Filigrane Unikate aus Leder und Furnier

Artikel vom **20. November 2025**
Systeme und Geräte

Die Atmos Vakuumpressen GmbH, ein anerkannter Spezialist für Vakuumpressen, Vorheizstationen und Sondermaschinen mit Sitz in Hof, hat sich einen Namen gemacht, indem sie den atmosphärischen Druck zur Herstellung hochwertiger Produkte nutzt. Der Firmenname leitet sich direkt von der Atmosphäre ab, die als Inspirationsquelle für die Technologie des Unternehmens dient.



Mit den Vakuumpressen von Atmos lassen sich filigrane Unikate für unterschiedliche Anwendungen fertigen (Bild: Jumo.).

Unter der Leitung von Geschäftsführer Stefan Katzer verfolgt Atmos eine klare Geschäftsphilosophie: »Wenn die Kundenzufriedenheit Priorität hat und man das tut, was man liebt, dann kommt der Erfolg von ganz alleine.« Diese Philosophie spiegelt sich in der Begeisterung wider, die Stefan Katzer und sein Serviceleiter Bernd Ludwig in den Augen ihrer Kunden sehen, wenn sie mit den maßgeschneiderten Lösungen des Pressenspezialisten arbeiten.

Vielfältige Anwendungen in der Industrie

Der Pressenhersteller richtet seinen Hauptfokus auf das Holzhandwerk und Schreinereien/Tischlereien. Insgesamt finden die Anlagen breite Anwendung in acht Bereichen, darunter hauptsächlich in den Sparten Automotive, Caravan, Jachten und

Luftfahrt. So spielt zum Beispiel die Membranpresse des Unternehmens eine entscheidende Rolle bei der Herstellung von hochwertigem Interieur für Fahrzeuge. Sie gewährleistet sichere Prozesse beim Kaschieren mit Leder, Stoff oder Furnier, was von renommierten Marken wie Rolls-Royce und Bentley geschätzt wird. Auch in Privatjets kommen die formverleimten Bauteile zum Einsatz.



Die Pressen stellen individuelle Anforderungen an die Technik und den Automatisierungsgrad (Bild: Jumo).

Ebenso lassen sich Mineralwerkstoffe und Kunststoffe in der Vakuumpresse exakt in Form bringen. »Die schonende Erwärmung ist hier der Schlüssel zum Erfolg«, erklärt Katzer aus langjähriger Erfahrung. Im Möbel- und Ladenbau sind Form und Fläche entscheidend, um für den Kunden ein filigranes Unikat zu kreieren. »Unsere Expertise bei Flächen- und Formverleimungen im Bereich Woodworking ist sehr gefragt«, fügt der Geschäftsführer hinzu.

Enge Zusammenarbeit für durchgängige Lösungen

Seit vielen Jahren arbeitet der Pressenhersteller eng mit Jumo zusammen. Die Betreuung durch Jörg Bauer (Vertrieb), Christopher Kiesler und Martin Müller (beide Applikation) sowie mit dem gesamten Team von Jumo Engineering hat es ermöglicht, genau passende und durchgängige Lösungen zu entwickeln, die den spezifischen Anforderungen von Atmos gerecht werden. Ein Beispiel für die erfolgreiche Kooperation sind die Vakuumpressen in verschiedenen Varianten. Außendienstmitarbeiter Jörg Bauer erläutert dazu: »Klassische Vakuumpressen werden mit dem Kompaktregler ›meroTron‹ und den Druckmessumformern ›Midas‹ gesteuert. Bei komplexeren Anlagen, etwa der Sublimationspresse ›3D Sub‹, kommt die SPS-Steuerung ›variTron 500‹ in Verbindung mit den Thyristor-Leistungsstellern ›TYA 202‹ zum Einsatz. In dieser Kombination werden Infrarot-Heizstrahler zum Sublimieren präzise geregelt.«



Die Steuerung »variTron 500« ist auch in einer Ausführung mit Touchscreen verfügbar (Bild: Jumo).

Komplexe Anforderungen und maßgeschneiderte Lösungen

Zur Realisierung der Steuerungstechnik für eine 15 Meter lange, verfahrbare Vakuumpresse zur Verleimung von Holzfurnieren, wurde als Steuerung das Automatisierungssystem »variTron 500« verwendet. Das System steuert dabei das Verfahren des Arbeitstisches in Verbindung mit einem Frequenzumrichter von SEW Eurodrive sowie das Verfahren der Portalachse durch Ansteuerung der elektrischen Zylinder vom Lieferanten Phoenix Mecano. Die sicherheitstechnische Überwachung der Portalachse auf Verklemmungen wurde mit Distanzsensoren von Sick in Kombination mit dem Sicherheitstemperaturbegrenzer »STB/STW« von Jumo umgesetzt. Die weiteren Prozessabläufe wie das Vakuumieren und Belüften der Maschine sind ebenfalls Bestandteil der SPS-Logik. Ähnliche Anforderungen galten für die Sublimationspresse »3D Sub«. Hier arbeitete der Bereich Jumo Engineering erneut eng mit Stefan Katzer zusammen, um eine maßgeschneiderte Lösung für die Presse zu entwickeln.



Bernd Ludwig (li.) und Stefan Katzer sind ein eingespieltes Team bei Atmos (Bild: Jumo).

Für die steuerungstechnischen Aufgaben, bestehend aus dem Verfahren der Heizhaube und dem Sublimierungsprozess (Heizen und Vakuumieren), wurde ebenfalls das Automatisierungssystem »variTron 500« als Steuerung ausgewählt. Das System kommuniziert dabei als Profinet-Controller mit dem SEW-Frequenzumrichter für das Verfahren der Heizhaube. Der Heizprozess mittels Infrarot-Heizstrahler wird mit dem Thyristor-Leistungssteller »TYA« und den Mehrkanal-Reglermodulen des Steuerungssystems geregelt. Weiterhin werden über die SPS-Logik die Vakuumpumpe sowie die Magnetventile für das Vakuumieren gesteuert.

Vielseitigkeit und Kompetenz führen zum Erfolg

In den acht Bereichen Woodworking, Thermoplastik, Sublimation, Composites, Automotive, Caravan, Jacht-Interiors und Luftfahrt, in denen der Pressenhersteller tätig ist, kommen unterschiedliche Materialien zum Einsatz. Es werden individuelle Anforderungen an die Technik, das Handling und den Automatisierungsgrad der Membranpressen, Vorheizstationen und Heizhauben gestellt. »Da ist es von entscheidender Bedeutung, einen kompetenten Allrounder wie Jumo an der Seite zu haben, mit dem man auf Augenhöhe kommunizieren kann«, sagt Geschäftsführer Katzer. »Die Arbeit mit Atmos hat unheimlich viel Spaß gemacht, weil wir vom Jumo Engineering unsere Kompetenz als System- und Lösungsanbieter einbringen konnten«, unterstreicht Martin Müller. Die Anwendungen mussten mit den Produkten anderer Hersteller wie Sick, Heraeus, Festo oder SEW funktionieren. Alles ging reibungslos über die Bühne, denn am Ende des Tages zählt nur die Zufriedenheit der Pressenanwender.

Jumo GmbH & Co. KG
Infos zum Unternehmen

Jumo GmbH & Co. KG
Moritz-Juchheim-Str. 1
D-36039 Fulda

0661 6003-0

mail@jumo.net

www.jumo.net

© 2025 Kuhn Fachverlag