



Mechanisierungen

Weinig- Mechanisierungs- elemente.

Damit Sie Ihren Kehlautomaten volle Pulle laufen lassen können.

Serienfertigung verlangt
Automatisierungs-
elemente, die genau auf
Ihre Kehlmachine
abgestimmt sind.



Weinig Mechanisierungselemente – erst die bringen die Serienproduktion zum Laufen.

Erst mit den Elementen der Weinig Mechanisierung erschließt sich Ihnen das volle Leistungspotential Ihres Hobel- und Kehlautomaten.  Erst dann wird es möglich, seine Vorschubgeschwindigkeit zu nutzen.  Erst dann kann er pausenlos Holzstapel in hochwertigste Werkstücke verwandeln, in Qualitäten sortieren und baumarktgerecht verpacken.

Mit einem Schlag steigt Ihr Betrieb in eine neue Leistungsklasse auf.  Sie kommen auf höhere Stückzahlen in viel kürzerer Zeit.  Sie schaffen in Ihrer Fertigung die gewinnfressenden Pausen ab.  Ihr Personaleinsatz verringert sich.  Die Produktqualität steigt.  Kundenbezogene Sortierung wird möglich.  Sie erreichen die maximale Wertschöpfung.



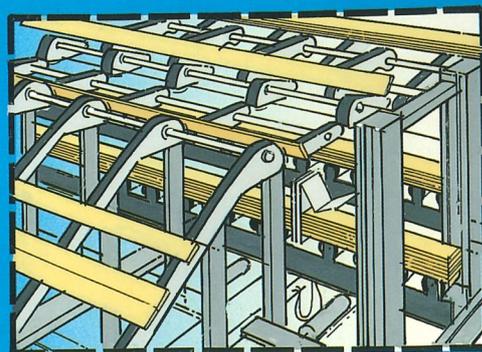
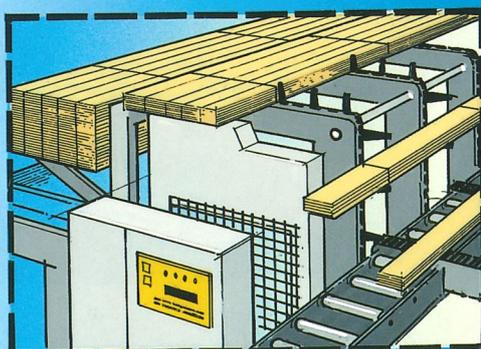
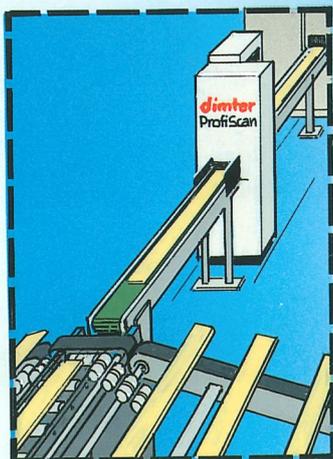
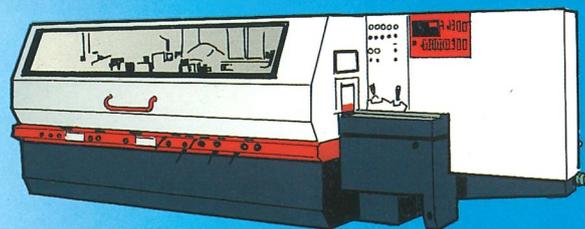
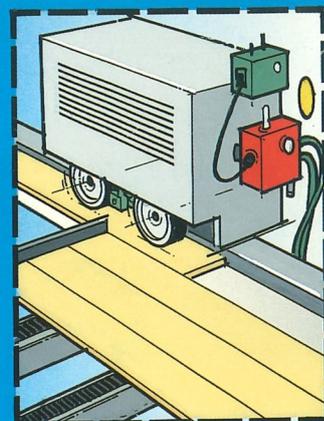
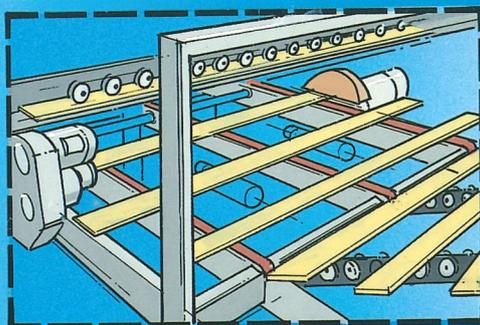
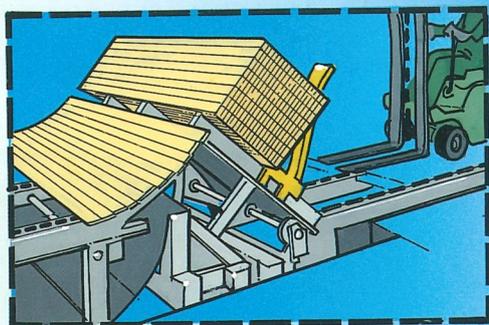
Weinig Mechanisierungsele So einzigartig wie Weinig H

Jedes einzelne Weinig Mechanisierungselement hat den Qualitätsstandard, der Weinig Hobel- und Kehlautomaten weltweit zum Marktführer gemacht hat. Das ist wichtig. Denn keine Kette ist stärker als ihr schwächstes Glied.

In jedem einzelnen der Elemente steckt die einzigartige Erfahrung der ganzen Weinig-Gruppe. Und jedes Element ist auf den Hobel- und Kehlautomaten abgestimmt. Hobel- und Kehlautomat und Mechanisierungselemente bilden ein perfektes System.

Dieses System ist flexibel. Es wird von den Weinig-Spezialisten in enger Zusammenarbeit mit Ihnen völlig auf die besonderen Anforderungen Ihrer Fertigung eingerichtet.

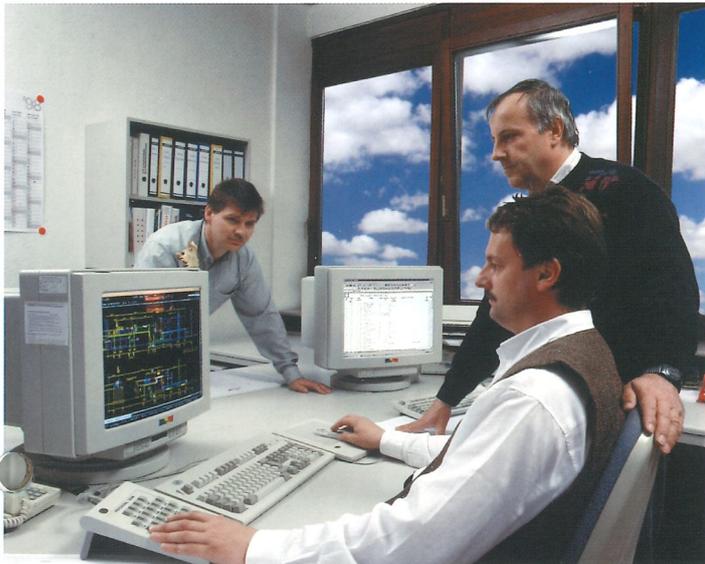
(Einen Beratungsscheck für eine grundlegende Analyse und einen optimierten Lösungsvorschlag finden Sie auf der angehängten Kartenleiste.)



mente. obel- und Kehlautomaten.



Wir nehmen uns viel Zeit, um gemeinsam mit Ihnen und Ihren Mitarbeitern Ihre betriebliche Situation zu analysieren: Räume, Fertigungsprogramm, Kundenstruktur, Personal, Ziele, Möglichkeiten.



Mit modernsten Mitteln wird in der Weinig Mechanisierungsgruppe Ihre neue Fertigung geplant. Niemand kennt die aktuellen Anforderungen und Möglichkeiten so gut wie diese Spezialisten.



Die Weinig Montagegruppen haben weltweit einen einzigartigen Ruf. Was Weinig-Monteur anfassend, hat Hand und Fuß. Jeder ist jahrelang im Betrieb ausgebildet worden, wird ständig mit den neuesten Entwicklungen vertraut gemacht und spricht die Sprache des Landes, in dem er eingesetzt wird.

Das perfekte System aus Weinig-Elementen bringt die Nonstop-Fertigung, die Sie brauchen.

Ein entscheidender Vorteil der Weinig Hobel- und Kehlautomaten ist, daß Weinig nicht nur Hobel- und Kehlautomaten baut. Sondern auch alle Elemente, die zu einer modernen Produktion gehören. Von der Abstapelung der Hölzer bis zur baumarktgerechten Verpackung. Alles ist aufeinander abgestimmt, eines greift ohne jeden Reibungsverlust ins andere.

Das erspart Ihnen viel Ärger und vermeidet Produktionsstillstände, die an Ihrem Gewinn zehren.

① Entstapelungsbereich

Bestehend aus: Rohstapelquerpuffer, Kippentstapelung, Lattenabtransport, automatischer Vereinzlung und Aussortiermöglichkeit

② Beschickung der Hobel-/Kehlmaschine

Bestehend aus: Querkappsäge, Pufferförderer und Einzugsmagazin in Hobel-/Kehlmaschine

③ Zuführung zur Trennbandsäge

Bestehend aus: Querübergabe mit Längstransport, Puffer mit Krümmungserkennung und Drehvorrichtung und Einzug in die Trennbandsäge.

④ Bereich nach der Trennbandsäge

Bestehend aus: Auszugs- und Beschleunigungseinheit, automatischer Schnittpaketvereinzlung mit Schnittseitenlegung und Einzugsmagazin in die Hobel-/Kehlmaschine.

⑤ Manuelle Beschickung und Entsorgung der Trennbandsäge

⑥ Hobel-/Kehlmaschine

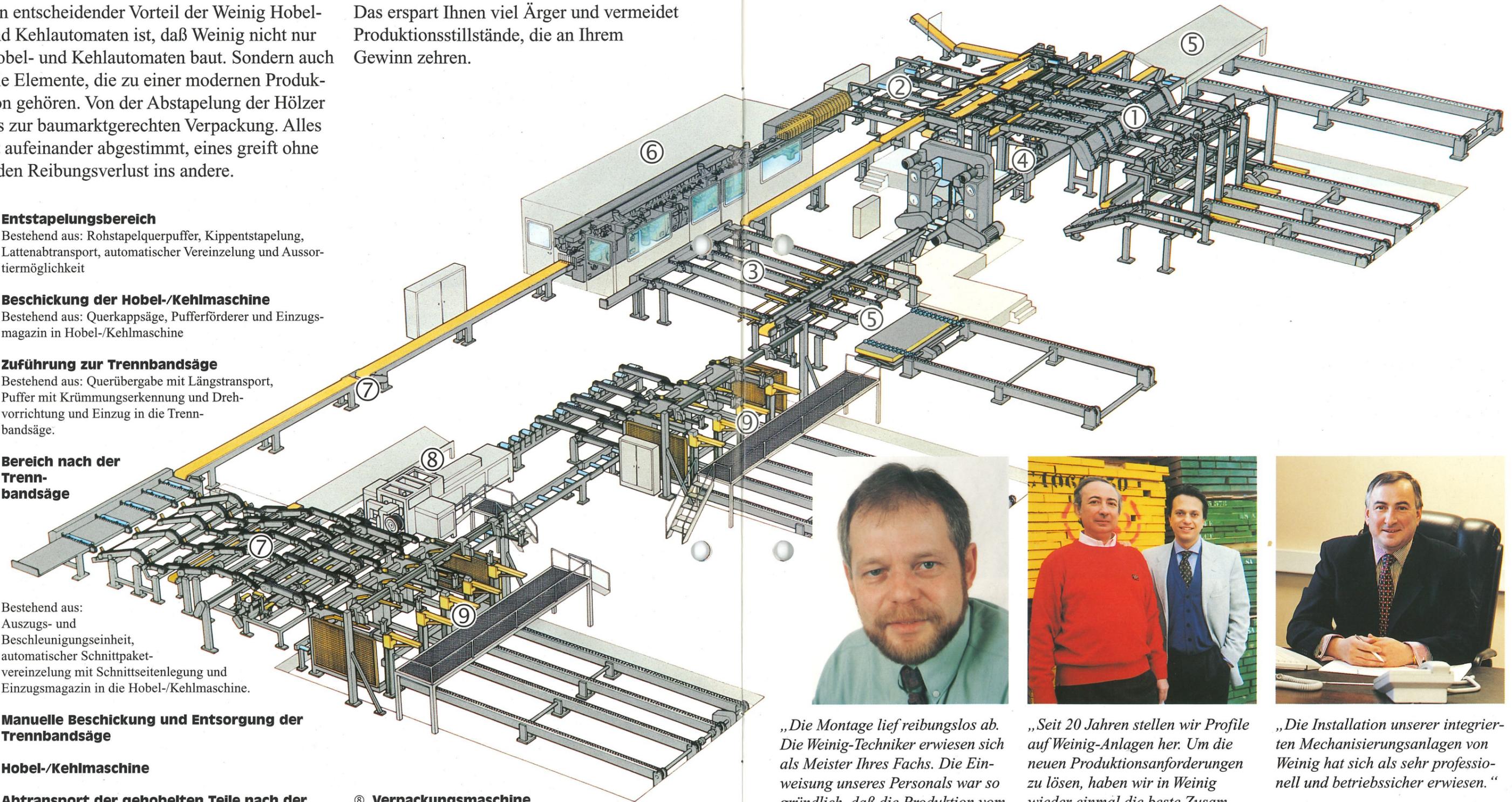
⑦ Abtransport der gehobelten Teile nach der Hobel-/Kehlmaschine

Bestehend aus: Längstransport und Querübergabe, Wendevorrichtung, Qualifizierstrecke mit Aussortiermöglichkeit für Dübelware o.ä., automatischer 10er Bundbildung mit nachfolgender Verpackung.

⑧ Verpackungsmaschine

⑨ Automatische Großstapelbildung

Bestehend aus: Stapelautomaten für die jeweiligen Qualitäten (A+B) mit nachfolgendem Fertigstapel-Querpuffer und Abtransport.



„Die Montage lief reibungslos ab. Die Weinig-Techniker erwiesen sich als Meister Ihres Fachs. Die Einweisung unseres Personals war so gründlich, daß die Produktion vom ersten Tag an störungsfrei lief.“

Dieter Simanowski
Louis Krages Holzwerke
Bremen, Deutschland



„Seit 20 Jahren stellen wir Profile auf Weinig-Anlagen her. Um die neuen Produktionsanforderungen zu lösen, haben wir in Weinig wieder einmal die beste Zusammenarbeit und Professionalität gefunden.“

Marcello Lo Castro, Marcello Caffarelli
Lo Castro
Palermo, Italien



„Die Installation unserer integrierten Mechanisierungsanlagen von Weinig hat sich als sehr professionell und betriebssicher erwiesen.“

Ronnie Crawford
R.T.D. Crawford Limited
Lisbellaw, Nordirland

Weinig-Elemente vor dem Hobel- und Kehlautomaten.

Mechanischer Schrägabstapler

Entstapelt lagenweise Rohholzstapel mit und ohne Stapelleisten.

Die Hubarme werden über eine gemeinsame Welle mit Spezialketten schräggestellt und angehoben.

Transportband und Steigförderer führen Stapellatten ab.

Das Bedienungspersonal wird entlastet, die Produktionsleistung erhöht, das Rohholz kontinuierlich bereitgestellt. Der Rohstapel kann sowohl in Längs- als auch in Querrichtung der Schrägabstapelung zugeführt werden.

Vereinzelungs-Steigförderer

Entzerrt und vereinzelt nach der Schrägabstapelung die rohen Werkstücke. Die ungeordnet ankommenden Teile werden einzeln über Mitnehmerschienen hochgefördert. Die vereinzelten Stücke wandern automatisch zur nächsten Bearbeitungsstation. Die Produktionsleistung wird erhöht, das Personal entlastet.

Auszugsaggregat aus der Trennbandsäge

Fördert die hochkant stehenden Schnittpakete automatisch aus der Trennbandsäge und übergibt sie in die nachfolgende Vereinzelungsstation.

Die Vorschubwalzen sind über Hydromotore hydraulisch angetrieben. Geschwindigkeit und Auszugskraft können eingestellt werden.

Einfach zu handhaben, platzsparend, robust und wartungsfrei.



Wende- und Vereinzelungsstation

Die hochkant aus der Trennbandsäge kommenden Bretter werden über den Führungskanal von einem Wendestern nach oben in den Vereinzelungsförderer gelegt. Das nunmehr flachliegende Schnittpaket wird automatisch vereinzelt, das jeweils unterste Brett gewendet.

Der Ablauf geschieht vollautomatisch. Das erhöht die Produktionsleistung.

Kettenquerförderer

Übernimmt den Quertransport vorwiegend sägerauer Bretter und dient als Pufferstrecke zur kontinuierlichen Beschickung des Kehl- und Hobelautomaten.

Optionen wie Stoppereinrichtung, breiteneinstellbare Vereinzelung, Krümmungsvermessung mit anschließender Wendung oder Ähnliches sind möglich.

Drei Vorteile: Entlastung des Bedienungspersonals, Verkettung von Maschinen möglich, Sortierstrecke.

Mehrfach-Ablängsäge

Wird für Anfangs- und Endschnitte sowie zum Aufteilen von Mehrfachlängen eingesetzt.

Die Sägeeinheiten sind auf einem stabilen Grundrahmen aufgebaut.

Sie können sowohl manuell als auch elektrisch über Tiptaster positioniert werden. Die mittleren Sägeeinheiten sind auf Wunsch pneumatisch absenkbar.

Vorteile: Querdurchlauf, daher hohe Leistung. Exakte Holzlänge. Präzise Holzkante durch integrierte Ausrichtrollen. Sauberer Anfang- und Endschnitt, somit erhöhte Standzeit der Werkzeuge im Hobel- und Kehlautomaten.



Beschleuniger

Dieses Beschickungssystem dient dem kontinuierlichen Transport von Werkstücken in den Hobel- und Kehlautomaten. Automatisch werden die Teile auf Scharnierbandketten unter die Eintaktrolle geführt. Diese vereinzelt die Werkstücke mit höchster Taktzahl und führt sie dem Hobel- und Kehlautomaten zu. Je zwei angetriebene Vorschubwalzen oben und unten sorgen für lückenlose Zuführung.

Vorteile: Kompakte Baueinheit. Zwangsvorschub durch oben und unten angetriebene Walzen. Steigerung der Produktionsleistung.



Nockenwinkeltransfer

Vorwiegend für Hochgeschwindigkeitsanlagen. Die Werkstücke werden im Einlaufbereich der ersten Stufe auf einen Tisch übergeben und in der zweiten Stufe gegen einen Anschlag ausgerichtet. Dadurch entsteht eine exakte Nullkante.

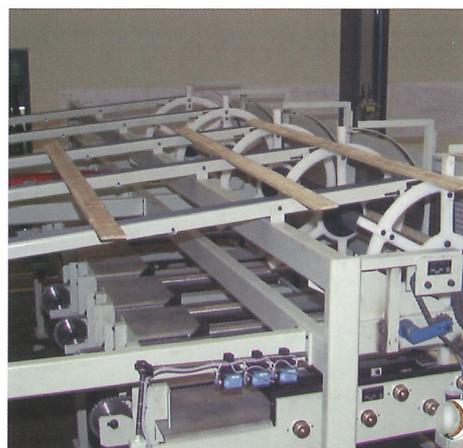
Vorteile: Präzise Positionierung der Werkstücke in der nachfolgenden Querförderung. Geringere Lärmbelastung durch schonende Rückführung an die Ausrichtkante. Schonende Behandlung auch bei hohen Taktzahlen.



Sternwender

Verhilft dem Hochgeschwindigkeits-Hobel- und Kehlautomaten zu seiner vollen Leistung. Die Werkstücke werden quergeräumt, mit dem Sternrad nach oben gewendet und über den Flachriemenförderer am Bediener vorbei transportiert. So kann er die Werkstücke begutachten und einer Qualität zuordnen.

Vorteile: Auch bei hohen Taktzahlen schonende und ruhige Wendung. Präzise Ausrichtkante.



Riemenquerförderer

Transportiert vorwiegend fertig bearbeitete Werkstücke, je nach Vorgaben verschiedenster Qualität. Die Riemenbahnen sind aus U-Profilen gefertigt und auf einem Rohrgestell verschraubt.

Vorteile: Kontinuierlicher Abtransport. Hohe Lebensdauer durch verschleißfeste Spezialriemen. Schonende Behandlung der Fertigteile. Quertransport zur Verkettung mehrerer Maschinen.

Vollautomatische Sortier- und Bündelstation

Sortiert und bündelt Hobel-, Nut- und Federware. Mehrere Qualitäten. Bediener kann sich auf Qualitätsbestimmung konzentrieren, da die Anlage die Paketbildung von zwei Qualitäten automatisch durchführt.

Elektronisches Zähl- und Überwachungssystem gehört dazu. Vor dem Ablegen wird jedes Werkstück stirnseitig ausgerichtet. Oberstes Brett im Paket wird automatisch mit der Gutseite nach unten gelegt. (Keine Beschädigung!)

Seitliche Führungen verhindern Umfallen des Bundes beim Transport zur Bündel- oder Folien-schrumpfanlage.

Optimalnutzung der Produktionslinie. Ruhiger Ablauf durch frequenzgeregelte Antriebe. Entlastung der Bediener. Sichere Funktion bei höchster Vorschubgeschwindigkeit durch zentral gesteuerte Abläufe.



Weinig-Elemente vor dem Hobel- und Kehlautomaten.

Halbautomatische Sortier- und Bundbilde-Anlage

Wird zur Sortierung und Bündelung von Hobelware (Nut und Feder, Glattkant u.ä.) eingesetzt. 2 Qualitäten.

Bediener sortiert die Ware in zwei verschiedene Magazine. Ist gewünschte Stückzahl erreicht, wird das Bündel auf die Rollenbahn abgeschoben. Eine Wartestellung für die A-Qualität sichert kontinuierlichen und störungsfreien Ablauf.

Vorteile: Vollnutzung der Produktionsanlage durch kontinuierliche Sortierung und Bündelung. Entlastung des Personals durch automatisierten Ablauf.



Universeller Stapelautomat

Stapelt kontinuierlich Werkstücke und Bunde wie z.B. Hobelware. Eine Rollenbahn übernimmt die zu stapelnden Teile und fördert sie mittels Elevatorsystem zur Lagenbildung. Der Hubtisch senkt sich automatisch um die Werkstück- oder Bundhöhe ab. Das geschieht vollautomatisch und kontinuierlich. Die Steuerung ist frei programmierbar.

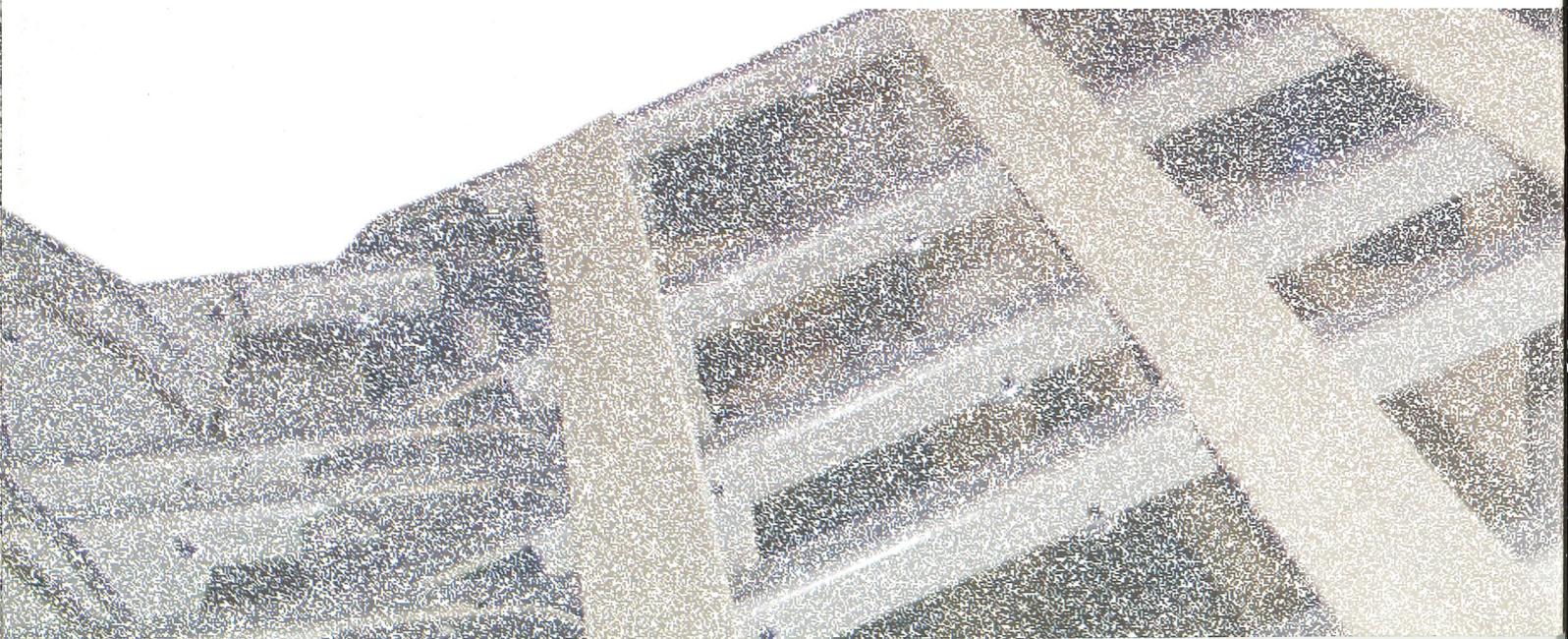
Vorteile: Weniger Personal. Schonende Behandlung der Werkstücke. Einfache Bedienung. Erhöhte Produktion.



Hochleistungsstapelautomat

Stapelt kontinuierlich Werkstücke und Bunde wie z.B. Hobelware. Rollenbahn übernimmt die zu stapelnden Teile und fördert sie durch Elevatorsystem zur Lagenbildung. Nachdem eine Lage automatisch gebildet ist, wird sie von Tragarmen übernommen und auf dem Hubgerüst abgelegt. Dessen Arme senken sich automatisch um die Werkstück- oder Bundhöhe ab.

Vorteile: Personaleinsparung. Werkstücke werden geschont. Übersichtliche Bedienung. Höhere Produktionsleistung.



Weinig-Elemente nach dem Hobel- und Kehl- automaten.

Stapel-Querförderer

Wird zu Bereitstellung oder Pufferung der Rohstapel und für den Abtransport oder die Pufferung der Fertigstapel in Querrichtung eingesetzt.

Vorteile: Produktionsleerläufe werden ausgeschlossen. Zu- und Abfuhr wird durch große Pufferstationen vereinfacht. Bedienungs-

personal wird entlastet.

Umreifungsautomat

Umreift Großpakete am Auslauf der Fertigungslinie. Das Paket wird im Durchlauf mehrmals mit Kunststoffband umreift. Dieser Vorgang läuft automatisch ab. Optimale Bandspannung durch einstellbare Spannkraft. Hochfester Verschluß durch Vibrations-schweißverfahren.

Vorteile: Sehr hohe Verpackungsleistung. Variable Abmessungen des Bandzuführungsrahmens.

Schwerlast-Rollenbahn

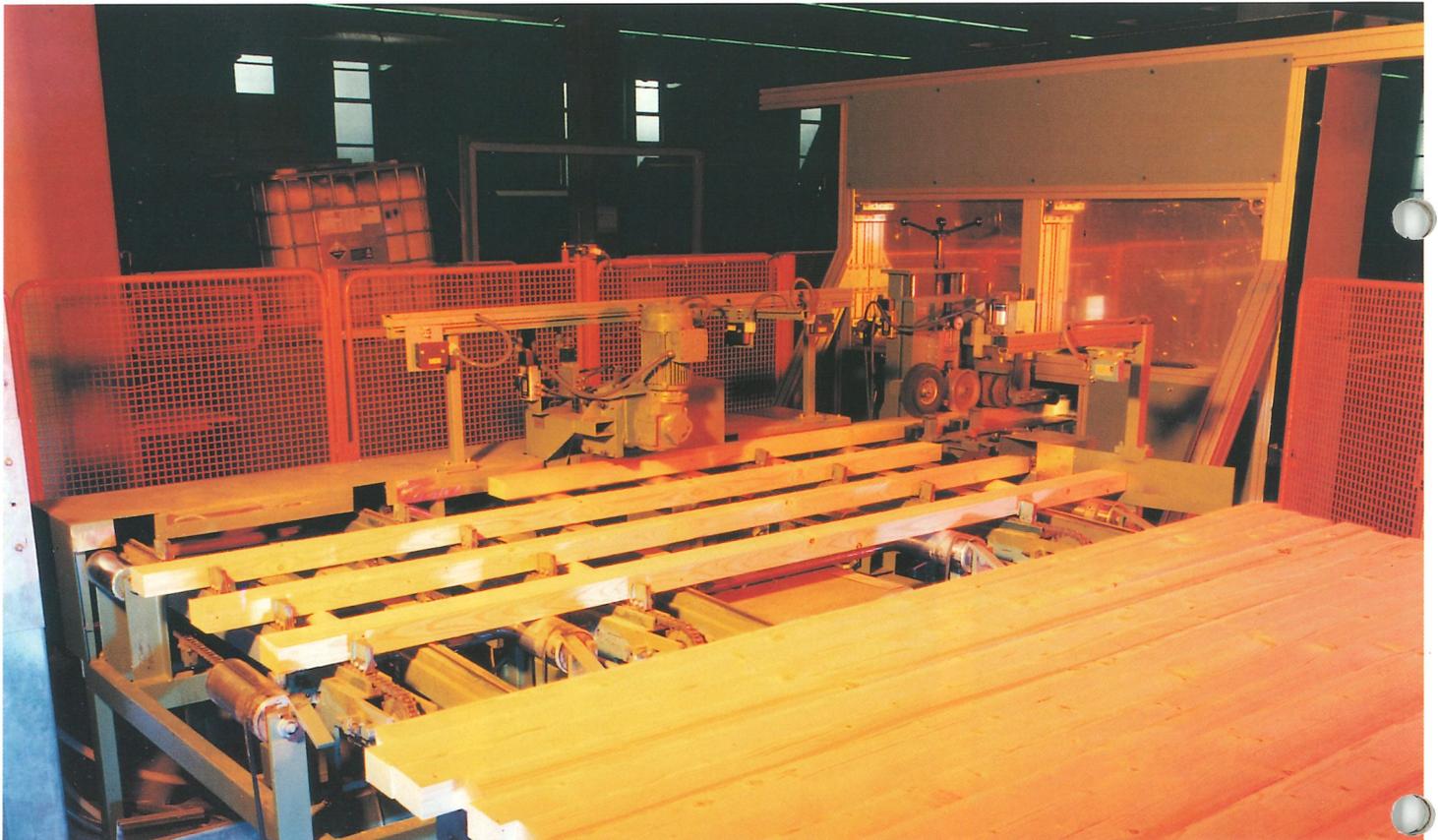
Sie wird dort eingesetzt, wo Rohstapel bereitgestellt oder gepuffert und Fertigstapel abtransportiert werden müssen. Längsrichtung. Vorteile: Leerlaufzeiten in der Anlage werden ausgeschlossen. Puffer am Ein- und Auslauf erleichtern Organisation des Zu- und Abtransports. Entlastung des Bedienpersonals.



Keine Qualität verschenken!

Verkaufen Sie Ihre wertvolle Produktion nicht in einem Einheits-Gütestandard. Sortieren Sie die Hochpreis-Qualitäten heraus, und Ihre Erlöse steigen schlagartig.

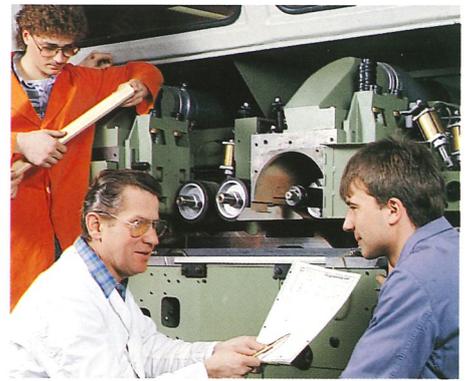
Weinig empfiehlt dafür als Modul GreCon Dimter Güteklassen-Sortiersysteme zum Erkennen und Auswerten von Werkstück-Qualitäten.



Weinig bietet mehr.

Weinig. Meister aller Klassen.

Die Weinig-Gruppe (Weinig, Waco, GreCon Dimter) gehört weltweit zu den ganz Großen in Holzbearbeitungsmaschinen. Auch bei Kehlautomaten ist sie die Nummer Eins. Wer eine Weinig bestellt, weiß, was er bekommt. Jede Weinig Maschine ist auf viele Jahre Nonstop-Einsatz ausgelegt. Kaum eine Maschine hat einen so hohen Wiederverkaufswert. (Für eine gebrauchte Weinig zahlen wir Ihnen einen Top-Preis.) Der Kundendienst ist einzigartig. Wer ein Ersatzteil braucht für irgendeine Weinig, die in den vergangenen Jahren gebaut wurde, kann sicher sein: kurz nach Anforderung ist es unterwegs. Tausende von Fachleuten aus aller Welt nutzen jedes Jahr die Chance, sich in Weinig Vorführ- und Schulungszentren durch Experten den neuesten Kenntnisstand anzueignen.



Einladung nach Tauberbischofsheim, Alfeld, Illertissen, Halmstad

Weinig ist Weinig plus Waco plus GreCon Dimter. Nirgends in der Welt ist mehr Knowhow in der Massivholzbearbeitung gebündelt als in den drei erfolgreichen Unternehmen der Weinig-Gruppe.

Besuchen Sie Weinig in Tauberbischofsheim. Sie sehen, wie der Welt meistgebaute Kehlautomaten vom Band laufen. Im Schulungscenter lernen Sie die neuesten Trends kennen.

Wenn Sie in die Nähe von Alfeld oder Illertissen kommen – besuchen Sie

GreCon Dimter. Da erfahren Sie viel über neueste Optimierungskappsägen, Keilzinkenanlagen, Plattenverleim- und Lamellieranlagen.

Und wenn Sie mal in Schweden sind, schauen Sie bei Waco in Halmstad rein. Da erleben Sie, wie die schnellsten Hobel- und Kehlautomaten entstehen. Und Trennbandsägen.

Melden Sie sich an. Wir möchten uns viel Zeit für Sie nehmen.



Frag' Weinig.

Michael Weinig AG
Weinigstraße 2/4
D-97941 Tauberbischofsheim
Telefon (0) 9341/86-0, Fax (0) 9341/7080
E-Mail weinig@t-online.de, Internet www.weinig.com
Bundesrepublik Deutschland