

REX MASCHINEN

Der Durchlaufspezialist

Holzindustrie-Ausstatter des Jahres 2026

Rex Maschinen setzt seit Jahrzehnten Kundenanforderungen um. Die enge Zusammenarbeit mit Industriegesellschaften und die vollständige Eigenfertigung sichern Qualität, Verfügbarkeit und technische Kontinuität. Diese Kombination aus Innovation, Zuverlässigkeit und Kundennähe macht Rex für die Holzkurier-Redaktion zum „Holzindustrie-Ausstatter des Jahres 2026“.

✍ Gerd Ebner 📷 Rex Maschinenfabrik

Seit 2009 führen Christian und Joachim Schwarzbeck das Unternehmen in dritter Generation. „Als wir übernahmen, stand die Firma schon seit 40 Jahren für große, stabile und breite Hobelmaschinen. Gegründet wurde das Unternehmen schon 1946 von unserem Großvater Georg“, sagt Joachim Schwarzbeck, dessen Vater Hans-Joachim das Unternehmen weiterhin unterstützt und beispielsweise noch auf der Ligna anzutreffen ist.

Maschinen für Jahrzehnte

In Pinneberg/DE entsteht gerade die Maschine mit der Seriennummer 23.142. Das zeigt die hohe Lebensdauer. „Viele laufen seit 30 oder 40 Jahren. Eine Rex hält faktisch ein Arbeitsleben“, erklärt der kaufmännische Geschäftsführer, Joachim Schwarzbeck. „Selbst für diese Oldtimer haben wir Ersatzteile, da wir alles selbst fertigen: Schweißerei, Dreherei, Konstruktion, Schaltschrankbau. Unsere Maschinen sind komplett ‚Made in Pinneberg‘. Ein solches Service ist essenziell, schließlich sind unsere Hobelmaschinen das Herz vieler Werke. Sie dürfen nicht stehen, sonst stoppt die Produktion.“

„Die Weiterentwicklung gelingt, weil wir treue Mitarbeiter haben. Manche sind länger im Betrieb, als wir leben“, ergänzt der technische Geschäftsführer, Christian Schwarzbeck. Je nach Leistungsbedarf gibt es die Baugruppen Speed-, Super-, Big- und Timbermaster – diese Grundmodelle individualisierte man wenn nötig.

Mannlos trotz Umstellungen? Ja!

Als Beispiel für das Eingehen auf Kundenwünsche erzählen beide vom Beginn der Zusammenarbeit mit Binderholz in Jenbach. „Sie suchten eine komplett mannlose Lösung. Das schien 2015 zunächst gänzlich illusorisch: ständige Programmwechsel, hohe Geschwindigkeit – und das ohne Bediener. Gemeinsam entwickelten wir eine Lösung, die in Jenbach Premiere feierte. Mittlerweile sind ähnliche Anlagen bei der Cordes-Gruppe, Hördener oder Ladenburger in Betrieb.“ Keine dieser Lösungen gleicht aufgrund der Kundenanforderungen der ande-

ren. Das jüngste Beispiel ist die Hauptmaschine für das neue Hobelwerk bei Rettenmeier Baltic Timber (s. Holzkurier Heft 45, S. 18–19): „Bei jeder weiteren Maschinen für die Cordes-Gruppe gingen die Anforderungen nach oben. Es waren jeweils Entwicklungsschritte, die das Gesamtkonzept perfektionierte – bis zur Incukalns-Maschine“, so Joachim Schwarzbeck.

Ständige Weiterentwicklung

Im lettischen Incukalns läuft seit diesem Jahr eine 500 m/min-Hobelmaschine, die Werkstücke mit Querschnitten bis 130 mm Dicke, 350 mm Breite und 6 m Länge profiliert. Diese werden mit hoher Präzision und Oberflächenqualität zu allen DIY-Produkten, darunter Latten und Deckings. Die Zusammenarbeit mit Unternehmen der Cordes-Gruppe gilt bei den Schwarzbecks als beispielhaft: „Mit jeder Maschine machten wir einen Schritt nach vorne“, danken beide unter anderem dem Rettenmeier-Technik-Chef Paul Schmid. „Bei den Anlagen bei Cordes in Bremerhaven, bei Rettenmeier in Hirschberg oder in Incukalns wird noch mit Lücke gefahren. Mit wenigen Anpassungen wäre man bei ähnlicher Qualität auch bei einem Vorschub von 650 m/min“, denkt Christian Schwarzbeck schon weiter.

Etwas schneller geht noch

Aus mehreren Ländern hat man mittlerweile Anfragen für eine so schnelle Maschine, „bei der hinten ein Produkt mit Topoberfläche und perfekten Dimensionen rauskommt“, meint Christian Schwarzbeck. Die physikalischen Grenzen zwischen Vorschub, Wellenzähnen und Oberflächen macht er für das klassische Hobeln bei theoretischen 800 m/min fest. „Darüber wird eigentlich nur noch egalisiert.“

Fortschritt passiert nicht nur in puncto Leistung – effizientere Produktionen sind ebenso gefragt: Gerne erzählen die Brüder von einem österreichischen Kunden, dem man eine Spanabnahme von nur 0,75 mm versprochen hatte. „Rausgekommen sind nachweislich unglaubliche 0,6 mm – wir haben also alle Erwartungen übertroffen“, freut

sich Christian Schwarzbeck.

Völlig aus der Art geschlagen ist die Kreuzschnittmaschine Sawmaster, die Rex eigens für das Sägewerk Hagenah entwickelte (s. Holzkurier Heft 19/2024, S. 16–17). Die dortige Kreuzschnittsäge hatte nach 30 Jahren Hardcore-Einsatz ausgedient, weshalb eine leistungsfähige Ersatzanlage für sehr große Querschnitte benötigt wurde. Da kein Hersteller ein geeignetes Modell anbieten konnte, entwickelte Rex auf Anfrage des Unternehmens eine komplett neue Maschine. Nach zweijähriger Konstruktion wurde die Sawmaster Ende 2023 installiert. Sie zeichnet sich durch eine robuste Bauweise und eine eingehauste Schallschutzkabine aus. „Wir positionieren die Maschine aber nicht als Einstieg in den Sägemaschinenmarkt, sondern als Individuallösung in Partnerschaft mit etablierten Herstellern“, formuliert es Joachim Schwarzbeck.

Als nächsten Entwicklungsschritt arbeitet man bei Rex an einem System, das Fehler an Maschinen erkennt, bevor sie auftreten. Ein Beispiel sind Lager, deren Lebensende etwa über das Auftreten von Schwingungen per KI erkennen kann. „Es geht darum, mit weniger Personal die Verfügbarkeit der Anlagen zu erhöhen“, fasst Techniker Christian Schwarzbeck die Herausforderungen zusammen.

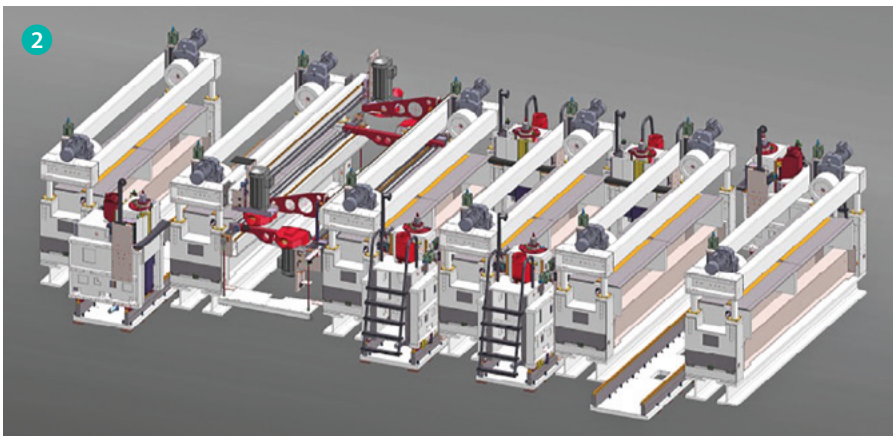
Automatisch, im Durchlauf, Losgröße 1

In den kommenden Jahren wird der Fachkräftemangel verstärkt Automatisierungslösungen erfordern, glaubt man in Pinneberg. „Wir gehen davon aus, dass die Kunden noch mehr im Durchlauf machen wollen – und vermutlich in Richtung Losgröße 1“, meint Joachim Schwarzbeck.

Rex bleibt fokussiert. Das Unternehmen plant weder komplette Leimholzwerke noch Abbundzentren. Stattdessen konzentriert man sich auf Hobelmaschinen und angrenzende Systeme. Schnittstellen zu vor- und nachgelagerten Partnern sind offen. Joachim Schwarzbeck: „Wir sind Durchlaufspezialisten. Ein Bearbeitungszentrum für BSP-Platten kann ich mir durchaus vorstellen. Brettsperrholz sollte im Durchlauf bearbeitbar sein – ist unsere Meinung.“ //

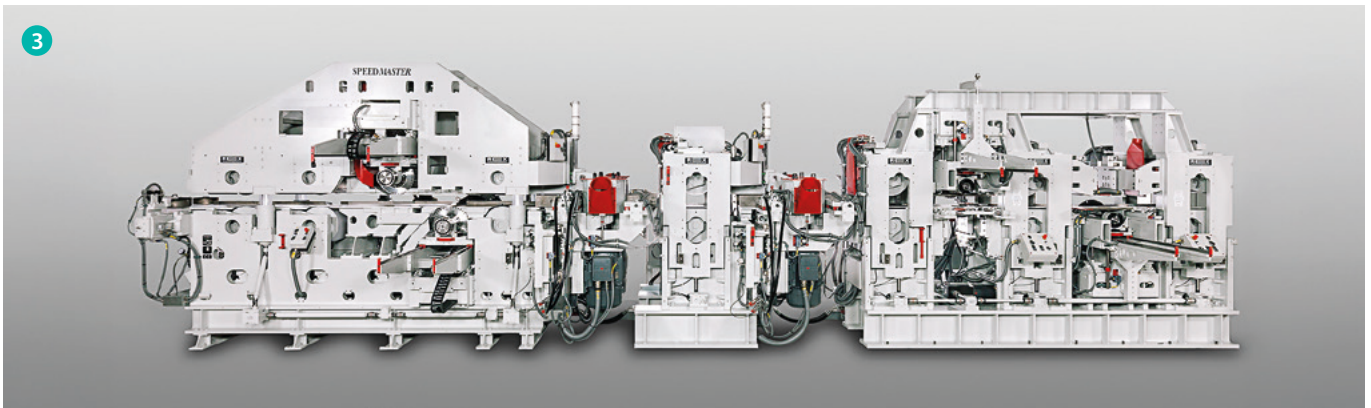


1

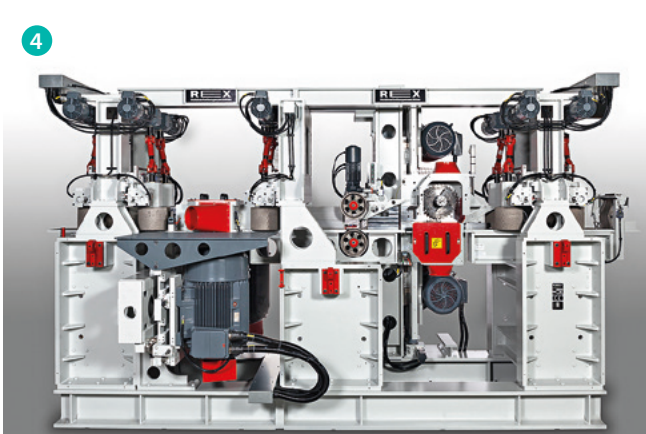


2

- 1 **Das prämierte Rex-Team:** Start als Lehrling und jahrzehntelange Betriebszugehörigkeit sind keine Seltenheit
- 2 **„Brettsper Holz sollte im Durchlauf bearbeitet werden“;** glaubt man bei Rex und zeigt schon hier das Zukunftsprojekt „BSP-Bearbeitungszentrum“
- 3 **Die Speedmaster 8-31** ist mittlerweile ein Verkaufsschlager von Rex
- 4 **Sawmaster:** Sondermaschinenbau als kundenindividueller Ausflug in die Sägetechnik – realisiert 2023 beim Sägewerk Hagenah
- 5 **800 mm Hobelhöhe:** eine weitere Rex-Lösung für nicht alltägliche Einsätze



3



4



5



Urkunde

.....

REX Holzbearbeitungsmaschinen
Georg Schwarzbeck GmbH & Co KG

*wird für herausragende Leistungen
von der Redaktion HOLZKURIER ausgezeichnet als*

**Ausstatter Holzindustrie
des Jahres 2026**

.....

DI Gerd Ebner
Leiter Fachgruppe Holz

HOLZKURIER
Das internationale Wirtschaftsmagazin

*Wissen fördert
Wachstum.*