

Weinig

Mosaik-Parkett Anlagen



D



Holz liefert die Natur in vielerlei Arten mit verschiedenen optischen und technischen Eigenschaften. Wälder bedecken ein Drittel der Erdoberfläche: Quellen natürlichen Reichtums.

Parkett

ist Fußboden aus Holz, lebendig und von vielfältiger Struktur; schalldämmend, pflegeleicht und so widerstandsfähig, daß er Generationen überdauert. Früher allein nur in Schlössern und Herrenhäusern anzutreffen – heute ein Symbol für gepflegte Wohnkultur.

Auf dem Boden dieser Tradition wuchs in Europa eine leistungsfähige Parkettindustrie. Gestützt auf eine stetig steigende Nachfrage wurden rationelle Fertigungsmethoden, unter Verwendung – auch – minderer Holzqualitäten, unerlässlich. Vornehmlich eine Parkettart entsprach diesen Forderungen: Mosaik-Parkett. Holzlamellen im Schachbrettmuster zusammengesetzt und zu einzelnen Bodenplatten verklebt.

Mosaik-Parkett ist für jedermann erschwinglich. Erlesen und ein wenig extravagant. Derzeit meist verlegter Holzboden im privaten und öffentlichen Wohnungsbau, in Büro und Gastronomie.

Die Herstellung von Mosaik-Parkett steht und fällt mit der maschinellen Konzeption. Nur technisch perfekte, robuste Maschinen ermöglichen eine hohe Leistung – qualitativ wie quantitativ. Solche

Anlagen

sind längst auf dem Markt. Ausgereifte und zukunftsweisende Technik, die auch bei seltenen und als kritisch bekannten Holzarten störungsfrei arbeitet: Weinig-Mosaik-Parkett-Maschinen. Anlagen, die je nach Bedarf und finanziellem Aufwand, Stufe für Stufe, nach dem Baukastenprinzip ausgebaut werden; Anlagen, die pro Schicht wenige hundert oder gar einige tausend Quadratmeter Mosaik-Parkett produzieren.

Ein seit Jahrzehnten weltweiter Erfolg ist der Beweis für die bewährte Weinig-Konzeption.



Michael Weinig KG

Spezialfabrik

für Holzbearbeitungsmaschinen

D-6972 Tauberbischofsheim, Postfach 1440

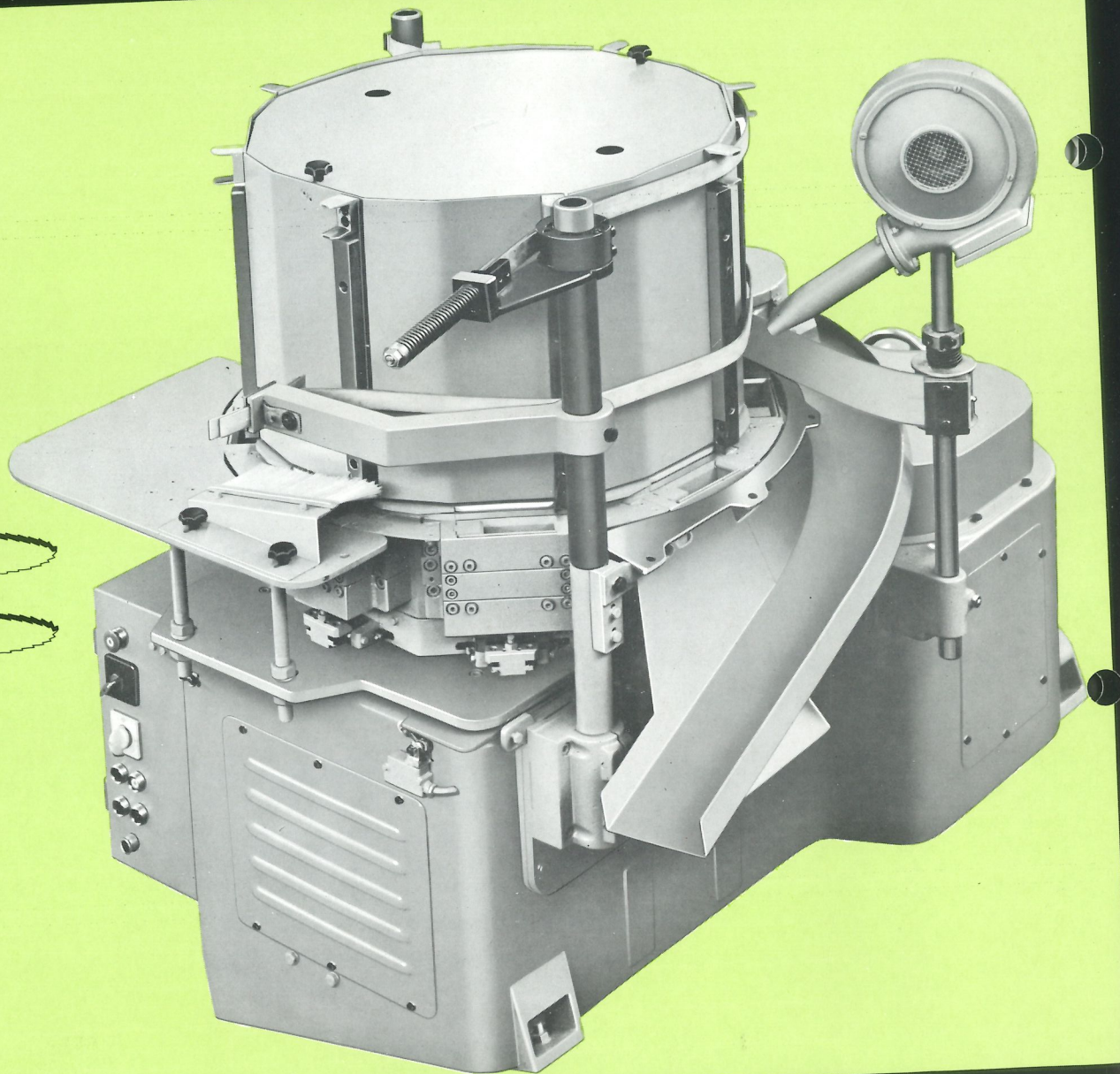
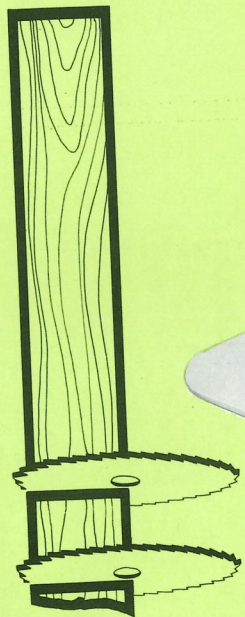
Telefon 09341/651, Telex 06-89511

Abkürzsäge

P 130

Die horizontal rotierende Trommel wird mit Rohfriesen beschildet. Spannbänder garantieren absolut winkelgenaues Trennen des Klötzchens vom Rohfries. Der gekappte Fries rutscht selbstän-

dig nach, so daß der entsprechende Schacht erst nach völliger Aufarbeitung wieder gefüllt wird. Die Schnittflächen des Klötzchens sind die Bezugskanten der weiteren Bearbeitung.

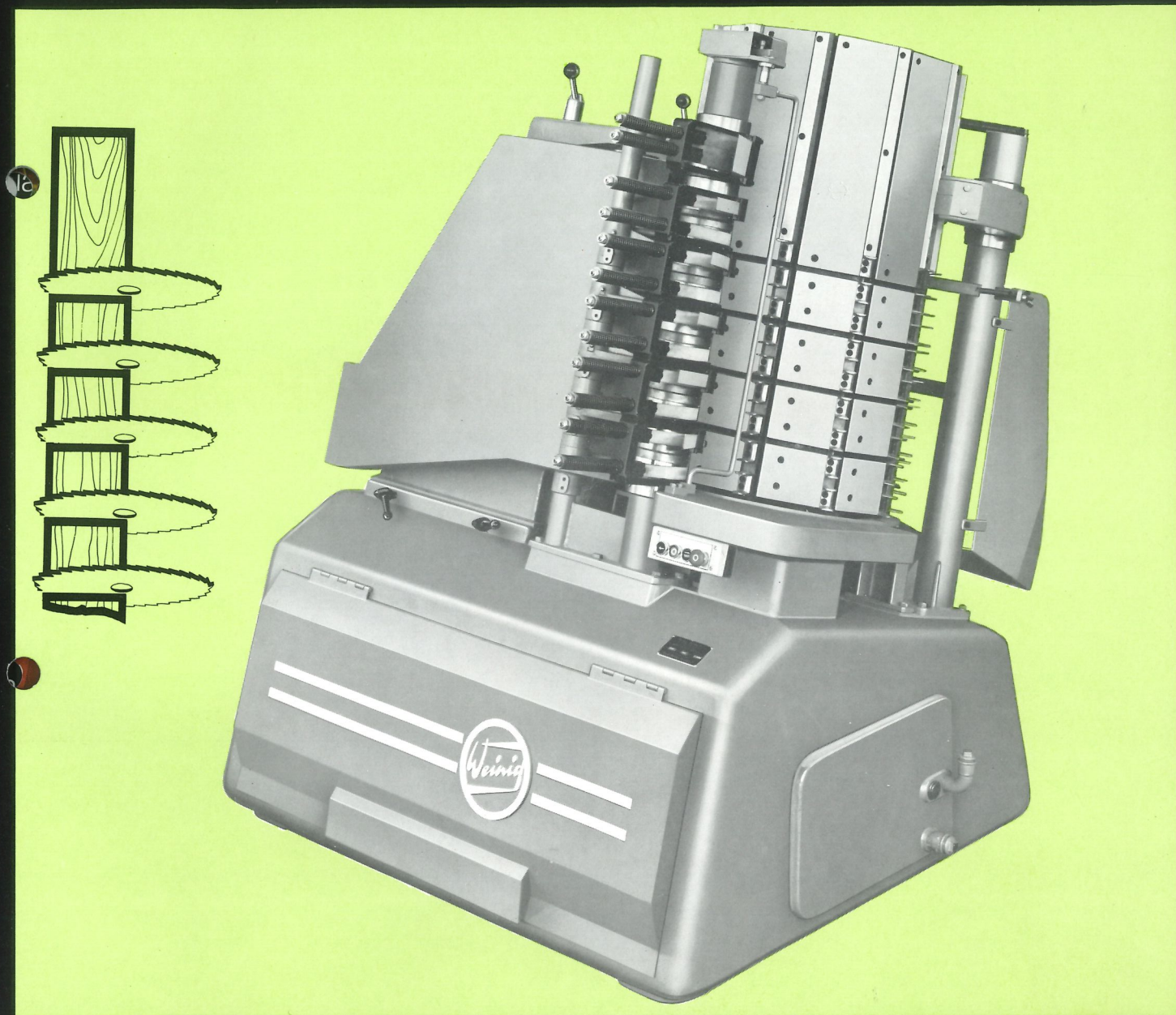


Mehrfach- Abkürzsäge

P 140

Die horizontal rotierende Trommel wird mit Rohfriesen besetzt. Spannbänder garantieren absolut winkeltrennendes Trennen von maximal 4 Klötzchen vom Roh-

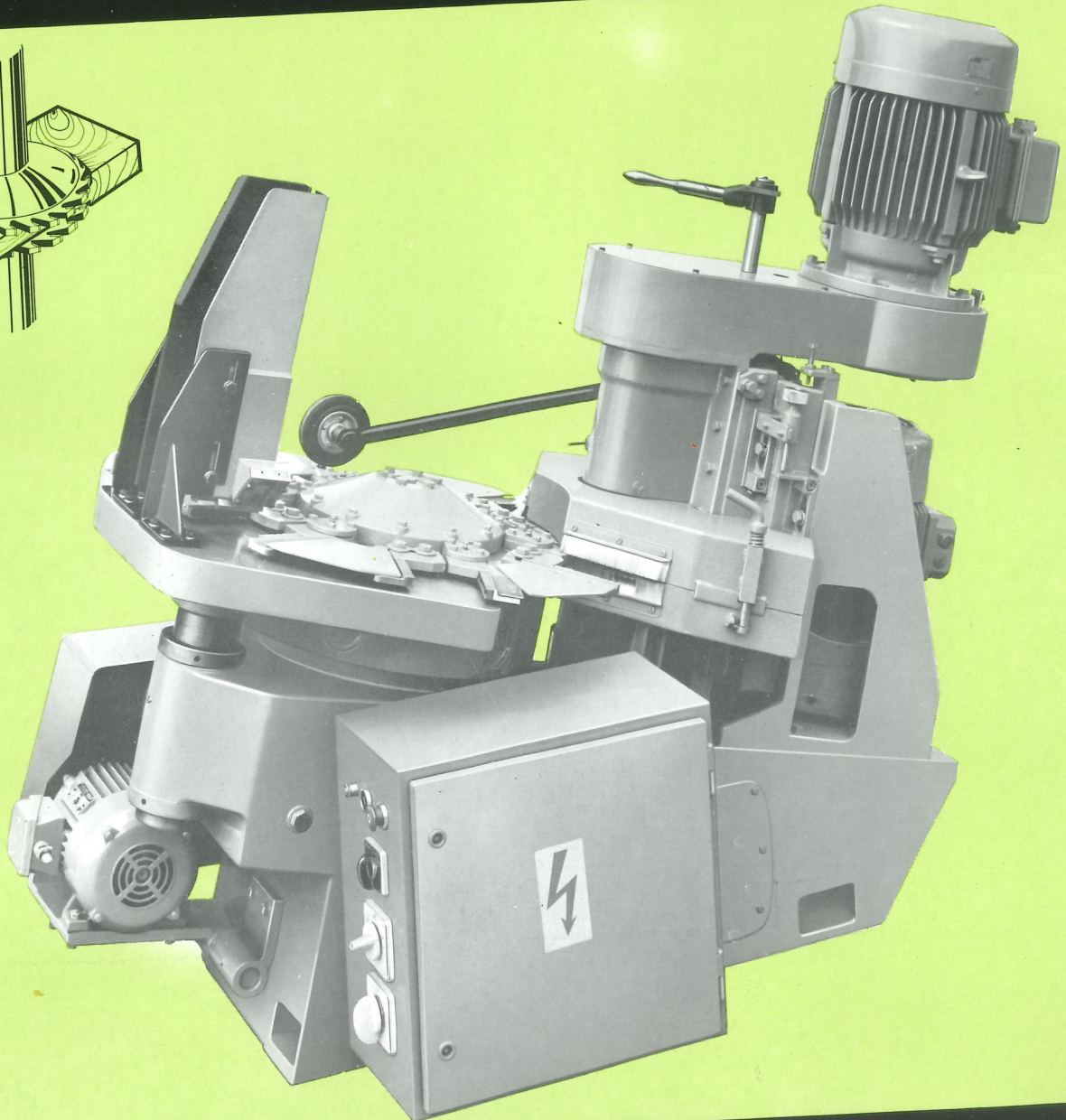
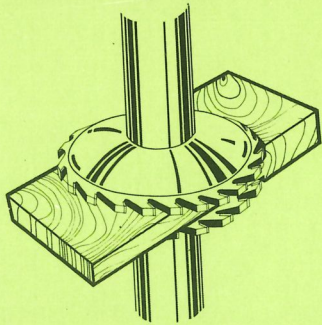
fries. Die erste Sägeeinheit ritzt vor, die zweite Einheit trennt. Die Schnittflächen des Klötzchens sind die Bezugskanten der weiteren Bearbeitung.



Dual- Planfräsmaschine P 121

Die im Magazin gestapelten Klötzchen werden von Spannbacken erfaßt und durch das Planfräsaggregat geführt. Die

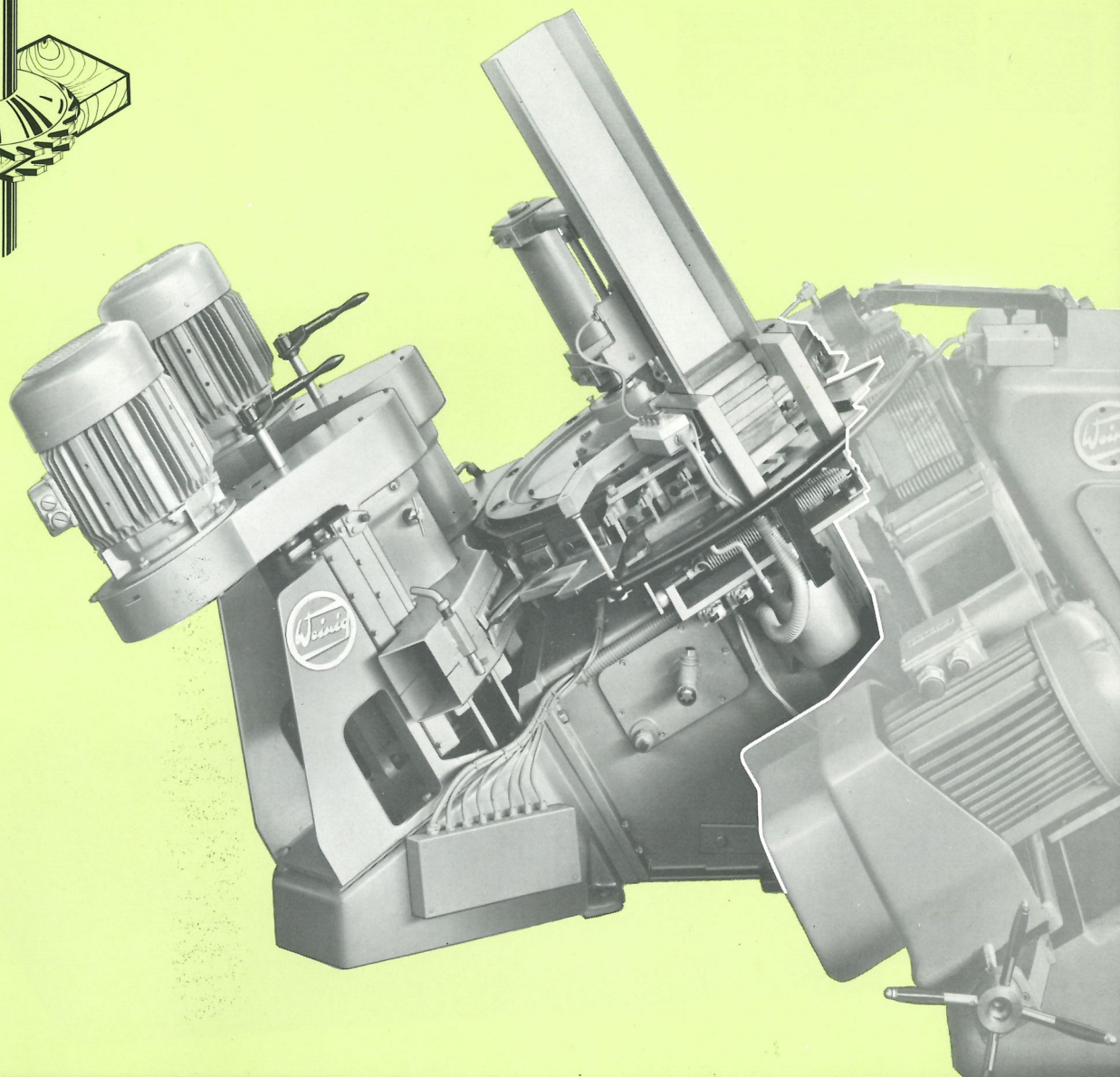
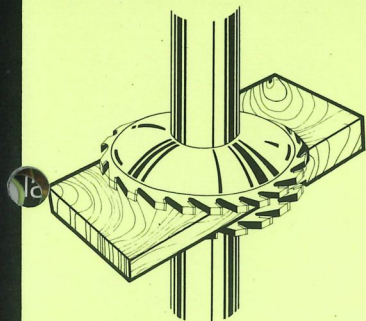
Fräser egalisieren von oben und unten. Sie schaffen die exakte Dicke des Klötzchens, die später die Lamellenbreite ergibt.



Dual- Planfräsmaschine P 141

Die im Magazin gestapelten Klötzchen werden von Spannbacken erfaßt und durch die beiden Planfräsaggregate geführt: Das Übermaß wird vom

Vorfräsaggregat abgenommen, die exakte Dicke vom Fertigfräsaggregat bestimmt. Dieses Maß ergibt die Lamellenbreite.

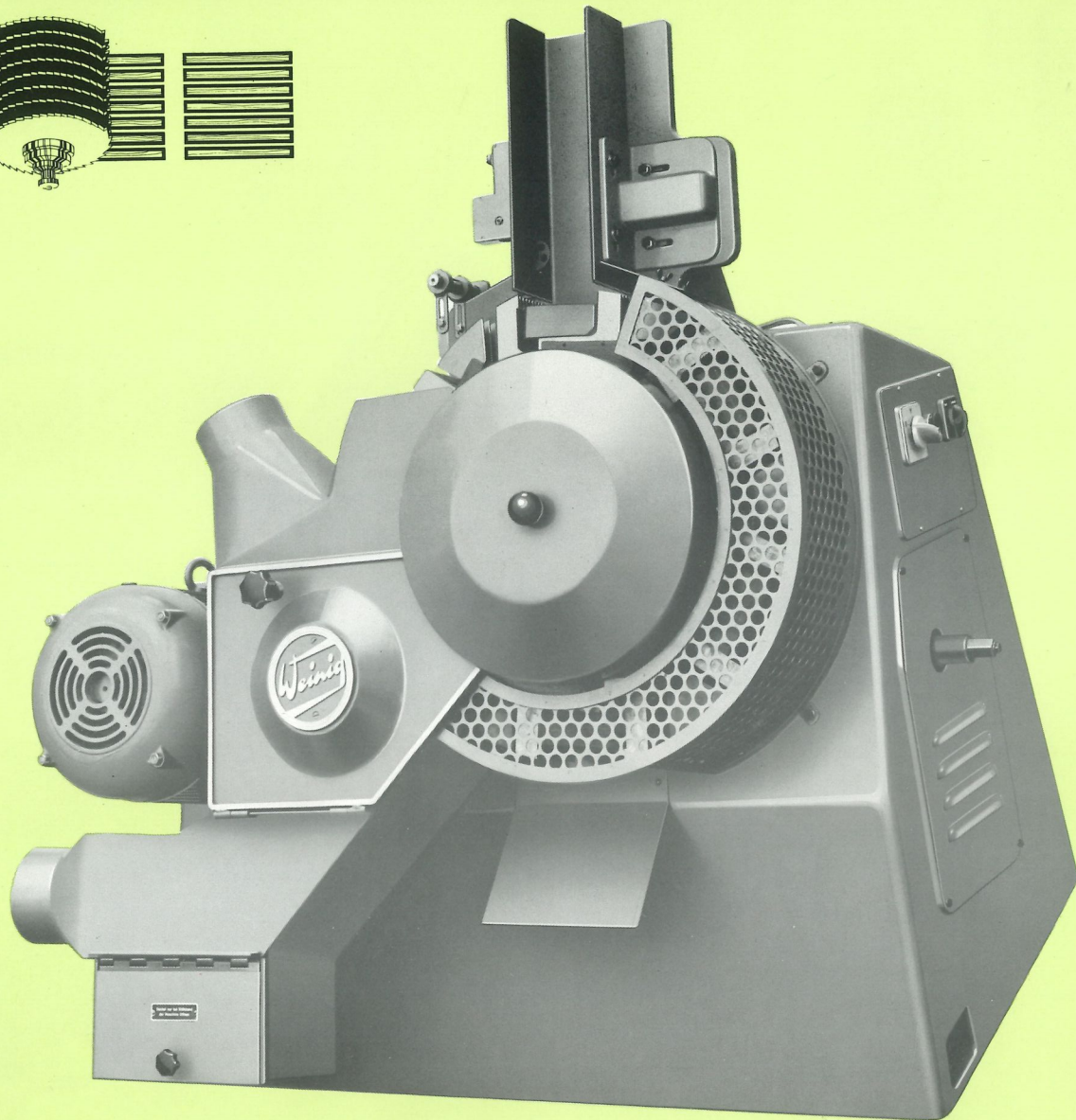
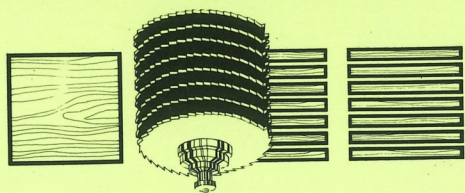


Lamellensäge

P 122

Spannstationen übernehmen die bearbeiteten Klötzchen aus dem Magazin und führen sie durch

ein Sägepaket, das sie in Lamellen auftrennt.

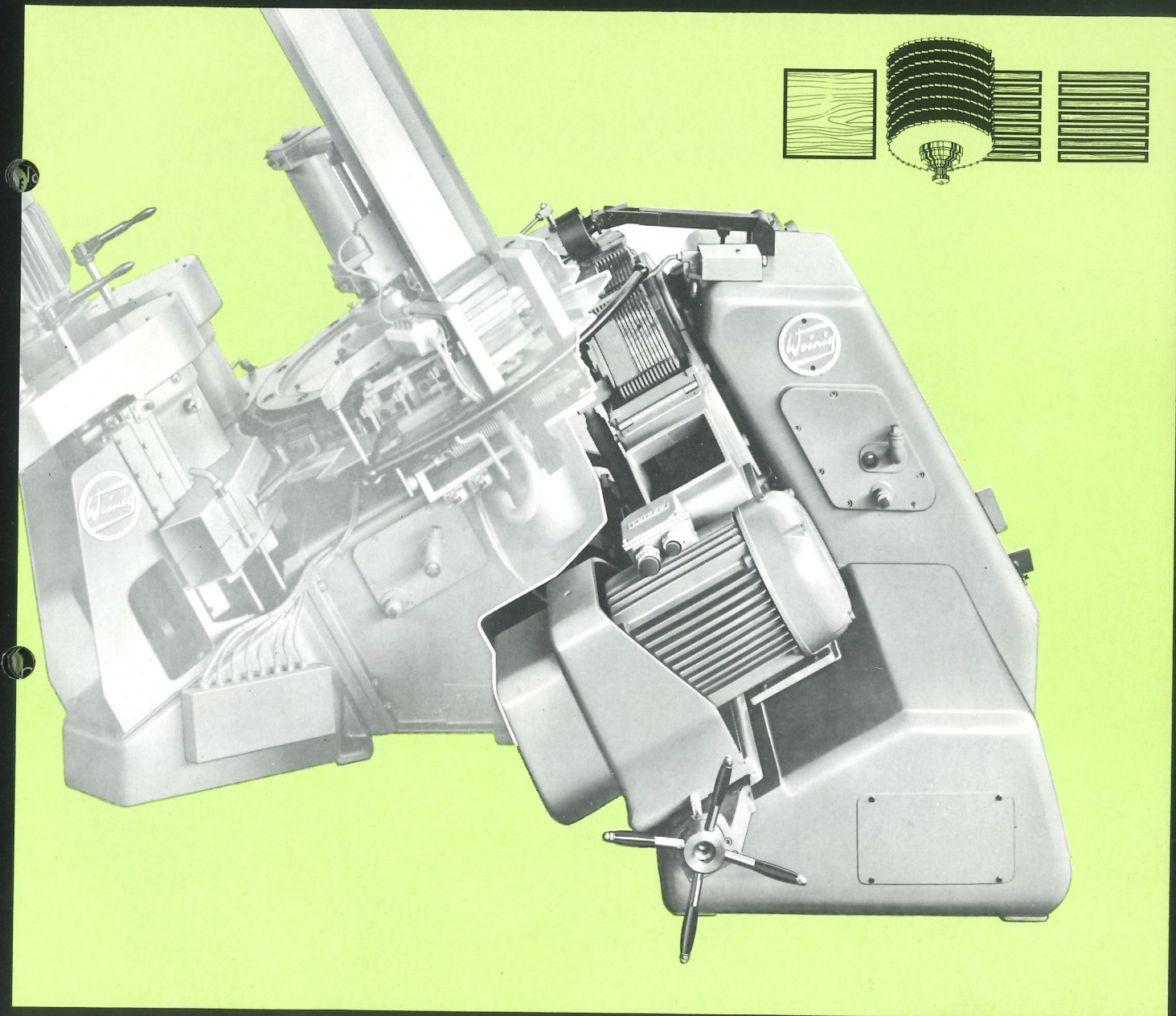


Lamellensäge

P 142

Spannstationen übernehmen die bearbeiteten Klötzchen von der Dual-Planfräsmaschine P 141

und führen sie durch ein Sägepaket, das sie in Lamellen auf-trennt.



Lamellen-Sortiermaschine

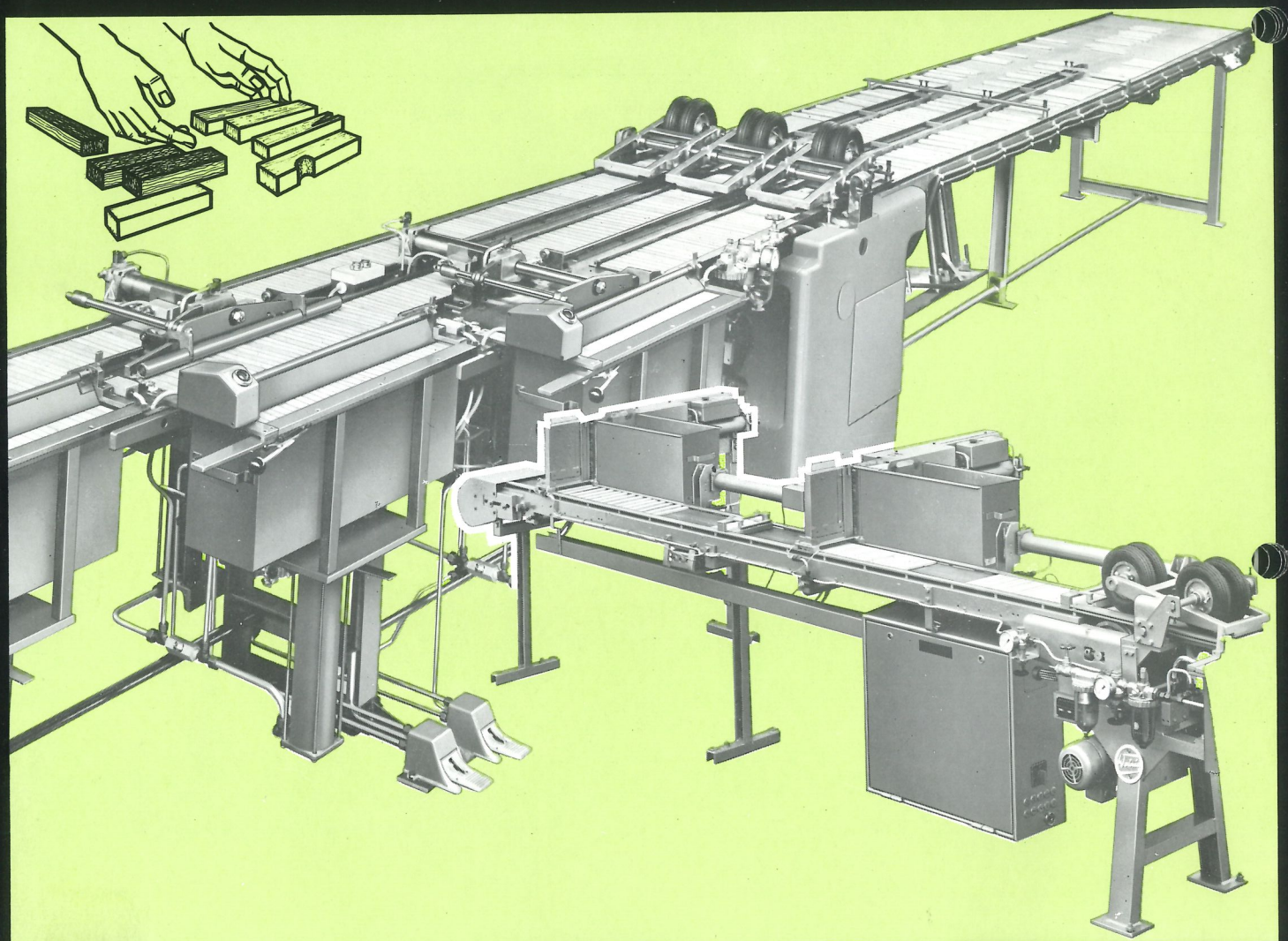
Manuell werden die Lamellen entsprechend ihrer Qualität, Farbe, Tönung und Maserung in drei Qualitäts-Kanäle sortiert. Die automatische Stapelung in die Magazinkästen erfolgt am Maschinenende.

P 135

Lamellen-Mischautomat

Die in den Magazinkästen schichtweise gelagerten Lamellen werden stapelweise ausgeschoben und so gemischt am Maschinenauslauf wieder in Magazinkästen gespeichert.

P 139



Zusammensetz- und Verklebeautomat

Die Lamellenschächte des Magazinurms sind dem Mosaikmuster entsprechend angeordnet. Im Taktverfahren wird jeweils die unterste Lamellenlage über eine Sichtstation zur Verklebung befördert.

P 136

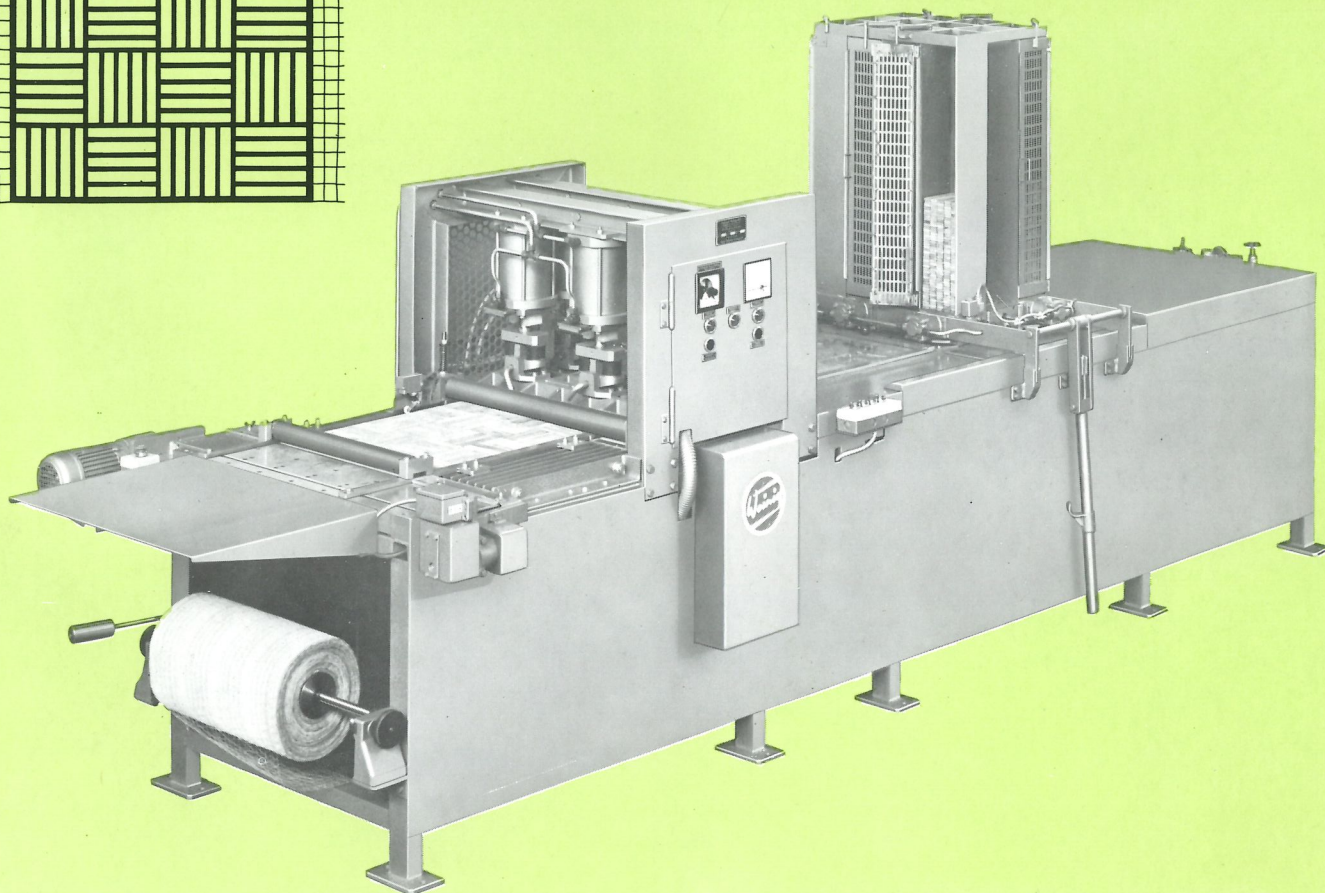
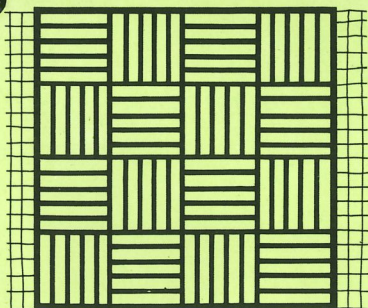
(ohne Abbildung) Gummiertes Papier, automatisch angefeuchtet, wird auf die Oberseite des Parkettstranges aufgeklebt und von Heiß-

luft getrocknet. Ein quer zur Laufrichtung arbeitendes Messer trennt das endlose Band in Einzelplatten.

P 137

Ein thermoplastisches Verklebegitter wird im Bereich der Preßstation zwischen die Unterseite der Lamellen und einer Heizplatte geführt. Der im Gitter befindliche

Kleber wird durch die Hitze freigesetzt und verbindet die Lamellen. Ein quer zur Laufrichtung arbeitendes Messer trennt das endlose Band in Einzelplatten.



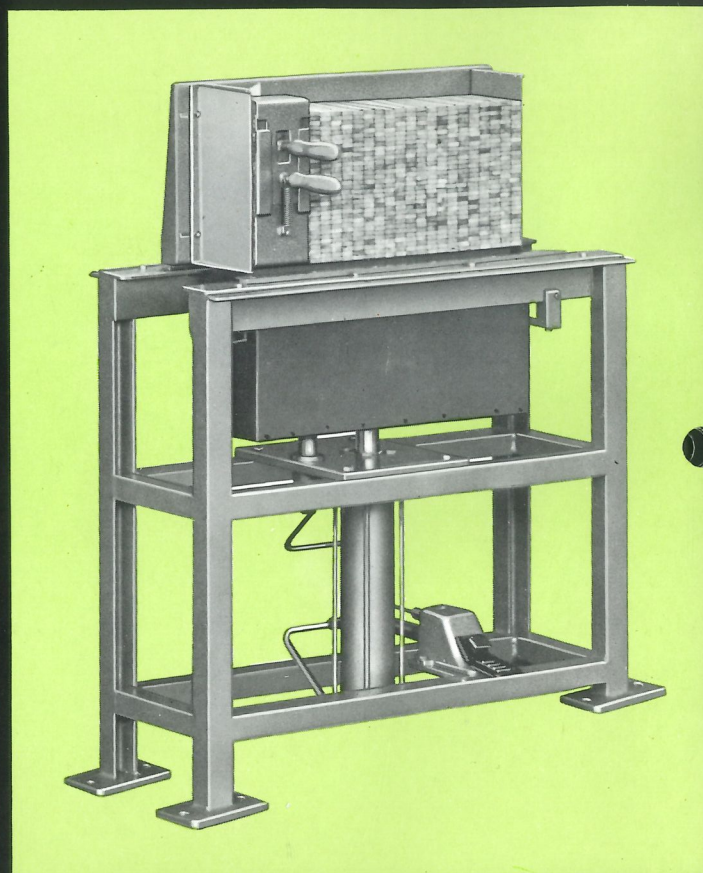
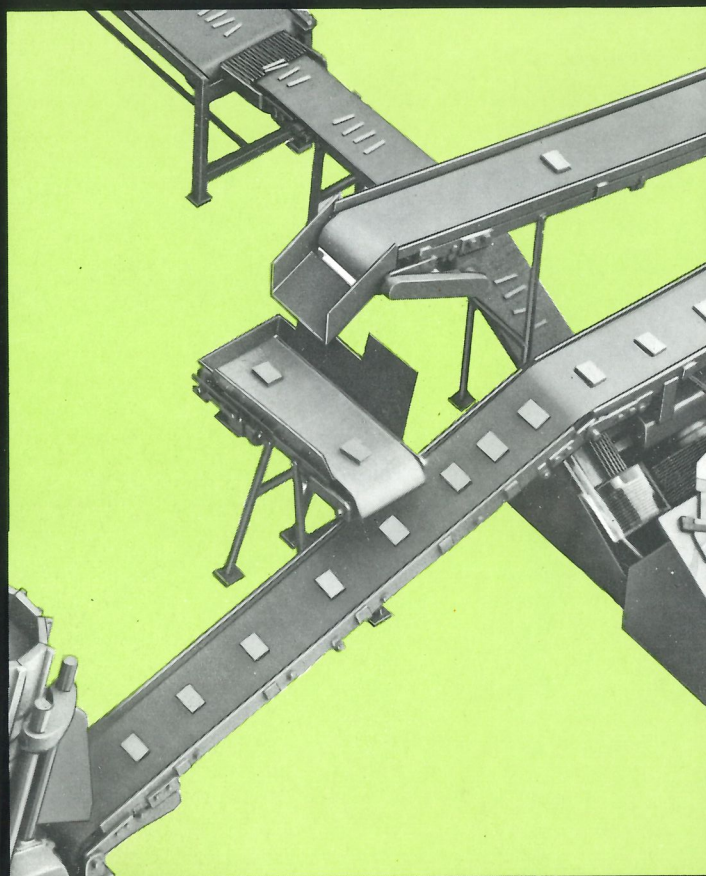
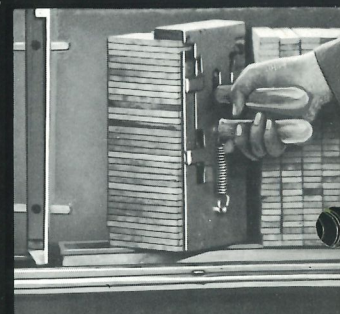
Die Funktion moderner Anlagen erfordert
Verbindungen zwischen Einzelmaschinen:

Transportbänder

- P 125** verbindet P 130 – P 121 – P 122 – P 135
- P 145** verbindet P 142 – P 135
- P 146** verbindet P 140 – P 141/142 oder P 140 – P 121
- P 147** Rücklaufband parallel zu P 146
- P 148** verbindet P 146 – P 147

Aushubständer und Lamellenzange

Der Ständer ermöglicht das
problemlose Ausheben der
Lamellen aus dem Magazin-
kasten. Mit der Spezialzange
kann der Magazinturm des
Zusammensetz- und Verklebe-
automaten praxisingerecht
gefüllt werden.



Handspannrahmen

P 124

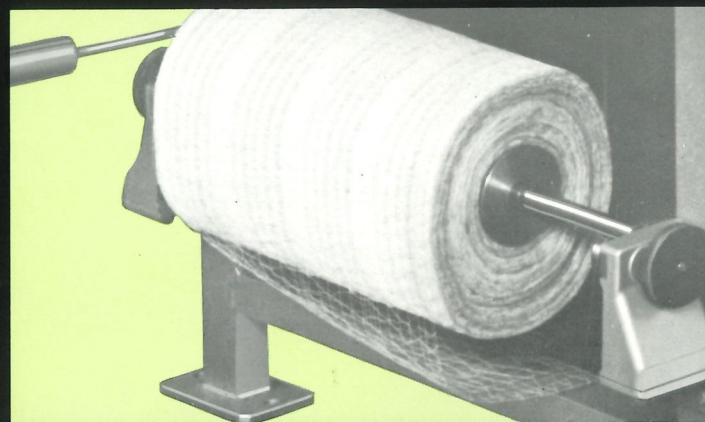
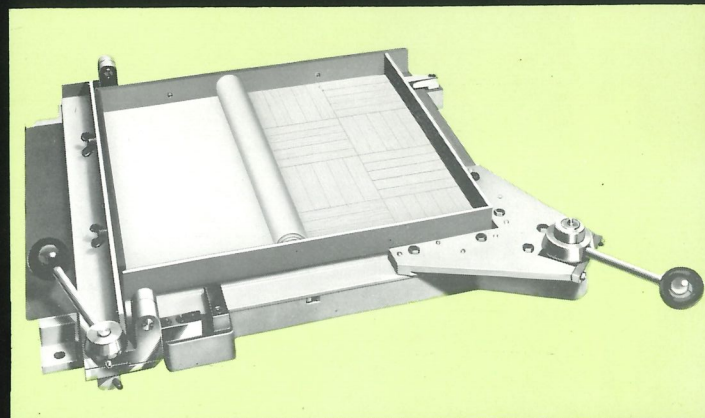
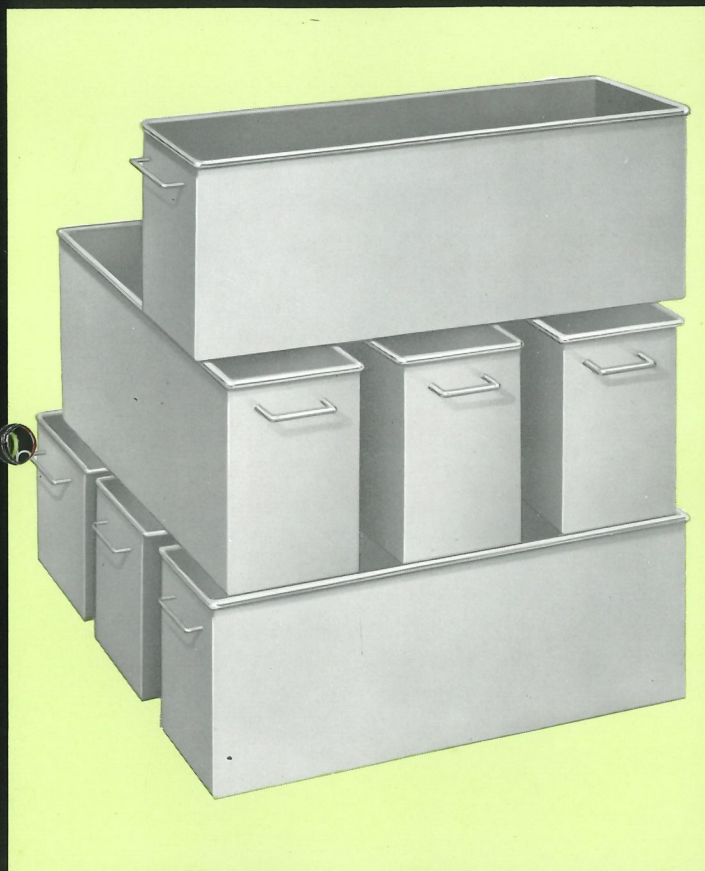
Die Lamellen werden von Hand zu Mosaik-Muster in den Rahmen eingelegt und auf der Oberseite mit gummiertem Papier verklebt. Fassungsvermögen: 5 Lagen übereinander.

Magazinkästen

Behälter zur Stapelung und Aufbewahrung der sortierten Lamellen vor dem Zusammensetzen und Verkleben.

Thermoplastisches Verklebegitter

Gitternetzrolle zur unterseitigen Verklebung der Platten im Zusammensetz- und Verklebeautomat P 137.

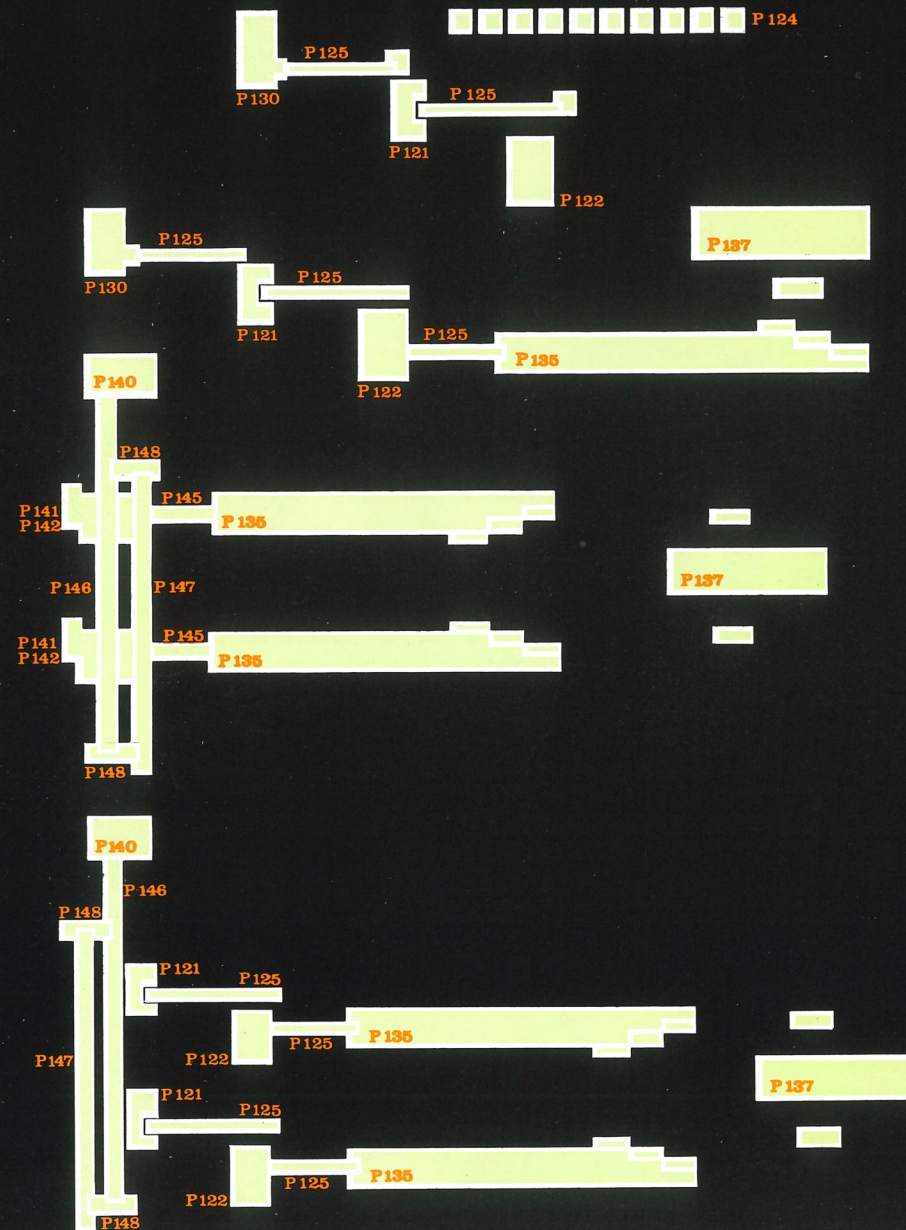


Das Weinig-Baukastenprinzip

In Weinig-Parkett-Anlagen vereinen sich technische Perfektion mit einem zukunftsweisenden Konzept: dem Baukastenprinzip. Dieses flexible System ermög-

licht die Kombination einzelner Maschinen zu kompletten Anlagen verschiedenster Größe. Von der kleinsten Einheit ausgehend, mit einem Produktions-

volumen von 500 qm pro Schicht, bis zu Hochleistungs-Kombinationen, mit jeder nur denkbaren Kapazität. Hier einige Beispiele:



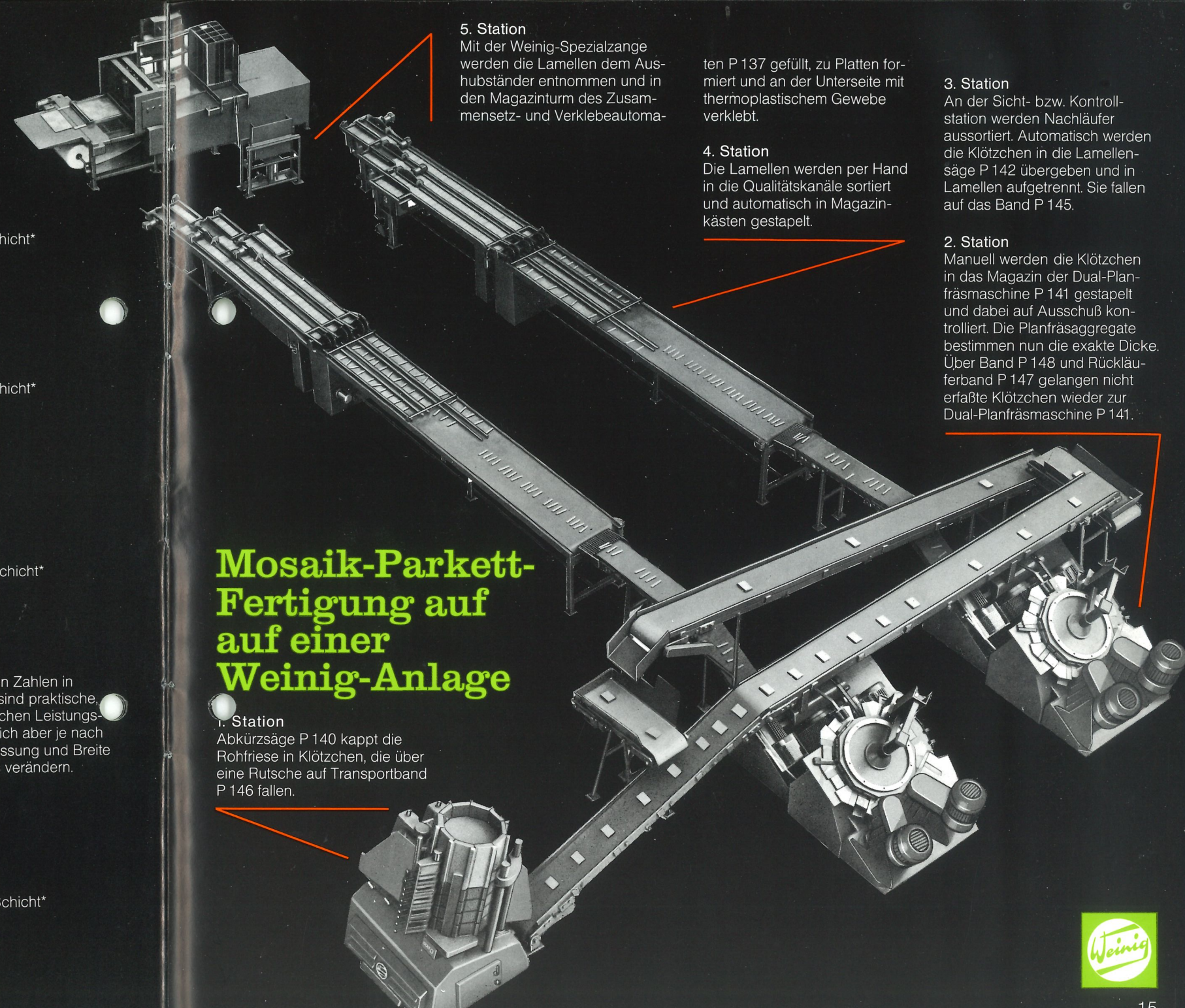
Beispiel 1
500 qm pro Schicht*

Beispiel 2
500 qm pro Schicht*

Beispiel 3
1500 qm pro Schicht*

* Die genannten Zahlen in Quadratmeter sind praktische, keine theoretischen Leistungsangaben, die sich aber je nach Lamellenabmessung und Breite des Rohholzes verändern.

Beispiel 4
1000 qm pro Schicht*



5. Station
Mit der Weinig-Spezialzange werden die Lamellen dem Aushubständer entnommen und in den Magazinturm des Zusammensetz- und Verklebeautomaten

ten P 137 gefüllt, zu Platten formiert und an der Unterseite mit thermoplastischem Gewebe verklebt.

4. Station
Die Lamellen werden per Hand in die Qualitätskanäle sortiert und automatisch in Magazin-kästen gestapelt.

3. Station
An der Sicht- bzw. Kontrollstation werden Nachläufer aussortiert. Automatisch werden die Klötzchen in die Lamellen-säge P 142 übergeben und in Lamellen aufgetrennt. Sie fallen auf das Band P 145.

2. Station
Manuell werden die Klötzchen in das Magazin der Dual-Planfräsmaschine P 141 gestapelt und dabei auf Ausschub kontrolliert. Die Planfräsaggregate bestimmen nun die exakte Dicke. Über Band P 148 und Rückläuferband P 147 gelangen nicht erfaßte Klötzchen wieder zur Dual-Planfräsmaschine P 141.

Mosaik-Parkett-Fertigung auf einer Weinig-Anlage

1. Station
Abkürzsäge P 140 kappt die Rohfriese in Klötzchen, die über eine Rutsche auf Transportband P 146 fallen.

Technische Daten

Änderungen vorbehalten

Alle Maße sind in Millimeter angegeben

Maschinentyp	Anzahl der Spannstationen	Leistung in Klötzchen pro Minute*	Bedienungs-personal	Spindeldrehzahl pro Minute	Leistungsbedarf der Maschinen in PS		
					Vorschub	Arbeitsspindel Standard	Verstärkt
Ablängsäge P 130	8	60 oder 75	1	4600	2,05	7,5 +0,12 (Gebläsemotor)	10 +0,12 (Gebläsemotor)
Ablängsäge P 140	10 x 4	148 bis 220	1	3000	3	2 x 10	2 x 13,6
Dual-Planfräsmaschine P 121	6	52 oder 60	1	6000	1	oben 20 unten 15	
Dual-Planfräsmaschine P 141	Lamellenlänge 100 bis 140 mm 12 140 bis 160 mm 10	72 oder 84 60 oder 72	2**	6000	4	oben 2 x 20 unten 15	
Lamellensäge P 122 S	6	52 oder 60	1	6000	1	30	35
Lamellensäge P 122							
Lamellensäge P 142 S	Lamellenlänge 100 bis 140 mm 12	72 oder 84	-	6000	1	47,5 + 3 (Räumsägen)	65 + 3 (Räumsägen)
Lamellensäge P 142	140 bis 160 mm 10	60 oder 72					Räumsäge 3000

* Die zu wählende Leistung richtet sich nach der Holzart

** Der zweite Bedienungsmann ist nur erforderlich, wenn Nachläufer aussortiert werden.

**** Die Zahlen nennen die effektiv erforderliche Liefermenge des Kompressors in 1 Minute bei 1 Atü.
Erforderliche Liefermenge
Verdichtetes Volumen =
Betriebsdruck

Maschinentyp	Leistung in Quadratmeter pro Stunde	Bandgeschwindigkeit in Meter pro Minute	Bedienungs-personal	Luftbedarf in Liter pro Minute	Erforderliche Kompressorleistung in Atü	Leistung der Motoren in PS	Abmessung der Seekiste			Schiffsraumbedarf in Kubikmeter	Maschinengewicht Brutto in Kilogramm	
							Länge	Breite	Höhe		Land	See
Lamellen-Sortiermaschine P 135	70 bis 90	Stufenlos 7,5 - 21	5	250	6	1	5400	1400	1500	11,4	1500	1900
Lamellen-Mischautomat P 139	75	45,5	1	350	6	0,35	4000	1200	1300	6,3	700	1000
Zusammensetz- und Verklebeautomat P 136	100 bis 250	Taktzahl pro Minute 15 17 20	2 bis 3	700	6	2,2	3900	1500	1500	8,8	1700	2300
Zusammensetz- und Verklebeautomat P 137	100 bis 250	Taktzahl pro Minute 15 17 20	2 bis 3	700	6	12,5	4400	1560	1580	10,8	1700	2300
Transportband P 125	-	22,5	-	-	-	0,35	Für zwei Bänder 2200 600 500			0,7	280	400
P 145	-	22,5	-	-	-	0,5	Bänderkiste, beinhalten 2 Bänder P 145, 1 Band P 146 1 Band P 147, 2 Bänder P 148					
P 146	-	20,5	-	-	-	2,0						
P 147	-	21	-	-	-	1,0						
P 148	-	28,5	-	-	-	0,35	4500	900	1600	6,5	2000	2500

Stückzahl	Durchmesser	Schrägung	Bohrung	Qualität***	Abmessung der Seekiste			Schiffsraumbedarf in Kubikmeter	Maschinengewicht Brutto in Kilogramm	
					Länge	Breite	Höhe		Land	See
1	250	2/3,2	80	HM	2000	1360	1600	4,4	900	1100
1	250	6/8	80							
4	300	3,5/5	120	HM	2400	1900	2350	10,7	2500	2900
4	300	1,8/2,8	120							
2	300	6/8	120							
1	204/200	Oberer Planfräser	45	HM	2300	1200	1725	4,8	1200	1400
1	200	Unterer Planfräser	45							
2	204/200	Oberer Planfräser	45							
1	200	Unterer Planfräser	45	HM	2300	2200	1800	9	2400	2800
10	200	1,8/2,6	60	HM	2055	1330	1400	3,8	1200	1400
1	200	2,5/3,3	60							
11	250	1,4/2,2	60	CV						
1	250	2,5/3,3	60							
15	200	1,8/2,6	75	HM	2950	1590	1510	7	2000	2400
1	200	2,5/3,3	75							
15	250	1,6/2,2	75	CV						
1	250	2,5/3,1	75							
Räumsägen										
16	220	2,5/3,0	60	CV						

*** HM = Sägeblatt, Hartmetall bestückt
CV = Sägeblatt in Chrom-Vanadium

Absaugtechnik

Maschinentyp	Luftbedarf in Kubikmeter pro Stunde	Luftgeschwindigkeit in Meter pro Sekunde	Anzahl der Absaugstutzen	Maße bzw. Durchmesser der Absaugstutzen	Erforderlicher Anschlußrohrdurchmesser	Späne bzw. Abfallrutschen
P 130	1900 - 2300	25 - 30	1	140 x 150	160 Ø	1
P 140	5000 - 6000	25 - 30	2	180 x 150 250 x 115	180 Ø 180 Ø	2
P 121	2000 - 2400	25 - 30	1	155 x 140	160 Ø	
P 141	3900 - 4700	25 - 30	2	140 x 155	160 Ø	
P 122	3200 - 3800	25 - 30	2	150 Ø 150 Ø	150 Ø 150 Ø	1 Abfallkasten
P 142	7800 - 9300	25 - 30	2	220 x 155 270 x 155	200 Ø 250 Ø	

Im Auftragsfall erhalten Sie detaillierte Absaugpläne

Leistungserrechnung

Errechnung des Beispiels

Gegebene Daten:

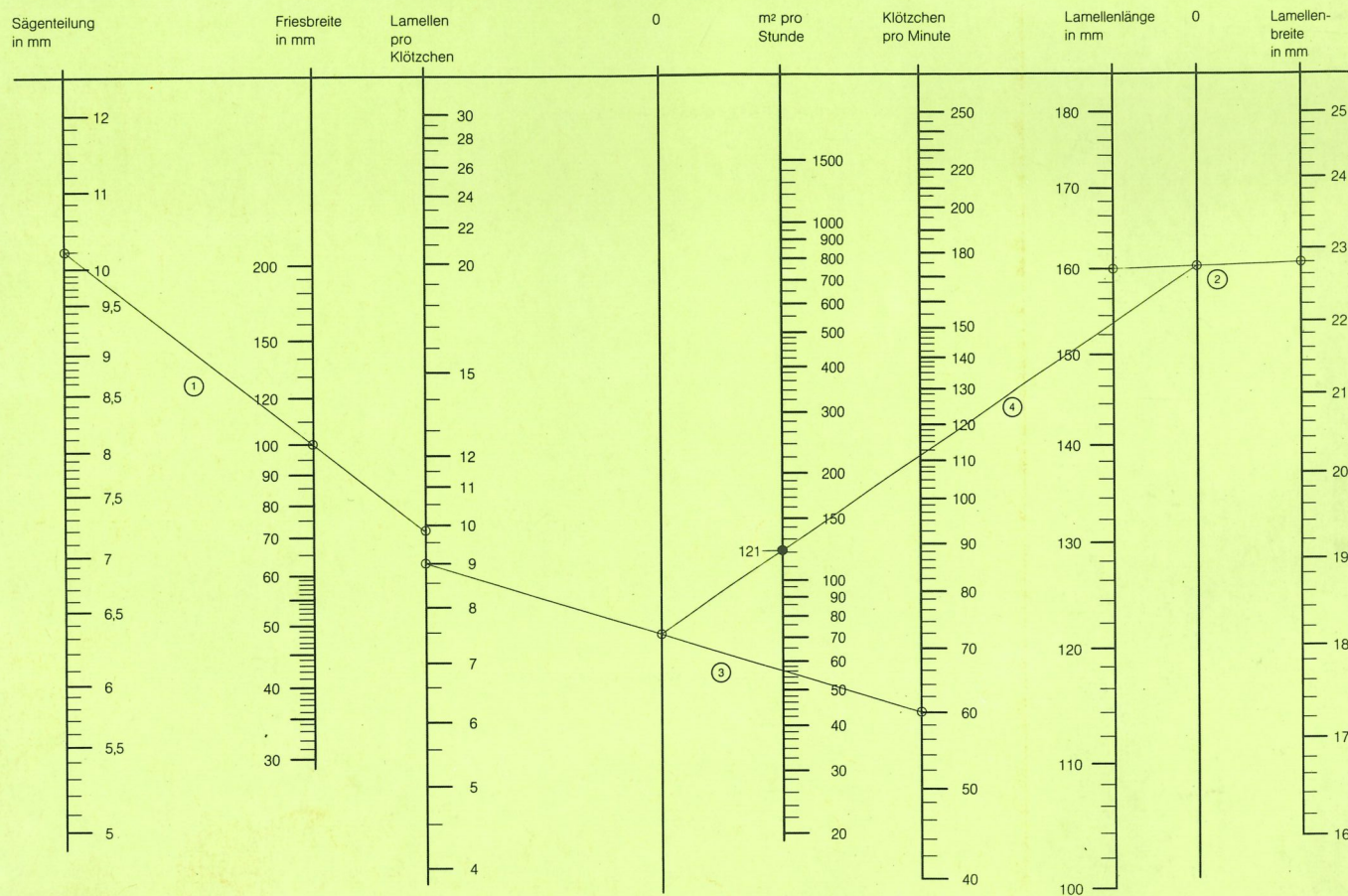
Sägeteilung 10,2 mm
(Lamellendicke 8 mm plus
Sägschnittbreite 2,2 mm)

Lamellensäge P 122:
60 Klötzchen pro Minute

Rohfriesbreite 100 mm
(getrocknet)

Lamellenlänge 160 mm

Lamellenbreite 22,85 mm



Ablauf der Kapazitätserrechnung

- ① Ziehen Sie eine Linie von der **Sägenteilung** (10,2 mm) über **Friesbreite** (100 mm) bis zur Linie **Lamellen pro Klötzchen** (9,8 Stück).
- ② Verbinden Sie **Lamellenbreite** (22,85 mm) mit **Lamellenlänge** (160 mm).
- ③ Ziehen Sie eine Linie von **Lamellen pro Klötzchen** (9 Stück, die übrige Lamelle ist Abfall) zur Linie **Klötzchen pro Minute** (60 Stück).
- ④ Verbinden Sie die Schnittpunkte der beiden **Nulllinien**. Am Kreuzungspunkt der Skala **Quadratmeter pro Stunde** lesen Sie das Resultat der Leistungserrechnung ab: 121 qm Ausstoß pro Stunde.



Michael Weinig KG

Spezialfabrik für Holzbearbeitungsmaschinen

D-6972 Tauberbischofsheim
Weinigstraße 2/4, Postfach 1440

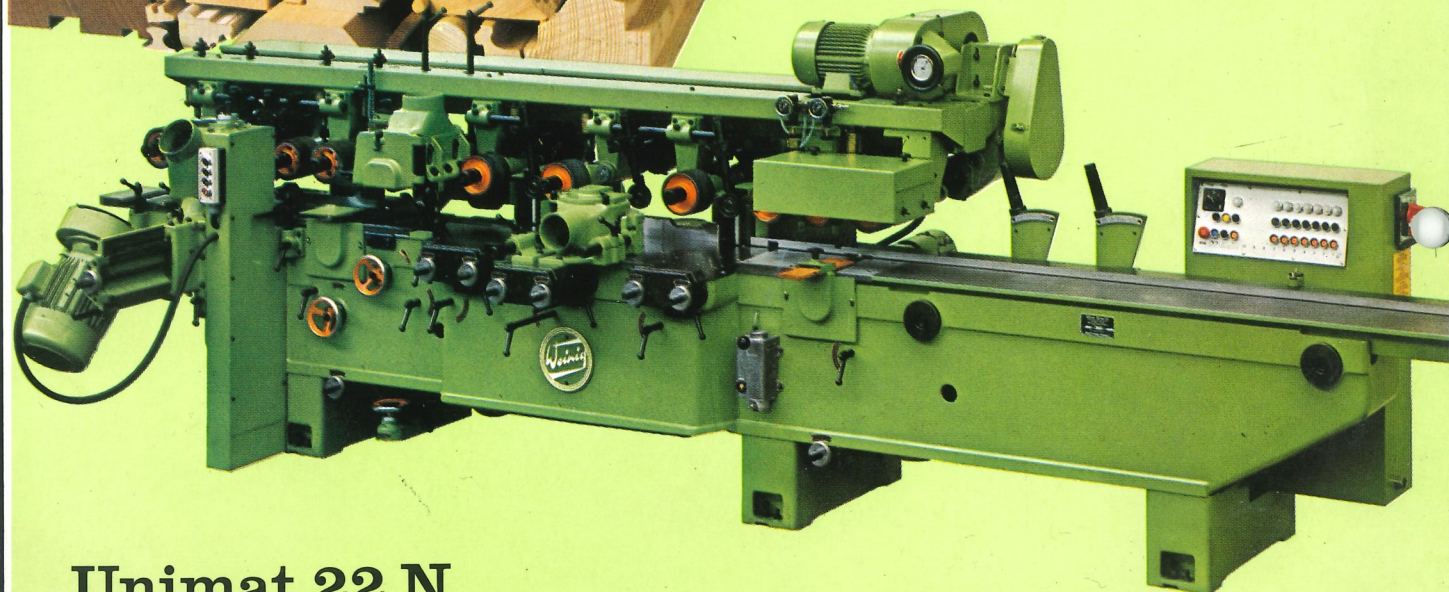
Bundesrepublik Deutschland

Telefon 09341/651
Telex 06-89511

Weinig ist der Welt größter Kehlmaschinenhersteller



Die hier gezeigten Profile sind nur einige Beispiele der täglichen Praxis, die unsere Kehlmaschinen meistern. Zufriedene Weinig-Kunden in aller Welt schätzen unsere sachliche Beratung, glatte Auftragsabwicklung und nicht zuletzt unseren zuverlässigen Kundendienst. Seit Jahrzehnten.



Unimat 22 N