

# Spezialist für Riegelwerke.

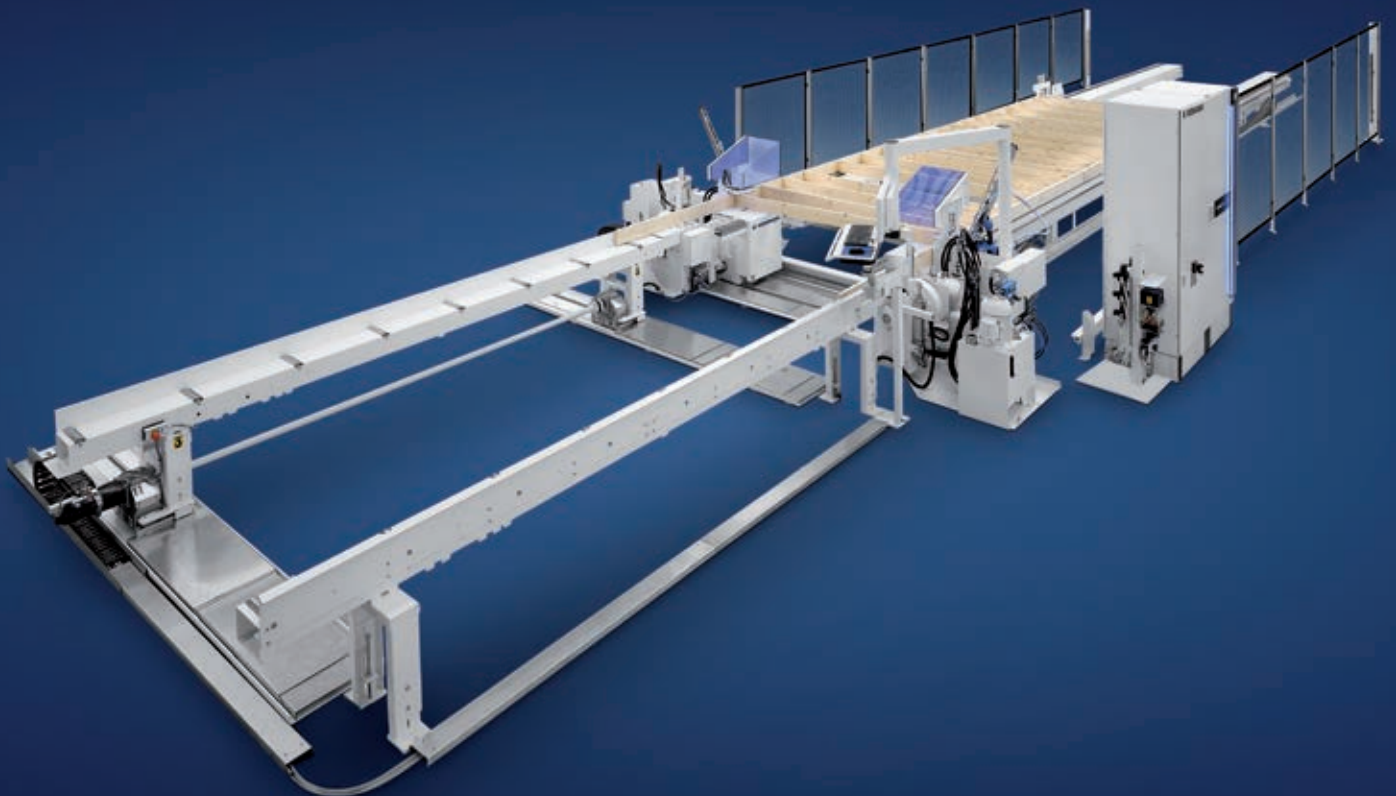
HC WEINMANN

## Unsere Riegelwerkstationen und Kombi-Wandsysteme

FRAMETEQ F-300/500/700

FRAMETEQ M-300/500

**YOUR SOLUTION**







## FRAMETEQ – Kundenindividuelle Fertigung

Die FRAMETEQ-Baureihe setzt neue Maßstäbe beim Erstellen von Riegelwerken in Holzrahmenbauweise. Standard-Riegelwerke sowie komplexe Konstruktionen stellen Sie schnell und einfach her. Die Maschinen bieten eine hohe Flexibilität in der Fertigung und ermöglichen die effiziente Produktion in Losgröße 1. Integriert in Fertigungslinien bieten die Maschinen ein breites Einsatzgebiet und hohe Leistungen.

### YOUR SOLUTION

**[MEHR AUF HOMAG.COM/WEINMANN](https://www.homag.com/weinmann)**

### INHALT

06	Grundausstattung FRAMETEQ F-300/500/700
08	FRAMETEQ F-300
10	FRAMETEQ F-500
12	FRAMETEQ F-700
16	Optionen FRAMETEQ F-300/500/700
18	Automation
20	Grundausstattung FRAMETEQ M-300/500
22	FRAMETEQ M-300
26	FRAMETEQ M-500
30	Produktionslösungen
32	Maschinenlayout und Technische Daten
34	Software
36	tapio
38	Service

## Riegelwerkserstellung – präzise, einfach und vielseitig

Die FRAMETEQ-Baureihe garantiert Präzision und Sicherheit bei der Herstellung von Riegelwerken für Wand- und Giebel-Elemente. Mit modernster CNC-Technologie werden die Gurte und Stiele automatisiert gespannt und befestigt, wodurch eine konstant hohe Qualität gewährleistet wird. Sie produzieren Ihre Wände hochflexibel und effizient.



### Konstant hohe Präzision

- NC-gesteuertes Anschlagssystem gewährleistet eine hohe Maßhaltigkeit
- Exakte Abstände der Stiele durch NC-gesteuerten Abfuhrgreifer
- Vielfältige Befestigungsmöglichkeiten sowie kundenspezifische Nagelbilder durch CNC-Achsen

### Sicher und ergonomisch

- Umfangreiches Sicherheitskonzept
- Übersichtliche und einfache Bedienung mit nur einer Person
- Ideale Arbeitshöhe und flexibel positionierbares, schwenkbares Bedienpult

### Hochflexibel einsetzbar

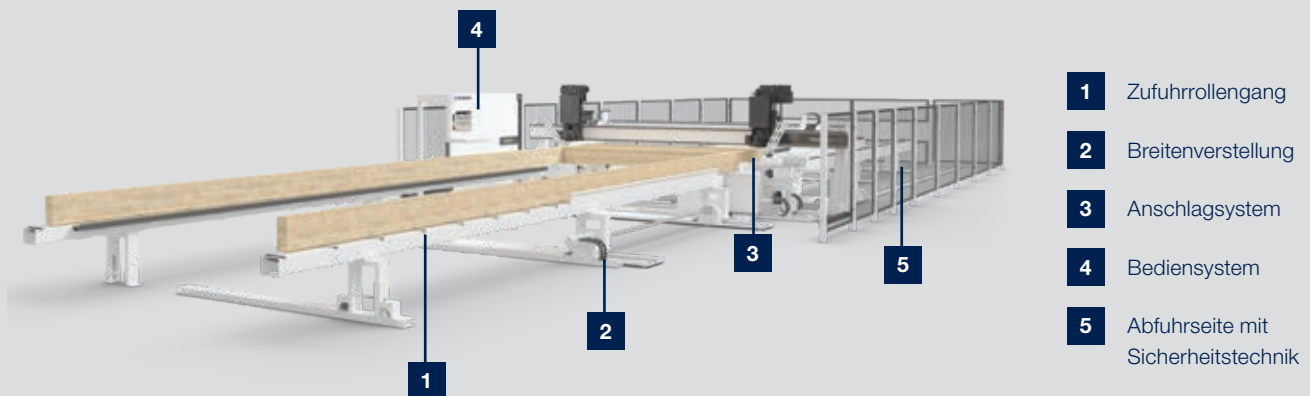
- Individuelle Fertigung in Losgröße 1
- Jederzeit erweiterbar durch modularen Aufbau
- Optimal geeignet für Wand- und Giebelelemente in Holzrahmenbauweise sowie Wand-, Boden- und Deckenelemente in Modulbauweise

# Die richtige Maschine für Ihren Bedarf

Die FRAMETEQ-Reihe umfasst zwei unterschiedliche Baureihen mit fünf verschiedenen Maschinentypen. Je nach Produktspektrum, Leistungsanforderung und verfügbarem Platz können Sie zwischen Riegelwerkstationen und Kombi-Wandsystemen wählen.

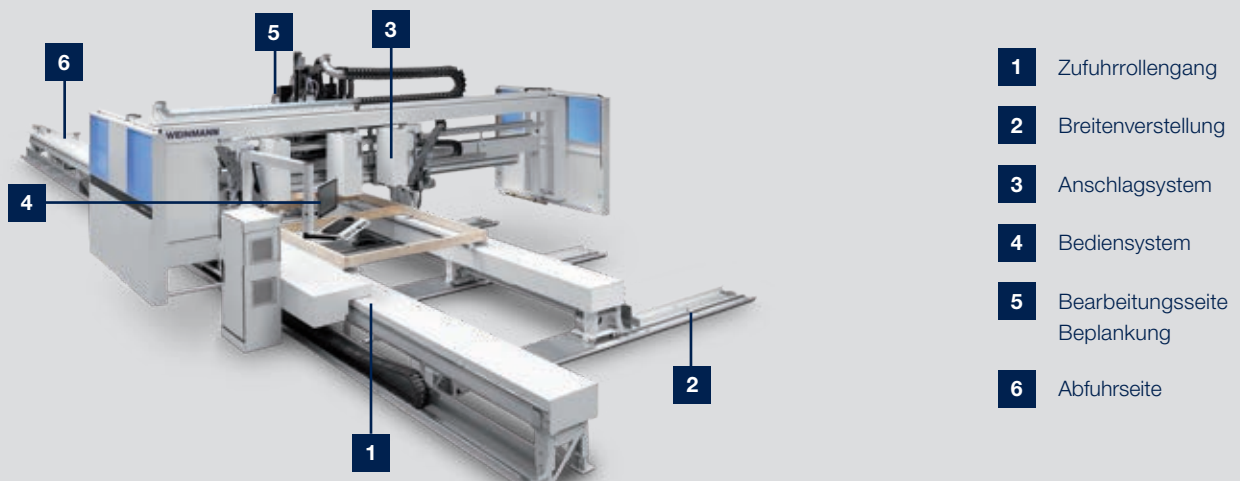
## Riegelwerkstationen FRAMETEQ F-300/500/700

Mit den Riegelwerkstationen stellen Sie Ihre kompletten Riegelwerke automatisiert her. Die Maschine übernimmt den im CAD erstellten Datensatz. Entsprechend dieser Daten wird die Elementbreite an der Maschine eingestellt. Die Ober- und Untergurte werden über einen Rollengang zugeführt, an den Anschlägen positioniert und gespannt. Nun werden die Stiele in die Riegelwerkstation eingelegt und ebenfalls positioniert, gespannt und horizontal abgenagelt. Der Abfuhrgreifer zieht das Riegelwerk auf die nächste Position und der Vorgang wiederholt sich bis das gesamte Riegelwerk fertiggestellt ist. Je nach Maschinentyp werden die Prozesse in unterschiedlichen Automatisierungsstufen durchgeführt.



## Kombi-Wandsysteme FRAMETEQ M-300/500

Zusätzlich zur Riegelwerkserstellung erfolgt mit den Kombi-Wandsystemen das Befestigen und Bearbeiten der Beplankung automatisiert. Der Prozess der Riegelwerkserstellung unterscheidet sich lediglich bei der FRAMETEQ M-300, da hier das Riegelwerk stationär gefertigt wird. Bei der FRAMETEQ M-500 erfolgt die Riegelwerkserstellung gleichermaßen wie bei den Riegelwerkstationen. Auf das fertig gestellte Riegelwerk wird die Beplankung manuell aufgelegt und mit den auf der FRAMETEQ installierten Einheiten befestigt und bearbeitet. Auf nur einer Arbeitsstation wird ein Riegelwerk mit einseitiger Beplankung hergestellt.



## Riegelwerkstationen FRAMETEQ F-300/500/700 – Die passende Lösung für Ihre Anforderung

Je nach gewünschter Kapazität finden Sie in dieser Baureihe den für Sie passenden Maschinentyp. Dazu stehen Ihnen drei verschiedene Ausführungen der Riegelwerkstation zur Verfügung, die sich in der Ausprägung des Automatisierungsgrades und der möglichen Leistung unterscheiden. Von der preisgünstigen Einstiegsvariante über das Standardmodell bis hin zur integrierten Hochleistungsanlage bieten wir Ihnen verschiedene Lösungen – angepasst an Ihre Anforderungen.



	FRAMETEQ F-300	FRAMETEQ F-500	FRAMETEQ F-700
	Riegelwerke einfach produziert	Automatisiert und leistungsstark	Komplexe Riegelwerke - individuell produziert
<b>NC-Achsen Nagelgeräte</b>	pneumatisch verfahrbar	automatisch über Servomotoren	
<b>Breitenverstellung</b>	Manuell	Automatisch	
<b>Automatischer Austransport</b>	–		
<b>Leistung</b>	0,4 - 0,6 lfm/min	0,8 - 1,5 lfm/min	0,5 - 1,0 lfm/min
<b>Kapazität (pro Jahr / Schicht)</b>	Ca. 100 Häuser	Ca. 800 Häuser	Ca. 500 Häuser

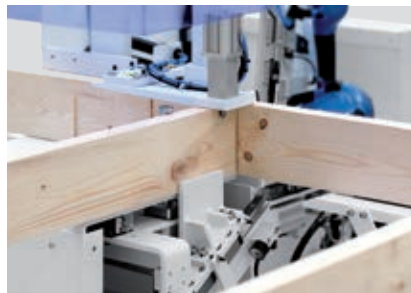
## Vielseitige Grundausrüstung für den Praxis-Einsatz

Präzision und Sicherheit – dies zeigt sich bereits in der Grundausrüstung der Riegelwerkstationen. CNC-Technologie, hochwertige Konstruktion und modernste Bedienermöglichkeiten liegen allen Maschinen der FRAMETEQ F-300/500/700 Baureihe zu Grunde.



### Zufuhr-Röllengang

Manuelles Einlegen der Ober- und Untergurte über lose, nicht angetriebene Rollen.



### NC-gesteuertes Anschlagssystem

Vorgabe der Einlegepositionen der einzelnen Stiele sowie vollautomatisches Spannen und Verbinden des Riegelwerks. Auch während dem Verbinden der Gurte und Stiele bleibt das Riegelwerk gespannt.



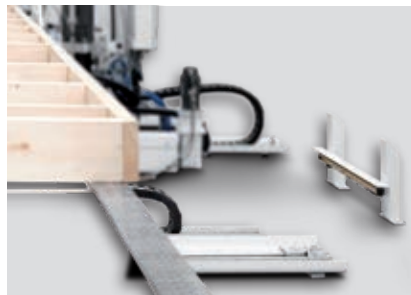
### NC-gesteuerter Abfuhrgreifer

Exakte Stiele-Abstände: das Riegelwerk wird automatisch zu den jeweiligen Einlegepositionen gefördert.



### Komfortables Bediensystem

- Übersichtliche Bildschirmdarstellung und intuitive Bedienoberfläche powerTouch sorgen für eine einfache Bedienung
- Durchgängiger Datenfluss durch vollautomatische Datenübernahme aus allen gängigen CAD-Programmen
- tapio-ready: alle Prozesse der Wertschöpfungskette in einer digitalen Plattform vereint



### Umfangreiches Sicherheitssystem

- Hohe Arbeitssicherheit durch geschützten Arbeitsbereich mit höchsten Sicherheitsstandards
- Lichtschranken, Schutzzäune sowie verschiedene Schutzeinrichtungen an den Befestigungsgeräten

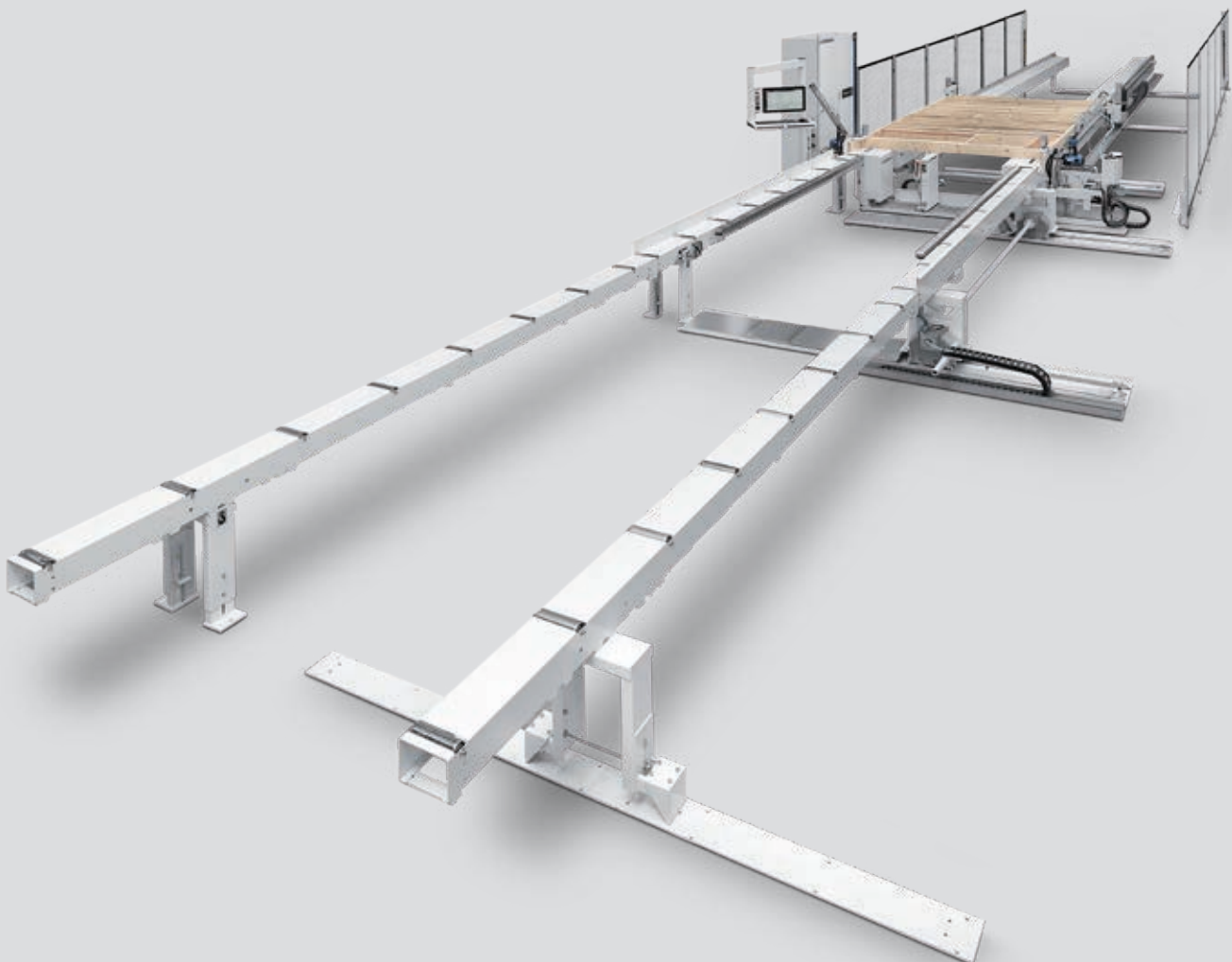


### Unterbrechungsfreie Stromversorgung

Absicherung des Steuerungsrechners und geregelter Herunterfahren im Fall eines Stromausfalls.

## Riegelwerkstation FRAMETEQ F-300 – Riegelwerke einfach produziert

Die FRAMETEQ F-300 bietet Ihnen den Einstieg in die automatisierte Riegelwerkserstellung. Nach Einlesen des Datensatzes wird die Elementbreite manuell eingestellt. Ober- und Untergurte werden auf einem Rollengang manuell zugeführt und an den Anschlägen positioniert, automatisch gespannt und gespreizt. Die Abstände der Stiele werden direkt vom CAD übernommen. Der Abfuhrgreifer fährt an die entsprechende Stelle, so dass die Position für das Einlegen klar vorgegeben ist. Anschließend legt der Bediener die Stiele ein und positioniert diese an den vorgegebenen Anschlägen. Das Verbinden der Gurte und Stiele erfolgt ebenfalls automatisiert.

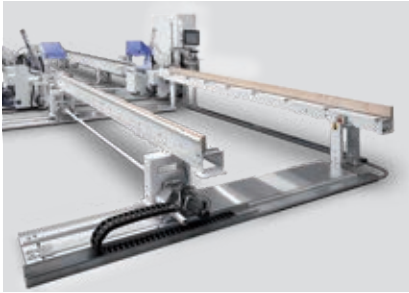


### Highlights

- Einstieg in die automatisierte Riegelwerksfertigung
- Hohe Qualität durch automatisiertes Positionieren und Befestigen der Stiele
- Modular erweiterbar



## Grundausrüstung



### Manuelle Breitenverstellung

Stufenloses Einstellen von unterschiedlichen Wandhöhen.



### Pneumatisch verfahrbare Befestigungsaggregate

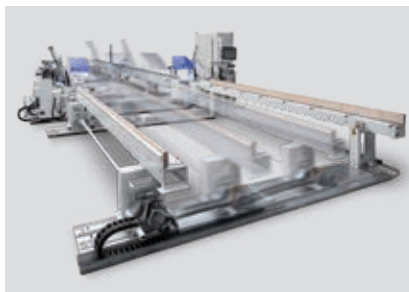
Das Befestigen erfolgt über zwei Positionen, die automatisch angefahren werden. Bei Bedarf können die jeweiligen Endlagen manuell geändert werden.



### Abfahrseitige Röllchenbahn

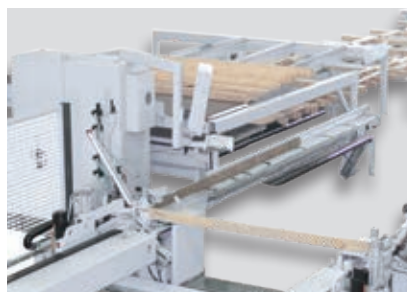
Manueller Austransport der Elemente auf die nachfolgende Arbeitsstation.

## Optionen



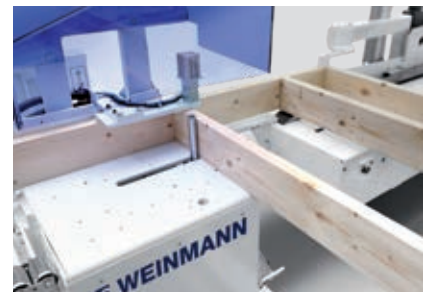
### Automatische Breitenverstellung

Anhand der Datensätze wird der Zufuhrrollengang, der Abfuhrgreifer und das Anschlagssystem automatisch auf die jeweilige Wandhöhe eingestellt. Auch bei unterschiedlichen Dimensionen entstehen nur minimale Rüstzeiten.



### Bereitstellung von Multistielen

Lagerung und Bereitstellung von speziellen Stielen, wie beispielsweise Multi-, L-, U- oder weiteren Kombinationen. Der Bediener entnimmt die Stiele und legt sie direkt in das Riegelwerk ein.



### Stiele-Positionierung

Mit Hilfe von Bolzen und Anschlägen werden die manuell eingelegten Stiele automatisch positioniert. Dadurch wird eine durchgängig hohe Qualität sichergestellt und der Arbeitsprozess deutlich effizienter.

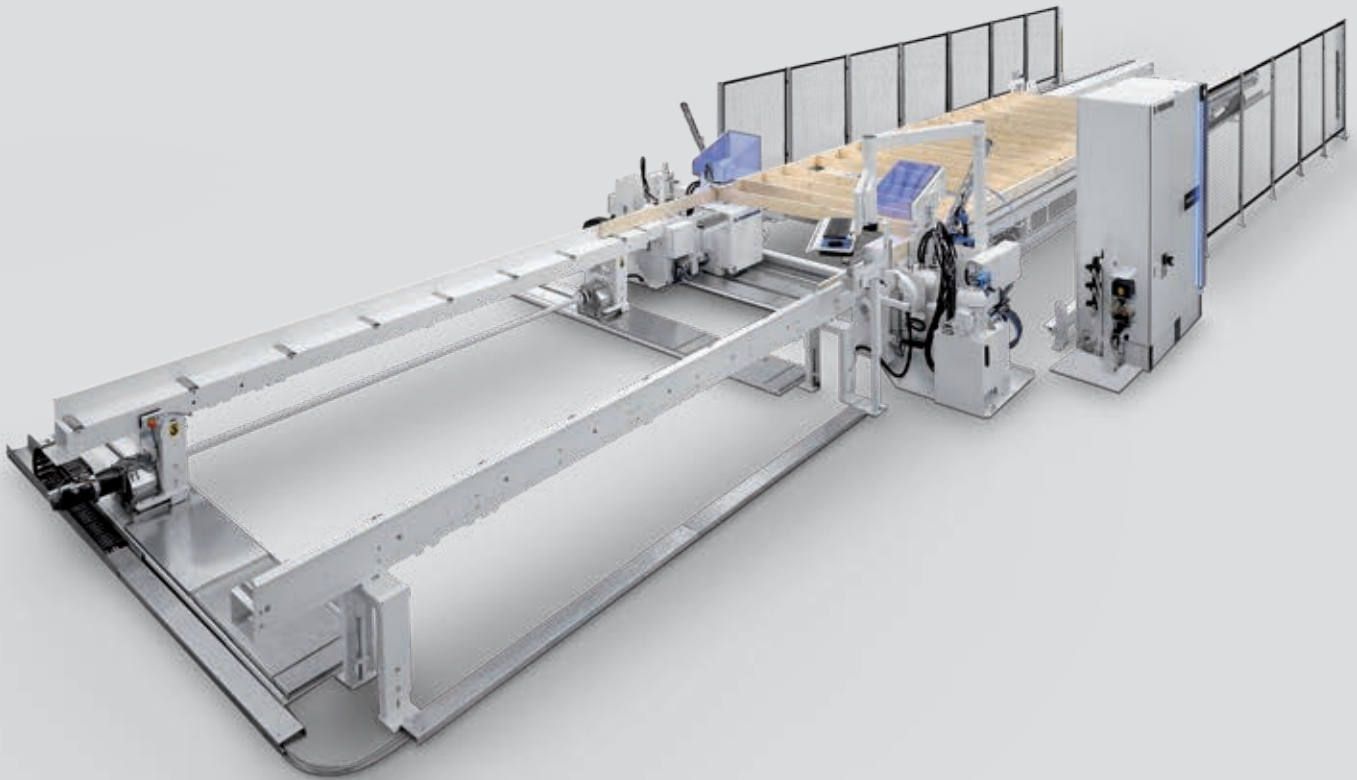


### NC-gesteuerte vertikale Verfahrsachsen für Befestigungsaggregate

Mit den variabel positionierbaren Befestigungsgeräten werden unterschiedlichste Nagelbilder erzeugt. Dies erleichtert das Befestigen von beispielsweise Multistielen, L-, U- und T-Stielen sowie das Herstellen von Fenster- und Türmodulen. Die Höhe der Nagelgeräte wird dabei automatisch auf unterschiedliche Elementdicken angepasst.

## Riegelwerkstation FRAMETEQ F-500 – Automatisiert und leistungsstark

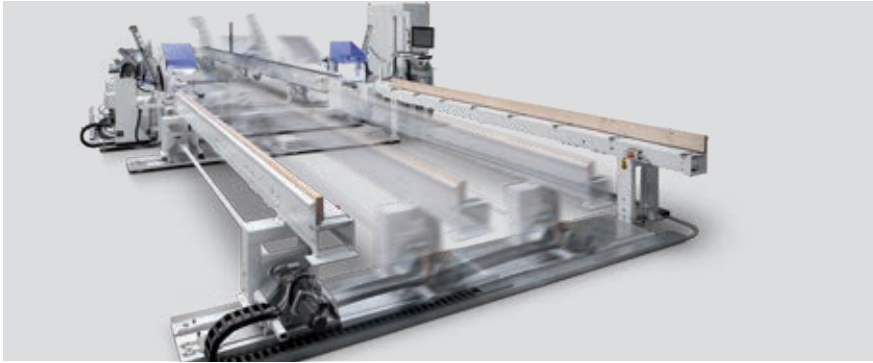
Bei dieser Ausführung erfolgt zusätzlich zum Spannen und Verbinden der Stiele und Gurte auch das Einstellen der unterschiedlichen Wandhöhen sowie der Austransport automatisiert. Nach Einlesen des Datensatzes wird die Elementbreite beim Anschlagssystem und beim Abfuhrgreifer automatisch eingestellt. Zudem werden die manuell eingelegten Stiele automatisch positioniert, gespannt und befestigt. Die FRAMETEQ F-500 optimiert Ihre Produktion von Standardwänden und Giebelelementen und macht Ihre Fertigung hocheffizient.



### Highlights

- Leistungen von bis zu 800 Häuser/Jahr
- Minimale Rüstzeiten auch bei unterschiedlichen Wandhöhen
- Konstant hohe Qualität durch automatisierte Prozesse

## Grundausrüstung



### Automatische Breitenverstellung

Stufenloses Einstellen von unterschiedlichen Wandhöhen mit nur minimalen Rüstzeiten.



### Stiele-Positionierung

Automatisches Positionieren der manuell eingelegten Stiele mit Hilfe von Bolzen und Anschlägen führt zu einer konstant hohen Qualität und effizienten Arbeitsprozessen.



### NC-gesteuerte vertikale Verfahrachsen für Befestigungsaggregate

Automatisches Anpassen auf unterschiedliche Elementdicken.



### Automatischer Austransport

Ausfordern der Riegelwerke auf die nächste Arbeitsstation über Scharnierplattenbänder.

## Optionen



### Versetzter Stiele-Einbau

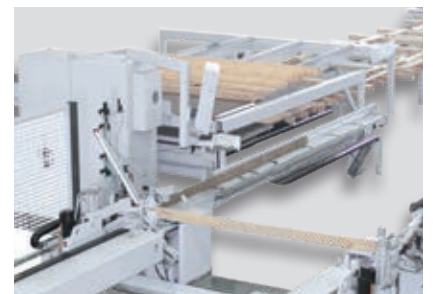
- Positionieren der Stiele jeweils bündig an Ober- bzw. Unterkante der höheren Gurte
- Minimal möglicher Abstand zwischen zwei aufeinanderfolgenden Stielen beträgt 30 mm



### Bohraggregat

Herstellen von Bohrlöchern, beispielsweise für Elektroinstallationen oder Aufhängepunkte.

- Wahlweise 1-2 Bohraggregate für Ober- und Untergurt
- Stufenbohrer für Bohrungen in verschiedenen Größen sind einsetzbar



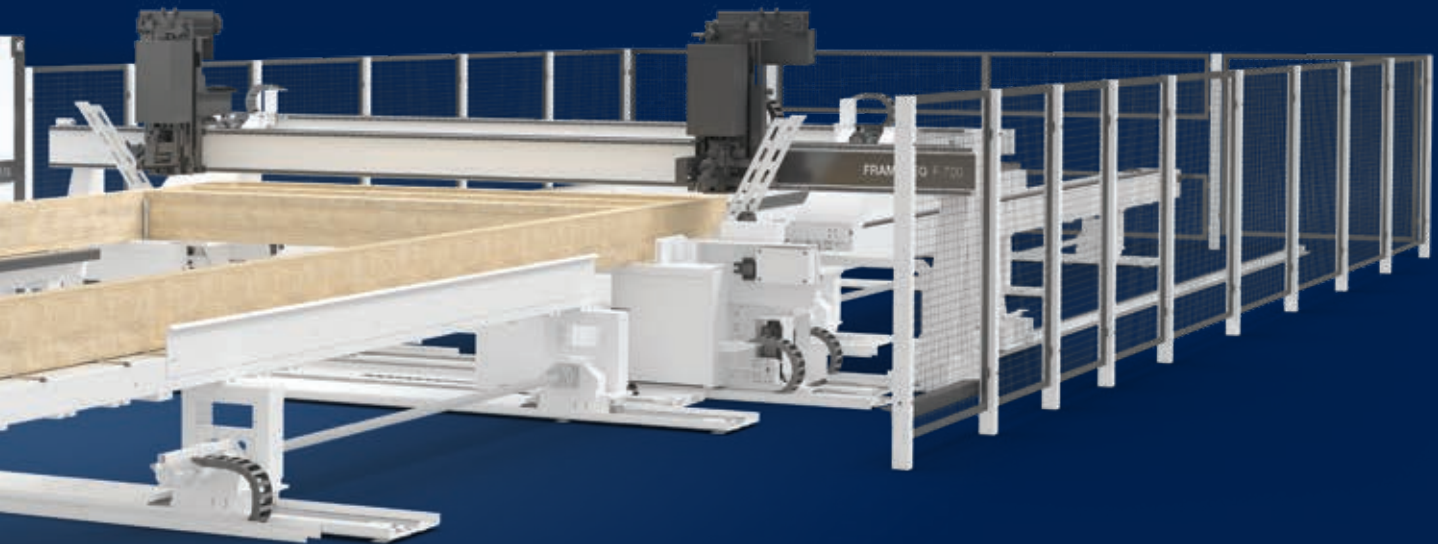
### Bereitstellung von Multistielen

Lagerung und Bereitstellung von speziellen Stielen, wie beispielsweise Multi-, L-, U- oder weiteren Kombinationen. Der Bediener entnimmt die Stiele und legt sie direkt in das Riegelwerk ein.

## Riegelwerkstation FRAMETEQ F-700 – Komplexe Riegelwerke, individuell produziert

Mit der FRAMETEQ F-700 werden die unterschiedlichsten Riegelwerke vollautomatisch hergestellt. Verschiedenste Stiele, beispielsweise für Giebelschrägen oder Brüstungen, werden mit Hilfe des speziellen Abfuhrgreifers in den unterschiedlichsten Winkeln eingelegt. Komplexe und anspruchsvolle Riegelwerke werden mit der FRAMETEQ F-700 deutlich schneller hergestellt.

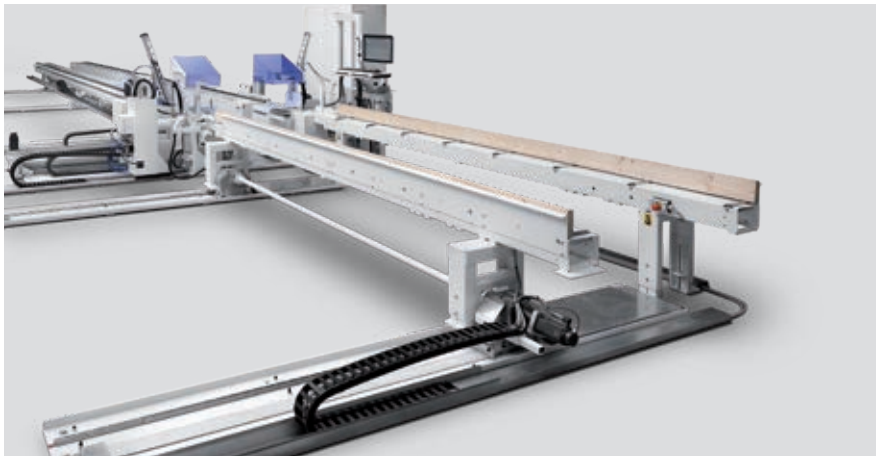




## Highlights

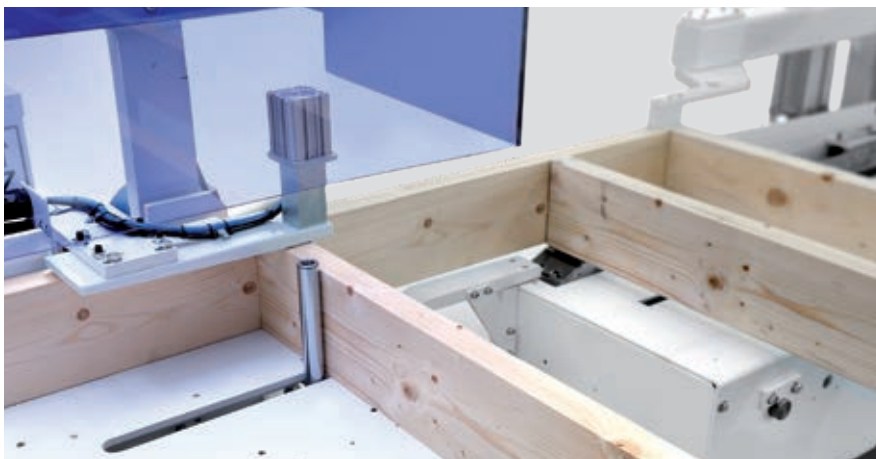
- Effizientes Herstellen von komplexen Riegelwerken
- Kundenindividuelle Fertigung in Losgröße 1
- Vollautomatische Prozesse

## Grundausrüstung



### Automatische Breitenverstellung

Stufenloses Einstellen von unterschiedlichen Wandhöhen mit nur minimalen Rüstzeiten.



### Stiele-Positionierung

Automatisches Positionieren der manuell eingelegten Stiele mit Hilfe von Bolzen und Anschlägen führt zu einer konstant hohen Qualität und effizienten Arbeitsprozessen.



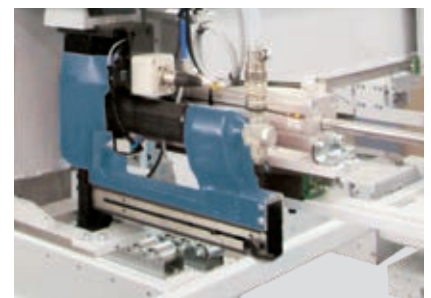
### NC-gesteuerter Abfuhrgreifer

Der Abfuhrgreifer wird am Boden geführt und greift die Stiele von außen. Dadurch werden verschiedenste Hölzer, beispielsweise für Giebelschrägen, automatisch positioniert.



### Automatischer Austransport

Ausfordern der Riegelwerke auf die nächste Arbeitsstation über Scharnierplattenbänder.



### 4 NC-Achsen für Wellennagler

Mit jeweils 2 Wellennagler am Ober- und Untergurt werden Gurte und Stiele sowie Brüstungshölzer und Stiele verbunden.

- Paralleles Verfahren über die gesamte Elementbreite
- Drehbare Aufnahmen: 0/90°

## Optionen



### NC-gesteuerte vertikale Verfahrachsen für Befestigungsaggregate

Automatisches Anpassen auf unterschiedliche Elementdicken.



### NC-gesteuertes Spannsystem für Längsstiele

- Präzises Ausrichten und Spannen von Längsstielen
- Einlegen, Spannen und Verbinden von Brüstungs- und Stürzhölzern für Fenster und Türen



### NC-gesteuertes Spannsystem für Giebel und Längsstiele

- Einlegen, Spannen und Verbinden von Schrägurten
- Herstellen von Giebelelementen, sowie Türen und Fenstern



### Bohraggregat

Herstellen von Bohrlöchern, beispielsweise für Elektroinstallationen oder Aufhängepunkte.

- Wahlweise 1-2 Bohraggregate für Ober- und Untergurt
- Stufenbohrer für Bohrungen in verschiedenen Größen sind einsetzbar

## Weitere Optionen FRAMETEQ F-300/500



### Auflagetisch für Längsstiele und Giebel

Ermöglicht den komfortablen Einbau von Sturz- und Brüstungshölzern sowie das Herstellen von Giebeln. Der Einlegtisch ist in zwei unterschiedlichen Varianten verfügbar:

- Manuell verschiebbarer Einlegtisch auf Linearführungen für den händischen Einbau der Längsstiele
- NC-gesteuertes Positionieren des Einlegtisches mit zwei integrierten Befestigungsgeräten



### Nagelplattenpresse

Verbinden von zu kurzen Unter- bzw. Obergurten, um Riegelwerke in der benötigten Länge herzustellen.

- Manuelles Auslösen des Pressvorgangs
- 2-stufiges Hochleistungs-Hydraulikaggregat
- Optimierungs-Software stellt sicher, dass die Verbindungen nicht mit Bearbeitungen zusammenfallen. Es entstehen keine Pressungen im Bereich von Modulen, Brüstungen und Stürzen.
- Berücksichtigung der benötigten Holzlängen über Rohteil Datenbank sorgt für optimierten Holzverbrauch



### Kappsägeaggregat

Automatisches Ablängen der Gurte auf die jeweilige Elementlänge des Riegelwerks sowie Auftrennen von Multiwänden in Einzelsegmente mit Hilfe von Teilsägungen. Während dem kompletten Sägevorgang sind die Gurte pneumatisch gespannt.

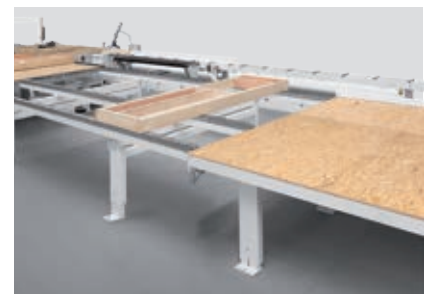


## Weitere Optionen FRAMETEQ F-300/500/700



### Einheiten für das Herstellen von Elementen mit Modulen

- Module-Transportstrecke: Röllchenbahn zum Transportieren von Modulen, wahlweise manuell oder automatisch
- Module-Tisch: Zusätzlicher Tisch für das manuelle Fertigen von Fenster- und Türmodulen
- Module-Support: Anhebbare Rollen vereinfachen das Einbauen von vorgefertigten Fenster- und Türmodulen. Die Module werden vom Bediener über die Rollen auf die Zufuhr gefördert. So werden auch schwere Module schnell und einfach eingebaut, ohne dass der Bediener die schweren Gewichte selbst tragen muss.



### Module für den Schaltschrank

- Heizung
- Kühlaggregat



### Einbau von Bearbeitungseinheiten

- Markieraggregat für das Anbringen von Markierungen am Gurt, wie beispielsweise der Positionen der Plattenlagen
- Beschriftungsaggregat für das Anbringen von Beschriftungen am Gurt oder an den Stielen wie beispielsweise der Fertigungseinheiten



### Stiele-Bereitstellung

Auf einen stabilen Stahltisch werden die Stielepakete mit einem Gabelstapler aufgelegt. Von dort entnimmt der Bediener die Stiele und führt diese manuell der Riegelwerkstation zu.

## Effiziente Produktionslösungen für das Materialhandling

Die WEINMANN Handlingsysteme bieten Ihnen vollautomatische Lösungen für die komplette Materiallogistik rund um die Riegelwerkserstellung. Schwere körperliche Arbeiten entfallen – die Arbeitsergonomie wird erhöht und attraktive Arbeitsplätze geschaffen. Der durchgängige Materialfluss erhöht die Effizienz über den gesamten Fertigungsprozess.



### Vereinfachte Zufuhr der Ober- und Untergurte

Die Ober- und Untergurte werden der Riegelwerkstation vollautomatisch zugeführt. Dies kann wahlweise über Querförderer, Linearportale oder angetriebene Rollengänge ausgeführt werden.



### Vollautomatische Stielezuführung mit Handlingportal STORETEQ H-100

Das STORETEQ H-100 entnimmt die Stiele vom Materiallagerplatz und stellt sie der Riegelwerkstation über einen zusätzlichen Abholplatz zur Verfügung. Von dort werden die Stiele über Rollgänge direkt der Riegelwerkstation zugeführt.

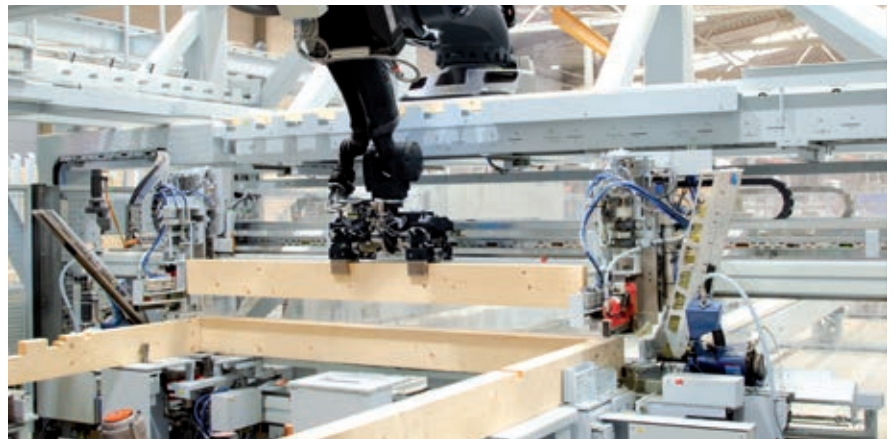
- Zusätzliche Pufferstrecke
- Höhere Kapazität durch zusätzlichen Abholplatz
- Aufnahme der Stiele von mehreren Abholplätzen
- Aufnahme verschiedenster Holzdimensionen



### **Vollautomatische Riegelwerkserstellung mit integriertem Roboter**

Der 6-Achs Roboter legt die verschiedensten Stiele in unterschiedlichsten Winkeln vollautomatisch in das Riegelwerk ein. Kombiniert mit einem Handlingportal für Standardstiele sowie einem zusätzlichen Lagerplatz für Sonderstiele werden die Stiele an den entsprechenden Positionen bereitgestellt. Von dort entnimmt der Roboter die Stiele und legt sie in das Riegelwerk ein.

- Handling von Stielen mit einer Länge von 780 - 3500 mm und einem Gewicht von bis zu 75 kg
- Idealer Stieleeinbau durch unterschiedliche Einlegeverfahren
- Roboter greift auf mehrere Abholplätze zu
- Einbau von bis zu 6 Teilen pro Minute



**„Mit dem Roboter haben wir eine große körperliche Entlastung für unsere Mitarbeiter erreicht. Zudem bietet der Roboter eine höhere Flexibilität, da er sowohl Standard- als auch Sonderstiele der Riegelwerkstation zuführt.“**

René Honrath, Technischer Geschäftsbereichsleiter, Bien-Zenker

## Kombi-Wandsysteme FRAMETEQ M-300/500 – Zwei Arbeitsschritte, nur eine Maschine

Auf nur einer Arbeitsstation erstellen Sie das komplette Riegelwerk und erledigen zusätzlich alle Arbeiten an der Beplankung, sowohl das Befestigen wie auch das Bearbeiten. Einseitig beplankte Elemente für den Holzrahmenbau werden mit nur einem Bediener automatisiert hergestellt. Dazu stehen Ihnen zwei Varianten zur Verfügung.



	FRAMETEQ M-300	FRAMETEQ M-500
	Stationäre Riegelwerkerstellung auf kleinstem Raum	Riegelwerkerstellung im Durchlauf sorgt für hohe Leistung
NC-gesteuertes Anschlagssystem		
NC-gesteuerter Abfuhrgreifer	–	
Automatische Breitenverstellung		
Automatischer Austransport		Option
Leistung für offene Elemente	0,25 m/min	0,3 m/min

# Grundausstattung bietet viele Möglichkeiten

Sowohl für die Riegelwerkserstellung als auch für das Befestigen und Bearbeiten der Beplankung sind die Kombi-Wandsysteme mit entsprechenden Modulen ausgestattet.



## Umfangreiches Sicherheitssystem

Geschützter Arbeitsbereich mit höchsten Sicherheitsstandards. Abhängig vom Maschinentyp ist das Sicherheitssystem unterschiedlich gestaltet:

- FRAMETEQ M-300:  
3 Sicherheitslichtschranken und 2 Sicherheitsschiebetüren
- FRAMETEQ M-500: umlaufende Sicherheitslichtschranke sowie zusätzliche liegende Sicherheitslichtschranken



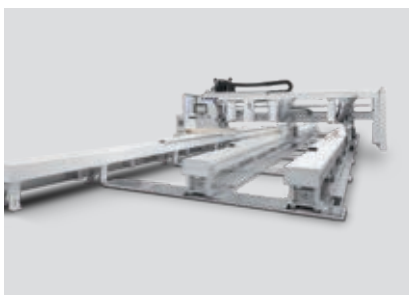
## Komfortables Bediensystem

- Übersichtliche Bildschirmdarstellung und intuitive Bedienoberfläche powerTouch sorgen für eine einfache Bedienung
- Durchgängiger Datenfluss durch vollautomatische Datenübernahme aus allen gängigen CAD-Programmen
- tapio-ready: alle Prozesse der Wertschöpfungskette in einer digitalen Plattform vereint



## NC-gesteuerte vertikale Verfahrachsen für Nagelgeräteaufnahmen

Mit den variabel positionierbaren Befestigungsgeräten werden unterschiedlichste Nagelbilder erzeugt. Dies erleichtert das Befestigen von beispielsweise Multistielen, L-, U- und T-Stielen sowie das Herstellen von Fenster- und Türmodulen. Die Höhe der Nagelgeräte wird dabei automatisch auf unterschiedliche Elementdicken angepasst



## Automatische Breitenverstellung

Stufenloses Einstellen von unterschiedlichen Wandhöhen mit nur minimalen Rüstzeiten.



## NC-gesteuertes Anschlagssystem

Vorgabe der Einlegepositionen der einzelnen Stiele sowie vollautomatisches Spannen und Verbinden des Riegelwerks. Auch während dem Verbinden der Gurte und Stiele durch die Nagelgeräte bleibt das Riegelwerk gespannt.



## Unterbrechungsfreie Stromversorgung

Absicherung des Steuerungsrechners und geregeltes Herunterfahren im Fall eines Stromausfalls.

## Kombi-Wandsystem FRAMETEQ M-300 – Produzieren auf kleinstem Raum

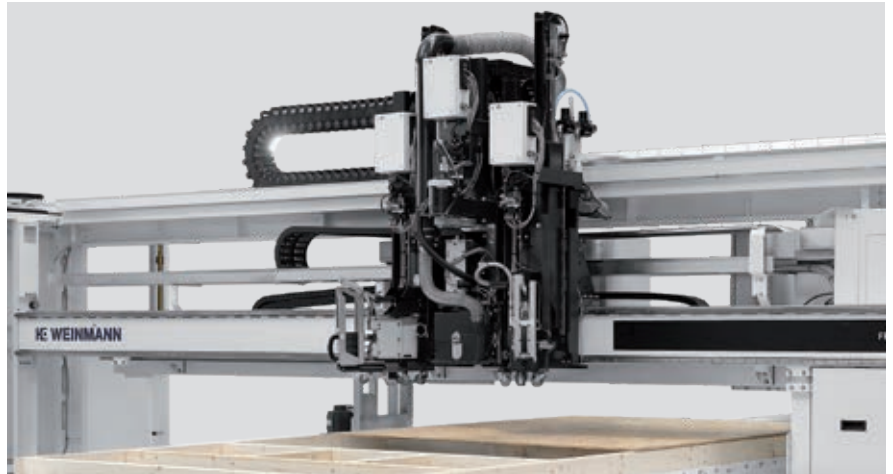
Die FRAMETEQ M-300 bietet Ihnen die ideale Lösung für das stationäre Herstellen von Riegelwerken. Ober- und Untergurte werden über einen Rollengang manuell zugeführt, an den Anschlägen positioniert und gespannt. Das NC-gesteuerte Anschlagssystem verfährt auf die im Datensatz vorgegebenen Stielepositionen und der Bediener legt die Stiele in die jeweiligen Positionen manuell ein. Stiele und Gurte werden automatisiert gespannt und verbunden. Auf das fertig gestellte Riegelwerk legt der Bediener die Beplankung auf. Abschließend fährt die FRAMETEQ M-300 über das Element und befestigt und bearbeitet die Beplankung mit den installierten Aggregaten. Mit nur einer Maschine erledigen Sie zwei Arbeiten – und dies auf kleinstem Raum.



### Highlights

- Geringer Platzbedarf
- Zwei Arbeitsschritte, eine Maschine
- Wand- und Giebelelemente sind herstellbar

## Grundausstattung



### Multifunktionsträger mit integriertem Anschlagssystem

Auf einem Trägersystem sind alle Aggregate installiert, sowohl für das Herstellen des Riegelwerks als auch dem Bearbeiten der Beplankung.

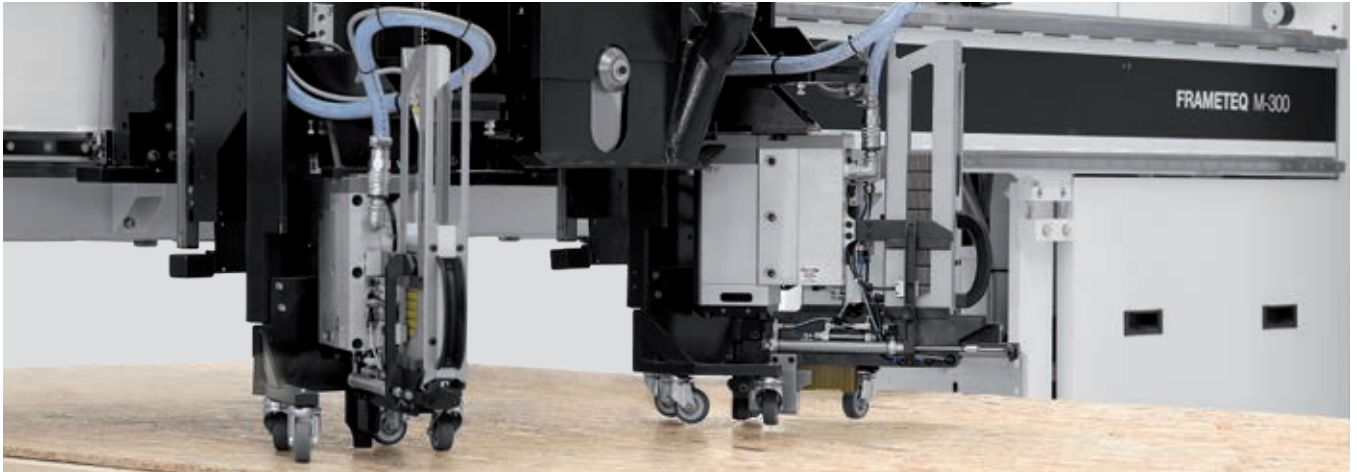
- Riegelwerkserstellung: Anschlagbolzen für die Stiele sowie NC-gesteuerte Aufnahmen für Befestigungsgeräte
- Beplankung: Befestigungs- und Bearbeitungsaggregate



### Vollinterpolierende Fräsbearbeitung

Die FRAMETEQ M-300 ist vorbereitet für eine Aufnahme für Befestigungs- und Bearbeitungsaggregate mit vollinterpolierenden X- und Y-Achsen. So können Freiformen wie bspw. Kreise, Bögen oder Giebelschrägen hergestellt werden.

## Optionen



### 3 Aufnahmen für Bearbeitungs- und Befestigungsgeräte

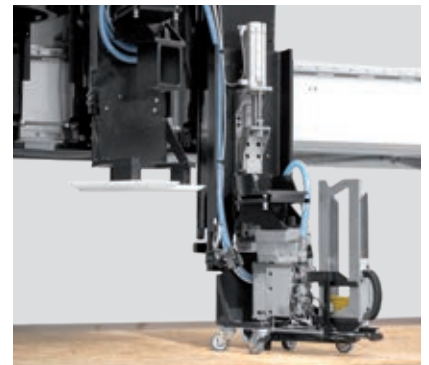
Ermöglicht das automatisierte Verfahren der Aggregate zum Befestigen und Bearbeiten der Beplankung.

- Klammergerät
- Fräs- und Sägeaggregat
- Markier- und Beschriftungsaggregat
- Lattenschuh für das automatische Positionieren und Befestigen der Lattung



### Y-Achse mit NC-Antrieb

Ermöglicht das automatisierte Verfahren der Aggregate zum Befestigen und Bearbeiten der Beplankung.



### Automatische Höhenverstellung für Befestigungsgeräte

Die Höhe der Klammer- / Nagelgeräte wird in Abhängigkeit vom Beplankungsmaterial automatisch auf zwei definierte Positionen eingestellt.



### Erweiterter Bearbeitungsbereich

Riegelwerke mit einer Höhe von bis zu 300 mm können produziert werden.



### Verstellbarer X-Anschlag

Für das Herstellen von Elementen mit überstehenden Ober- oder Untergurten.



### Anhebbare Rollen für den Längstransport

Das fertige Element wird über die Rollen pneumatisch angehoben und auf die nächste Station transportiert.





### Giebel- und Fensterstation

Einfaches Herstellen von Giebelelementen sowie Einbau von Fensterstürzen und Brüstungshölzer über frei bewegbaren Auflagetisch sowie einen Positionierbolzen der manuell in Y-Richtung verschoben werden kann.



### Holzboden

Beplankung mit rutschfester Oberfläche gleicht Höhenunterschiede zwischen Boden und Schienen aus und erhöht die Arbeitsergonomie und -sicherheit.

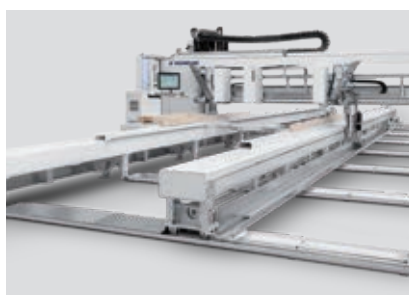
### Stiele-Bereitstellung

Auf einen stabilen Stahltisch werden die Stielepakete aufgelegt. Der Tisch fährt mit der FRAMETEQ M-300 zur jeweiligen Einbauposition mit. So kann der Bediener zu jeder Zeit direkt auf die Stiele zugreifen und in das Riegelwerk einlegen.



### Zentralabsaugung

Minimierung der Staubbelastung.



### Abdeckung Breitenverstellung

Verbesserte Zugänglichkeit des Arbeitsbereiches durch Installation von Abdeckungen über den Führungsschienen.

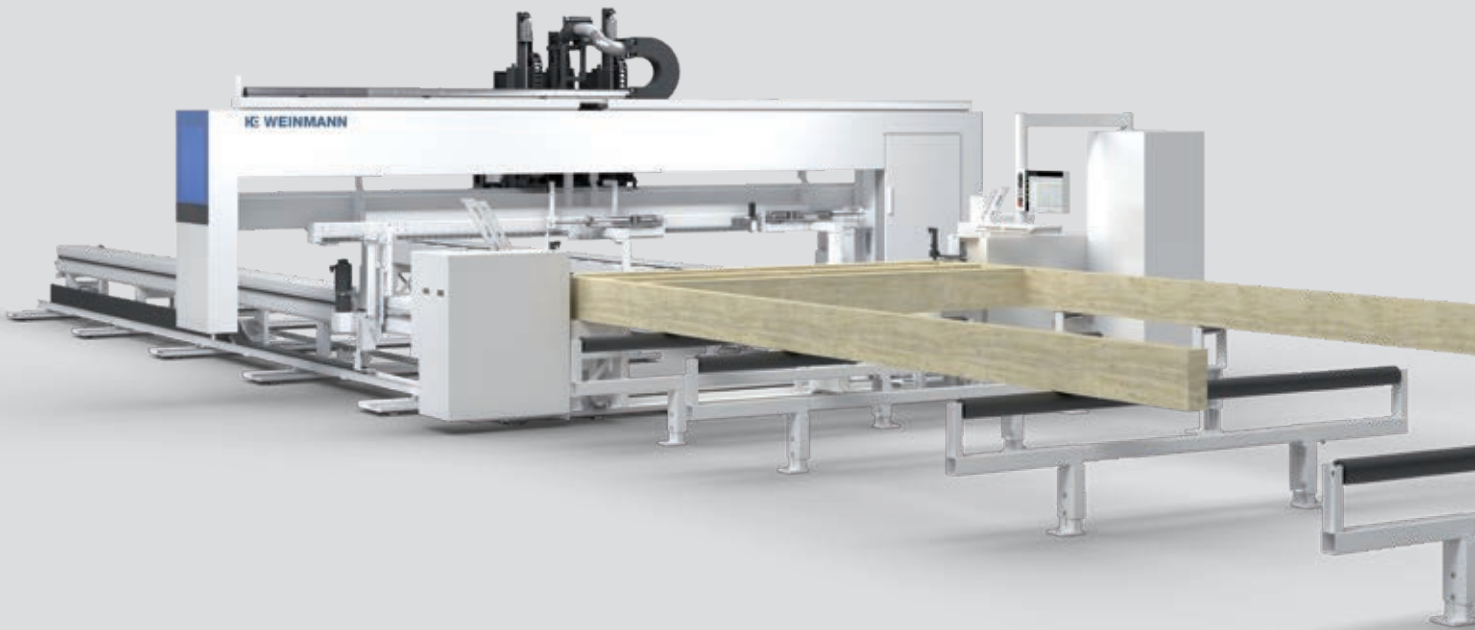


### Module für den Schaltschrank

Je nach Anforderung ist ein Kühlaggregat und/oder eine Heizung verfügbar.

## Kombi-Wandsystem FRAMETEQ M-500 – Hohe Leistungen bei der Elementfertigung

Auch bei diesem System werden Ober- und Untergurt über den Rollengang manuell zugeführt und der Bediener legt die Stiele ein. Der integrierte Abfuhrgreifer übernimmt das Riegelwerk automatisch und transportiert es bis zur nächsten Einlegeposition. Das fertig gestellte Riegelwerk wird zum Ende des Abfuhrtisches transportiert, automatisch ausgerichtet und gespannt und die Beplankung wird aufgelegt. Durch das Ausrichten und Spannen ist sichergestellt, dass das Riegelwerk rechtwinklig ausgerichtet ist. Ein nachträgliches manuelles Ausrichten ist nicht notwendig. Die Beplankung wird mit den installierten Geräten befestigt und bearbeitet und das Element fertig gestellt.



### Highlights

- Hohe Leistungen durch effiziente Fertigungsprozesse
- Kundenindividuelle Produktion ohne Rüstzeiten
- Hohe Leistung pro m<sup>2</sup> belegter Produktionsfläche

## Grundausstattung



### Anschlagsystem Riegelwerk

Hohe Maßhaltigkeit der Elemente durch mitfahrendes NC-Anschlagsystem.

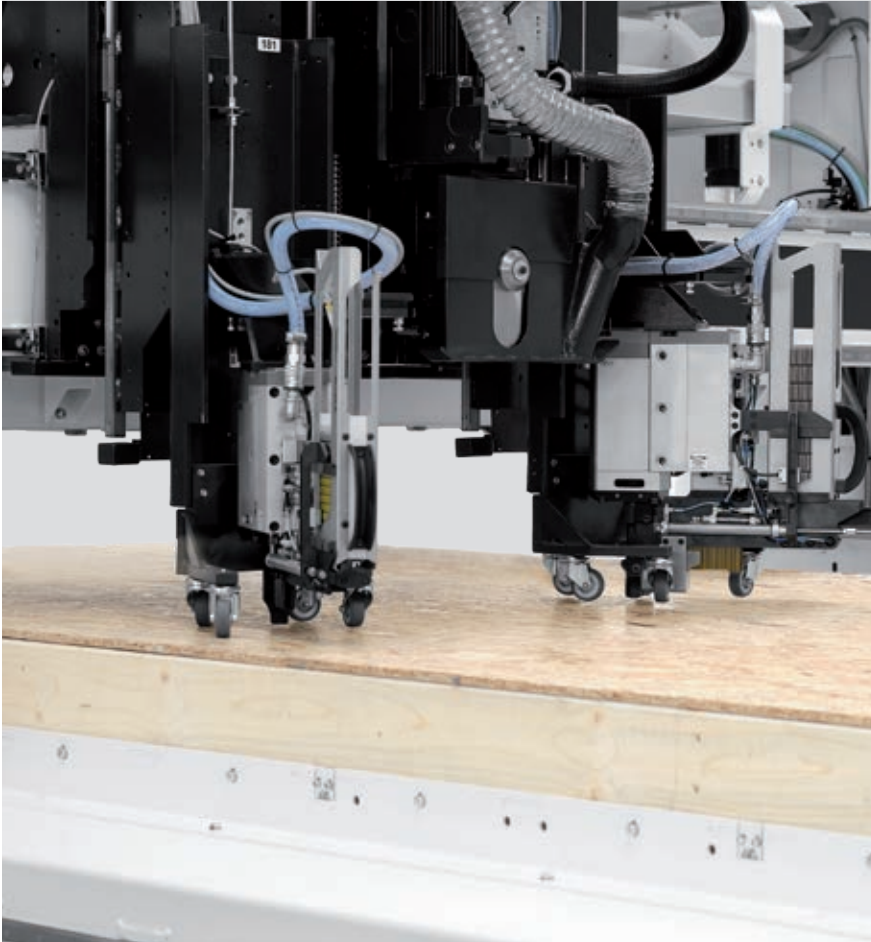
- Zufuhrseitige Auflagerollen für Ober- und Untergurt
- Spann- und Anschlagsystem mit automatischer Breitenverstellung
- CNC-gesteuertes Verfahren der Z-Achse ermöglicht die freie Klammer- und Nagelpositionierung
- Abfuhr mit vollautomatischer Spann- und Ausrichtfunktion sowie NC-gesteuertem Abfuhrgreifer mit automatischer Breitenverstellung
- Abfuhrseitige Rollenbahnen mit versenkbarem X-Anschlagbolzen für manuellen Austransport des Elements



### Bearbeitungsstation Beplankung

- Abfuhrgreifer mit integriertem Geräteträgerbalken und Y-Achse
- Aufnahme für Befestigungsgeräte mit vollinterpolierenden X- und Y-Achsen
- 3 Plätze für Bearbeitungs- oder Befestigungsaggregate

## Optionen



### 3 Aufnahmen für Bearbeitungs- und Befestigungsgeräte

Ermöglicht das automatisierte Verfahren der Aggregate zum Befestigen und Bearbeiten der Beplankung.

- Klammergerät
- Fräs- und Sägeaggregat
- Markier- und Beschriftungsaggregat
- Lattenschuh für das automatische Positionieren und Befestigen der Lattung



### Stiele-Bereitstellung

Auf einen stabilen Stahltisch werden die Stielepakete mit einem Gabelstapler aufgelegt. Von dort entnimmt der Bediener die Stiele und führt diese manuell der Riegelwerkstation zu.



### NC-gesteuerte vertikale Verfahrachsen für Befestigungsaggregate

Automatisches Anpassen auf unterschiedliche Elementdicken.



### Kappsägeaggregat

Automatisches Ablängen der Gurte auf die jeweilige Elementlänge des Riegelwerks sowie Auftrennen von Multiwände in Einzelsegmente mit Hilfe von Teilsägungen. Während dem kompletten Sägevorgang sind die Gurte pneumatisch gespannt.



### Nagelplattenpresse

Zu kurze Unter- bzw. Obergurte werden verbunden, um das Riegelwerk in der benötigten Länge herzustellen.

- Manuelles Auslösen des Pressvorgangs
- 2-stufiges Hochleistungs-Hydraulikaggregat
- Optimierungs-Software verhindert, dass die Verbindung mit Bearbeitungen zusammenfällt. Es entstehen keine Pressungen im Bereich von Modulen, Brüstungen und Stürzen.
- Berücksichtigung der benötigten Holzlängen über Rohteildatenbank sorgt für optimierten Holzverbrauch.



### Giebel- und Fensterstation

Einfaches Herstellen von Giebelelementen sowie Einbau von Fensterstürzen und Brüstungshölzer über frei bewegbaren Auflagetisch sowie einen Positionierbolzen der manuell in Y-Richtung verschoben werden kann.



### Automatischer Längstransport auf nachfolgende Arbeitsstation

Die fertigen Elemente werden über einen motorisch angetriebenen Transport auf die nachfolgende Arbeitsstation transportiert.



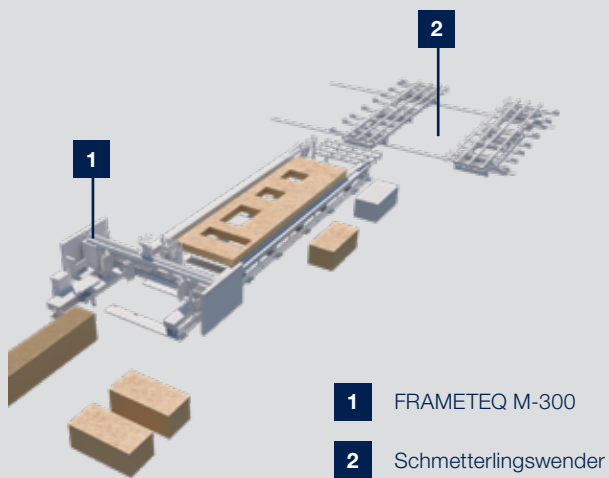
### Module für den Schaltschrank

Je nach Anforderung ist ein Kühlaggregat und/oder eine Heizung verfügbar.

## Vielfältige Einsatzmöglichkeiten

Die FRAMETEQ M-300 und M-500 lassen sich mit den Schmetterlingswendern und Multifunktionsbrücken von WEINMANN kombinieren. Die Produktionssysteme bieten Ihnen Lösungen für das Fertigen von offenen und geschlossenen Elementen.

FRAMETEQ M-300  
mit Schmetterlingswender



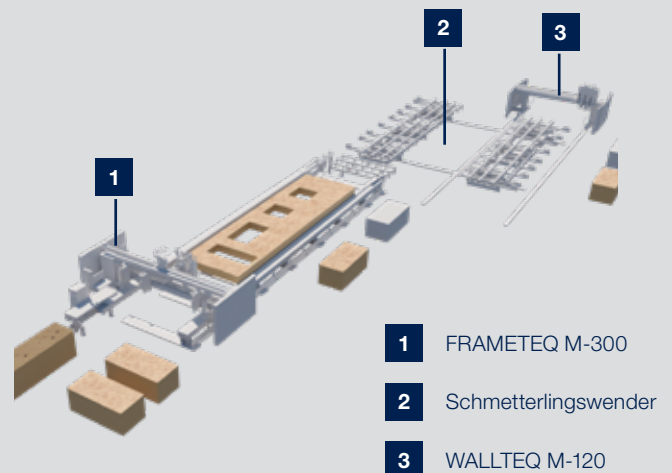
### Anwendungsgebiet

- Offene Wandelemente, gedämmt und einseitig mit Folie geschlossen  
Kapazität bis zu 110 Häuser / Jahr \*
- Geschlossene Wandelemente  
Kapazität bis zu 70 Häuser / Jahr \*

### Personalbedarf

- ca. 2-3 Mitarbeiter

FRAMETEQ M-300  
mit Schmetterlingswender  
und WALLTEQ M-120



### Anwendungsgebiet

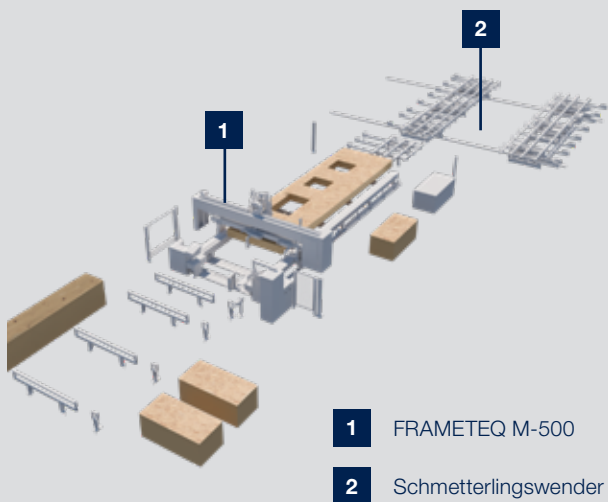
- Geschlossene Wandelemente  
Kapazität bis zu 150 Häuser / Jahr \*

### Personalbedarf

- ca. 3 Mitarbeiter



FRAMETEQ M-500  
mit Schmetterlingswender



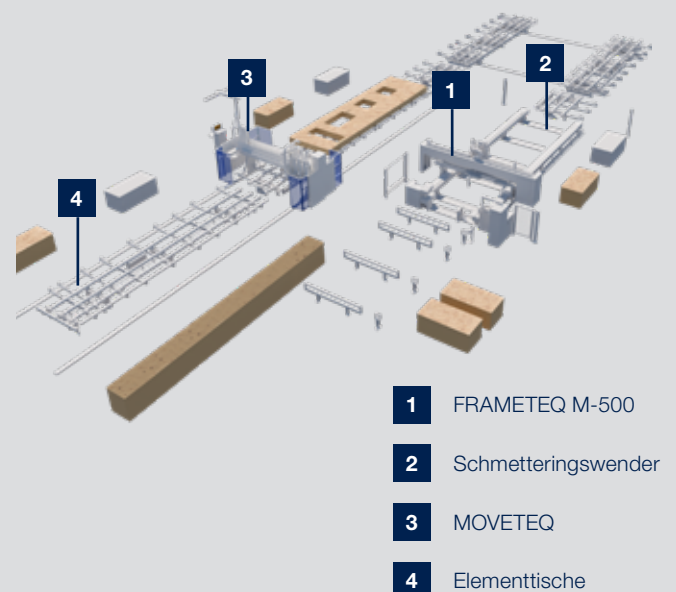
#### Anwendungsgebiet

- Offene Wandelemente, gedämmt und einseitig mit Folie geschlossen  
Kapazität bis zu 150 Häuser / Jahr \*
- Geschlossene Wandelemente  
Kapazität bis zu 85 Häuser / Jahr \*
- Erhöhte Kapazität, da FRAMETEQ M-500 als reine Riegelwerkstation nutzbar ist

#### Personalbedarf

- ca. 2-3 Mitarbeiter

FRAMETEQ M-500  
eingebunden in Fertigungslinie



#### Anwendungsgebiet

- Geschlossene Wandelemente  
Kapazität bis zu 180 Häuser / Jahr \*

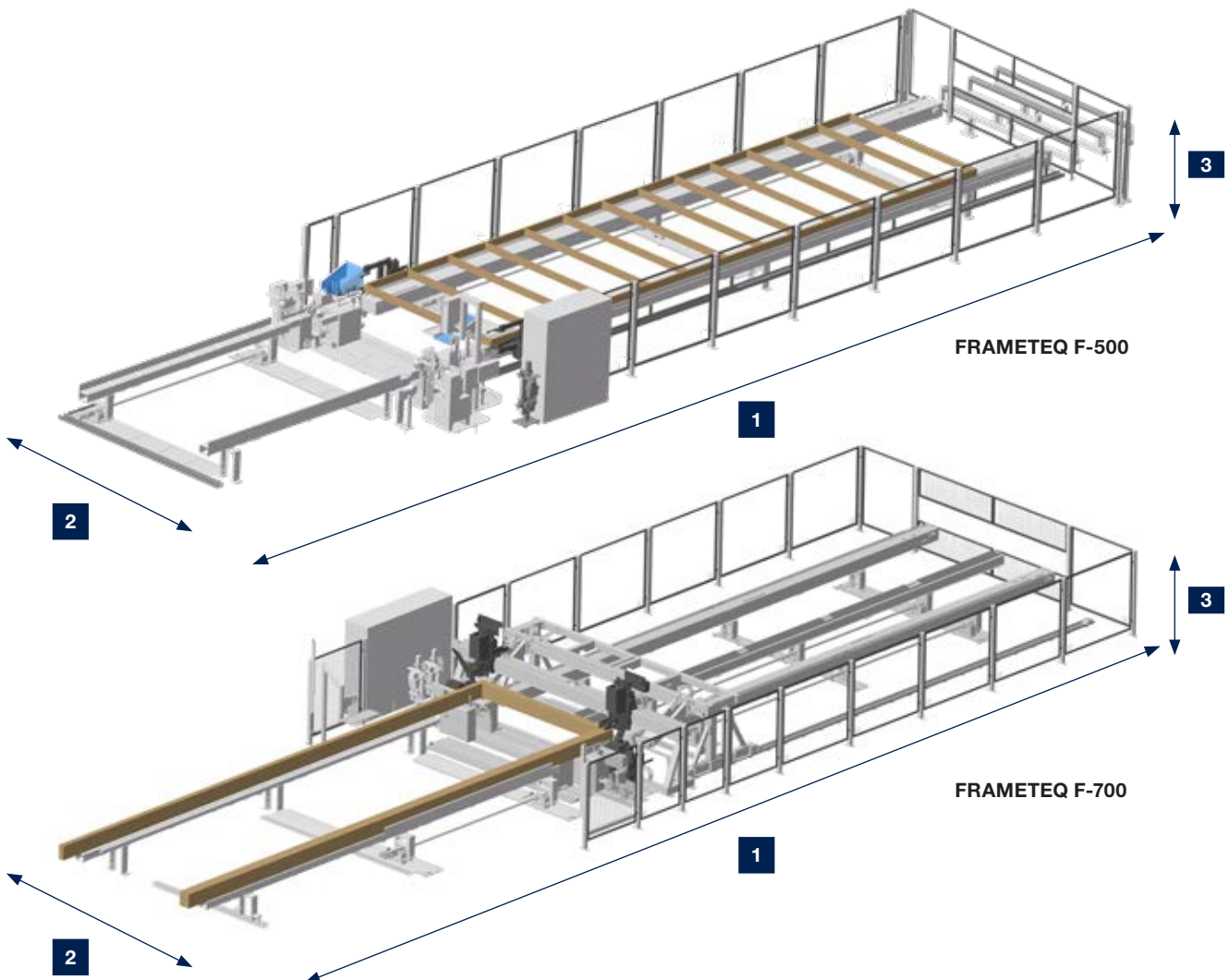
#### Personalbedarf

- ca. 4-5 Mitarbeiter

\*alle Kapazitätsangaben auf das Herstellen von Wandelemente bezogen; abhängig vom Wandaufbau

# Technische Daten FRAMETEQ F-300/500/700

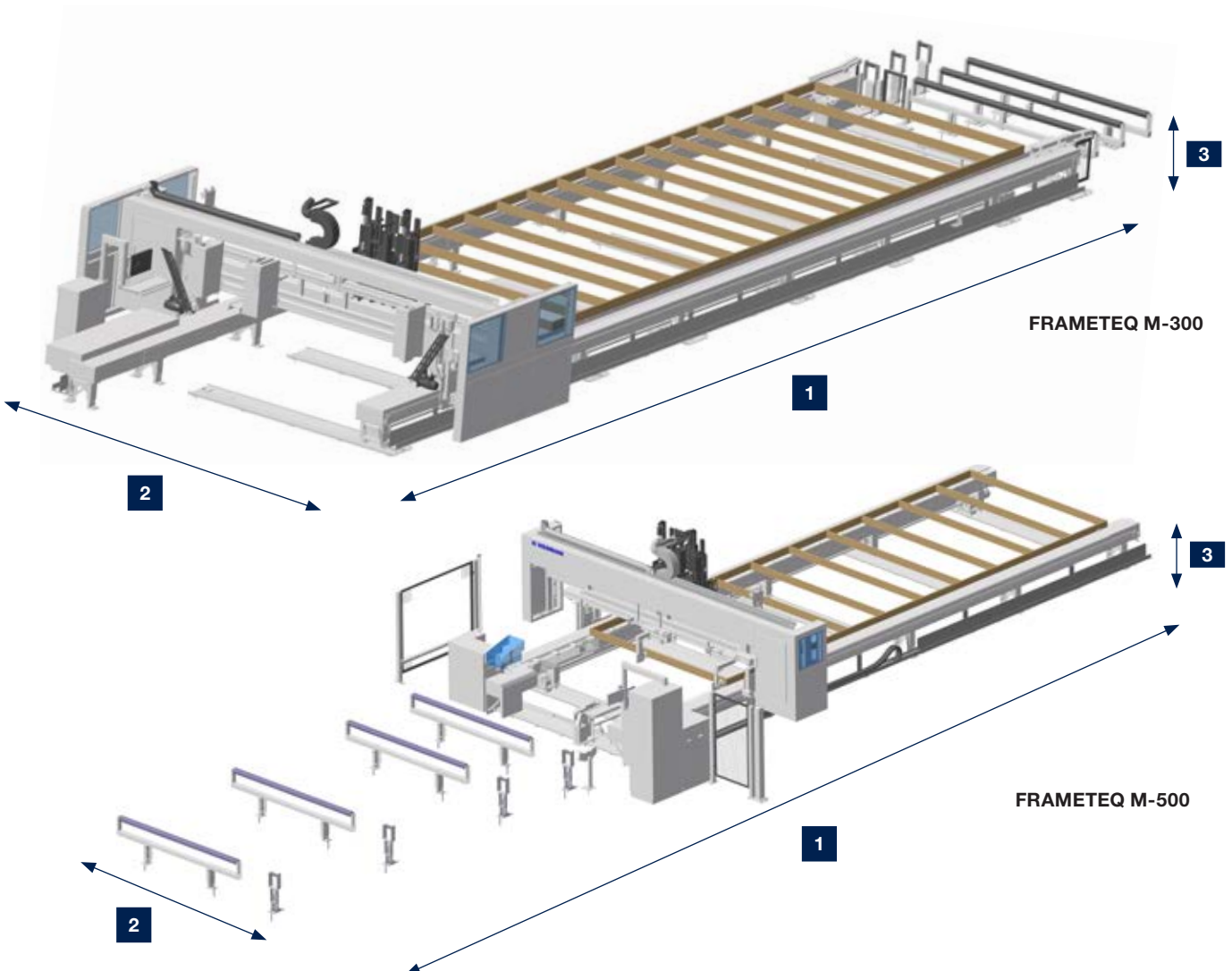
PRODUKTABMESSUNGEN	FRAMETEQ F-300	FRAMETEQ F-500	FRAMETEQ F-700
Querschnitte Gurte	38 x 75 bis 80 x 200, Option bis 300		38 x 75 bis 200 x 300
Querschnitte Stiele	38 x 75 bis 80 x 200, Option bis 300		38 x 75 bis 160 x 300
Riegelwerksdicke min. (mm)	75		
Riegelwerksdicke max. (mm)	200 (Option bis 300)		300
Riegelwerkshöhe min. (m)	1,5		
Riegelwerkshöhe max. (m)	3,2 (Optional bis 3,8)		
Wandlänge	6 / 8 / 10 / 12		
MASCHINENABMESSUNGEN			
<b>1</b> Länge (m)	15,1 / 17,1 / 19,1 / 21,1		16,5 / 18,5 / 23 / 25,5
<b>2</b> Breite (m)	6,6 (Optional 7,2)		7 (Optional 7,6)
<b>3</b> Höhe (m)	2,1		





# Technische Daten FRAMETEQ M-300/500

PRODUKTABMESSUNGEN	FRAMETEQ M-300	FRAMETEQ M-500
Querschnitte Gurte	38 x 75 bis 80 x 200, Option bis 300	
Querschnitte Stiele	38 x 75 bis 80 x 200, Option bis 300	
Riegelwerksdicke max. (mm)	200 (Option bis 300)	
Elementdicke max. (mm)	250 (Option bis 300)	
Wandhöhe min. (m)	1,2	
Wandhöhe max. (m)	3,2 (Optional bis 3,8)	
Wandlänge	6 / 8 / 10 / 12	
MASCHINENABMESSUNGEN		
1 Länge (m)	12,5 / 14,5 / 16,5 / 18,5	15 / 19 / 24 / 26
2 Breite (m)	6,6 (Optional 7,2)	8,2 (Optional 8,8)
3 Höhe (m)	3,2	



## Software – das Fundament für effizientes Produzieren

Die Software entscheidet in zunehmendem Maß über den Nutzen von Maschinen. Um kurze Wege und das optimale Realisieren von Kundenwünschen zu ermöglichen, wird die eingesetzte Arbeitsvorbereitungs- und Maschinensoftware vollständig bei uns entwickelt. Profitieren Sie von dem Angebot an Softwaremodulen, die optimal auf Ihre Maschine abgestimmt sind.

### Vorteile auf einen Blick

- Eine Software für mehrere Maschinen
- Einheitliche Bedienung für jede WEINMANN Maschine
- Hervorragende Bedienerfreundlichkeit
- Einfache Struktur, leichte Verständlichkeit der Programme
- Softwarebedienung in Landessprache
- Komplettlösungen für die Integration der Maschine in den Fertigungsprozess
- Aufeinander abgestimmte Module
- Moderne Softwarearchitektur
- Kostenlose Software Updates



#### wupWorks 3

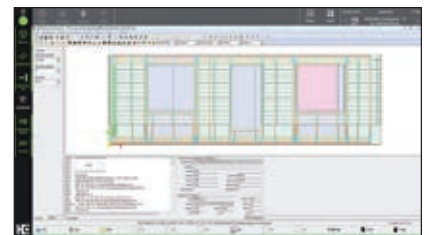
Mit der wupWorks 3 Software werden die vom CAD erzeugten WUP-Dateien vollautomatisch in CNC-Programme umgewandelt.

Die jeweiligen Daten werden graphisch als 3D Modell dargestellt. Die vollautomatischen Optimierungsroutinen gewährleisten beste Ergebnisse. Zusätzlich werden die passenden Werkzeuge vollautomatisch gewählt.

#### wupWorks AV

Mit der wupWorks Arbeitsvorbereitung optimieren Sie Ihre Produktionsaufträge schon im Büro. Mit der Zeitsimulation bestimmen Sie die Bearbeitungszeit und optimieren so Ihre Angebotserstellung sowie Datenkontrolle und -optimierung. Die Ausgabe der Rohholzliste und der automatische Werkzeugabgleich zwischen Maschine und Büro ist möglich.

- Weniger Stillstandszeiten der Maschine durch Wegfall der Datensatzoptimierung
- Verkürzung der Maschinendurchlaufzeiten



#### wupEditor Basic

Der wupEditor kann die von einem CAD ausgegebenen WUP- oder BTL-Dateien einlesen, grafisch darstellen und editieren. Darüber hinaus werden mittels Makros einfach und schnell Bauteile erstellt, bzw. ergänzt und direkt an wupWorks übergeben. Ein CAD System ist dafür nicht erforderlich.

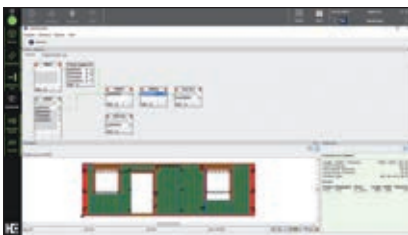
- Einfache Datenkontrolle
- Schnelles Anpassen und Erweitern
- Einfaches Erzeugen von kompletten Bauteilen mit Hilfe von Makrofunktionen
- Erstellen von eigenen Makrofunktionen
- Kurze Stillstandszeiten in der Produktion durch Bauteilanpassung direkt an der Maschine
- Grafische 3D-Anzeige



## powerTouch der nächsten Generation: powerTouch2

**Schneller, komfortabler, übersichtlicher:** Nutzen Sie die Vorteile unserer weiterentwickelten Touch-Bedienoberfläche powerTouch.

- Direkte und effiziente Bedienung, bis zu 30 % schneller
- Informativer und transparenter durch Zusatzinformationen und Live-Vorschaubilder statt Programm-Icons
- Neue Applikationen zur Bedienung und Steuerung von Maschinen und Anlagen
- Frisches, ansprechendes Design, angelehnt an das neue WEINMANN Maschinendesign

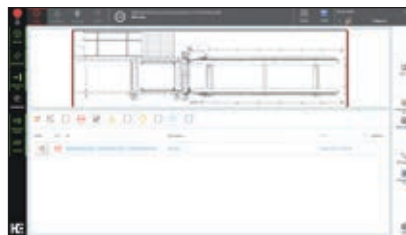


### wupClient

Die Produktionsliniensteuerung wupClient ermöglicht die Kommunikation zwischen einzelnen Maschinen und einem Produktionssystem. Der gesamte Datenfluss von CAD bis zur Abarbeitung durch die jeweilige Maschine wird abgebildet. Die Produktionsliniensteuerung (wupServer oder externe Leitsysteme) steuert in Kombination mit dem auf der Maschine installiertem wupClient zentral den Produktionsfluss. Die Maschinen erhalten zur richtigen Zeit die richtigen Informationen und die Elemente werden in der gewünschten Reihenfolge produziert und der Logistikaufwand wird reduziert.

### Werkzeugdatenbank

Die Software dient der Pflege aller Werkzeugdaten. Dazu gehören die Abmessungen, Kollisionsmaße sowie die zulässigen Drehzahlen. Eine grafische Bedienoberfläche unterstützt den Anwender bei der Eingabe. Auf diesem Weg kann die Maschinensoftware die optimalen Werkzeuge auswählen.

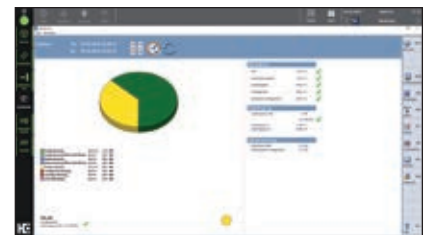


### woodScout

Das Diagnosesystem woodScout zeigt Warnungen und Fehler zu Diagnosezwecken an. Das Programm ermöglicht eine systematische Störungsbeseitigung und erhöht dadurch die Maschinenverfügbarkeit.

Außerdem besteht die Möglichkeit, das angezeigte Expertenwissen durch eigene Kommentare anzureichern. Die integrierte Maschinendokumentation öffnet sich automatisch an der richtigen Stelle der zugehörigen Fehlerbeschreibung. Durch die einfache und benutzerfreundliche Informationsbereitstellung sind Sie selbstständig in der Lage, Störungen schnell zu beheben.

- Anzeige von Störungen und Warnungen
- Einfache und schnelle Diagnose und Behebung von Störungen
- Reduzieren von Maschinenstillständen



### MMR Basic, Professional & Office

Das Softwaremodul MMR (Machine Monitoring & Reporting) erfasst alle Produktions- und Maschinendaten. Erfasst werden die Anzahl produzierter Werkstücke, Einsatzzeit der Maschine und vieles mehr. Mit den nutzungsabhängigen Warnungshinweisen führen Sie die Wartung optimal durch.

- Möglichkeit der manuellen Begründung bei Wartezuständen der Maschine
- Anzeige von Warnungshinweisen für notwendige Servicearbeiten
- Auswerten von Kennzahlen als Tages- und Schichtwerte
- Grafische Auswertung der Maschinenzustände
- Störungsanalyse über die Fehlermeldungen der Maschine
- Möglichkeit der Anbindung an MMR Office zur zentralen Auswertung der Daten im Büro

# Easy to get. And easy to use.

## tapio ist das offene Ökosystem der Holzbranche

Das bedeutet, dass alle mitmachen können, die in der Holzbranche tätig sind.  
Denn zusammen mit unseren Business Partnern entwickeln wir digitale Lösungen für alle.



### Ganz einfach mal machen:

MachineBoard ist ab sofort für WEINMANN Maschinen kostenlos verfügbar! Zur Nutzung ist nur eine Registrierung bei tapio und ein „Connecten“ der Maschine erforderlich – Ganz einfach auf [www.tapio.one](http://www.tapio.one).

# Apps, die das Arbeiten leichter machen.

**tapio**  
Partner

## DataSave

- Schützt Knowhow zu Maschine und Konfiguration
- Schnellerer Service bei Maschinenausfällen
- Spart Zeit bei der Wiederaufnahme der Produktion
- Spart Wartungskosten
- Automatische Backups mehrerer Maschinen

## ServiceBoard

- Servicefälle schnell und einfach erstellen und an den richtigen Servicepartner senden
- Live-Videodiagnose um Servicefälle mit Bildunterstützung zu lösen
- Reduktion von Sprach- und Entfernungshürden durch Video
- Funktioniert auch ohne Maschinenanbindung an tapio (somit ideal für ältere Maschinen)

## MachineBoard

- Push-Benachrichtigungen
- Maschinendaten und -zustand in Echtzeit von überall einsehbar
- Listen von Fehlern, Warnungen, Wartungen und Aktionen
- Anzeige der verbleibenden Zeit bis zum nächsten Eingriff des Maschinenbedieners

Laden im  
**App Store**

JETZT BEI  
**Google Play**



**Kostenlose Demo ohne Registrierung bei allen tapio apps. Einfach downloaden und testen.**

Verfügbar aktuell in der EU und der Schweiz.

(Aufgrund der Schnelligkeit der IT-Landschaft gewährleisten wir für 5 Jahre die Kompatibilität zur tapio Plattform)

# HC LIFE CYCLE SERVICES

Optimaler Service und individuelle Beratung sind beim Kauf unserer Maschinen inbegriffen. Wir unterstützen Sie mit Service-Innovationen und Produkten, die auf Ihre Anforderungen optimal zugeschnitten sind. Mit kurzen

Reaktionszeiten und schnellen Kundenlösungen sichern wir Ihnen eine hohe Verfügbarkeit und eine wirtschaftliche Produktion – über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Maschine hinweg.



## TELESERVICE

- Hotline-Support durch geschulte Experten im TeleService bezüglich Steuerung, Mechanik und Verfahrenstechnik. Dadurch über 90% weniger Vor-Ort-Service-Einsätze und somit eine schnellere Lösung für Sie!
- Die ServiceBoard App hilft schnell, einfach und konkret Aufgaben zu lösen. Dies ermöglicht die mobile Live-Videodiagnose, das automatische Versenden von Serviceanfragen oder der Online-Ersatzteilkatalog eParts.



## SPARE PARTS SERVICE

- Hohe Teileverfügbarkeit und schnelle Lieferung.
- Sicherung der Qualität durch vordefinierte Ersatz- und Verschleißteil-Kits, bestehend aus Originalersatzteilen.
- 24h Ersatzteile online identifizieren und anfragen unter [www.eParts.de](http://www.eParts.de) oder im neuen HOMAG Webshop eCommerce noch schneller und bequem bestellen.



## MODERNISIERUNG

- Halten Sie Ihren Maschinenpark aktuell und steigern Sie Ihre Produktivität sowie Produktqualität. Damit werden Sie schon heute den Produkthanforderungen von morgen gerecht!
- Wir unterstützen Sie mit Upgrades, Modernisierungen sowie individueller Beratung und Entwicklung.



## DIGITAL SERVICES

- ISN (intelliServiceNet) – Die neue TeleService-Lösung der Zukunft! Schnelle Wiederaufnahme der Produktion durch umfangreichen Zugriff des TeleService-Mitarbeiters auf relevante physikalische Daten.
- intelliAdvice App – bietet Ihnen Hilfe zur Selbsthilfe. Die Kombination aus unseren Erfahrungen und den vorhandenen Maschinendaten ergeben die präventiven Lösungsvorschläge der neuen App.



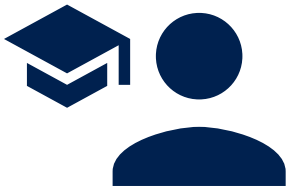
## SOFTWARE

- Telefonische Unterstützung und Beratung durch Software-Support.
- Nachträgliche Vernetzung Ihres Maschinenparks mit intelligenten Softwarelösungen von Konstruktion bis Produktion.



## FIELD SERVICE

- Steigerung der Maschinenverfügbarkeit und Erhöhung der Produktqualität durch zertifiziertes Service-Personal.
- Regelmäßige Überprüfung durch Wartung / Inspektion sichert höchste Qualität Ihrer Produkte.
- Minimierung von Stillstandzeiten bei unvorhersehbaren Störungen durch unsere hohe Technikerverfügbarkeit.



#### TRAININGS

- Durch exakt auf Ihre Bedürfnisse abgestimmte Trainings können Ihre Maschinenbediener WEINMANN Maschinen optimal bedienen und warten.
- Verbunden damit erhalten Sie kundenspezifische Trainingsunterlagen mit praxiserprobten Übungen.
- Online Trainings und Webinare. Lernen ohne zu Reisen, treffen Sie Ihren Trainer im digitalen Klassenraum.

Für Sie mehr als...

**1.350**

Servicemitarbeiter weltweit

**90%**

weniger Vor-Ort-Einsätze durch  
erfolgreiche TeleService

**5.000**

Kunden in Trainings/Jahr

**150.000**

Maschinen in 28 Sprachen  
elektronisch dokumentiert in eParts

## **WEINMANN Holzbausystemtechnik GmbH**

info@weinmann-partner.de  
www.homag.com/weinmann

## **YOUR SOLUTION**

