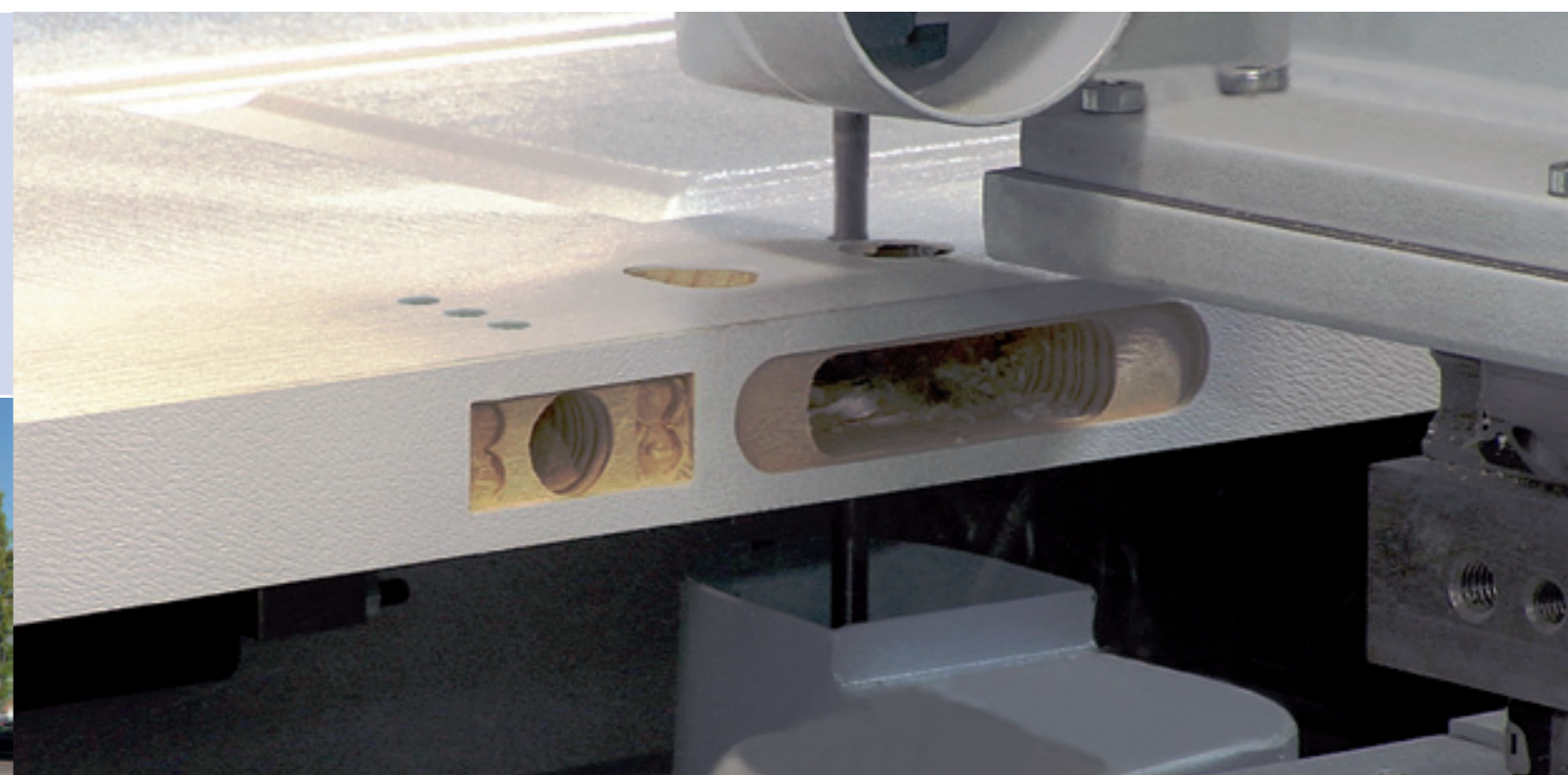


Türblattherstellung und -bearbeitung



Ein Unternehmen der HOMAG Group



TORWEGGE
Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
Alter Kirchweg 11
D-32584 Löhne
Tel.: +49 5731 84960
Fax: +49 5731 8007
Fax: +49 5731 8496 29 Service
E-Mail: info@torwegge.com
Internet: www.torwegge.com

TORWEGGE – Ihr Systemlieferant für den Türenbereich

TORWEGGE als Systemlieferant im Türenbereich bietet individuelle Lösungen für die Herstellung und Bearbeitung von unterschiedlichsten Türblättern wie z.B. stumpfe Türen, Falztüren usw. für Innen-, Außen-, Wohnungs- und Funktionstüren. Die Maschinen und Anlagen sind mit modernster Steuerungstechnik ausgestattet und der hohe Automatisierungsgrad ermöglicht eine Vielzahl von wirtschaftlichen und flexiblen Bearbeitungen.

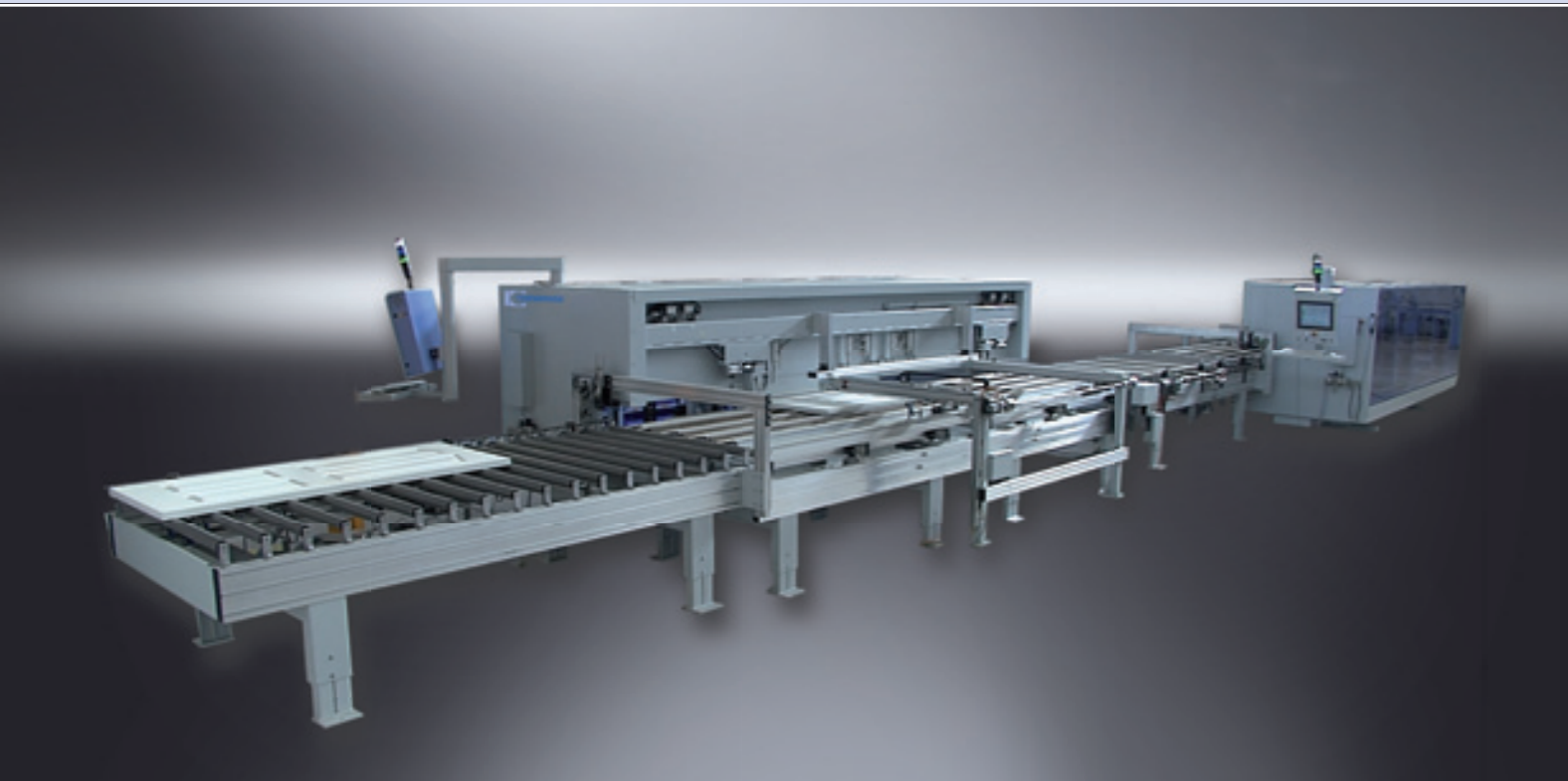
TORWEGGE bietet zukunftsorientierte Stand-Alone Lösungen für kleine Stückzahlen sowie vollautomatische Linien für hohe Kapazitäten. Die TORWEGGE Maschinen erfüllen damit die anspruchsvollen Anforderungen der Kunden an hohe Wirtschaftlichkeit kombiniert mit maximaler Flexibilität und erstklassiger Fertigungsqualität.

Türblattherstellung nach Maß

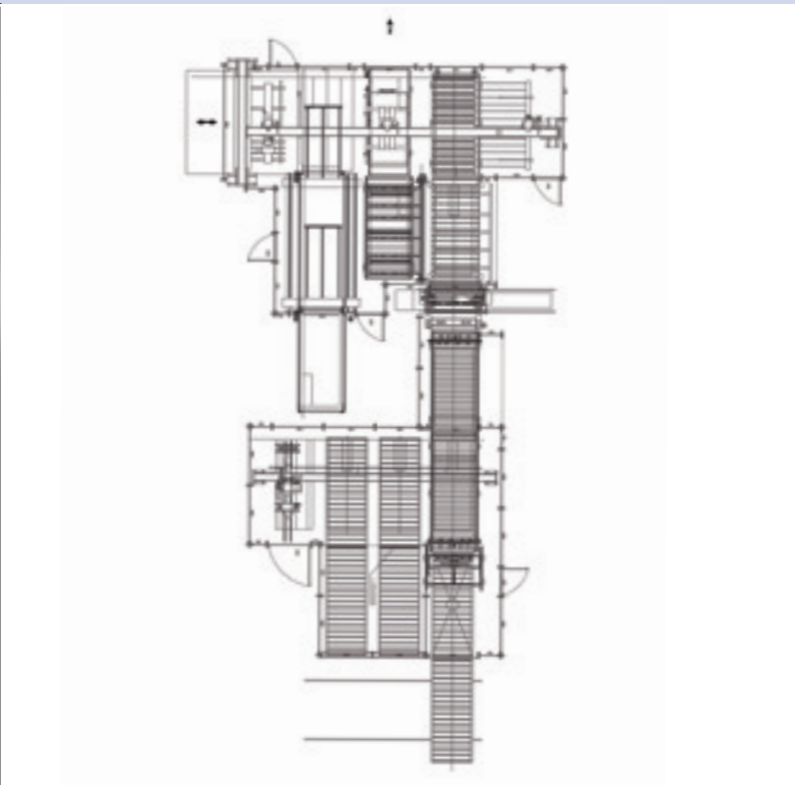
Bei der Türblattherstellung ergänzt TORWEGGE die eigenen Maschinen durch Lösungen aus der HOMAG Group und bietet so die komplette Türblattherstellung aus einer Hand.

Mögliche Komponenten der Türblattherstellung:

- Flächenlager
- Beschickungseinrichtung Absperrung/ Deckschichten
- Beschickung der Längs- und Querriegel durch Roboter
- Formatieren der Mittellagen
- Rahmenpresse
- Automatischer Mittellageneinschub
- Beschickung für Sondermittellagen
- NC-gesteuertes Riegelmagazin
- Positionierbereich für Deckplatten, Mittellagen und Oberflächen



Einseitige Lösung einer Türblattbearbeitungsanlage zur Schloss-Bandbearbeitung



Konzepte zur TORWEGGE-Türblatffertigung



TORWEGGE – Ihr Systemlieferant für den Türenbereich

TORWEGGE liefert für die Türbearbeitung zahlreiche individuelle, exakt auf Ihren Bedarf abgestimmte Maschinenkonzepte. Unsere Maschinen bieten Ihnen einen umfangreichen Leistungs- und Funktionsumfang für Ihren Bedarf sowohl für stumpfe wie auch für Falztüren. Heute wird immer mehr Flexibilität im Fertigungsprozess gefragt - diese liefert TORWEGGE durch maßgeschneiderte Lösungen im Rahmen der kompletten Prozesskette. Gleichzeitig profitiert der Kunde von der perfekten Beratung und Betreuung durch Spezialisten im Türen- und Zargenbereich, von der Projektierung bis zum After Sales Service. Für den Kunden bedeutet dies hohe Qualitätsstandards und wirtschaftliche, individuelle Lösungen von kommissionsweiser bis zur Serienfertigung.

Neben der Herstellung von Haus-, Objekt- und Zimmertüren eignen sich die TORWEGGE Anlagen auch bestens zur Produktion von hochwertigen Funktionstüren, wie z. B. Feuerschutztüren, einbruchshemmende Türen, Nassraumbtüren, rauchsichere Türen, Schallschutztüren, schusssichere Türen.

Mögliche Aggregate zur Schloss-/Bandbearbeitung

- Schlosskastenfräser
- Stulpfräser
- vertikaler Schloss-/Drückerlochfräser von oben und/oder unten
- Vorbohrer für Befestigungsschrauben
- Hohlstemmaggregat für rechteckige Beschlagsausführungen
- Fräsaggregate Links-/Rechtslauf zur Lappenbandbearbeitung
- schwenkbares Bandbohraggregat (Anuba-/Einbohr-Bänder)
- Bandeindrehaggregat (einfach)
- Bandeindrehaggregat mit 6-fach Wechseltmagazin



Individuelle Türbearbeitung für anspruchsvolle Kundenwünsche

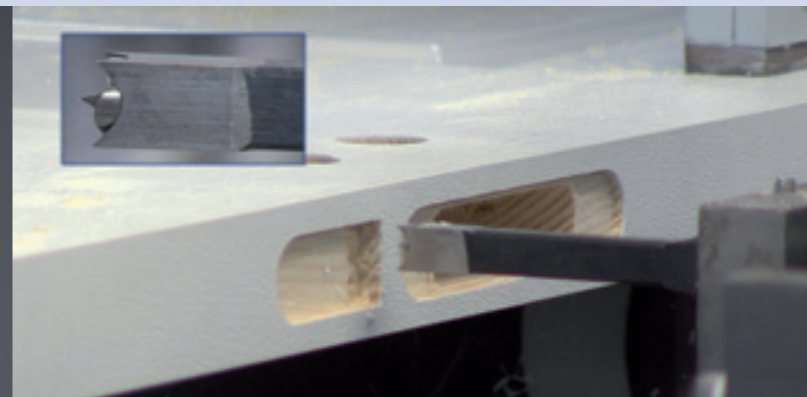


Bild oben: Hohlstemmaggregat für den Einsatz rechteckiger Beschläge
Bild unten: Verdeckt liegendes Band

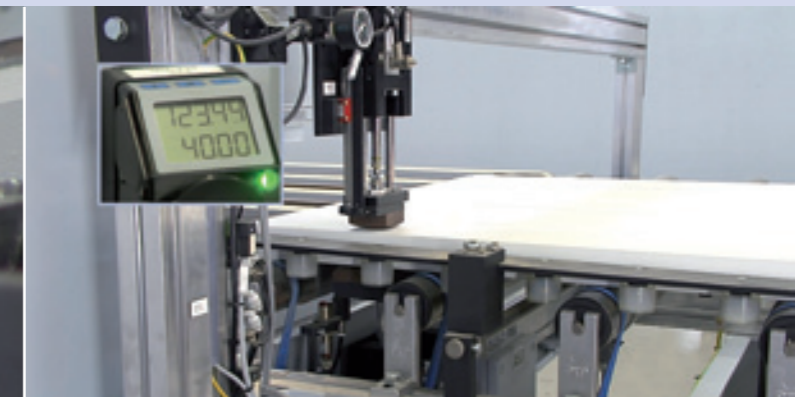


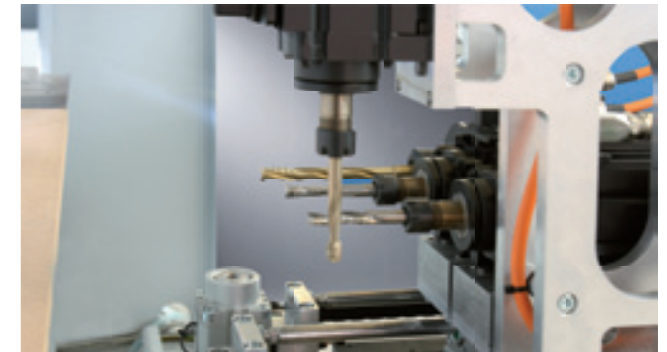
Bild oben: Vorgelagerte Dickenmessung zur effizienteren Bearbeitung
Bild unten: Bearbeitung von Drücker, Schlüsselloch und Schlosskasten

SBT 100 – Multitalent für kleine und mittlere Stückzahlen

Die kompakte und robust ausgelegte Türblattbearbeitungsmaschine SBT 100 erledigt die komplette Fräs- und Bohrbearbeitung für Türschlösser sowie die Bearbeitung der Bänder: ob Lappenbänder, Einbohrbänder oder verdeckt liegende Bänder in vielfältiger Ausführung – die Bearbeitung all dieser Bandtypen gehört zum Standardumfang der SBT 100. Das Multitalent ist für die Produktion kleiner und mittlerer Stückzahlen geeignet, so dass kleine und mittelständische Unternehmen aber auch Industrieunternehmen mit Fertigung verschiedener Losgrößen von der Flexibilität der SBT 100 profitieren können.



Bearbeitung von Schlosskasten und Drücker-/Schlüsselloch



Bearbeitungsaggregate der SBT 100

Türblattbearbeitungsmaschine SBT 100



Je nach Ausrüstung und technischer Anforderung bewältigt diese CNC-gesteuerte Maschine 120 - 150 Türblätter pro Schicht.

Die Bestückungsvarianten der Maschine sind vielfältig. Das Schlosskastenaggregat gehört bereits zur Grundausstattung, ebenso die Stulp-, Schlüssel- und Drückerlochfräser. Freie Kapazitäten für zusätzliche Aggregatebestückungen sorgen für nahezu unbegrenzte Möglichkeiten in der Beschlagsbearbeitung.

Technische Daten	
Werkstückdicke	25 - 70 mm
Werkstückbreite	300 - 1.300 mm
Werkstücklänge	1.600 - 2.500 mm
Arbeitshöhe	935 mm

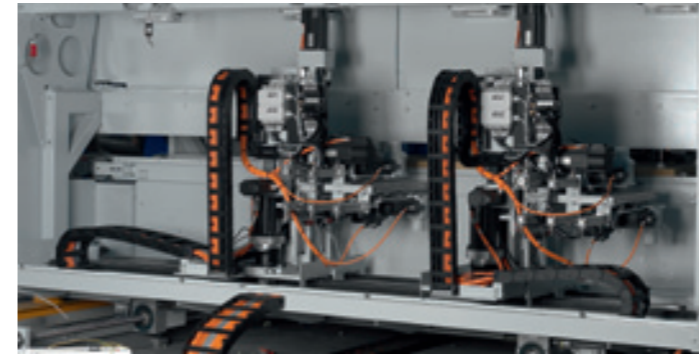
Technische Daten sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.

Sondermaße auf Anfrage.

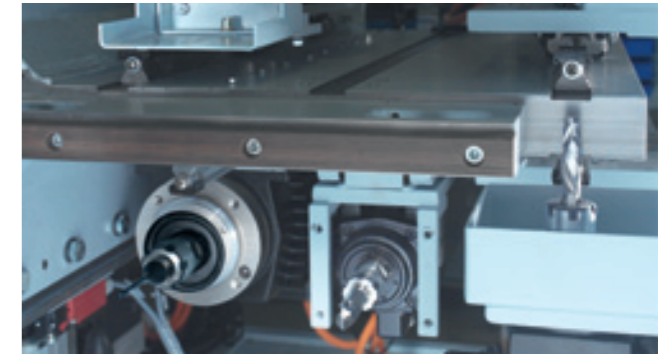
SBL 520 – Flexible Schloss-/Bandbearbeitung

Die Schloss-Bandbearbeitungsmaschine SBL 520 ist eine hochflexible Anlage zur Beschlagsbearbeitung an Türblättern. Eine flexible Produktion mit einer Produktionsmenge von bis zu 650 Türen pro Schicht gehört zum Standard. Dieses Multi-Talent fühlt sich im Stand-Alone Bereich ebenso zu Hause wie in automatisierten Durchlauflinien. Die gleichzeitige Bearbeitung der Schloss- und Bandseite erfolgt in einer Aufspannung. Die Breitenverstellung der Maschine erfolgt elektronisch. Vor der Bearbeitung wird die Breite des Türblatts automatisch ermittelt – dadurch ist ein präziser Bandabschluss zur Oberfläche möglich.

Um die anspruchsvollen Anforderungen der Kunden zu erfüllen, gibt es diese Maschine in einseitiger sowie auch doppelseitiger Ausführung. Bei der einseitigen Lösung SBL 510 wird für die Komplettbearbeitung des Türblattes je eine Maschine für die Schloss- und eine für die Bandbearbeitung eingesetzt. Die doppelseitige Variante SBL 520 ermöglicht diese Bearbeitung parallel in einer Maschine.



Fräsaggregate für parallele Bandbearbeitung



Bearbeitungsaggregate für Schlosskasten und Stulp

Schloss-Bandbearbeitungsmaschine SBL 520



Technische Ausrüstung:

- Schnelle Riementransporte zum Transport der Werkstücke
- Pneumatisch gesteuerte Anschläge zum Ausrichten der Türblätter in Längsrichtung
- Schlossbearbeitungsseite mit bis zu 2 Aggregateträgern mit bis zu 5 Bearbeitungseinheiten
- Bandbearbeitungsseite mit max. 2 Aggregateträgern mit je max. 5 Motoren für Bandbohrungen und -fräsungen
- Aggregateträger in 3 Achsen verfahrbar

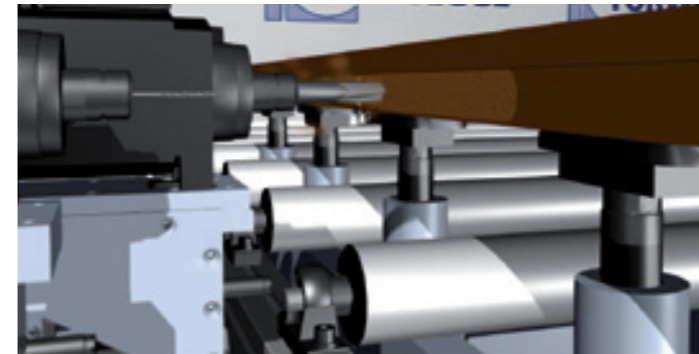
Technische Daten	
Werkstückdicke	30 - 65 mm
Werkstückbreite	380 - 1.300 mm (optional 500 - 1.800 mm)
Werkstücklänge	1.500 - 2.500 mm (optional 3.500 mm)
Leistung	bis zu 4 Türen/min. (je nach Ausführung)
Arbeitshöhe	ca. 1.000 mm

Technische Daten sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.

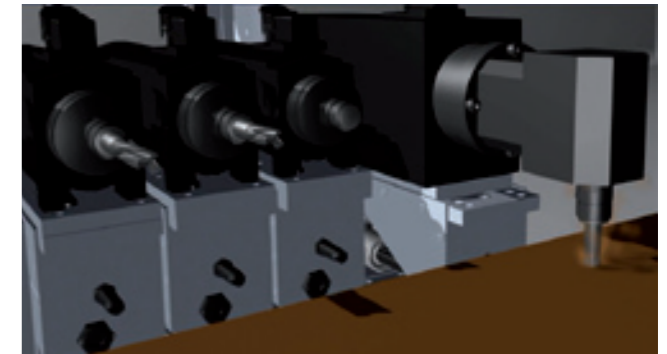
Sondermaße auf Anfrage.

SBK 300 – Türblattkomplettbearbeitung für höchste Ansprüche

Die Schloss-/Band-Komplettbearbeitungsmaschine SBK 300 verbindet die Vorteile einer effizienten und hochflexiblen Maschine mit einem optimalen Preis-Leistungsverhältnis. Die verschiedenen Bestückungsvarianten der Maschine ermöglichen so z. B. folgende Bearbeitungen: Fräsen und Bohren von Lappenband, Einbohrband, 3D-Band, Fräsen von Schlosskasten inkl. Stulp sowie Fräsen von Schlüssel-/Drück-erloch, Bearbeitungen von Kartenschlössern, Rosettenbohrung für Drückergarnitur in der Fläche, Fräsen von Lichtausschnitten, Spionlöchern und Lüftungsgittern, kopfseitige Bearbeitungen z. B. für Funktionstüren usw. – unbegrenzte Vielfalt auf einer Maschine.



Fräsen des Schlosskastens



Horizontale und vertikale Fräsbearbeitung

Schloss-Bandbearbeitungsmaschine SBK 300



Technische Ausrüstung und Anwendungsgebiete:

- Komplettbearbeitung in einer Aufspannung
- Zykluszeit für eine Mustertür max. 3 min. (4-seitig formatieren GLL/GGL, Schlosskasten, 3 Bänder, Nebenzeiten für Transport und Spannen)
- Durchlauftisch absenkbar oder aushebbare Spanneinheiten
- Rollentisch als Durchlauftisch, um Rüstzeiten bei Breitenwechsel zu minimieren
- Spannen für Komplettbearbeitung mit Vakuum
- Einzel steuerbare Vakuumsaugelmente, längenabhängig vertikal abwählbar
- Eintransport mit oder ohne Festkantenausrichtung
- Werkzeugwechselsystem

Technische Daten	
Werkstückdicke	25 - 70 mm
Werkstückbreite	300 - 1.250 mm (Rohmaß 1.300 mm)
Werkstücklänge	1.500 - 2.700 mm (optional bis 3.500 mm)
Leistung	ca. 150 Türen/Schicht
Arbeitshöhe	ca. 1.000 mm

Technische Daten sind nicht in allen Einzelheiten verbindlich. Wir behalten uns Änderungen im Zuge der Weiterentwicklung ausdrücklich vor.

Sondermaße auf Anfrage.