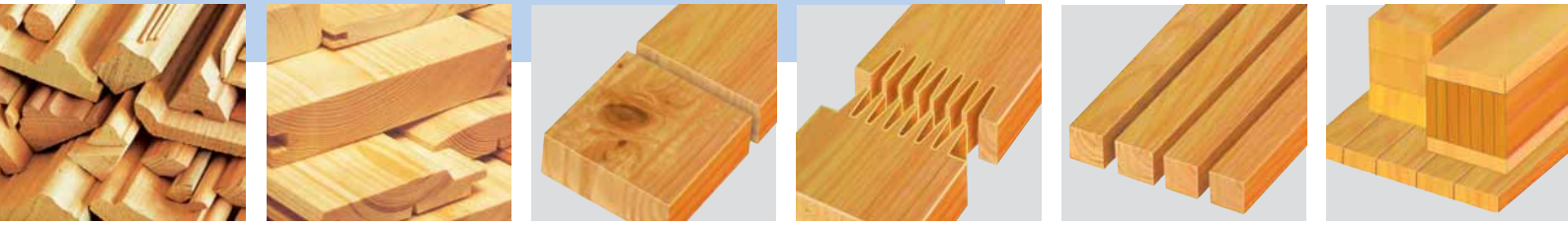


Die Weinig-Gruppe:

Überlegene Kompetenz und Qualität
in Massivholzbearbeitung

- **Weinig:** Weltmarktführer bei Kehlautomaten
- **Waco:** Die Nr. 1 bei Hobel- und Kehlautomaten der Hochleistungs-kategorie
- **Grecon:** Leistungsstarke Keilzinkenanlagen
- **Dimter:** Der Spezialist für Optimierkappsägen und Verleimpresen
- **Raimann:** Spitzentechnik für die Zuschnittoptimierung
- **Concept:** Der kompetente Partner für Gesamtlösungen



Mehr Infos zu RaiMech-Mechanisierungen: Fax (0) 7 61/1 30 33-17

- Senden Sie mir bitte ausführliche Unterlagen
- Ich wünsche ein persönliches Beratungs-Gespräch

Mich interessiert das

- Gesamt-Programm der Weinig-Gruppe
- Programm von Weinig
- Programm von Waco
- Programm von Grecon
- Programm von Dimter
- Programm von Raimann
- Programm von Concept
(Bitte ankreuzen)

Name _____

Firma _____

Abteilung/Position _____

Straße/Postfach _____

PLZ Ort Land _____

Telefon _____

Telefax _____

E-Mail _____

Weinig bietet mehr!



Raimann Holzoptimierung GmbH & Co.KG
Weißerlenstraße 11
D-79108 Freiburg
Tel. (0) 7 61/1 30 33-0
Fax (0) 7 61/1 30 33-17
E-Mail info@raimann.com
Internet www.weinig.com

Michael Weinig AG
Weinigstraße 2/4
D-97941 Tauberbischofsheim
Telefon (0) 93 41/86-0
Fax (0) 93 41/70 80
E-Mail info@weinig.de
Internet www.weinig.com

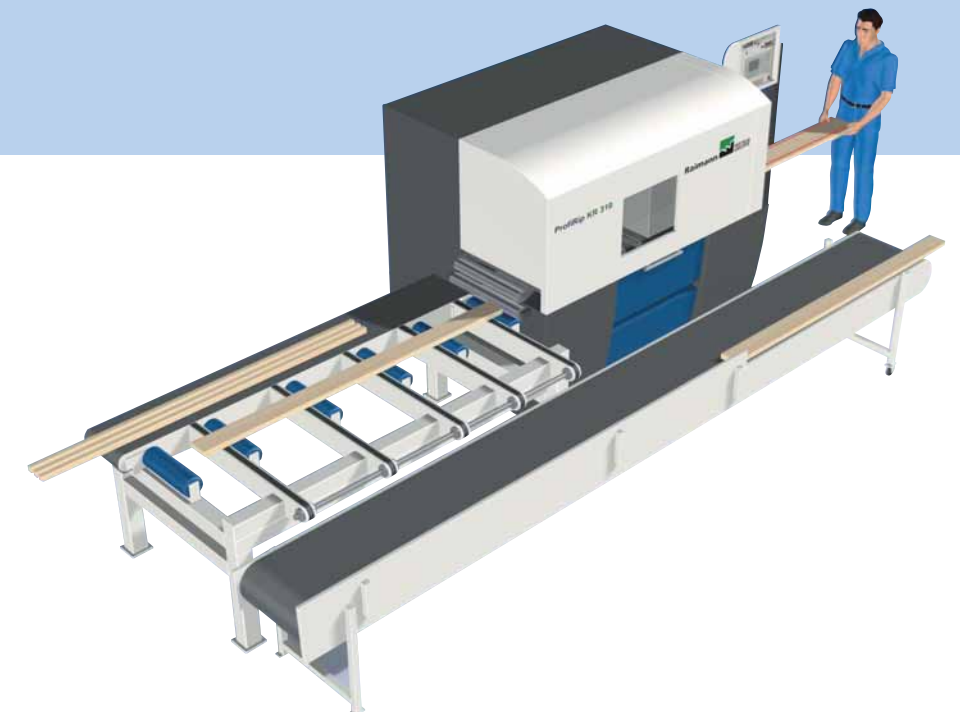
Mechanisierungen 05/03 D



RaiMech-Mechanisierungen



Höchste Leistung bei optimaler Holzausbeute mit Raimann Komplettsystemen

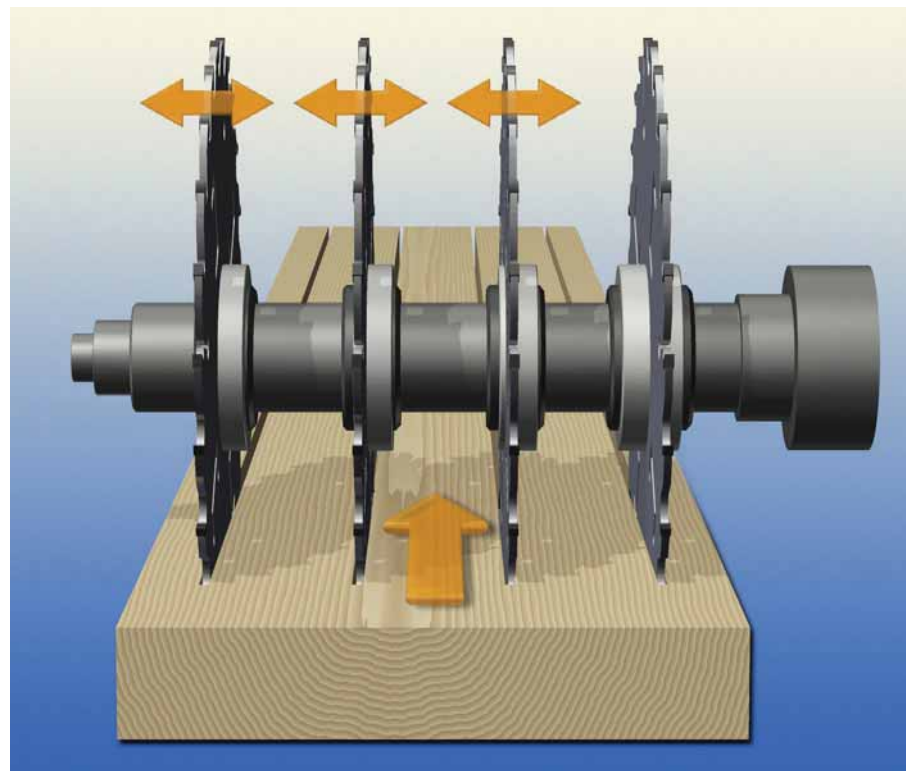


Moderner Massivholzzuschnitt mit intelligenten Lösungen von Raimann

Mit langjähriger Erfahrung und umfangreichem Know-how ist es unseren Ingenieuren gelungen, bewährte Standard-Elemente zu kompletten Zuschnittsystemen auszubauen – High-End-Lösungen, die alle Kundenwünsche und -anforderungen erfüllen.

Mit Raimann Standard-Mechanisierungen steigern Sie die Leistungsfähigkeit Ihrer Vielblatt- und Blattverstellungsmaschinen, nutzen deren Vorteile zu 100 % und schöpfen die Potenziale voll aus. Höchste Durchsatzleistungen und maximale Holzausbeute beim Massivholzzuschnitt sind das Resultat.

Und wie für alle Produkte der Weinig-Gruppe gilt – in punkto Wirtschaftlichkeit, Zuverlässigkeit, Langlebigkeit und Qualität gibt es nichts Besseres!



- Hochstandardisiert
- Schnell verfügbar
- Erprobte Technik
- Kurzfristige Inbetriebnahme

- Sicher und bedienerfreundlich
- CE-konform
- Bestes Preis-Leistungsverhältnis



Maschinen- und Holzdaten für Raimann Komplettsysteme

Vorschubgeschwindigkeit der Vielblattkreissäge	max. 80 m/min
Holzlänge min./max.	800 mm/6000 mm
Holzbreite max.	1000 mm
Holzdicke min./max.	10 mm /180 mm

Leistung der RaiMech-Komplettsysteme

Leistungsdaten sind stark von Brett- bzw. Werkstückabmessungen und dem jeweiligen Bediener abhängig.

Den angegebenen Leistungen ist ein „Standardbrett“
 L = 3000 mm
 B = 300 mm
 H = 38 mm
 und eine „Standardaufteilung“
 (4 Sägeblätter → 3 Leisten + 2 Abschnitte) zugrunde gelegt.

Unter „Vielblattkreissäge“ sind Vielblatt-, Blattverstellung- und Quickfixausführungen zusammengefasst.
 Im Einzelfall sind alle Leistungen und technischen Daten mit Raimann Holzoptimierung abzuklären.

Raimann Optimierungssysteme TimberMax – reduzieren die Restholzmenge, maximieren den Gewinn

Mit TimberMax zum Maximum

TimberMax – das Optimierungsprogramm für den Breitenzuschnitt auf Raimann-Vielblattkreissägen mit verstellbaren Sägeblättern. Grundlage für die Optimierung ist die Brettvermessung, die manuell oder automatisch erfolgt. TimberMax ist ein unverzichtbares Werkzeug zur Maximierung von Holz Ausbeute und Produktivität im Massivholzzuschnitt.

TimberMax – Optimierung nach Ihren Wünschen

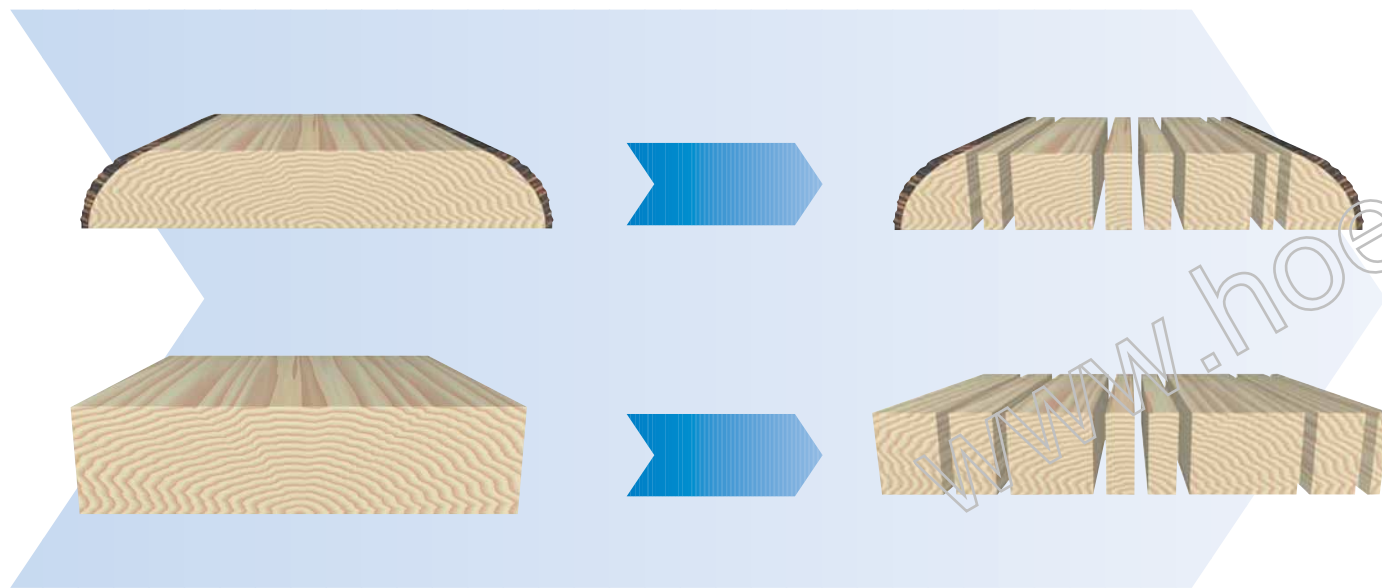
Diese von Raimann Holzoptimierung entwickelte Software berechnet aus einer Schnittliste für jedes Brett die optimale Maßkombination. Die unterschiedlichen Varianten berücksichtigen die folgenden Einflussfaktoren:

- Breite
- Qualität
- Preis
- Stückzahl

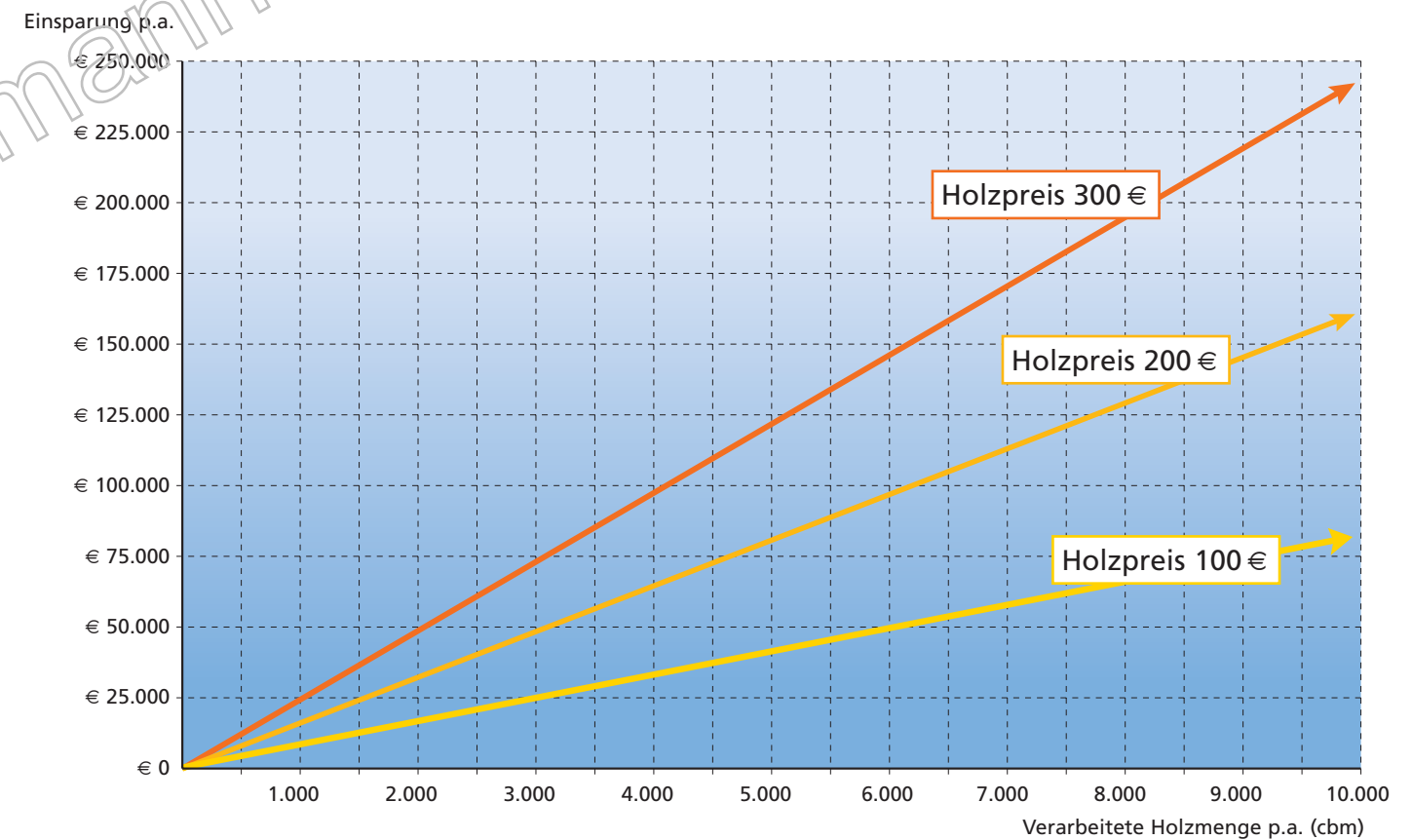
- Breite: reine Breitenoptimierung, bei der die Rohware nach Schnittliste aufgeteilt wird. Beste Maßkombination ergibt maximale Ausbeute.
- Qualität: Breitenoptimierung, bei der die Rohware nach Schnittliste aufgeteilt wird. Berücksichtigt werden verschiedene Qualitätsstufen. Beste Maßkombination ergibt maximale Ausbeute an verschiedenen Qualitäten.

- Preis: In der Schnittliste werden zu den Maßen die Preise hinterlegt. Die Aufteilung wird so optimiert, dass der höchste Preis pro Brett erzielt wird.
- Stückzahl: In der Schnittliste werden zusätzlich Stückzahlen hinterlegt. Die Aufteilung wird entsprechend den geforderten Stückzahlen optimiert und ermöglicht so eine schnelle Abarbeitung aller Aufträge.

Zusätzlich werden alle Daten erfasst, gespeichert und ausgewertet. Dadurch sind sämtliche Zuschnitte genau kontrollierbar. TimberMax unterstützt Sie wirkungsvoll bei der Produkt- und Betriebsdatenerfassung, denn Sie können jederzeit nachvollziehen, was wann in welchem Zeitraum mit welcher Ausbeute geschnitten wurde.



Ausbeutesteigerung von bis zu 8% durch den Einsatz von TimberMax



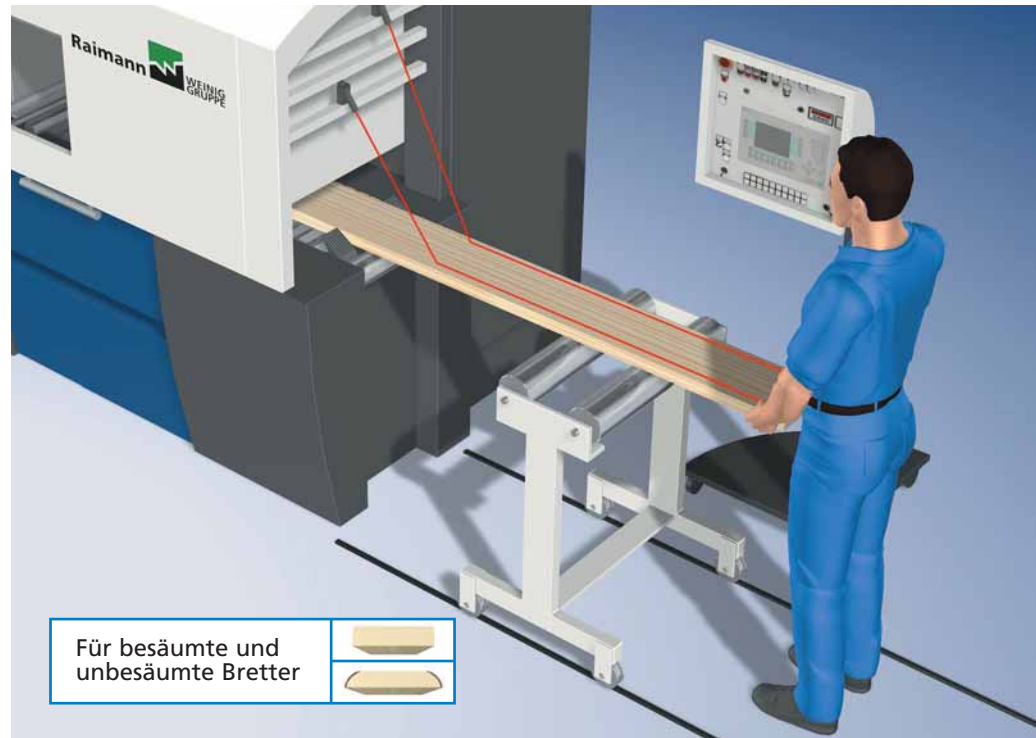
TimberMax – profitieren Sie von den Vorteilen

- Optimierte Holz Ausbeute
- Gezielter Materialeinsatz
- Transparente Fertigung
- Höhere Produktivität
- Präzisere Auftragsplanung
- **Höherer Gewinn**

RaiMech E 1 – Rollenbock

Zur einfachen Zuführung der Bretter zur Vielblattkreissäge.

- Stabile Werkstückabstützung
- Entlastung des Mitarbeiters
- Bedienerfreundlich
- Leistung: bis zu 6 Bretter pro Minute



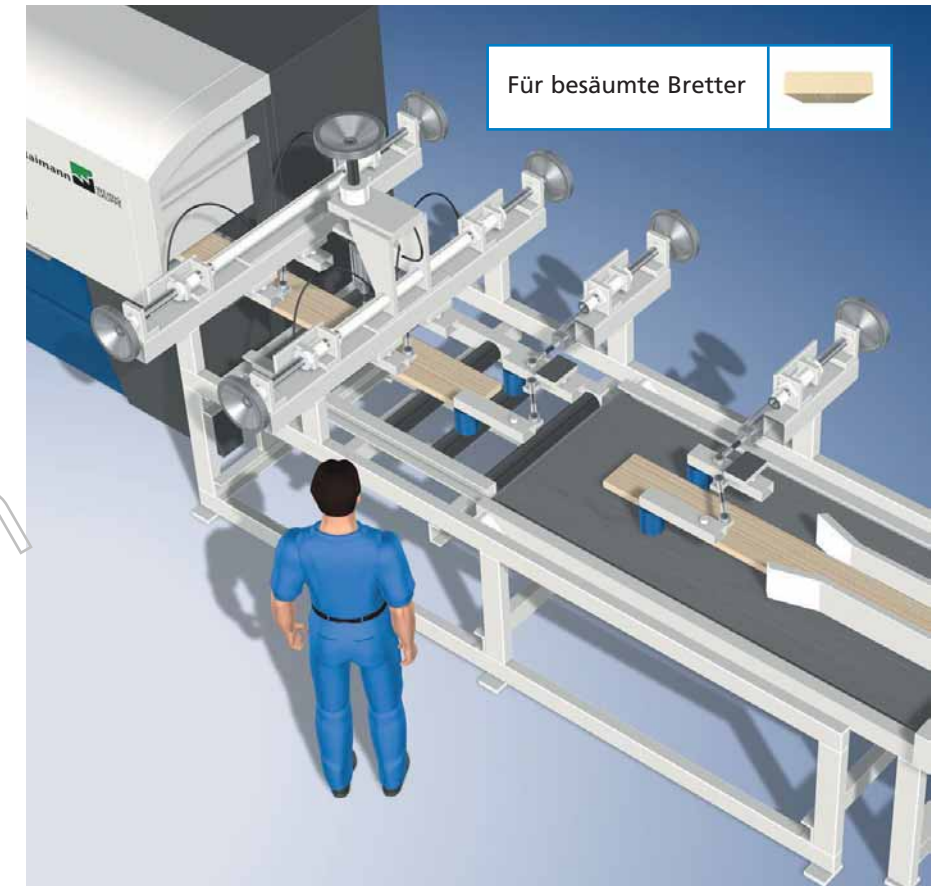
Für besäumte und unbesäumte Bretter



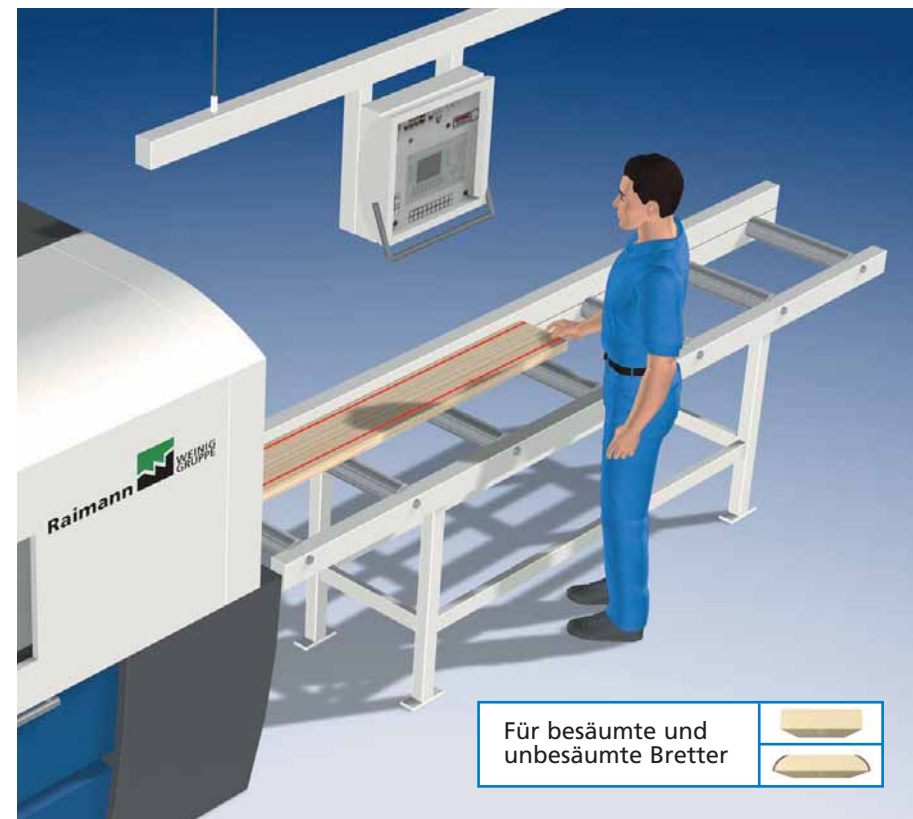
RaiMech E 3 – Mittenzentrierung

Für den exakt zentrierten Einlauf der Bretter beim Einsatz in vollautomatisierten Zuschnittsystemen. Die Bretter (in Stärke und Breite vorsortiert) werden auf einem Transportband der Vielblattkreissäge zugeführt und über beidseitig angeordnete pneumatische Druckrollen zentrisch auf das Sägepaket in der ProfiRip ausgerichtet.

- Materialeinsparung, bis zu 80% weniger Ausschuss
- Leistung: bis zu 26 Bretter pro Minute, Stoß an Stoß



Für besäumte Bretter

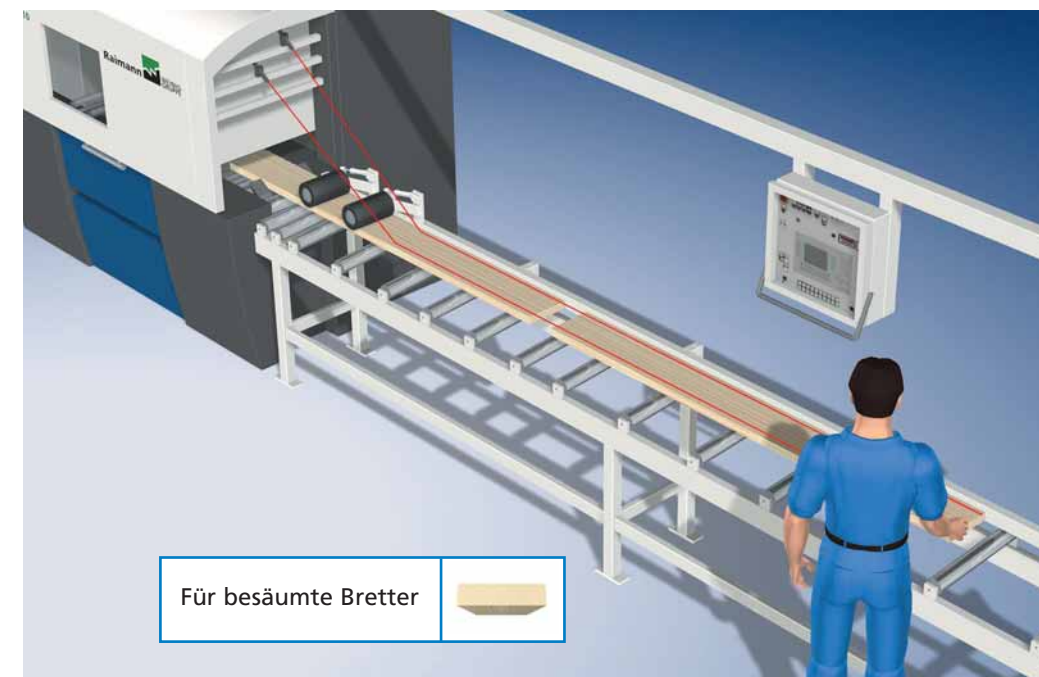


RaiMech E 2 – Rollenbahn

Zur einfachen Zuführung der Bretter zur Vielblattkreissäge.

- Präzise Brettführung am Linearanschlag (nur bei besäumten Brettern)
- Schnelle Zuführung
- Stabile Werkstückabstützung
- Entlastung des Mitarbeiters
- Bedienerfreundlich
- Leistung: bis zu 6 Bretter pro Minute

Für besäumte und unbesäumte Bretter



Für besäumte Bretter

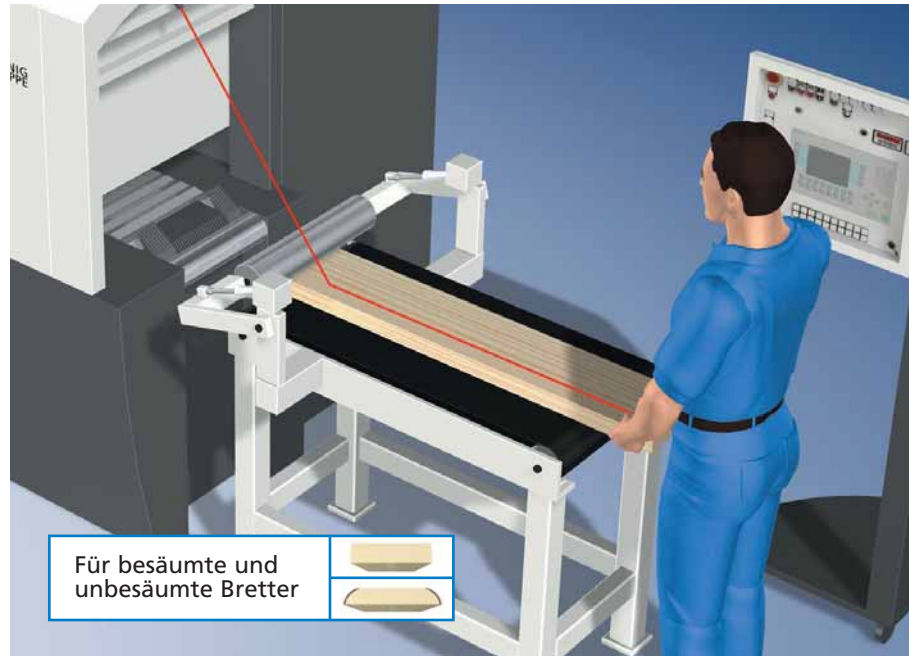


RaiMech E 4 – Schrägrollenbahn mit Anschlag

Angetriebene Schrägrollen führen die Bretter entlang des Anschlags der Vielblattkreissäge zu. Anschlag manuell oder automatisch verstellbar.

- Steigerung der Leistung
- Erhöhte Materialausbeute durch exakte Führung
- Automatische Beschickung mit Längs- oder Querförderer möglich
- Leistung: bis zu 8 Bretter pro Minute

**RaiMech E 5 –
Transportband mit
Laservorlaufsteuerung**



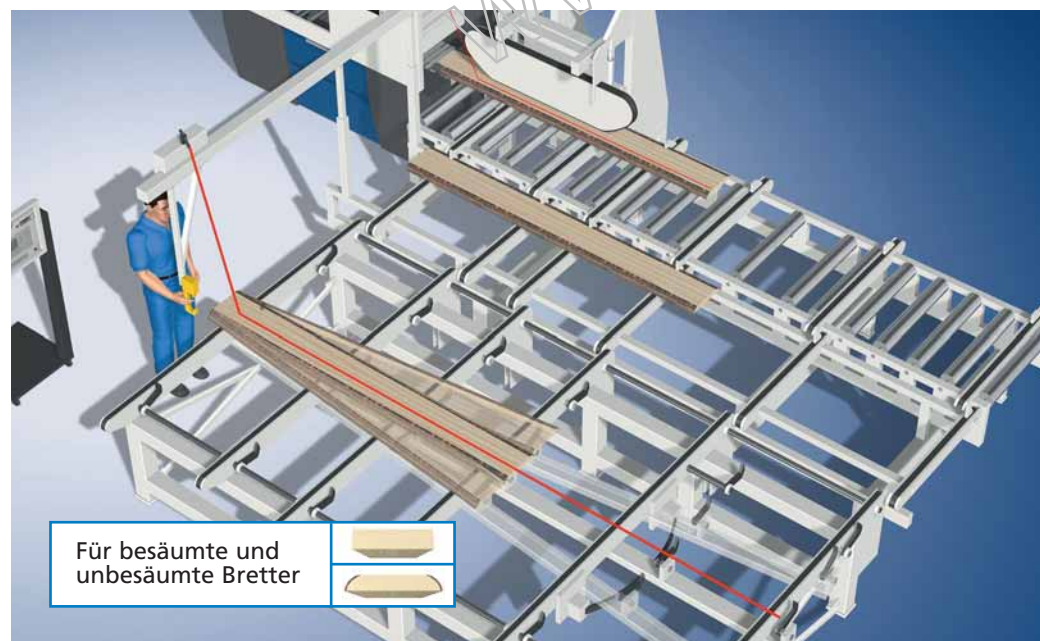
Bretter werden auf dem Transportband vom Bediener an der Null-Linie ausgerichtet; mit dem verstellbaren Laser werden Brettbreite oder Qualitätszonen markiert. TimberMax errechnet die optimale Maßkombination und positioniert die verstellbaren Sägeblätter. Transportband und pneumatisch betätigte Oberdruckrolle führen die Bretter der Vielblattkreissäge zu.

- Maximale Ausbeute durch Einsatz des Optimierungsprogramms TimberMax
- Entlastung des Bedieners durch präzise Materialzuführung
- Leistung: bis zu 6 Bretter pro Minute

**RaiMech E 6 –
Brettvorbetrachtung**

Bretter werden mit Querketten und beweglichen Anschlägen vom Bediener an der Null-Linie ausgerichtet. Mit dem verstellbaren Laser werden Brettbreite oder Qualitätszonen markiert. TimberMax errechnet die optimale Maßkombination und positioniert die verstellbaren Sägeblätter. Querketten und oben liegende Einschubkette transportieren die Bretter vor die Säge und garantieren die präzise Zuführung.

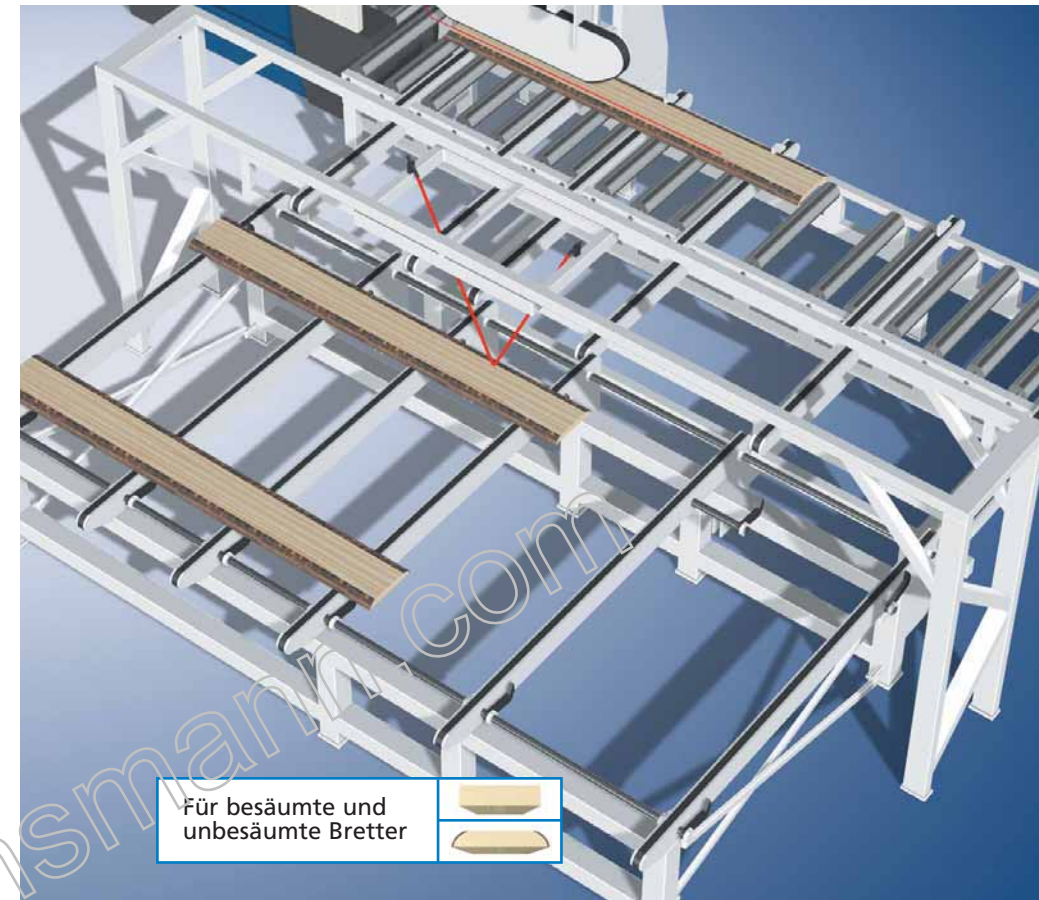
- Entlastung des Bedieners durch automatische Brett-ausrichtung und -transport.



- Maximale Ausbeute durch Einsatz des Optimierungsprogramms TimberMax
- Leistungssteigerung durch automatische Positionierung der Bretter und parallelen Ablauf von Brettmarkierung und -zuführung

- Leistung: bis zu 10 Bretter pro Minute

**RaiMech E 7 –
Automatische
Materialvermessung
und -transport**



Bretter werden im Durchlauf vermessen. Je nach Vermessungsergebnis, d.h. nach Breite und Krümmung, errechnet TimberMax die optimale Maßkombination und positioniert die verstellbaren Sägeblätter. Querketten und oben liegende Einschubkette transportieren die Bretter vor die Säge und garantieren die präzise Zuführung.

- Maximale Leistung
- Optimale Holzausbeute
- Automatischer Ablauf
- Leistung: bis zu 16 Bretter pro Minute

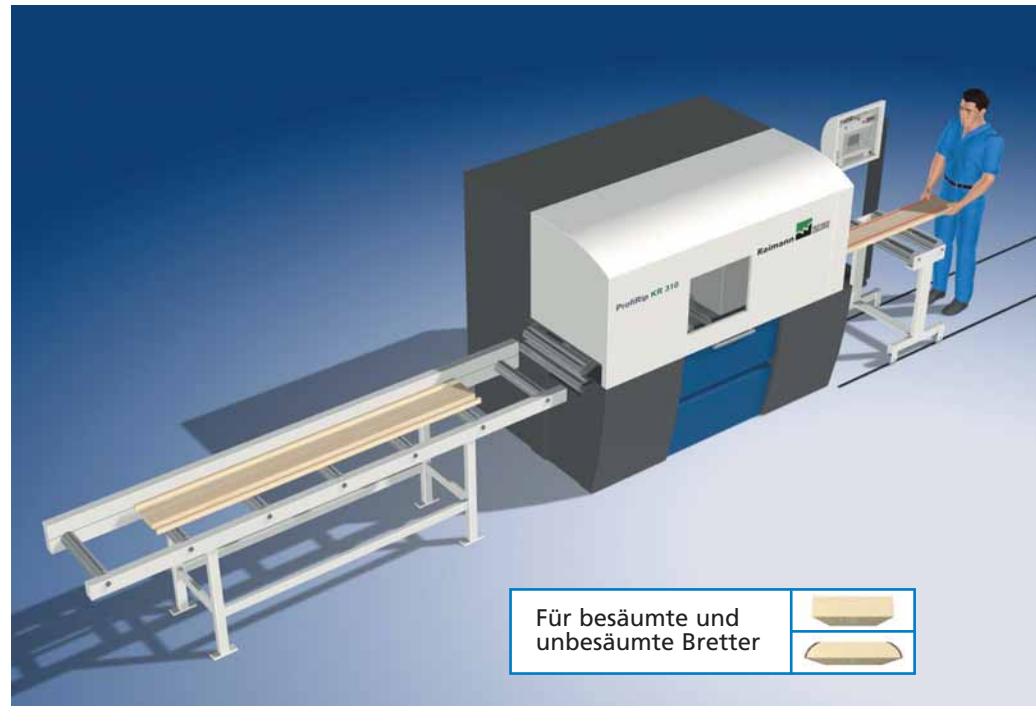
**Leistungsdaten für
RaiMech Einlaufsysteme**

RaiMech-System	Leistung bis zu	Eignung für besäumte oder unbesäumte Bretter	sonstige Vorteile
RaiMech E 1 – Rollenbock	6 Bretter pro Minute		Bedienerfreundlich
RaiMech E 2 – Rollenbahn	6 Bretter pro Minute		Bedienerfreundlich; Anbindungsmöglichkeit
RaiMech E 3 – Mittenzentrierung	26 Bretter pro Minute, Stoß an Stoß		Materialeinsparung
RaiMech E 4 – Schrägrollenbahn mit Anschlag	8 Bretter pro Minute		Qualitätssteigerung; Materialeinsparung
RaiMech E 5 – Transportband mit Laservorlaufsteuerung	6 Bretter pro Minute		Optimale Holzausbeute
RaiMech E 6 – Brettvorbetrachtung	10 Bretter pro Minute		Leistungssteigerung; optimale Holzausbeute; bedienerfreundlich
RaiMech E 7 – Automatische Materialvermessung und -transport	16 Bretter pro Minute		Leistungssteigerung; optimale Holzausbeute

RaiMech A 1 – Rollenbahn

Die aufgetrennten Bretter werden hinter der Vielblattkreissäge auf eine Rollenbahn (auf Wunsch angetrieben) übergeben.

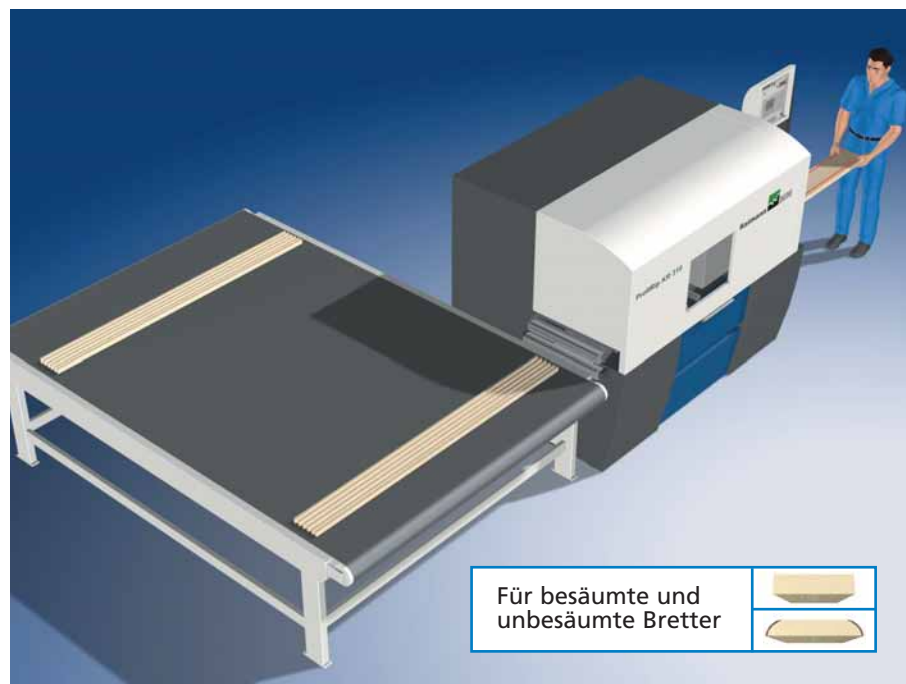
- Stabile Werkstückauflage
- Anbindungsmöglichkeit zum nachfolgenden Verarbeitungsschritt
- Bedienerfreundlich
- Leistung: bis zu 3 Bretter pro Minute (1 Bediener zum Sortieren)



RaiMech A 2 – Sortierförderband

Die aufgetrennten Bretter werden taktweise hinter der Vielblattkreissäge quergefördert.

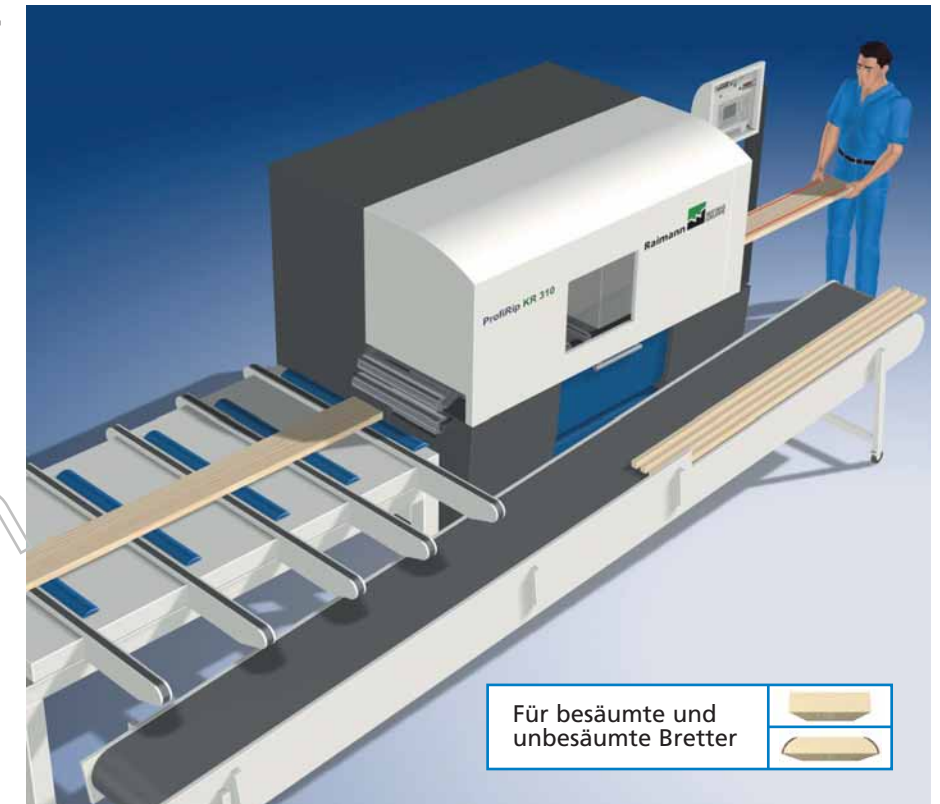
- Größere Flexibilität durch Pufferwirkung des Sortierförderbands
- Höhere Leistung, da Abschnitte/Abfälle nicht absorbiert werden müssen
- Anbindungsmöglichkeit zum nachfolgenden Verarbeitungsschritt
- Leistung: bis zu 5 Bretter pro Minute (1 Bediener zum Sortieren)



RaiMech A 3 – Auslaufquerförderer mit Rücklaufband

Die aufgetrennten Bretter werden hinter der Vielblattkreissäge auf eine Rollenbahn (auf Wunsch angetrieben) übergeben. Querketten mit Nocken ziehen das Material auf das Rücklaufband ab. Das Rücklaufband transportiert alles zum Bediener zurück.

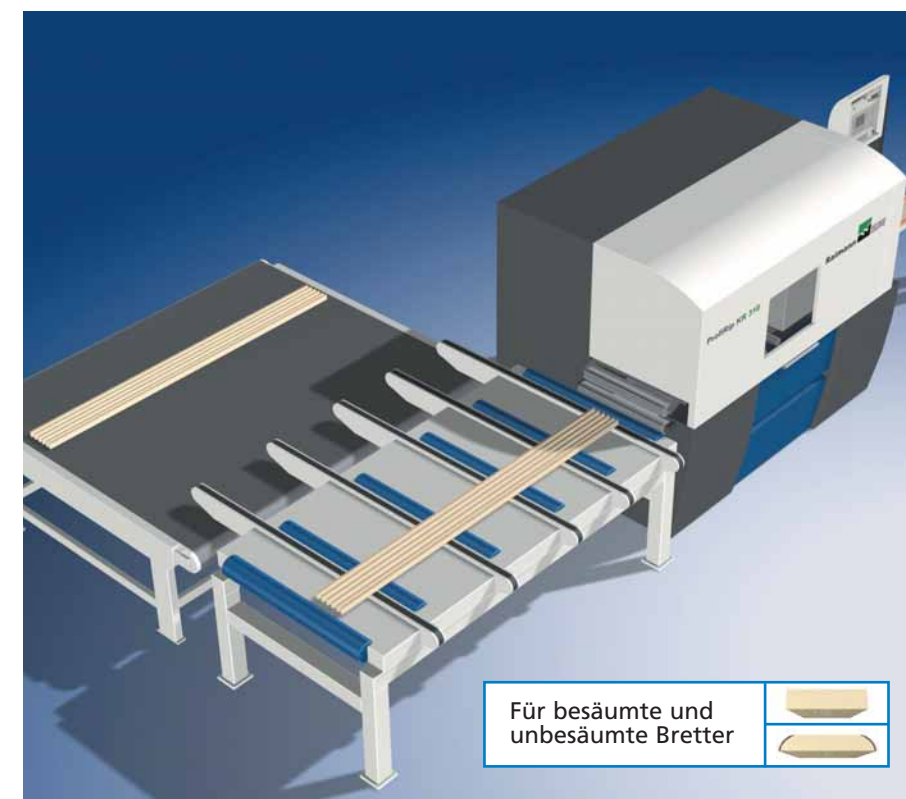
- 1-Mann-Lösung
- Leistung: bis zu 2 Bretter pro Minute



RaiMech A 4 – Auslaufquerförderer mit Sortierförderband

Die aufgetrennten Bretter werden hinter der Vielblattkreissäge auf eine Rollenbahn (auf Wunsch angetrieben) übergeben. Querketten mit Nocken ziehen das Material auf das Sortierförderband ab.

- Größere Flexibilität durch Pufferwirkung des Sortierförderbands
- Höhere Leistung
- Anbindungsmöglichkeit an nachfolgenden Verarbeitungsschritt
- Leistung: bis zu 15 Bretter pro Minute (2 – 3 Bediener zum Sortieren)

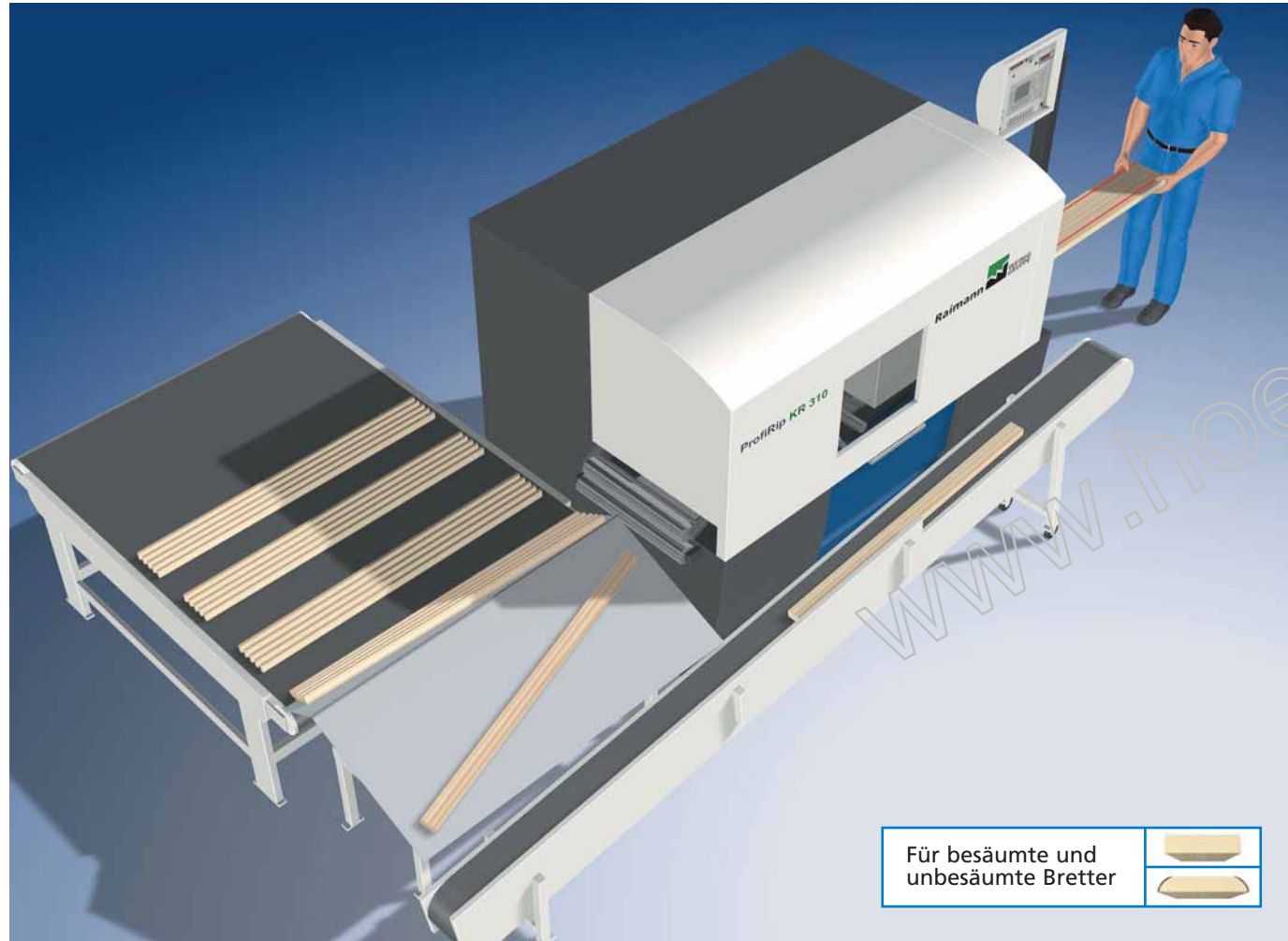


RaiMech A 5 – Dachtrennförderer mit Rücklaufband und Sortierförderband

Die aufgetrennten Bretter werden hinter der Vielblattkreissäge auf einen Tisch mit zwei klappbaren Auflageflächen übergeben. Durch Abklappen der beiden Auflageflächen

werden gesägte Leisten (Transport rechtsseitig) und das Reststück (Transport linksseitig) getrennt. Der aufgetrennte Teil des Brettes gleitet auf ein Sortierförderband, wo er bequem absortiert werden kann. Das Reststück läuft über das Rücklaufband automatisch zum Bediener zurück.

- Größere Flexibilität durch Pufferwirkung des Sortierförderbands
- Automatischer Rücktransport des Reststücks bei breiten Brettern
- Mehrstufiges Auftrennen und Optimieren der Bretter möglich
- Leistung: bis zu 4 Bretter pro Minute



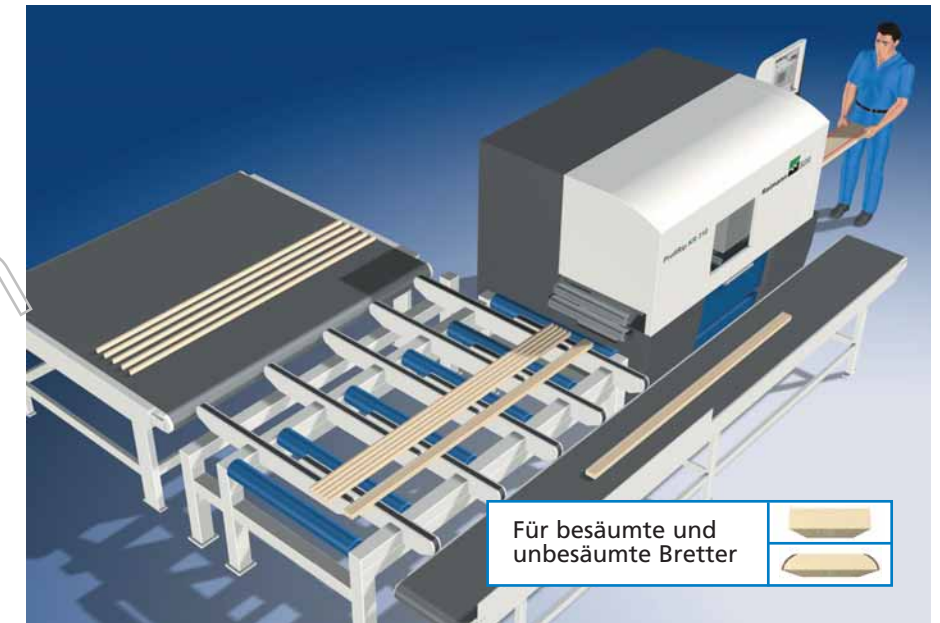
RaiMech A 6 – Auslauffrennförderer links/rechts mit Rück- laufband und Sortier- förderband

Die aufgetrennten Bretter werden hinter der Vielblattkreissäge auf eine Rollenbahn (auf Wunsch angetrieben) übergeben. Querketten transportieren die gesägten Leisten nach rechts und die Reststücke nach links. Die gesägten Leisten und Abfälle werden auf ein Sortierförderband übergeben. Das Reststück läuft über das Rücklaufband automatisch zum Bediener zurück.

- Größere Flexibilität durch Pufferwirkung des Sortierförderbands

- Automatischer Rücktransport des Reststücks bei breiten Brettern
- Mehrstufiges Auftrennen und Optimieren der Bretter möglich

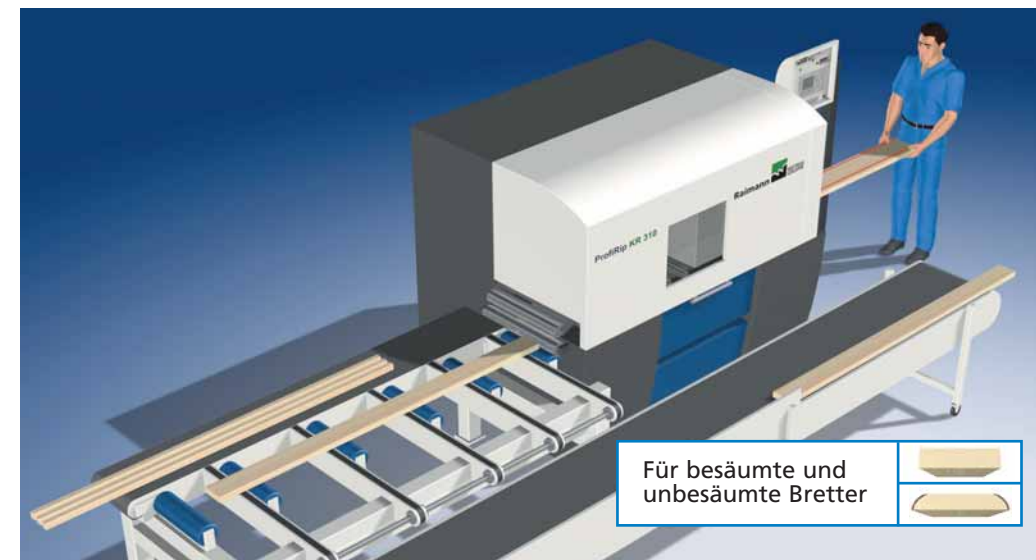
- Höhere Leistung
- Leistung: bis zu 6 Bretter pro Minute



RaiMech A 7 – Auslauffrennförderer links/geradeaus mit Rücklaufband

Die aufgetrennten Bretter werden hinter der Vielblattkreissäge auf ein Transportband übergeben. Querketten ziehen das Reststück nach links auf das Rücklaufband ab, wo es automatisch zum Bediener zurückgeführt wird. Die gesägten Leisten und Abfälle werden geradeaus weitertransportiert.

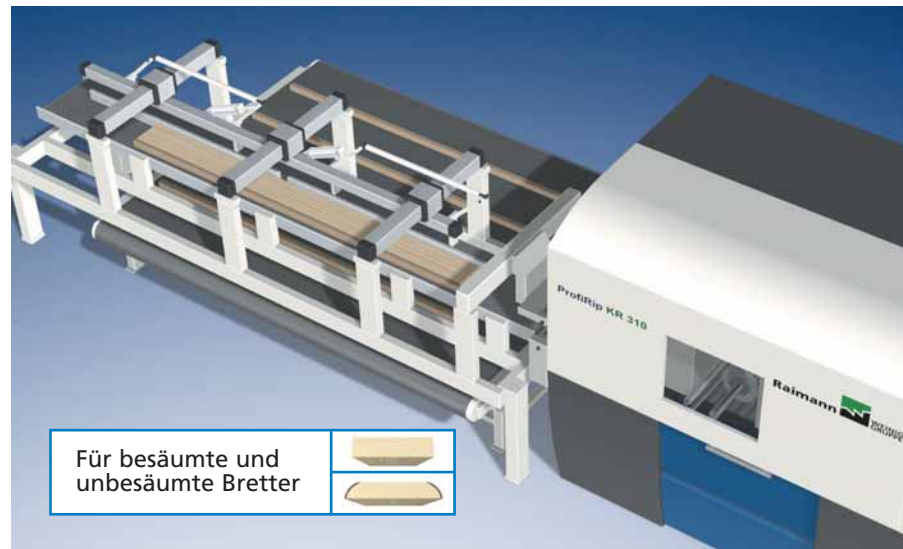
- Automatischer Rücktransport des Reststücks bei breiten Brettern
- Mehrstufiges Auftrennen und Optimieren der Bretter möglich
- Hohe Leistung
- Leistung: bis zu 6 Bretter pro Minute



RaiMech A 8 – Spreibeltrennung/ automatische Abschnittentsorgung

















- Automatischer Ablauf
- Hohe Leistung
- Kontinuierlicher Ablauf
- Leistung: bis zu 16 Bretter pro Minute

Entfernt die Abfälle/Abschnitte der aufgetrennten Bretter an rechter und linker Seite. Die aufgetrennten Bretter werden hinter der Vielblattkreissäge von einem Transportband übernommen. Der rechte Abschnitt fällt sofort beim Auslauf aus der Vielblattkreissäge neben der Bandkante ab. Das gesägte Leistenpaket wird von einem Schieber soweit quertransportiert, bis auch der linke Abschnitt abfällt.



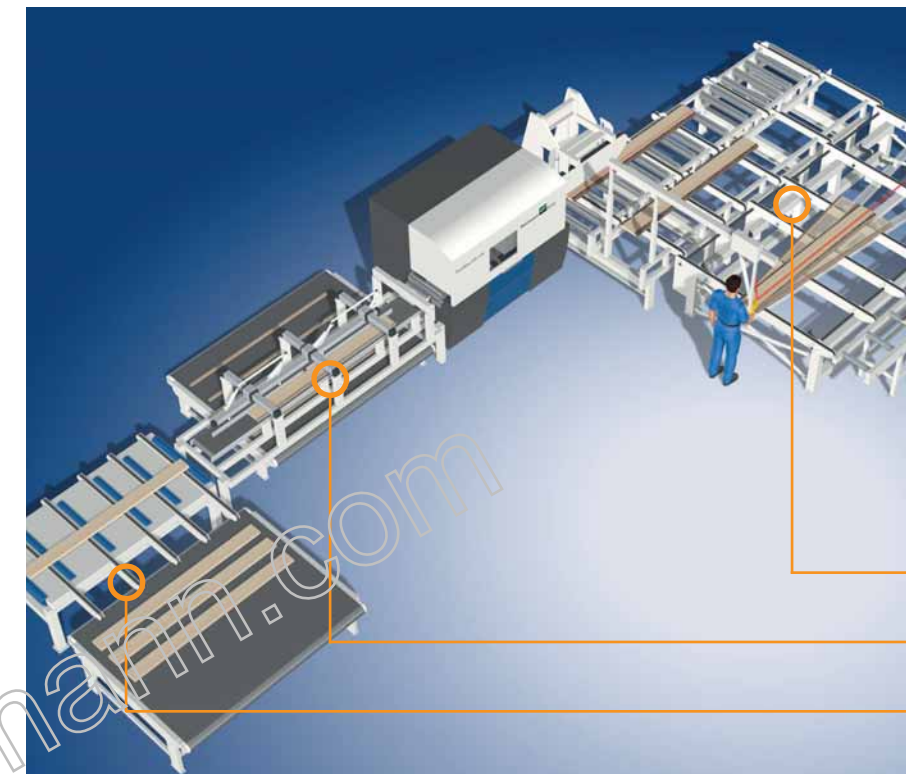
Für besäumte und unbesäumte Bretter

Leistungsdaten für RaiMech Auslaufsysteme

RaiMech-System	Leistung bis zu	Eignung für besäumte oder unbesäumte Bretter	sonstige Vorteile
RaiMech A 1 – Rollenbahn	3 Bretter pro Minute	 	Bedienerfreundlich; Anbindungsmöglichkeit
RaiMech A 2 – Sortierförderband	5 Bretter pro Minute	 	Bedienerfreundlich; Anbindungsmöglichkeit; höhere Leistung
RaiMech A 3 – Auslaufquerförderer mit Rücklaufband	2 Bretter pro Minute	 	1-Mann-Bedienung
RaiMech A 4 – Auslaufquerförderer mit Sortierförderband	15 Bretter pro Minute	 	Hohe Leistung
RaiMech A 5 – Dachtrennförderer mit Rücklaufband und Sortierförderband	4 Bretter pro Minute	 	Mehrstufiges Auftrennen und Optimieren möglich
RaiMech A 6 – Auslautrennförderer links/rechts mit Rücklaufband und Sortierförderband	6 Bretter pro Minute	 	Mehrstufiges Auftrennen und Optimieren möglich; hohe Leistung
RaiMech A 7 – Auslautrennförderer links/geradeaus mit Rücklaufband	6 Bretter pro Minute	 	Mehrstufiges Auftrennen und Optimieren möglich; hohe Leistung
RaiMech A 8 – Spreibeltrennung/ automatische Abschnittentsorgung	16 Bretter pro Minute	 	Hohe Leistung; kontinuierlicher Ablauf

Technische Änderungen vorbehalten.
Aussagen und Abbildungen in diesem Prospekt beinhalten auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Schutzabdeckungen teilweise zum Fotografieren abgenommen.

Anlagenbeispiel 1



- Verarbeitung von besäumter und unbesäumter Rohware



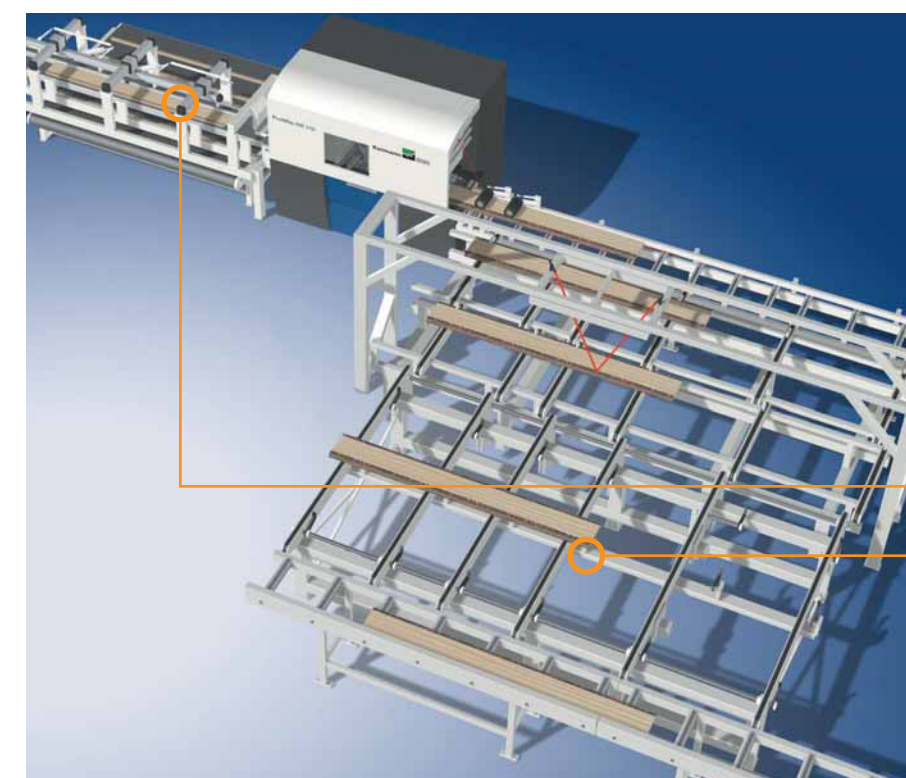
- Brettvermessung mit beweglichem Laser
- Brettausrichtung über Joystick
- Optimierung der Holzausbeute unter Berücksichtigung der Holzqualität
- Leistung bis zu 10 Bretter pro Minute

RaiMech E 6

RaiMech A 8

RaiMech A 4

Anlagenbeispiel 2



- Verarbeitung von besäumter Rohware



- Automatische Brettvermessung
- Optimierung nach Breite, Preis und Stückzahl
- Leistung bis zu 16 Bretter pro Minute

RaiMech A 8

RaiMech E 7