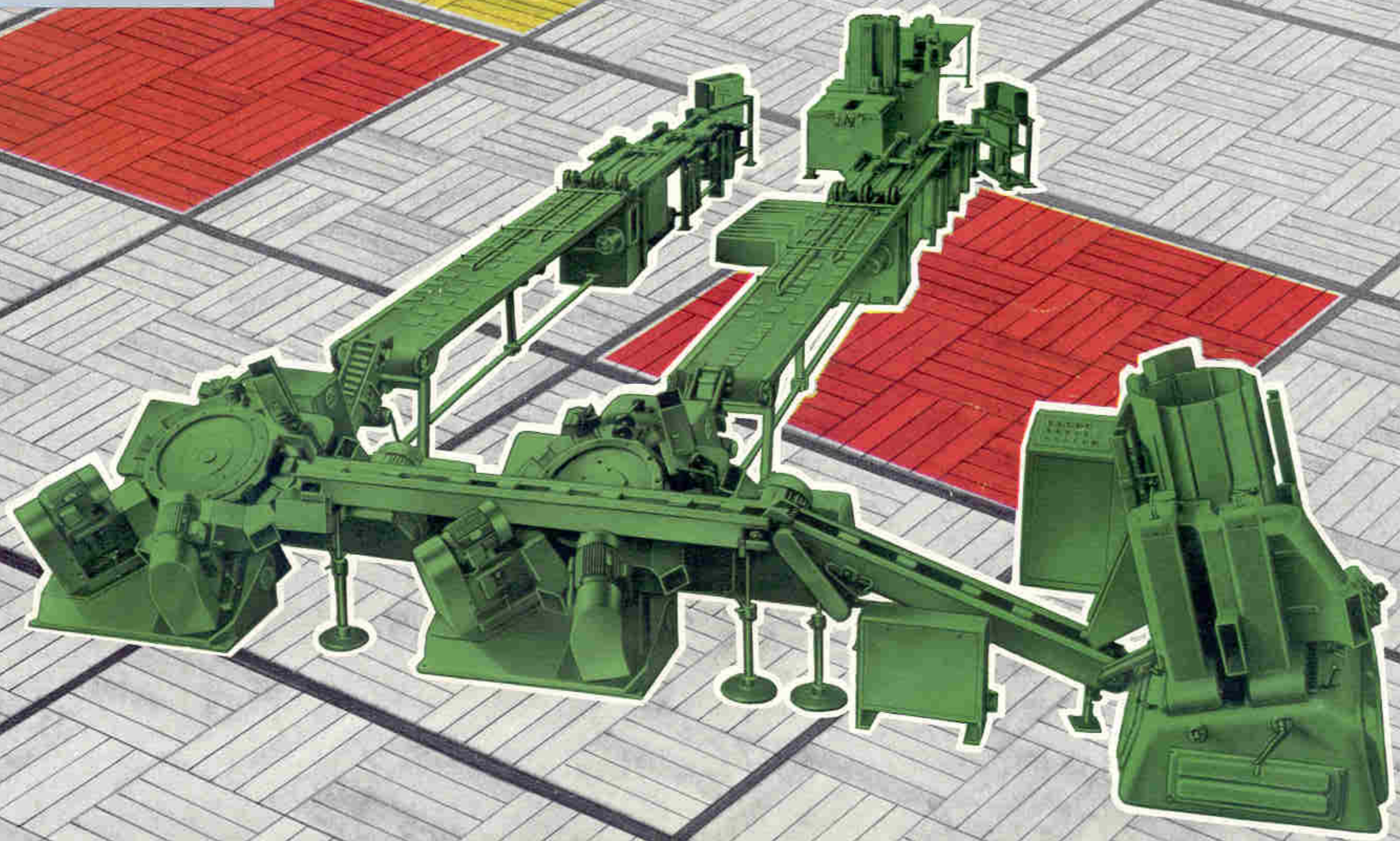


Dipl.-Ing. (FH)
**HUBERT
WOLF**
Industriebedarf
D 8200 Rosenheim
Reifenstuelstr.12
Tel. 08031/34101

Dipl.-Ing. (FH)
**HUBERT
WOLF**
Industriebedarf
D 8200 Rosenheim
Reifenstuelstr.12
Tel. 08031/34101

80



Hochleistungsanlage zur Herstellung von Mosaikparkett DBP

Die ständig gestiegene Nachfrage und die zu erwartende künftige Entwicklung in der Verbreitung des Mosaikparketts lagen der Konstruktion einer neuen Hochleistungsanlage zugrunde. Tagesproduktionen von 1000 qm und mehr sind heute in den Parkettfabriken keine Seltenheit und erfordern Maschinenanlagen mit hohen Kapazitäten. Gleichzeitig waren bei der Planung die Qualitätsansprüche des modernen Mosaikparketts und Fragen des geringsten Personalbedarfes zu berücksichtigen. Die Voraussetzungen für die Entwicklung der neuen Anlagen umfassten daher folgende vier Bedingungen, die auch voll erfüllt wurden:

- Ein Mehrfaches an Leistung gegenüber den bisherigen Anlagen.
- Beibehaltung der am besten bewährten Methode im Arbeitsablauf zur Erzielung wirklich winkelnauer und massgerechter Lamellen:
Reihenfolge: Abkürzen — Hobeln — Auftrennen.
Diese Arbeitsfolge garantiert gleichzeitig die geforderte Massgenauigkeit und die grösstmögliche Holzersparnis.
- Geringster Personalbedarf.
- Möglichkeiten zur Verarbeitung unterschiedlicher Holzqualitäten und volle Sichtmöglichkeit nach dem Hobeln.

Zusammenfassende Beschreibung der Anlage und des Arbeitsablaufes:

Die Anlage besteht aus folgenden 5 Maschinen:

1. Automatische Hochleistungs-Mehrfach-Abkürzsäge Typ P 140
2. Automatische Hochleistungs-Zweiseiten-Hobelmaschinen Typ P 141
2. Automatische Hochleistungs-Mehrblatt-Lamellensägen Typ 142

Arbeitsbereich:

Vom Rohfries bis zur allseitig bearbeiteten Lamelle.

Arbeitsablauf:

Die umlaufende Trommel der Abkürzsäge P 140 wird durch einen Bedienungsmann von Hand mit Rohfriesen beschickt. Die Frieze werden nacheinander an zwei Sägewellen vorbeigeführt. Die Blätter der ersten Welle ritzen die Frieze so weit ein, dass diese durch eine Druckvorrichtung plangedrückt werden können. Erst dann erfolgt der Nachschnitt durch die Blätter der zweiten Welle. Dieses patentierte Verfahren gestattet das Abkürzen mehrerer Klötzchen in einem Arbeitsgang, auch wenn die Rohfrieze stark verzogen sind. Die abgekürzten Klötzchen fallen über eine

Rutsche auf ein Transportband, welches das Material dem Bedienungsmann der ersten Hobelmaschine zuführt. Die dem Band nicht entnommenen Klötzchen werden zur Hobelmaschine der zweiten Gruppe geführt, wo sie ebenfalls durch einen Bedienungsmann entnommen werden. Jeder Bedienungsmann füllt die Magazine seiner Hobelmaschine und kontrolliert die Klötzchen auf exakte Länge.

Vom Magazin werden die Klötzchen durch die Spannstation der Hobeltrommel entnommen und den Werkzeugen zugeführt. Nacheinander passieren die Hölzer zwei Hobelkopfpaare, von denen das erste Paar zum Vorhobeln, das zweite Paar zum Fertighobeln dient. Ausser einer absoluten Massgenauigkeit wird durch dieses Verfahren eine erhebliche Standzeiterhöhung für die Werkzeuge bewirkt. Nach dem Hobeln werden die Hölzer von den Spannstationen der Hobelmaschine direkt in die entsprechenden Stationen der Mehrblattsäge übergeben. Ein weiterer Bedienungsmann ist hier nicht notwendig.

Die gehobelten Klötzchen werden durch die Spanntrommeln der Vielblattsäge an dem Sägepaket vorbeigeführt. Die Spannzangen halten das Holz auch während des Schnittvorganges. Ein separat angetriebener Satz von Räumsägeblättern sorgt dafür, daß die Spannkämme der Sägetrommel ständig gesäubert werden. Nach dem Auftrennen fallen die Lamellen wiederum über eine Rutsche auf Bänder und werden zur Sortierung und zum Zusammensetzen transportiert.

Falls auf eine Sichtung zwischen Hobeln und Auftrennen Wert gelegt wird, kann an jeder Hobelmaschine eine zusätzliche Arbeitskraft eingesetzt werden, welche die Hölzer doppelseitig sichtet, ohne sie in die Hand zu nehmen. Nachläufer werden von Hand ausgeschieden.

Kapazität des Maschinensatzes

Bearbeitung von 132 Klötzchen pro Minute. Dies ergibt beispielsweise bei einer Rohfriesbreite von 85 mm und einem Lamellenmass von 120 x 24 x 8 mm eine theoretische Stundenleistung von ca. 180 qm Mosaikparkett. Bei Rohfriesbreiten von 120 mm erhöht sich die Leistung auf theoretisch 250 qm pro Stunde. Bei durchschnittlichen Holzverhältnissen kann eine mittlere Effektivleistung von mindestens 1000 qm täglich zugrunde gelegt werden. Hierfür werden drei Arbeitskräfte benötigt. Falls auf Sichtung nach dem Hobeln Wert gelegt wird, erhöht sich die Zahl auf 5.

Die gegenüberliegende Seite zeigt eine Gesamtabbildung der fünf Maschinen, einsatzfähig aufgestellt. Die folgenden Seiten bringen Einzeldarstellungen der Maschinen mit Erläuterungen und technischen Daten sowie am Schluss eine Übersicht über die komplette Hochleistungsanlage mit Sortier- und Zusammensetzanlage zur Weiterverarbeitung der Lamellen.

HIGH QUALITY PLANT FOR THE PRODUCTION OF MOSAIC PARQUET DBP

This plant is the most effective answer to the development in the production of mosaic parquet: the daily production of 1000 mq and more isn't an extraordinary thing any longer. Therefore high quality plants are necessary. In particular this plant achieves 4 important working aims. It allows You :

- to increase productivity
- to improve the working methods
- The whole process - cutting, planing, assembling, guarantees a high precision of the work.
- to reduce the number of workers
- to work different types of wood

GENERAL DESCRIPTION OF THE PLANT AND OF THE WORKING PROCESS

This plant is composed of 5 machines :

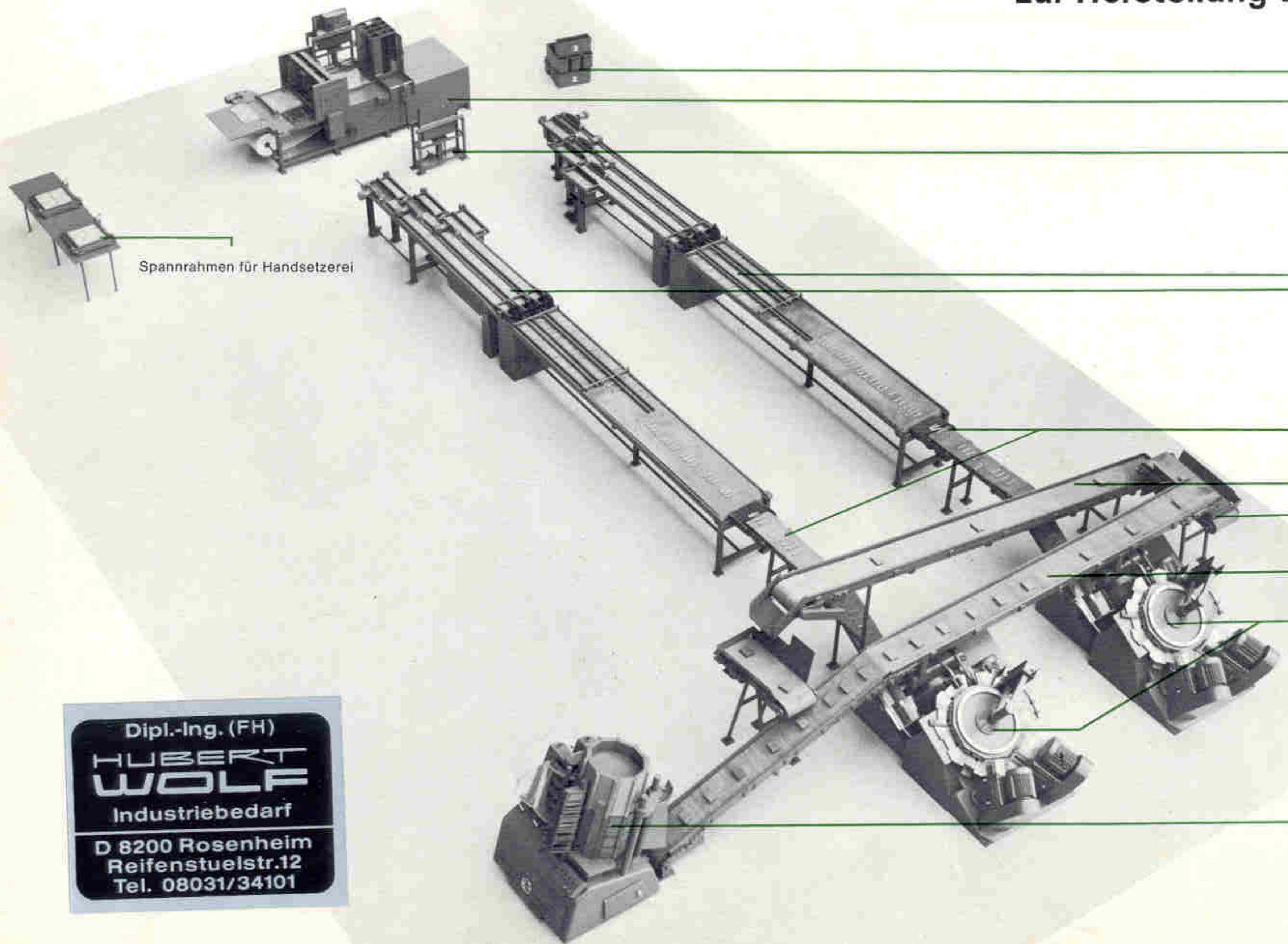
- 1 Autom. high-precision cross-cut machine mod.P 140
- 2 Autom. high-precision double face planing machine mod.P 141
- 2 Autom. high-precision multiblade saw mod.P 142

Working process

It goes from the row plate to the worked slats.

The working drum of the cross cut saw P 140 is fed by a worker with row plates, which get into the saw's heads. The blades of the first shaft work the plates, so that they are planed. Then, they are worked again and cut into blocks, which are charged on the belt conveyor and brought to the worker. The blocks, which have not been charged on this conveyor, are charged on another one and brought to another worker. Each worker must fill the feeder of his planing machine and must control the length of the pieces. The blocks are brought from the working station of the working drum and are brought to the tools. Afterwards they pass under 2 planing heads and 2 fine planing heads. After the planing phase the pieces of wood come in the corresponding station of the multiblade saw. It is not necessary to put another worker here. The planed blocks are brought from the drums of the multiblade saw to the saw packet. Pliers hang them during the cutting phase a separate part of the scoring unit blades control that all parts of the working cylinder are clean. After being cut, the slats fall on a sliding belt conveyor and are prepared for being graded and assembled. If it is necessary to look at the wooden pieces during the working process, it is possible to insert an opening for looking at the pieces without touching them. Afterwards, they can be divided by hand.

Das ist die ideale Aufstellung einer WEINIG-Anlage zur Herstellung von Mosaik-Parkett.

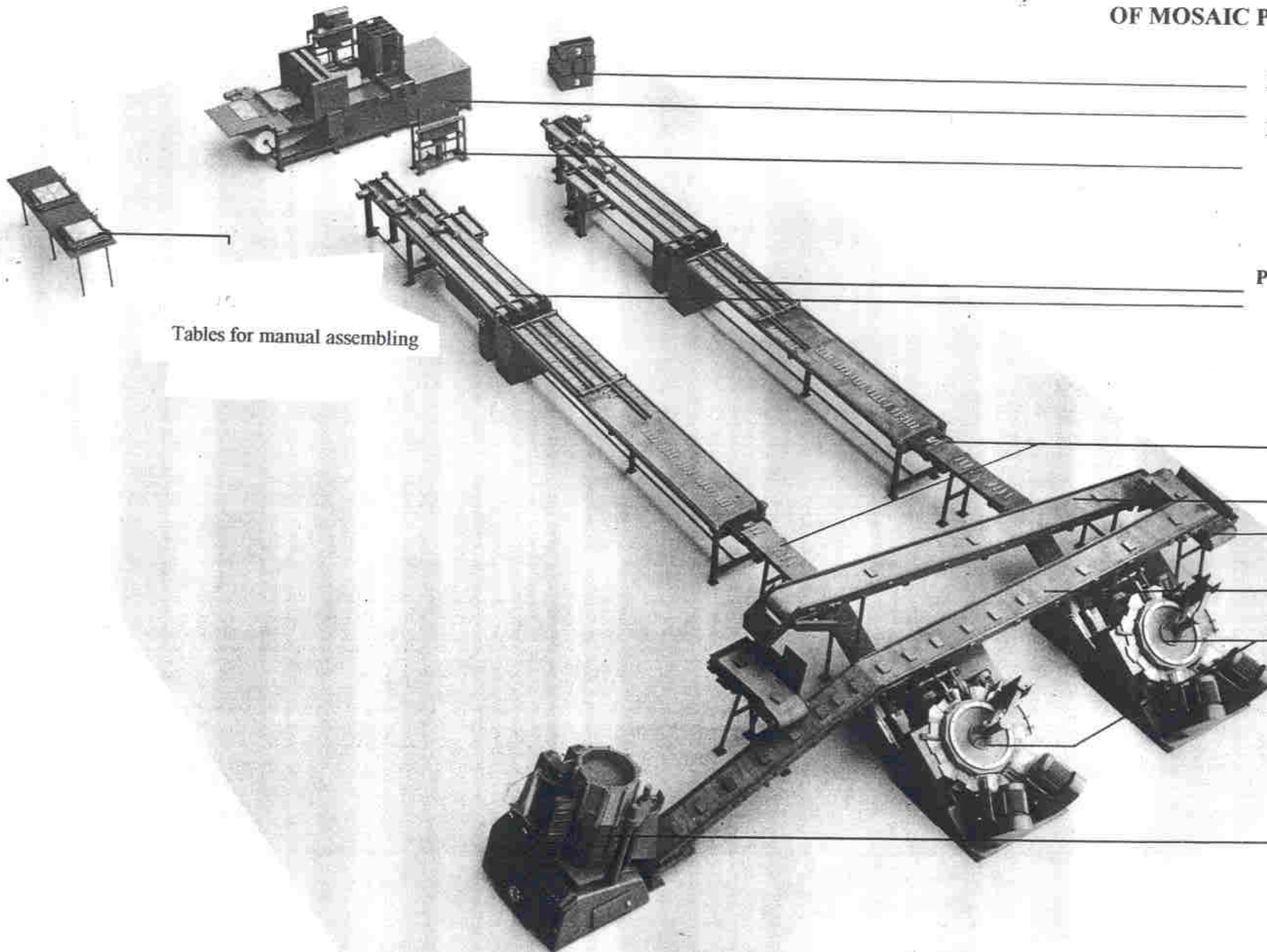


Spannrahmen für Handsetzerei

- Magazinkästen
- P 137 Automatische Hochleistungs-Zusammensetz- und Verklebeanlage für die unterseitige Netzverklebung
- Aushebeständer
- P 135 Sortieranlage für 3 Klassen
- P 145 Transportband für die aufgetrennten Lamellen zwischen P 142 und P 135
- P 147 Transportband für den Rücklauf der im ersten Durchgang nicht verwendeten Klötzchen
- P 148 Querbänder zwischen P 146 und P 147
- P 146 Transportband zwischen P 140 und P 141/42
- P 141/42 Automatische Hochleistungs-Zweiseiten-Hobelmaschine in Kombination mit autom. Hochleistungs-Mehrblatt-Lamellensäge
- P 140 Automatische Hochleistungs-Mehrfach-Abkürzsäge

Dipl.-Ing. (FH)
**HUBERT
 WOLF**
 Industriebedarf
 D 8200 Rosenheim
 Reifenstuelstr.12
 Tel. 08031/34101

**THIS IS THE IDEAL INSTALLATION FOR
A "WEINIG" PLANT FOR THE PRODUCTION
OF MOSAIC PARQUET**



Tables for manual assembling

Feeder's cases

P 137 Autom. high-precision assembling- & glueing plant for the lower glueing of the net.

P 135 Grading device for sorting the pieces into 3 groups

P 145 Connecting band for transporting the cut slats from the P142 and the P135

P 147 Connecting band for the reversal of the unutilized blocks in the first sliding way.

P 148 Slanting bands from the P 146 to the P 147

P 146 Connecting bands form the P140 and the P 141/42

P141/42 Aut. high-precision double face planing machine combined with the aut. high-precision multiblade saw.

P140 Autom. high-precision cutting machine

PLAN OF A MOSAIC PARQUET FACTORY WITH A BIG PLANT WEINIG

