production or service, for PCD-tipped tools or circular saw blades.

2008 kommt die QXD 200 auf den Markt – speziell konzipiert für die Anforderungen der metallverarbeitenden Industrie. Wie die QXD 400 verfügt sie über sechs bahninterpolierende CNC-Achsen und überzeugt durch modernste Technologie und höchste Flexibilität. Bei dieser neuen Erodiermaschinen-genera-tion schaffen Werkzeugwechsler und Werkstückwechsler – integriert oder als Palettenumlaufmagazin – optimale Voraussetzungen für die flexible Bearbeitung von unterschiedlichen PKD-Werkzeugen und mannlose Schichten rund um die Uhr.

CHD- und CHF-Schärfmaschinen mit programmierbaren elektrischen Linearachsen für die Komplettbearbeitung von Kreissägeblättern bilden die Grundkomponenten für ein modulares Automationskonzept, das neue Maßstäbe setzt. Über das flexible und intelligente Handlingsystem ND können bis zu drei Maschinen durch das Datenein-gabesystem miteinander vernetzt werden. Das Zusam-men-spiel dieser Einheiten kann exakt auf die Bedürfnisse des Anwenders abgestimmt werden. Bis zu 650 Sägeblätter liegen auf Beladewagen für die automatische Bearbeitung im System bereit.

In 2008, the QXD 200 is introduced to the market, especially designed to meet the demands of the metal processing industry. As the QXD 400, it is equipped with six simultaneously controlled CNC axes and convinces with latest technology and high-level flexibility. This latest generation of erosion machines provides optimum characteristics for the flexible processing of various PCD-tipped tools around the clock, also in unmanned operation. Tool and work piece loader, either integrated or as pallet magazine, form the basis of its success.

The grinding machines CHD and CHF with programmable CNC-controlled linear axes for the complete processing of circular saw blades form the main components of a modular automation concept that sets new benchmarks. By adding the flexible and intelligent loading system ND, up to three machines can be connected by means of the data input station. The work flow between these units can be perfectly adapted to the requirements of the user. Up to 650 circular saw blades can be stacked upon the loading carriages for fully automatic processing.



ZWEI TAUSENDSTEL MILLIMETER

GENAUIGKEIT

REPEATABILITY OF TWO MICRONS



PKD-Werkzeuge kommen heute immer mehr im Flugzeugbau und in der Automobilindustrie, z.B. bei der Bearbeitung von Aluminium und Magnesium, zum Einsatz. Die Anwender erwarten Werkzeuge, die selbst schwierigste Bearbeitungsaufgaben hochpräzise und mit langer Standzeit erledigen. Nur so können Fertigungszeiten und Stückkosten auf ein wettbewerbsfähiges Maß reduziert werden. Solche Hightech-Werkzeuge können nur von Hightech-Maschinen in erforderlicher Qualität geschärft werden – von VOLLMER Erodiermaschinen. Die Hightech-Maschinen der Q-Baureihe erbringen ihre Leistung mit einer Genauigkeit von zwei Tausendstel Millimetern. Das ist in der Branche derzeit das Optimum an Exaktheit.

PCD-tipped tools are increasingly used in the aircraft and automotive industry, for example for the processing of aluminum and magnesium. Users require tools that are able to complete even the most difficult processing procedures, in combination with high precision and long tool life. Only by meeting these demands, production times and costs per piece can be reduced to a competitive level. Such high-tech tools can only be sharpened on high-tech machines which supply the required quality – VOLLMER erosion machines. The state-of-the-art machinery of the Q series produces precision with total run-out of only two microns. This is the optimum in terms of precision within our industry.



DAS KOMPLETTPROGRAMM

FÜR KREISSÄGEBLÄTTER

THE COMPLETE RANGE FOR CIRCULAR SAW BLADES



Präzise Zahngeometrien und hohe Schnittleistungen sind wichtige Voraussetzungen für die Qualität hartmetallbestückter Kreissägeblätter. Die HW-Schleiftechnologie von VOLLMER steht seit Jahrzehnten weltweit für Präzision und Innovation und garantiert beste Ergebnisse. VOLLMER bietet heute das wohl umfassendste Produktprogramm für das Schärfen von Kreissägeblättern aus einer Hand. Das vielseitige Angebot für Werkzeughersteller und Schärfdienste reicht von der manuellen Schärfmaschine der Kompaktklasse über Universal-Werkzeug-Schärfmaschinen bis hin zum vollautomatischen VOLLMER Center mit Handlingsystem. Neueste Entwicklung ist die CL 200 – eine Schärfmaschine mit automatischem Messsystem für die Komplettbearbeitung von Kreissägeblättern in einem Umlauf.

Precise tooth geometries and high cutting performances are key characteristics for obtaining high-quality TCT-tipped circular saw blades. All over the world the TCT-grinding technology by VOLLMER stands for precision and innovation, and has ensured optimum results for decades. VOLLMER offers today the most complete product range for the sharpening of circular saw blades. The versatile product program for tool manufacturers and sharpening services covers everything from compact manual grinding machines, over universal tool grinders, up to the fully automatic VOLLMER Center with loading system. The latest novelty is the CL 200 – a grinding machine with automatic probing system for the complete processing of circular saw blades in one pass.

ZURÜCK ZU DEN

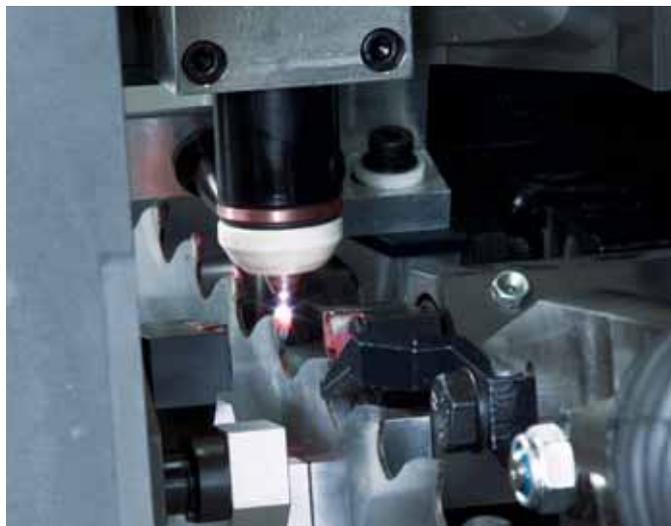
WURZELN

BACK TO THE ROOTS



Mit einer Produktoffensive startete VOLLMER zur Messe LIGNA 2007 eine Sägewerksinitiative. Für das traditionelle Geschäft mit Sägewerken und Schärfdiensten, in dem VOLLMER nun ein volles Jahrhundert tätig ist, bietet das Unternehmen das volle Programm zur Instandhaltung von Band-, Gatter- und Kreissägeblättern. Dies reicht von manuell zu bedienenden, robusten Maschinen für unkomplizierte Anwendungen bis zu vollautomatischen Schärfcetern im Mehrschichtbetrieb. Dazu kommen Maschinen zum Stellitieren, Planieren, Spannen, Richten und Schweißen. Mit dem Richtcenter RC 100 können Bandsägeblätter in einer einzigen Aufspannung vollautomatisch planiert, gespannt und gerichtet werden. Mit dem neu entwickelten Stellitierautomaten GPA 200 werden die Zahnschneiden der Sägeblätter optimal vergütet und gehärtet.

At the LIGNA trade fair in 2007, VOLLMER launched a product offensive in the saw mill industry. VOLLMER offers an ample variety of products for the maintenance of band, gang, and circular saw blades; a traditional business field in which the company has supported saw mills and sharpening services for an entire century. The full range from manually operated robust machines up to fully automatic grinding centers running in multi-shift mode is covered. Machines for stellite-tipping, levelling, straightening, tensioning, and welding complete the product range. The benching center RC 100 levels, straightens, and tensions band saw blades fully automatically in one clamping. The recently introduced stellite-tipping machine GPA 200 tempers and hardens the cutting tips of saw blades to an optimum.





VOLLMER DIENSTLEISTUNGEN

WIR SIND FÜR SIE DA

VOLLMER SERVICES. WE ARE THERE FOR YOU



Die vielfältigen VOLLMER Dienstleistungen wurden 2005 in einem eigenen Geschäftsfeld zusammengefasst. Das beinhaltet nicht nur den „klassischen“ Kundendienst an der Maschine, mit dem VOLLMER die Verfügbarkeit und Produktivität in der Fertigung sichert. Vielmehr beginnt die Partnerschaft schon vor der Entscheidung für ein Produkt und begleitet jeden Kunden auch nach der Investition weiter.

In 2005, the various VOLLMER Services are combined in a single business field. This includes not only the "classical" machine-related maintenance service, with which VOLLMER ensures a high grade of machine availability and productivity. In fact, the partnership begins even before the purchasing decision for a product, and supports the client throughout his investment as long as the machine is in operation.

Das gesamte VOLLMER Dienstleistungsangebot ist modular aufgebaut. Das heißt der Kunde entscheidet aufgrund seiner betrieblichen und aktuellen Erfordernisse, welche Leistungen er in Anspruch nehmen will. Das beginnt bei der betriebswirtschaftlichen Analyse und Beratung und reicht über die Reorganisation von Arbeitsabläufen und Servicekonzepten bis hin zum individuellen Finanzierungsmodell. Klassische Serviceleistungen wie Inspektionen und Wartungen, Vor-Ort-Einsätze und Ersatzteil-Express werden genauso erbracht wie die Aus- und Weiterbildung durch die Spezialisten der VOLLMER Training-Academy. All das und weitere Leistungen bündeln sich im Selbstverständnis dieses Geschäftsfeldes: VOLLMER Dienstleistungen. Wir sind für Sie da.

The entire package of VOLLMER Services is offered in a modular system. The client decides according to the requirements of his business and his present needs which services he would like to utilize. The range of services covers for example economic analysis and consulting, reorganization of production flow, service concepts, and customized financing. Traditional service tasks, such as machine inspection and maintenance, on-site machine repair, and overnight spare parts supplies, complete the range of services, as well as introductory and advanced training with the specialists of the VOLLMER Training-Academy. All this, and further services, are bundled in this comprehensive business field. Vollmer Services. We are there for you.





Present and future
Heute und in
Zukunft



Das Technologie- und Dienstleistungsunternehmen

The technology and service organization

2009 kann die VOLLMER Gruppe mit Stolz auf eine 100-jährige Erfolgsgeschichte zurückblicken. Was 1909 in einer kleinen Werkstatt mit sechs Mitarbeitern in Ebingen beginnt, ist innerhalb eines Jahrhunderts zum weltweit führenden Spezialisten für Schärfmaschinen zur Herstellung und Instandhaltung von Werkzeugen geworden.

In 2009, the VOLLMER Group can proudly celebrate a history of 100 years of success. What started in 1909 in a small workshop in the city of Ebingen with only six employees, within a century turned into an international market leader specialized in sharpening machines for the production and the maintenance of tooling.



Das neue Technologie- und Dienstleistungszentrum (TDZ), 2009
The new Technology and Training Center (TTC), 2009

Heute beschäftigt die VOLLMER Gruppe über 700 Mitarbeiter an insgesamt 12 Standorten in Europa, Amerika und Asien, die sich jeden Tag den vielfältigen Anforderungen der Kunden stellen und perfekte Lösungen für die Schneidbearbeitung anbieten. Mehr als 30 Vertretungen weltweit sorgen darüber hinaus immer für eine persönliche Beratung und Betreuung vor Ort – auch in den entlegensten Regionen.

Entscheidend für dieses Leistungsvermögen ist vor allem die 2004 eingeleitete strategische Neuausrichtung des Unternehmens. Die Wandlung vom reinen Hersteller zum Technologie- und Dienstleistungsunternehmen erreicht mit der Fertigstellung des VOLLMER Technologie- und Dienstleistungszentrums (TDZ) seinen gegenwärtigen Höhepunkt.

Innerhalb von 18 Monaten nach der Grundsteinlegung im September 2007 entsteht in Biberach ein beeindruckender Neubau, der auf über 3.000 qm Nutzfläche ausreichend Raum für die Präsentation der gesamten Produktpalette bietet. Darüber hinaus finden sich hier ideale Voraussetzungen für Schulungen, Kundenveranstaltungen und Hausmessen.

Today, the VOLLMER Group employs 700 people, working out of 12 subsidiaries in Europe, America, and Asia. Our employees are ready to meet the versatile demands of the customers every day, and to offer the perfect solution for each type of cutting tip processing. More than 30 representatives provide world-wide personal support and on-site service – even in the most remote areas.

A new strategic business orientation, initiated in 2004, forms the basis for this performance. The change from a machine tool manufacturer only into a future-oriented technology- and service-provider reaches its latest milestone by opening the new Technology and Training Center (TTC).

Within 18 months, after laying the foundation stone in September 2007, an impressive new building is completed, offering sufficient room for presenting the whole range of products on over 3.000 m². Furthermore, it offers an ideal environment for training, customer-related events, and in-house exhibitions.

Moderne Architektur im neuen TDZ
Modern architecture of new TTC



Die Präsentation der VOLLMER-Maschinen im TDZ
The presentation of the VOLLMER machines in the TTC





Our commitment since 100 years: Hi-Q for you

Unser Anspruch seit 100 Jahren: Hi-Q for you

Das Ziel von VOLLMER ist und bleibt eine erfolgreiche, familiengeprägte Unternehmensgruppe mit unternehmerischem Denken und Handeln auf allen Ebenen. Dabei setzt VOLLMER auf die 100-jährige Tradition, die enge Verbundenheit mit allen Mitarbeitern und ein innovatives, dynamisches Management. Gleichzeitig prägen schnelle, klare Entscheidungen, Mut zum Handeln sowie die Achtung anderer Kulturen und Respektierung der Einzelperson das Verhalten.

The main objective of VOLLMER is to remain a successful, family-owned company that stands for entrepreneurial thinking and acting on all levels. VOLLMER builds on 100 years of traditions, a strong bond with all employees, and an innovative and dynamic management. At the same time, quick and clear decisions, the courage to take actions, as well as the respect for other cultures and individuals characterize the company culture.

Die tägliche Arbeit an der Realisierung dieser Vision – gepaart mit der breiten Abdeckung von Marktnischen, innovativen Spitzentechnologien und umfassenden Dienstleistungen – macht VOLLMER zum Markt- und Technologieführer in jedem gezielt definierten Geschäftsfeld.

The daily task of realizing this vision – combined with the complete coverage of market niches, innovative high technologies, and comprehensive service packages – make VOLLMER a market and technology leader in each of its selected business fields.

VOLLMER ist bei der hochpräzisen Produktion und beim Nachschärfen von Kreissägeblättern und diamantbestückten Präzisionswerkzeugen der weltweit führende Anbieter technologischer Spitzenleistungen und kundenorientierter Dienstleistungen mit hohem wirtschaftlichem Nutzen.

VOLLMER is the world market leader with its product range and state-of-the-art technology for machinery for the high-precision production and service of circular saw blades and PCD-tipped precision tools, as well as customized service packages of high economic value.

Der zentrale Leitgedanke „Mit Qualität zu mehr Erfolg“ findet seinen sichtbaren Ausdruck im Claim, den das Unternehmen überall dort einsetzt, wo es mit Kunden und Interessenten kommuniziert:

The company guideline “Successful with quality” is also expressed by the slogan “VOLLMER. Hi-Q for you” which is always used whenever communicating with potential or existing customers.

VOLLMER. Hi-Q for you.

Just experience it for yourself.

Erleben Sie es am besten einfach selbst.

Perfekte Lösungen für jeden Kunden

Perfect solutions for every customer

Ohne die stetige Suche nach der jeweils besten Lösung war und ist VOLLMER nicht vorstellbar – weshalb Forschung und Entwicklung auch nach 100 Jahren immer noch höchste Priorität genießen. Mit dieser Haltung wird sich das Unternehmen auch in den kommenden Jahren einen technologischen Vorsprung gegenüber dem Wettbewerb sichern – und seinen Kunden stets die perfekte Lösung für deren Fertigung.



Without the continuous effort to find the best solution VOLLMER wouldn't be conceivable. Therefore research and development continue to have highest priority even after 100 years. This attitude ensures future technological leadership over any competition – and results in perfect solutions for our customers' business needs.



VOLLMER Gruppe – weltweit vor Ort

VOLLMER Group – available around the world



Stammhaus der VOLLMER Gruppe Headquarters of the VOLLMER Group

VOLLMER WERKE
Maschinenfabrik GmbH
88400 Biberach/Riß

Produktionsstandorte Production plants

Deutschland

Germany
VOLLMER WERKE
Maschinenfabrik GmbH
Niederlassung Dornhan
72175 Dornhan

Germany
LOROCH GMBH
Maschinenfabrik
69509 Mörlenbach

China

China
VOLLMER TAICANG CO. LTD.
215400 Taicang City
Jiangsu Province

Vertriebsniederlassungen Subsidiaries

Großbritannien

Great Britain
VOLLMER UK LTD.
Nottingham NG10 5BP

Frankreich

France
VOLLMER FRANCE S.A.R.L.
22100 Dinan

Spanien

Spain
T.A. VOLLMER ESPAÑA S.L.
08635 Sant Esteve Sesrovires
(Barcelona)

Italien

Italy
VOLLMER ITALIA S.R.L.
37042 Caldiero (Verona)

Österreich

Austria
VOLLMER AUSTRIA GmbH
2544 Leobersdorf

USA

USA
VOLLMER OF AMERICA CORP.
Carnegie, PA 15106

Brasilien

Brazil
VOLLMER DO BRASIL
Indústria de Máquinas Ltda.
81750-390 Curitiba/PR

Japan

Japan
VOLLMER JAPAN CORP.
330-0856, Saitama-City
Saitama Prefecture

VOLLMER WERKE Maschinenfabrik GmbH
Ehinger Straße 34 · 88400 Biberach/Riß
Germany
Tel. +49 (0) 73 51/5 71-0
Fax +49 (0) 73 51/5 71-130
www.vollmer-group.com