

Maweg Rahmenpressen: Technik auf mit der Sie rechnen. Für die Qualität,

Maweg. Das ist Holzverarbeitung mit System

Denn das ist es, was der Fachbetrieb heute braucht, um im Wettbewerb erfolgreich zu sein. Deshalb bietet Maweg als Spezialist für rationelle Holzverarbeitung komplette Problemlösungen an, die aufeinander abgestimmt sind: Wichtiges Glied in dieser Kette: Die Maweg Rahmenpressen für den maschinellen Zusam-

menbau von Fensterrahmen. Darin steckt unsere jahrzehntelange Erfahrung, die sich im täglichen Einsatz bewährt. Das ist die beste Entscheidungshilfe bei Ihren Investitionsüberlegungen.

Rahmenpressen von Maweg sind in Produktionen, die rund um die Uhr arbeiten, ebenso zuhause wie in kleineren und mittleren Fensterfertigungen. Dabei kommt Maweg dem Trend zum individuellen, auftragsbezogenen Fensterbau in vollem Maße entgegen.

Wir stecken viel hinein, damit Sie viel herausholen

Unsere Formel heißt Leistung. Deshalb sind Maweg Rahmenpressen auf Präzision und Schnelligkeit ausgelegt. Das erfordert konstruktive Voraussetzungen, die möglichst viele Arbeitsgänge in einem System zusammenfassen.



nöchstem Stand. Wirtschaftlichkeit, mit der Ihre Kunden rechnen.

Ob Serie, ob individuell – mit Maweg immer rationell.

Diese Vorteile werden Sie überzeugen:

Schwerer, biegesteifer Maschinenständer mit gehobelten Führungsrahmen für absolute Winkeligkeit.

Geräuscharme, elektrohydraulische Steuerung mit Druckeinstellung und Abschaltautomatik für sicheren Preßdruck. Stufenlose Verstellung der Längs- und Querdruckzylinder für maßgenaues Pressen.

Hydraulische Klemmung von Längs- und Querdruck für schnelle, komfortable Maßeinstellung.

Querträger und Druckbalken mit staubgekapselten Kugellagern für leichte, mühelose Verstellung.



Abb.: Compact-Ecke (Sonderausrüstung) für die Blitzverstellung

Langer, begrenzbarer Preßzylinderhub für loses Einlegen der Rahmen-Einzelteile.

Starkdimensionierte, verchromte Kolbenstange mit doppelter Führung und innenliegender Rückzugfeder für hohe Preßkraft und schnellen Arbeitstakt.

Umfangreiches Zubehör für jedes Einsatzgebiet.

Damit sind die konstruktiven Vorzüge der Maweg Rahmenpressen aber noch nicht erschöpft:

Ergonomie ist, wenn der Maßstab „Mensch“ heißt

Ein wesentlicher Grundsatz bei Maweg ist, daß sich Maschine und Arbeitsplatz dem Menschen anpassen müssen – und nicht umgekehrt. Praktisches Ergebnis dieser Überlegung ist die ergonomisch richtige Arbeitshöhe und die sicher zu handhabenden Bedienelemente.

Die konsequente Auslegung auf funktionsgerechte Eingliederung innerhalb rationeller Produktionssysteme kommt sowohl einer optimalen Arbeitsplatzgestaltung als auch einem zügigen Fertigungsablauf zugute.

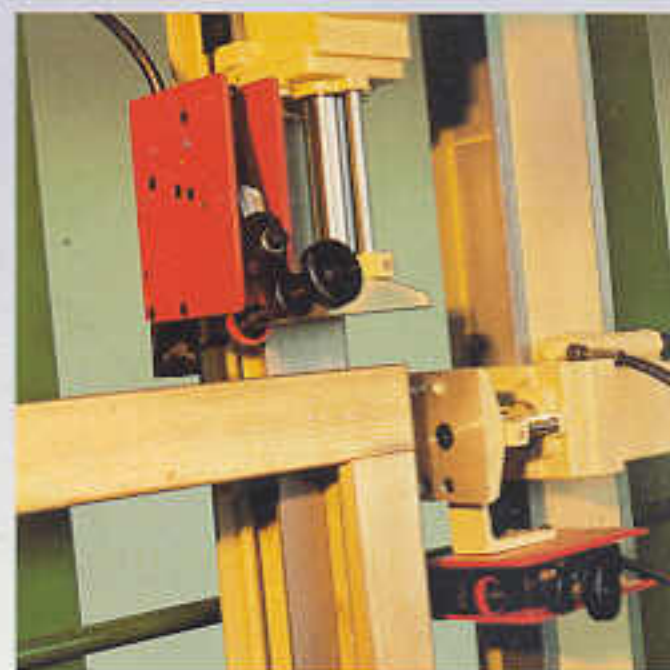


Abb. oben: Weitöffnende hydraulische Holzhalter (Sonderausrüstung) gewährleisten eine schnelle Entnahme der gepreßten Rahmen

Abb. unten: Übersichtliches Bedienpult mit Zweihand-Sicherheitsschaltung



**Fortschrittliche Technik
für die Holzverarbeitung.**

Die Maweg Rahmenpresse EURONOVA um Flexibilität in der auftragsbezogenen

Maweg EURONOVA Compact mit Blitz-Verstellung

Betrieben mit häufig wechselnden Formaten bietet die Maweg Rahmenpresse EURONOVA Compact neben der bewährten Technik den Vorteil wesentlicher Zeitersparnis durch die eingebaute Blitzverstellung der Maße (s. Abb. S. 3). Bei Maßeinstellung des oberen Längsdruckzylinders und des dazugehörigen Gegenhalters stehen bei dieser Rah-

menpresse die beiden äußeren Querdruckzylinder automatisch auf Maß. Die Compact-Einrichtung beinhaltet den Gewichtsausgleich und die hydraulische Klemmung der beiden Preßecken.

Maweg EURONOVA Atelierfensterpresse

Damit ist das Verpressen von Atelier- und Studiofenstern in den verschiedensten Winkeln rationell möglich.

Die „Automatischen“ von Maweg

Bei allen Grundtypen wird ein wesentlicher Zeitvorteil durch die Zweihand-Sicherheits-Automatikschialtung und die hydraulischen Holzhalter, die als Sonderausrüstung lieferbar sind, erreicht. Nach dem losen Einlegen der Zapfen- und Schlitzhölzer, welche ohne Vorstecken von den hydraulischen Holzhaltern sicher festgehalten werden, genügt ein Knopfdruck auf die Automatik-Schialtung, die jeden weiteren Handgriff erübrigt. Das bedeutet einen Zeitgewinn für die Bereitstellung der folgenden Rahmenhölzer.



COMPACT: Der Pluspunkt, wenn es um die Fertigung geht.

Maschinenaufbau:

Schwerer, besonders verwindungs- und biegesteifer Maschinenständer aus Voll-

geflächen. Um 300 mm variierbare Arbeitshöhe über schnell wechselbare Zuzuglagen. Differenzmaß ist in den außer-

100 mm Hub, Druckplattentiefe 100 mm. Eine am beweglichen Längsdruckbalken fest montierte Einhand-Steuerung, je ein Steuerventil für die Funktionen „Klemmung fest – lose“, „Querdruckzylinder vor – zurück“ und „Längsdruckzylinder vor – zurück“. Hydraulikaggregat mit druckabhängiger Steuerung und Abschaltautomatik, 1,5 kW, 380 Volt. Stufenlose hydraulische Klemmung des beweglichen Längsdruckbalkens. 20 l Hydrauliköl.



Abb.: EURONOVA mit Compact-Ecken und zusätzlichen Mitteldruckbalken (Sonderzubehör)

profilen mit gehobelten Führungsbahnen. 10° geneigte Arbeitsfläche (bei Pressen in vertikaler Ausführung). Hydraulikaggregat mit Druckeinstellung und Abschaltautomatik. Beweglicher Längsdruckbalken mit schwerer hydraulischer Klemmeinrichtung oben und unten. Querträger mit gehobelten Aufla-

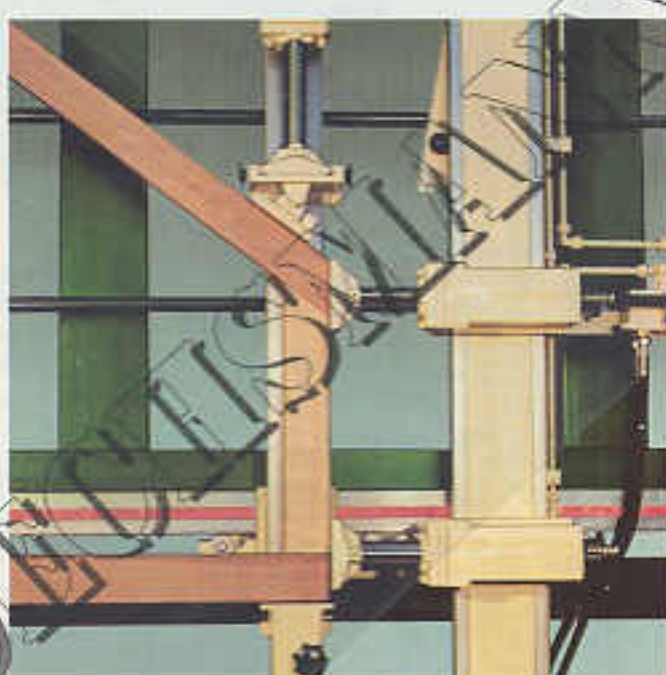


Abb.: Atelierfensterpresse mit aufgesetzter Gelenkdruckplatte (Sonderausrüstung)

halb des Verschmutzungsbereichs liegenden Maßskalen berücksichtigt. Quer- und Längsdruck über Zeiger einstell- und ablesbar. Bewegung der Quer- und Längsdruckbalken über staubgekapselte Kugellager. Parallelität und Winkel über Exzenter einstellbar. Schwere Preßzylinder mit innenliegender Rückholfeder und doppelter Bronzeführung der hartverchromten Kolbenstange.

Normalausrüstung:

Maschinengestell mit einem festen und einem beweglichen Längsdruckbalken, zwei Mitteldruckbalken mit je einem von Hand geklemmten Querdruckzylinder, 2100 kp, Hub 180 mm, Druckplattentiefe 100 mm, einschließlich Zwischenzuzuglagen. Zwei Längsdruckzylinder, 2100 kp,



Abb.: Schnell aufsetzbare Gelenkdruckplatte (Sonderausrüstung) mit zusätzlichen Bronzeführungen

Sonderausrüstung:

Hydraulische Klemmung für Querdruckzylinder. Federausgleichszug für Querdruckzylinder. Zusätzlicher Mitteldruckbalken. Zusätzlicher Längsdruckzylinder. Zusätzlicher beweglicher Längsdruckbalken. „Compact“-Einrichtung. „Automatik“-Schaltung. Hydraulische Holzhalter. Hydraulische Klemmung der Querträger. Gelenkdruckplatten für Querdruckzylinder. Zwischenrahmen für Kleinstfensterverpressung. Führungsbahn für Nagler. Schnellverschlußkupplung. Absperrhahn, Topfband-Bohraggregat (s. S. 61).

MAWEG

**Fortschrittliche Technik
für die Holzverarbeitung.**

Die neue Rahmenpresse „Motor-Quick“ und flexibler können Sie Fensterrahm

„100 Fenster in 100 Maßen“. Das ist zunehmend die Forderung im modernen, auftragsbezogenen Fensterbau. Und darauf ist die neue Rahmenpresse Motor-Quickomat von MAWEG 100-prozentig ausgelegt! Mit der 100-fach bewährten, robusten Technik der „Euro-nova“. Mit der schnellsten und sichersten Maßverstellung, die es gibt: Elektronische Reflexaugen – bekannt von „Jumbo“.

So entstand eine neue Hochleistungs-Rahmenpressengeneration, wie sie marktgerechter nicht sein kann. Rationell, wirtschaftlich, sicher. Mit höchstem Bedienungskomfort und von überlegener Leistung.

MAWEG Spitzenqualität eben!

Arbeitsweise

Einfache, schnelle und sichere Bedienung sind die hervorstechenden Merkmale des neuen Motor-Quickomat mit automatischer Längeneinstellung (Zubehör). Der Maschinenführer legt die vier Rahmenhölzer oder Flügel einzeln und lose ein. Während der Rahmen im Automatiktakt verpreßt wird, können bereits die nächsten Rahmenhölzer beileimt werden – natürlich automatisch mit dem MAWEG Leimangabeautomaten LAGA 11s. nebenan!

Noch während der vorherige Rahmen unter Preßdruck steht, wird je ein beileimtes Zapfen- und Schlitzholz in eine Vorlegeschiene gestellt bzw. gelegt.

Mit dem Topfbandbohrgerät werden vom Bedienungsmann die gewünschten Beschlagbohrungen eingebracht, die Presse öffnet, der Rahmen wird entnommen (Zubehör).

Über einen Fußschalter gibt der Bedienende den Verstellimpuls, und während der verpreßte Rahmen auf dem Fertigstapel abgelegt wird, stellt der Motor-Quickomat das neue Maß über elektronische Reflexaugen nach den vorgelegten Hölzern selbsttätig ein. Ohne Rüstzeit, ohne Zeitverlust beim Verstellen!

Holzhalter, Mitteldruckbalken, zusätzlicher Längsdruckzylinder und Topfbandbohrgerät sind nur einige von zahlreichen empfehlenswerten Zubehören, die wir auf Wunsch liefern. Damit Sie noch bequemer und rationeller arbeiten können!

Normalausrüstung

Wie EURONOVA Compact, jedoch mit automatischer und synchroner Maßeinstellung durch elektronische Reflexaugen-Abtastung des vorgelegten Zapfenholzes. Verstellvorgang elektromotorisch über Kette und Verstelltraverse.

Sonderausrüstung

Zusätzlicher Mitteldruckbalken (Anzahl nach Bedarf), deren Querdruckzylinder automatisch und synchron auf Maß fahren.

Elektromotorische Verstellung des beweglichen Längsdruckbalkens durch elektronische Reflexaugen-Abtastung des vorgelegten Schlitzholzes. Damit wird die Rahmenpresse zum Vollautomaten, der sich ohne Rüstzeit und fehlerfrei auf Maß einstellt.

Gegenhalter, stufenlos von Hand verstellbar. Bei Fensterkonstruktionen mit Kämpfer-Setzholz-anordnung in T-Form entfällt die Anfertigung von Paßhölzern.

Zeitrelais, leinstellbar! öffnet die Presse nach Ablauf der eingestellten Zeit automatisch.

Weitere Ausführungen:

Motor-Quickomat X 1 mit Computer-Anschluß für:

Elektronische Steuerung, je nach Kundenwunsch und Einsatzzweck.

Frei programmierbar.

Mit/ohne Speicherkapazität.

Online mit Arbeitsvorbereitung oder Fertigungslinie verbunden.

Motor-Quick UNIVERSAL mit Giebfenster-einrichtung.



„Komat“ von MAWEG. Schneller in Spitzenqualität kaum herstellen.



Elektromotorische Verstellung des beweglichen Längsdruckbalkens durch elektronische Reflexaugen-Abtastung des vorgelegten Schlitzholzes.

Hier werden die Mitteldruckbalken automatisch, hydraulisch geklemmt und können somit Gelenkdruckplatten aufnehmen, die durch eine Bronzeführung fixiert sind. Das gewährleistet eine sichere und präzise Verpressung sämtlicher Giebfenster bis 45°.



Exakter, genau dosierter Leimauftrag durch Angabetaschen bei der weiterentwickelten Loga I.

Automatikschaltung, auch für Motor-Quick und Motor-Quick UNIVERSAL lieferbar.

Im Vergleich zu anderen Lösungen bietet das neue Rahmenpressen-System von MAWEG einige grundsätzliche Vorteile:

Keine Rüstzeit lauch das Eintippen von Rahmenmaßen ist als solche zu sehenl.

Keine Einstellung nach Maßkala, keine Maßliste erforderlich.



Das leicht überschaubare Bedienungspult nimmt alle für die Steuerung der Maschine notwendigen Befehle auf.

Keine Fehlpressungen durch falsch eingetippte Maße.

Synchrone, automatische Maßeinstellung aller Längs- und Querdruckzylinder.

Verkettungsmöglichkeit in unterschiedlichste Maß- und Steuerungssysteme, z.B. Programmspeicher, Zentralcomputer, Maßinformation aus der Querholz-Bearbeitungsstation, frei programmierbare Maßeinstellung usw.

NEU!

Rationalisierung in Perfektion. Mit dem weiterentwickelten MAWEG

Leimangabeautomaten LAGA I.

- Keine Längenumstellung, einfaches Auswechseln der Werkzeugsätze.
- Exakter, genau dosierter Leimauftrag. Besonders geeignet für Rahmen mit V-Fuge und Flügel mit Trockenverglasung.
- Einfache, problemlose Bedienung
- Alle PVA-Ein- und Zweikomponentenleime mit entsprechend langer Topfzeit verwendbar.
- Kein Verstopfen und Verkleben von Düsen und Ventilen. Stets einsatzbereit, leicht und schnell zu reinigen.
- Extrem kurze Taktzeiten.

MAWEG

Fortschrittliche Technik für die Holzverarbeitung.

Das Maweg Topfband-Bohraggregat: Pressen und bohren in einem Zug!

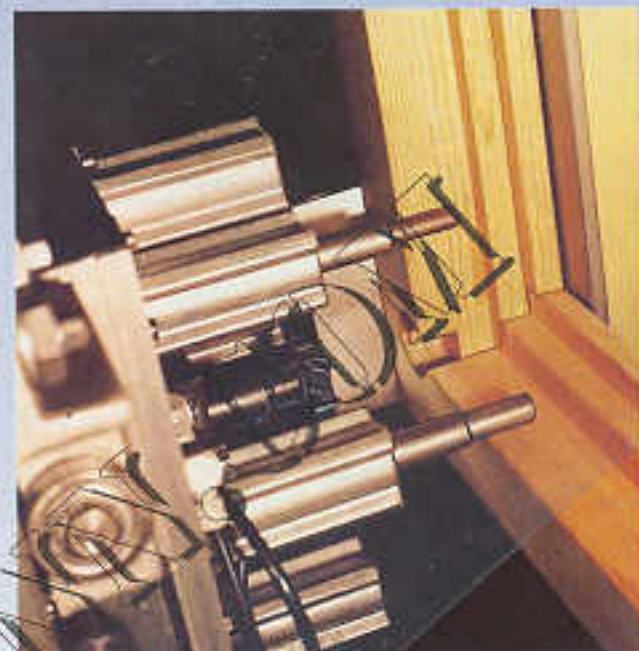
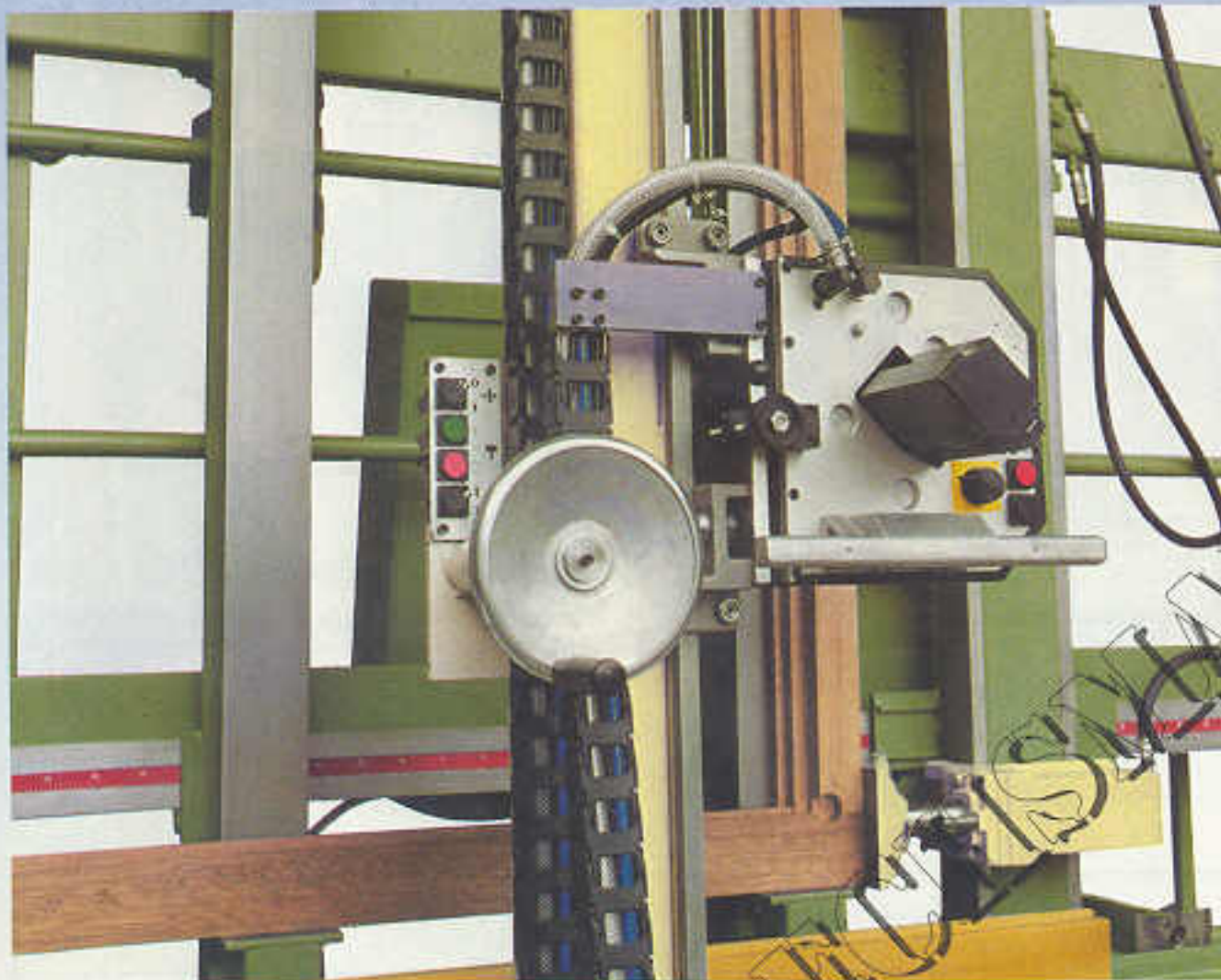


Abb.: Topfbandbohraggregat mit ausgefahrenen Positionier-Anschlügen für maßgenaues Bohren.

Abb.: Pneumatisches Topfbandbohraggregat mit Wahlschalter für Bohrpositionen.

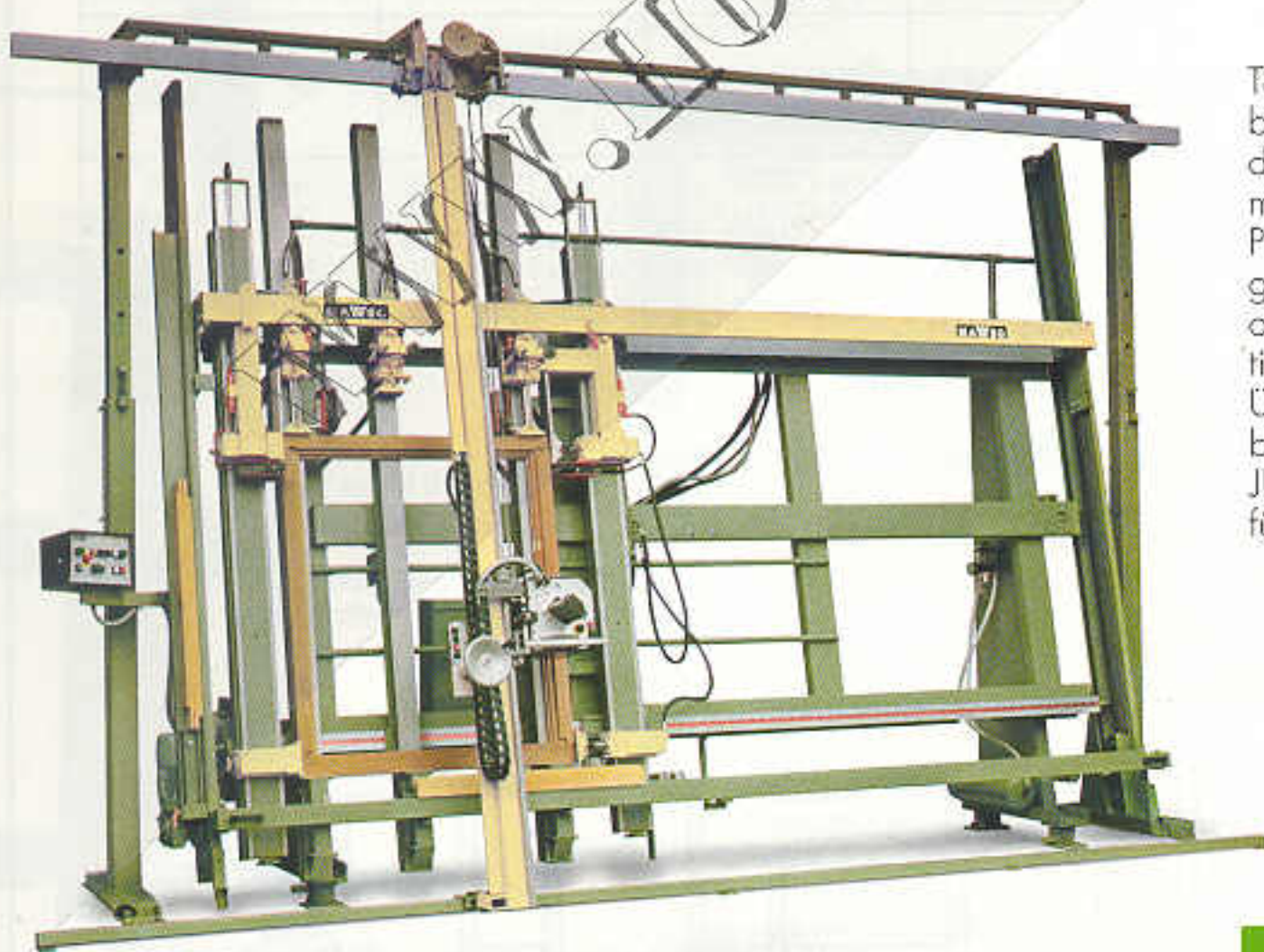


Abb.: Ständerkonstruktion für Topfbandbohraggregat als Überlauf-Konzeption zum Bohren sämtlicher Topfbandbohr-Positionen, an alle Pressen anbaubar.

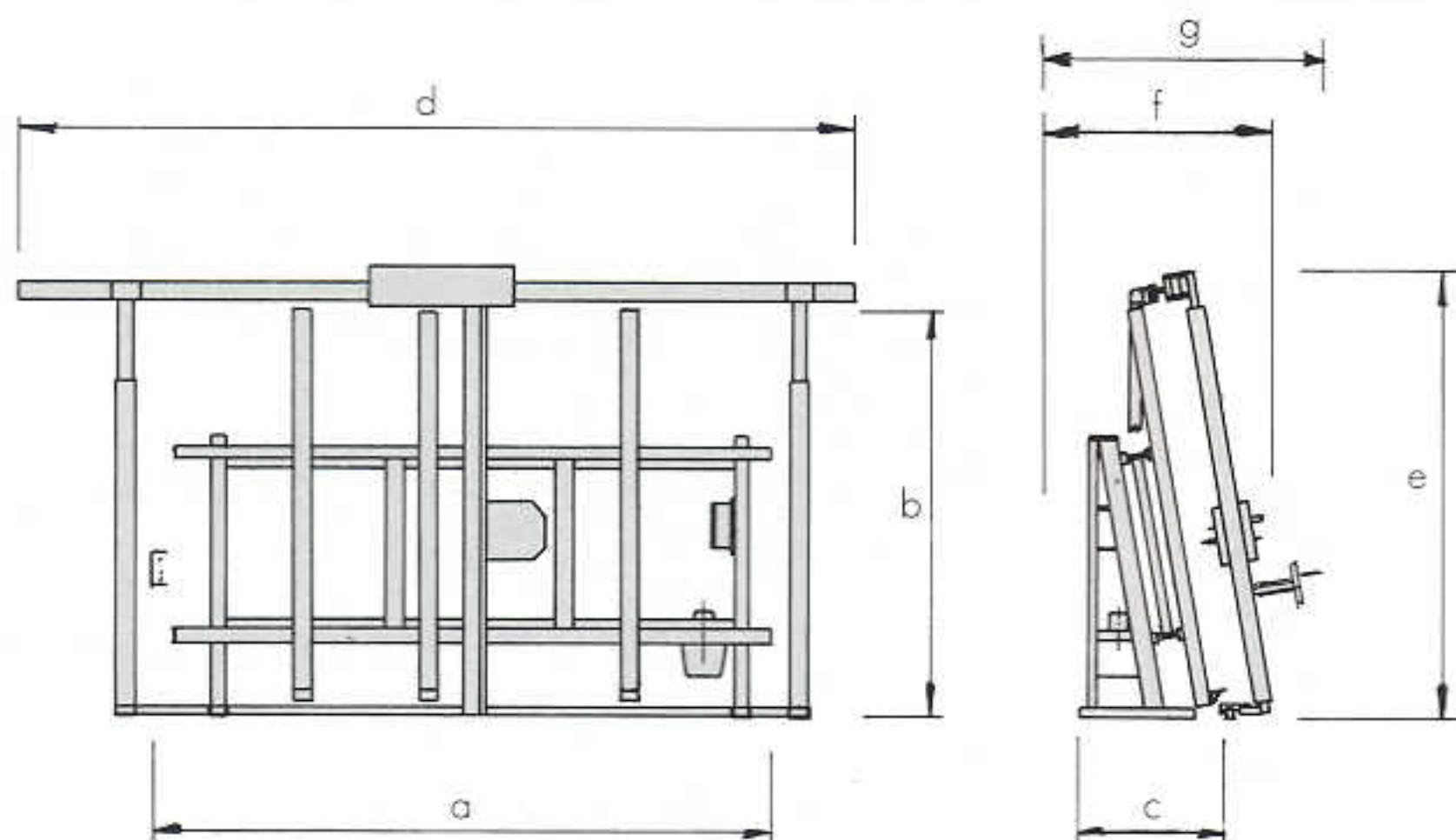
Topfbänder stellen eine Qualitätsverbesserung von hohem Rang dar. Mit dieser Zusatzeinrichtung für alle Rahmenpressen lassen sich während des Preßvorgangs vollautomatisch und mit größter Präzision Topfbandbohrungen anbringen – in jeder gewünschten Position!

Über unseren vollautomatischen Topfbandbohr-Automaten EURONOVA JUMBO informieren wir Sie gerne ausführlich.

MAWEG

**Fortschrittliche Technik
für die Holzverarbeitung.**

Technische Daten.



Vertikal Typ I	Arbeitsbereich in mm Länge Höhe	Euronova Spezial und Compact für Rahmenpresse			mit Topfbandbohrg.			Motorquick, Motorquickomat und Motorquick Universal für Rahmenpresse			mit Topfbandbohrg.			Seekiste Rahmenpr. Bohrgerät				
		Platzbedarf in mm Länge Höhe Tiefe	a	b	c	Platzbedarf in mm Länge Höhe Tiefe	d	e	f	Platzbedarf in mm Länge Höhe Tiefe	a	b	c	Platzbedarf in mm mit Kurbelverstellung Länge Höhe Tiefe	d	e	g	m ²
3,0x2,0	3100x2180	4100x2780x1200			4780x2900x1480				4700x3000x1200				5280x3100x1630				14	6
3,5x2,4	3600x2580	4600x3170x1300			5280x3300x1560				5200x3400x1300				5780x3500x1710				19	6,5
3,5x2,6	3600x2780	4600x3370x1300			5280x3500x1600				5200x3600x1300				5780x3700x1750				19	6,5
4,0x2,6	4100x2780	5100x3370x1300			5780x3500x1600				5700x3600x1300				6280x3700x1750				21	7,2
4,5x2,6	4600x2780	5600x3370x1300			6280x3500x1600				6200x3600x1300				6780x3700x1750				23	7,2
5,0x2,8	5100x2980	6100x3560x1400			6780x3700x1700				6700x3800x1400				7280x3900x1850				27	8,7

Horizontal Type	Arbeitsbereich in mm	Platzbedarf in mm Länge Breite	Seekiste m ²
2,65x1,20	2750x1380	3650x2000	8
2,65x1,50	2750x1680	3650x2300	8
3,00x2,00	3100x2180	4000x2800	11

Gewichte: nach Ausrüstung + Zubehör
Elektrik: 1,5 kW – 380 V für alle Typen
Druck: 2100 kp je Zylinder

Maße und technische Daten unverbindlich.
Konstruktionsänderungen vorbehalten.

Anwendungsgebiete:

