Votre interlocuteur :

**Klaus Müller**

Marketing

Directeur de la communication

Téléphone +49 9341 / 86-1125

Fax +49 9341 86 -1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Janvier 2015**

#### Date

COMMUNIQUÉ DE PRESSE

**WEINIG à la LIGNA 2015 : offensive technique sur front étendu**

Avec une quantité d'innovations le groupe Weinig confirmera à la LIGNA, bâtiment 12, son « Offensive technique 2015 ». L'introduction de nouvelles générations de technologie est au premier plan. Les thèmes centraux sont l'exploitation efficace des ressources, la flexibilité et une fabrication interconnectée. En dehors des grandes premières, le salon présentera des évolutions novatrices, aussi bien dans le secteur de produits du profilage que sur les segments de la fabrication de fenêtres, du débit/encollage et de l'usinage en bout. Au-delà, Weinig fera la démonstration de ses compétences de fournisseur complet de machines et d'installations pour l'usinage du bois massif. Weinig Concept, le secteur d'ingénierie du groupe, présentera la technique de système dans toute son étendue, jusqu'à la ligne de fabrication complexe. À proximité immédiate du stand de l'usinage du bois massif de Weinig, le domaine d'activité des matériaux dérivés du bois présentera son programme dans le bâtiment 11. Holz-Her viendra à Hanovre avec de nouveaux développements dans les secteurs du placage des chants, des centres d'usinage CNC et du débit de panneaux.

**Première pour la nouvelle série Powermat**

Avec la Powermat 700 et la Powermat 1200, Weinig présentera à Hanovre pour la première fois la nouvelle génération Powermat à la communauté internationale. Le concept novateur de conduite « Comfort Set » est une caractéristique exceptionnelle de la moulurière. Il permet un réglage qui ne demande pratiquement pas d'outil et réduit sensiblement la durée des pointages. Sa grande sécurité de conduite et son très bon accès sont d'autres atouts de la quatre faces. Elle se distingue, en outre, par un rendement énergétique élevé qui est, en premier lieu, le résultat de l'optimisation du système d'aspiration. L'optimisation du vol des copeaux est un autre progrès particulier. L'évacuation des copeaux est améliorée avec diminution des risques qu'ils viennent cogner contre la surface des pièces et l'outil. La fonction « Smart-Touch » fait de la nouvelle Powermat un prescripteur de tendances en ce qui concerne l'interaction entre l'humain et la machine dans l'usinage du bois. La communication sans fil entre la commande et la tablette à la machine est ainsi possible, par exemple. De cette manière, le conducteur reçoit les informations nécessaires au pointage là où il en a besoin. Le fonctionnement de Smart Touch fera l'objet de démonstrations sur le modèle Powermat 1200 à la LIGNA.

**Nouveauté : fabrication interconnectée avec System Plus**

Le nouveau « System Plus » de Weinig enchaîne tous les processus qui tournent autour de la préparation de la moulurière pour la production. Les composants du système complet sont le logiciel Moulder Master, la nouvelle affûteuse d'outils Rondamat 1000, le mesurage d'outils avec OptiControl Digital et la commande de machine PowerCom. À partir de la réalisation des dessins dans le programme intégré de CAO en deux dimensions, les fers droits et les fers profilés sont réalisés avec l'affûteuse d'outils à CNC entièrement automatique, sur la base des données transmises. Un système de caméras effectue ensuite le mesurage des points de référence à l'aide des images fournies par Moulder Master. Pour terminer, les données sont transmises à la commande de machine PowerCom pour le pointage de la machine. System Plus de Weinig offre une fabrication interconnectée complète et d'une seule source. Il diminue la durée de fabrication en abrégeant les étapes de processus. La préparation optimale du travail diminue, en outre, les risques d'erreur et les temps d'immobilisation.

**Nouveauté : affûteuse d'outils Rondamat 985**

Avec la Rondamat 985, Weinig présente à Hanovre une nouvelle affûteuse pour fers droits de 720 mm maxi de longueur d'outils. La Rondamat dispose d'une unité d'affûtage à commande entièrement automatique et d'un système de mesurage du rayon des fers intégré. Elle est idéale pour l'affûtage précis d'outils d'alésage, d'arbres porte-lames et d'outils à serrage hydraulique. Pour ces derniers, justement, la précision de la Rondamat 985 permet de rallonger les intervalles entre changements d'outils par le jointage.

**Nouvelles unités d'usinage et nouveaux systèmes de serrage d'outils pour le Conturex, centre d'usinage de fenêtres à CNC**

Depuis que l'on fabrique des fenêtres en bois, les angles et les assemblages de montants, de traverses et de petits bois sont les zones les plus sensibles. La qualité de ces assemblages vaut ce que valent l'encollage et la précision de l'usinage en bout et en long. Sur le marché des portes et fenêtres, les nouveaux assemblages angulaires par tenons ronds, très stables, s'imposent de plus en plus, à côté des types traditionnels d'assemblages par tenon et mortaise et par tourillons, par exemple. Les premiers résultats montrent une amélioration sensible de la résistance à la rupture et à la flexion de ces assemblages. La fabrication de tels assemblages angulaires est presque exclusivement fixée sur les centres CNC. Le concept du Conturex de Weinig, avec sa configuration ouverte et flexible, est tout à fait prédestiné pour la fabrication de tenons ronds. Avec de nouvelles unités d'usinage et de nouveaux systèmes de serrage d'outils, le Conturex atteint un maximum de précision et de productivité. Il n'y a pas non plus d'obstacles pour le mélange d'assemblages différents.

**Nouveauté : station de nettoyage d'outils « active de nuit »**

L'état des outils a une influence sensible sur leur durée de vie et sur la surface du bois. L'effet que les différentes essences de bois, surtout les bois tendres, ont sur le tranchant des outils est tout à fait sous-estimé. Lors du fraisage, des couches de résine et de colle apparaissent et se bloquent dans les goujures et sur le corps des outils. Les adhérences et les dépôts qui se produisent dans les goujures affectent le plus souvent gravement la durée de vie des outils mais, surtout, la qualité des surfaces, tout en imposant un besoin de force plus élevé. Outils et machines à CNC travaillent le plus souvent à des vitesses de rotation sensiblement supérieures à celles des machines traditionnelles et réagissent ainsi également de façon plus sensible aux influences en question. La conséquence en est une augmentation des balourds et une évacuation irrégulière des copeaux. Un nettoyage régulier des outils de grande valeur, au sens de la rentabilité, est, de ce fait, impérativement recommandée. Les besoins d'entretien sont fonction de l'état des outils. Dans ce domaine, Weinig a une fois encore, fait preuve de son esprit novateur. Une station de nettoyage des outils entièrement automatique et pilotée par programme prend en charge ce problème. Au cours de la nuit, entre deux postes ou en fin de semaine, la « machine à laver » va chercher les outils correspondants, les nettoie et les repose à leurs emplacements d'origine dans les changeurs d'outils. Rien ne s'oppose ensuite à un changement de fers ou à un réaffûtage.

**Nouvelle génération de tourillonneuses-encolleuses UniPin**

Avec une nouvelle interface utilisateur et une optimisation du déroulement des processus augmentant les performances, Weinig accède à une nouvelle génération de tourillonneuses-encolleuses UniPin. Qu'elle fonctionne en ligne, en contact avec le Conturex, ou en machine solo, la nouvelle version de l'UniPin de Weinig est une installation à CNC indispensable. Une fenêtre à deux battants avec meneau et assemblages angulaires par tourillons demande la pose d'au moins 56 tourillons, par exemple. Pour une production de vingt fenêtres par jour, cela correspond à 1120 tourillons. Leur qualité doit être constante et, surtout, la quantité de colle et la profondeur d'enfoncement doivent rester tout à fait identiques. C'est le prix à payer pour garantir un assemblage des angles de fenêtre de grande valeur. La nouvelle génération est équipée d'une nouvelle commande rapide et d'un usinage de pièces doubles en option. Une interface utilisateur sensiblement améliorée a, en outre, été mise au point.

**Nouveauté : concept de fabrication « encollage en bloc »**

Le secteur d'activité Weinig Concept est spécialisé dans l'étude de projets de lignes de fabrication complètes. Un projet en cours sera présenté au salon de la LIGNA, à titre d'exemple. Les visiteurs du stand de Weinig y apprendront tout sur le cours du projet, des études à l'installation de la ligne. La solution de système dont il sera question est un procédé de fabrication novateur pour les couches médianes. Weinig a mis au point des procédés brevetés ou en attente de brevet pour « encollage en bloc avec assemblage bout-à-bout ». Avec ces procédés, Weinig donne un nouvel exemple d'exploitation efficace des ressources.

Tant pour le rabotage que pour le panneautage, le tronçonnage et la refente, les technologies utilisées conduisent à des économies sensibles et à une augmentation du rendement en bois. Par rapport aux procédés classiques, l'encollage en bloc offre, en outre, une plus grande sécurité de processus. Il est également beaucoup moins exigeant. La valeur ajoutée possible remonte jusqu'au débitage des grumes puisque le procédé permet d'exploiter les dimensions les plus différentes de bois débité, pour un produit fini identique.

La flexibilité élevée de l'installation permet, de plus, en partant du bloc collé, la fabrication d'une quantité d'autres produits, tels que, par exemple, des couches de parement, des poteaux, pour les constructions en bois, des lamelles de profil en lamellé-croisé (CLT), voire des ébauches d'encadrements de porte. Le cœur de l'installation, la ProfiPress C, assemble sous pression la file de pièces encollées bout-à-bout sans décalage en hauteur, avec un alignement parfait en longueur. Dans cette application spéciale, la ProfiPress C est conçue comme presse à froid et n'a de ce fait pas besoin d'énergie pour le séchage de la colle. La répartition remarquable de l'effort de compression permet de réduire le plus possible la quantité de colle nécessaire.

**Nouveauté : interface utilisateur standardisée Weinig**

Pour la première fois, à la LIGNA, sera présentée la nouvelle interface utilisateur standardisée, conçue pour toutes les machines de Weinig. Elle a été mise au point pour offrir à l'utilisateur un mode de conduite et de guidage par menu universel pour tout le catalogue de produits de Weinig. Les différentes machines et les différents programmes d'application coopèrent de façon optimale et forment une unité parfaite. L'apprentissage de la conduite, intuitive, est facile. Au salon de la LIGNA, la nouvelle interface utilisateur sera présentée sur des tronçonneuses d’optimisation de la Dimter Line et sur Optipal, le logiciel pour emballages, à titre d'exemple.

**Nouveauté : panneauteuse ProfiPress L II**

La nouvelle ProfiPress L II de Weinig est conçue pour la fabrication de panneaux par un seul opérateur et s'adresse surtout à des entreprises artisanales ambitieuses. Le degré élevé d'automatisation de l'installation est à la base de son rendement par personne. La pose des lamelles encollées, aussi bien que la transmission des lamelles de la station d'encollage au convoyeur d'alimentation, tapis ou chaîne, sont automatiques. La sélection des vérins pneumatiques est également automatisée. La ProfiPress L II fait ses preuves pour la formation de couches à grandes performances et se distingue par le calcul et le positionnement parfait de la voie qui sont également garantis en mode multivoie.

**Solutions de débit : restylage intensif**

Le programme de tronçonneuses de la Dimter Line de Weinig bénéficie pour la LIGNA d'une série d'améliorations et de compléments. L'OptiCut 200 Elite, qui sera présente sur le stand à Hanovre en tant que solution de scanner en ligne avec EasyScan, profite d'un nouveau lancement de modèle. Un nouveau design, un nouvel appareil de commande sensitif plus grand, ainsi qu'un concept de machine à performances optimisées augmentent l'attrait de la tronçonneuse. L'accessoire de redressement pour les paquets sur la table d'entrée est aujourd'hui disponible aussi pour l'OptiCut S 50 Window. Cette option appréciée de la série OptiCut S 90 assure une amélioration de la précision de longueur et de la sécurité du processus. Les possibilités de marquage de pièces ont également été étendues aux modèles des séries OptiCut S 50, OptiCut S 90 et OptiCut 450 FJ+. La palette s'étend maintenant du simple marquage de pièces à la pose de logos graphiques de haute définition, même pour les vitesses d'avance élevées à la sortie d'une OptiCut 450 Quantum ou FJ+. Les avantages résident non seulement dans un plus haut niveau d'automatisation mais encore dans la sécurité de processus et la valeur ajoutée les plus élevées. Une solution de système qui se fonde sur l'OptiCut S 90 Speed sera présentée pour la première fois sur la LIGNA. Cette installation de tronçonnage, purement destinée à la purge des défauts, atteint des performances de production qui sont d'ordinaire réservées à des tronçonneuses à entraînement continu. Elle séduit également par sa précision de longueur élevée.

**Nouveauté : déligneuse multilames ProfiRip 340**

La machine, dont le développement est entièrement nouveau, offre jusqu’à 3 lames mobiles et est conçue pour une productivité élevée. Le logiciel intégré TimberMax lui assure un rendement en bois particulièrement élevé. Pour l'optimisation de qualité en 2 D, le système tient compte des longueurs de pièces nécessaires dès la refente. Des temps de pointage minimaux et un confort d'utilisation élevé sont d'autres atouts de la ProfiRip 340. En relève le système de serrage rapide Quickfix, avec lequel les lames de scie fixes peuvent être serrées sans outil. Le concept « SafetyPlus » et la nouvelle « Chain Protect », destinée à la protection contre les coups de scie dans la chaîne, contribuent au standard de sécurité exemplaire de la scie.

**Nouveauté : optimisation en largeur RipAssist Pro**

Les performances du programme d'optimisation éprouvé RipAssist, pour l'optimisation en largeur automatique de matériaux en planches, ont encore été améliorées. Dans la version étendue « Pro », la largeur des planches est aujourd'hui automatiquement mesurée sur le matériau déligné. Le logiciel même a bénéficié d'une mise à jour et peut, maintenant, optimiser des combinaisons d'empilages fixes (plusieurs lames de scies fixes) et de lames de scie réglables. Il est également devenu possible de prendre en compte des largeurs de tasseau variables. Cette solution permet d'augmenter encore une fois le rendement en matériau. Le mesurage automatique accroît, de plus, la productivité. Vous pourrez voir le nouveau logiciel RipAssist Pro au salon de la LIGNA, avec la déligneuse multilames VarioRio 310.

**Le plus grand gain de valeur ajoutée : ProfiRip 450 Speed avec CombiScan**

L'optimisation de débit pose les bases de la maximisation du gain et de la qualité. Au salon de la LIGNA, Weinig fait la démonstration de ses compétences pour ce processus avec une installation de pointe, composée d'une déligneuse ProfiRip 450 Speed et d'un scanner de type CombiScan de Weinig. La ProfiRip 450 Speed avec entraînement à galets est conçue pour des vitesses qui peuvent atteindre 160 m/min. Elle dispose de quatre lames mobiles et d'un arbre de scie avec contre-palier. Un serrage pneumatique garantit une conduite sans outil.

**Nouveauté : système de détection d'application de colle GlueEye**

Le nouveau système GlueEye, de détection d'application de colle, est conçu pour effectuer le contrôle visuel des applications de colle sur les lignes de la gamme HS. Le degré de couverture de l'application courante de colle filmé par des caméras couleur est comparé à une image maîtresse préparée à cette fin. Les lamelles dont l'encollage est insatisfaisant s'affichent sur le pupitre tactile en fonction de tolérances définies et sont éjectées. La ligne d'aboutage s'arrête automatiquement après la détection d'un nombre programmable d'encollages incorrects successifs. Une amélioration de la qualité est également possible avec GlueEye, puisque les trous de nœuds, les bois cassés, les bois sous-dimensionnés ou surdimensionnés et les cassures de dents peuvent être détectés et éliminés, au moins partiellement. Un système GlueEye pour usinage par paquets est en cours de développement.

**Nouvelle génération d'installations d'aboutage de bois long**

La nouvelle génération d'installations d'aboutage de bois long de Weinig ne sera d'abord présentée à la LIGNA qu'à titre d'animation. Le concept est sur le point d'être introduit sur le marché.

**Tenonneuses doubles : prochaine étape d'évolution pour la ProfiShape**

Au salon de la Ligna 2013, la première de la ProfiShape de Weinig avait fait sensation. Deux années plus tard, une nouvelle étape de l'évolution de la tenonneuse double sera présentée sur le stand. Il s'agira de l'installation d'un client dont le chargeur alimentateur s'écarte en basculant. L'installation est conçue pour 50 pièces/min et produit un profil à rainure et languette. La machine est équipée de deux groupes de délignage et de trois groupes de fraisage par côté de fraisage. Grâce au réglage motorisé du côté droit de la machine, on obtient une disponibilité plus élevée de la machine. Une commande automatique de taquets de chaîne modifie l'écartement des taquets en fonction de la largeur du matériau. Le fonctionnement de l'asservissement de position qui s'adapte à l'épaisseur du matériau est également automatique.

**Programme d'installations d'aboutage : présentation à Alfeld/Leine**

Pendant le salon de la LIGNA, Weinig présente d'autres installations d'aboutage à l'usine Grecon de Alfeld. À quelque 30 kilomètres seulement de Hanovre, les installations d'aboutage de bois courts ProfiJoint Comfort, Ultra TT 1000, CombiPact Capacity, Turbo-S et HS 120 sont visibles. On y verra, en outre, l'installation d'aboutage de bois long PowerJoint 8 et une tenonneuse double : ProfiShape.

Photos :

1. La nouvelle Powermat 700 : nouvelle référence en matière de pointage rapide et de confort d'utilisation
2. Encollage en bloc avec assemblage bout-à-bout : concept de fabrication porteur d'avenir et exemple de compétence complète de Weinig
3. ProfiPress L II de Weinig : centre d'encollage entièrement automatique conduit par un seul opérateur