

RILESA ApS

Maschinen und Handierungssysteme
Für die Holzindustrie

Winprofi



Bohren und Fräsen von
Fensterkomponenten



www.rilesa.dk
rilesa@rilesa.dk



Telefon: +45 7541 0600

Fax: +45 7541 0606

Rilesa - Programm



VLGD 1524



UNEX



VAKMIX STAFET



VAKMIX 6000



VAKMIX 6000P



Vlg 1524



WinProfi



VAKMIX STAFET

Winprofi – vollautomatische Bearbeitung von Fensterkomponenten im Durchlauf, Fenster für Fenster.

Rilesa hat in den vergangenen Jahren zahlreiche Bearbeitungsmaschinen für die Fensterindustrie entwickelt und produziert und der jüngste Spross der Familie ist eine neu konstruierte Version unserer fortschrittlichen Winprofi-Linie. Mit der neuen Winprofi steigern wir die Kapazität, machen den Zugang bedienerfreundlicher und erhöhen die Bearbeitungsmöglichkeiten. Und Möglichkeiten gibt es viele. In der abgebildeten Maschine haben wir zwei Viereckstemmbohrer, einen Langlochfräser für Schlosseinsätze, drei Bohrer von unten, samt einem Beschlagsbohrkopf von der Seite untergebracht. Die Anzahl der Einheiten ist kundenspezifisch und kann daher variieren. Die Werkstücke werden über das Pufferband zugeführt und laufen längs ein in die Bearbeitungseinheit, wo sich die verschiedenen Aggregate befinden.

Mit Hilfe von zwei Servospannern wird das Werkstück gehalten und an den verschiedenen Einheiten vorbeigeführt. Die Positionierung erfolgt genau und schnell. Vierecklöcher für Sprossen, Löcher für Scharniere, Löcher für Beschläge, Löcher für Griffe, Langlöcher für Schlosseinsätze u. a. M..

Die Winprofi-Linie kann durch die Daten des Auftragsystems gesteuert werden.

Die Winprofi-Linie bietet zwei Möglichkeiten zur Steuerung:

Möglichkeit 1. Die einzelnen Werkstücke können über den Bildschirm der Anlage angelegt werden, mit den zugehörigen Bearbeitungsschritten, danach können die Werkstücke im Menu aufgerufen werden. Der Werkstücktyp, der im Menu gewählt wurde, fährt nun in die Linie ein, somit kann die Linie sowohl für Einzelbearbeitung als auch Serienfertigung von Komponenten genutzt werden. Möglichkeit 2. Das betriebliche Auftragsystem sendet Daten an die Winprofi-Linie, die Werkstücke kommen bei dieser Lösung in der Regel von einem Doppelendprofiler und laufen Fenster für Fenster in die Linie ein. Die Winprofi-Linie kontrolliert die richtige Reihenfolge der Teile, indem die Werkstücklängen mit den Daten aus dem Auftragsystem verglichen werden und bearbeitet die Teile, so dass sie die Linie in der Reihenfolge verlassen, in der sie gesammelt werden sollen.



Die Bearbeitungseinheiten sind in einer Kabine mit guten Zugangsmöglichkeiten untergebracht.



Einlauf mit Pufferband. Werkstücke kommen in der Regel von Hobel und Doppelendprofiler.



Die Teile werden vom Pufferband über das Einlaufband getaktet, welches die Werkstücke der Bearbeitungskabine zuführt.



Nach der Bearbeitung laufen die Werkstücke weiter und werden ausgetaktet.



Im Bearbeitungsbereich erfolgen alle Einstellungen automatisch, auch die der Breite.



Zwei starke Servomotore sorgen für den sicheren Halt der Werkstücke und arbeiten in sehr hohem Tempo. Einige Bearbeitungseinheiten sind fest montiert, andere können verschoben werden.



Die Winprofi-Linie kann nach Daten aus einem bestehenden Auftragsystem arbeiten, oder die verschiedenen Werkstücktypen werden direkt am Bildschirm programmiert und eingerichtet.



Scharniere

Scharniere: Werkstück wird in Position geführt, um die Scharnierlöcher in die Seite des Teiles zu Bohren.



Griffe

Von der Unterseite her ist eine Anzahl Bohrgruppen mit unterschiedlichen Werkzeugen platziert. Das Programm steuert dabei, welches Werkzeug in die Bearbeitungsposition fährt.



Langlochfräsen für Schlosseinsätze. Unter dem Werkzeug ist der Bohrkasten zu sehen, der die Grifflöcher bohrt.



Sprossen

Vierecklöcher für Sprossen, ein oder zwei, werden schnell und genau mit einem Paar kräftiger Einheiten ausgeführt.



Sonstiges

Hier wieder ein Beispiel für Vierecklöcher und Bohrungen für Griffe, aber es wäre auch ein dritter Bearbeitungsgang möglich. Die Linie ist für die Bearbeitung von allen Seiten und in allen Winkeln ausgelegt, und Sie haben vielleicht noch ganz andere Anforderungen an die Linie. Dem haben wir durch eine zukunftssichere Konstruktion Rechnung getragen.