Ihr Ansprechpartner:

**Klaus Müller**

Marketing

Leiter Kommunikation

Telefon +49 9341 86-1125

Fax +49 9341 86-1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Mai 2015**

#### Datum

PRESSEMITTEILUNG

**Weinig Technik Offensive: Maximale Effizienz für die Massivholz-Bearbeitung**

Mit einer Fülle von Innovationen unterstreicht die Weinig Gruppe auf der LIGNA in Halle 12 ihre „Technik Offensive 2015“. Die Kernthemen sind Ressourceneffizienz, Flexibilität und vernetzte Fertigung. Mit zukunftsweisenden Neuentwicklungen demonstriert Weinig seine Kompetenz als Komplettanbieter bei Maschinen und Anlagen für die Massivholzbearbeitung. Die Weinig Concept, der Engineering-Bereich des Konzerns, präsentiert Systemtechnik bis hin zur komplexen Fertigungslinie. In unmittelbarer Nachbarschaft zum Stand der Weinig Massivholzbearbeitung zeigt der Geschäftsbereich Holzwerkstoffe in Halle 11 sein Programm. Holz-Her bringt Neuentwicklungen in den Bereichen Kantenanleimen, CNC-Bearbeitungscenter und Plattenzuschnitt mit nach Hannover.

**Neuer Powermat bietet großes Sparpotenzial**

Die neue Kehlmaschinen-Generation lässt dem Kunden die Wahl zwischen verschieden Modellen. Alle verfügen über das neuartige Bedienkonzept Comfort Set. Zu den Highlights gehören die grafische Unterstützung und Bedienerführung bei Einstellarbeiten, die schnelle und exakte Spindelpositionierung durch CNC-gesteuerte Achsen und der Dimensionswechsel bei laufender Maschine. Optional ist ein Fensterpaket erhältlich. Für die Bearbeitung hochkomplexer Profile empfehlen sich die besonders leistungsstarken Powermat-Modelle, mit denen auch strukturierte Oberflächen realisiert werden können.

**Große Dimensionen in Schreinerqualität**

Arbeitsbreiten von 60 bis 450 mm sind die Domäne des neuen Hobelautomaten Hydromat 45. Hohe Spindeldrehzahl und Jointsystem gewährleisten eine erstklassige Oberflächengüte. Der große Axialverstellweg der Horizontalspindeln von 300 mm sorgt für lange Standzeiten und gleichmäßigen Verschleiß der Werkzeugschneiden. Schwimmende Vertikalspindeln erlauben eine geringe Spanabnahme und stehen für hohe Ressourceneffizienz.

**Hohe Prozesssicherheit mit System Plus**

Das neue System Plus verknüpft alle der Produktion vorgelagerten Prozesse mit Hilfe einer einzigen Software. Der Leistungsumfang reicht vom Erstellen und Verwalten von Werkzeugzeichnungen, Profilzeichnungen und Fertigungsdaten bis zur Definition des Fertigungsablaufs. Eingeschlossen sind auch die Schnittstellen zu Schärfraum und Steuerung. Ein CAD-Programm ist integriert. Das System Plus reduziert deutlich die Prozessschritte von der Produktidee zum fertigen Profil.

**Vollautomatische CNC-Schleifmaschine Rondamat 1000**

Der neue Rondamat 1000 ist für das vollautomatische Schleifen von Profilmesserköpfen und geraden Hobelköpfen bis zu einer Werkzeugbreite von 360 mm ausgelegt. Das Schleifen des Profils erfolgt aus dem vollen Blankett, die Herstellung von Schablonen ist nicht mehr notwendig. Nach dem Einrichten arbeitet die Maschine mannlos. Ein automatischer Werkzeugwechsler mit 3 Magazinplätzen erhöht die Wirtschaftlichkeit.

**Neue Bearbeitungsaggregate und Werkzeugspannsysteme für das CNC-Fenstercenter Conturex**

Seit es Holzfenster gibt, sind die Ecken und die Verbindungen der horizontalen und vertikalen Pfosten, Riegel und Sprossen die sensibelsten Bereiche. Die Qualität dieser Verbindungen steht und fällt mit der Verleimung und der Präzision der Quer- und Längsbearbeitung. Neben den herkömmlichen Arten wie Schlitz-/Zapfen und Konter/Dübel setzen sich zunehmend im Fenster- und Türenmarkt die neuen, hoch stabilen Rundzapfen-Eckverbindungen durch. Erste Ergebnisse zeigen eine wesentliche Verbesserung der Biege- und Bruchfestigkeiten dieser Verbindungen. Die Herstellung solcher  Eckverbindungen ist fast ausschließlich auf die CNC-Centren fixiert. Das Konzept des Weinig Conturex, mit seiner offenen und flexiblen Konfiguration ist für die Rundzapfenfertigung geradezu prädestiniert. Mit neuen Bearbeitungsaggregaten und Werkstückspannsystemen erreicht der Conturex ein Höchstmaß an Präzision und Produktivität. Auch einem Mix an unterschiedlichen Verbindungen steht nicht im Wege.

**Neue Werkzeugreinigungsstation hält Bearbeitungsqualität hoch**

Einen erheblichen Einfluss auf die Standzeiten und die Holzoberfläche hat der Zustand der Werkzeuge. Vielfach wird die Wirkung den die unterschiedlichen Holzarten, und hier vor allem die Weichhölzer, auf die Werkzeugschneiden haben, völlig unterschätzt. Beim Fräsen entstehen Harz- und Leimschichten, die sich in den Spanräumen und am Werkzeugkörper festsetzen. Die Anhaftungen und Ablagerungen im Bereich der Spanräume führen meist zu gravierenden Einbußen an Standzeiten und vor allem auch an Oberflächengüte, aber auch zu erhöhtem Kraftbedarf. Werkzeuge auf CNC-Anlagen arbeiten meist mit wesentlich höheren Drehzahlen als auf konventionellen Maschinen und reagieren damit auch empfindlicher auf die vorgenannten Einflüsse. Resultat ist erhöhte Unwucht und eine ungleiche Spanabfuhr. Daher ist eine regelmäßige Reinigung der wertvollen Werkzeuge im Sinne der Wirtschaftlichkeit unbedingt anzuraten. Der Pflegeaufwand richtet sich nach dem Zustand der Werkzeuge. Hier hat Weinig wieder einmal Innovationsgeist bewiesen. Eine vollautomatische Werkzeugreinigungsstation übernimmt programmgesteuert diesen Part. In der Nacht, in Freischichten oder an Wochenenden holt sich die „Waschanlage“ die entsprechenden Werkzeuge, reinigt diese und setzt sie wieder an den angestammten Wechslerplatz zurück. Auch einem Schneidenwechsel oder dem Nachschärfen steht danach nichts mehr im Wege.

**Vollautomatisches Glasleisten-Management**

Das neue Glasleisten-Management integriert den Arbeitsschritt zeitsparend in den Gesamtprozess der Fensterfertigung. Auf dem Powermat werden im gleichen Durchlauf die Kantel formatiert und die Glasleisten mit Überfälzung profiliert. Am Auslauf wird die Glasleiste automatisch abgenommen und auf Gehrung gesägt. Danach wird die Leiste in einem Köcherwagen einsortiert und kann im weiteren Fertigungsprozess geordnet wieder zugeführt werden.

**Neue Generation der Beleim- und Dübeleintreibmaschine UniPin**

Mit neuer Bedienoberfläche und leistungssteigernder Ablaufoptimierung steigt Weinig in die nächste Generation der Beleim- und Dübeleintreibmaschine UniPin ein. Ob online in Kontakt mit dem Conturex oder als Solo-Maschine, die weiterentwickelte Weinig UniPin ist eine unverzichtbare CNC-Anlage. Bei einem zweiflügeligen Fenster mit Setzpfosten und Konter-/Dübeleckverbindung sind beispielsweise mind. 56 Dübel einzutreiben. Das bedeutet bei 20 Fenstern Tagesleistung 1120 Dübel. Alle mit gleichbleibender Qualität und vor allem exakt gleicher Leimmenge und Eintreibtiefe. Nur so ist eine hochwertige Verbindung der Fensterecken gesichert. Die neue Generation ist ausgestattet mit einer neuen, schnellen Steuerung und einer optionalen Doppelteilebearbeitung. Weiterhin wurde auch eine wesentlich verbesserte Bedienoberfläche entwickelt.

**Neu: Fertigungskonzept „Blockverleimung“**

Der Geschäftsbereich Weinig Concept ist auf die Projektierung kompletter Fertigungslinien spezialisiert. Auf der LIGNA wird beispielhaft ein aktuelles Projekt präsentiert. Die Besucher des Weinig-Standes erfahren dabei alles über den Weg des Projektes von der Planung bis zur Installation der Anlage. Bei der Systemlösung handelt es sich um ein innovatives Herstellungsverfahren für Mittellagen. Weinig hat patentierte sowie zum Patent angemeldete Verfahren zur „Blockverleimung mit Stumpfstoß“ entwickelt. Mit diesen Verfahren setzt Weinig ein Zeichen für effiziente Ressourcennutzung. Sowohl beim Hobeln als auch beim Verleimen, Kappen und Auftrennen kommen Technologien zum Einsatz, die zu erheblichen Einsparungen und einer höheren Holzausbeute führen. Gegenüber herkömmlichen Verfahren ist die Blockverleimung außerdem prozesssicher und weit weniger aufwändig. Die mögliche Wertschöpfung geht zurück bis zum Rundholzeinschnitt, da das Verfahren die Nutzung verschiedenster Schnittholzdimensionen bei gleichem Endprodukt zulässt.

Die hohe Flexibilität der Anlage erlaubt außerdem - ausgehend vom verleimten Block - eine Vielzahl weiterer Produkte wie z.B. Decklagen, Stiele für den Holzbau, CLT-Profillamellen oder auch Türrahmenrohlinge. Das Herzstück der Anlage, die ProfiPress C, verpresst den beleimten Stumpf-Stoß-Strang ohne Höhenversatz, bei perfekter Ausrichtung in der Länge. Die ProfiPress C ist in der speziellen Anwendung als Kaltpresse ausgelegt und benötigt dadurch keine Energie für die Aushärtung des Klebstoffes. Durch eine ausgezeichnete Presskraftverteilung kann die benötigte Klebstoffmenge auf ein Minimum reduziert werden.

**Neu: Einheitliche Weinig Bedienoberfläche**

Zum ersten Mal wird auf der LIGNA die neue einheitliche Bedienoberfläche für alle Weinig-Maschinen gezeigt. Entwickelt um den Nutzer eine Durchgängigkeit in der Art der Bedienung und Menüführung im gesamten Produktportfolio von Weinig zu bieten. So wird aus den Einzelmaschinen und Softwareanwendungen eine perfekte Einheit, die optimal zusammenarbeitet. Die intuitive Bedienung ist einfach zu erlernen. Auf der LIGNA ist die neue Bedienoberfläche am Beispiel der Optimierkappsägen aus der Dimter Line und der Verpackersoftware Optipal zu sehen.

**Einmann-Plattenfertigung mit der ProfiPress L II**

Die neue Weinig ProfiPress L II richtet sich vor allem an ambitionierte Handwerksbetriebe und ist für die 1-Mann-Plattenfertigung ausgelegt. Grundlage der Personaleffizienz ist der hohe Automatisationsgrad der Anlage. Sowohl das Auflegen der beleimten Lamellen als auch die Übergabe der Lamellen von der Beleimstation auf das Zuführband bzw. die Zuführkette erfolgen automatisch. Ebenso automatisiert werden die Druckzylinder angewählt.

**Zuschnittlösungen: Intensive Modellpflege**

Das breite Kappsägenprogramm aus der Dimter Line von Weinig erfährt zur LIGNA eine Reihe von Verbesserungen und Erweiterungen. Die neue OptiCut 250 – in Hannover als Inline-Scannerlösung mit der Neuentwicklung EasyScan+ auf dem Stand – profitiert von der konsequenten Weiterentwicklung der Performance-Serie. Neues Design, ein neues, größeres Touch-Bediengerät sowie ein leistungsoptimiertes Maschinenkonzept erhöhen die Attraktivität dieser Serie. Für die OptiCut S 50 Window ist nun auch die Ausrichthilfe für Pakete im Einlauftisch erhältlich. Die bewährte Option der OptiCut S 90 Serie sorgt für eine erhöhte Längengenauigkeit und Prozesssicherheit.

Erweitert wurden auch die Möglichkeiten für die Werkstückkennzeichnung bei den Modellen aus der OptiCut S 50, OptiCut S 90 und der OptiCut 450 FJ+ Serie. Die Palette reicht nun von der einfachen Kennzeichnung von Werkstücken bis hin zum Anbringen von hochauflösenden Grafiklogos selbst bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten im Auslauf einer OptiCut 450 Quantum oder FJ+. Neben dem gesteigerten Automatisationsgrad liegen die Vorteile in höchster Prozesssicherheit und Wertschöpfung.

Erstmals auf der LIGNA wird eine Systemlösung gezeigt, die auf der OptiCut S 90 Speed aufbaut. Diese Kappanlage erzielt Produktionsleistungen, die sonst nur von Durchlaufsägen erreicht werden und überzeugt gleichzeitig durch ihre hohe Längengenauigkeit.

Technik-Offensive auch bei der OptiCut 450 FJ+ - Die neue VarioStroke-Techologie macht den Sägeschnitt nicht nur schneller, sondern auch steifer und flexibler. Die zum Patent angemeldete Technologie überzeugt durch Schnittzeiten ab 65 ms, bei einer gleichzeitig noch nie dagewesenen Schnittqualität. Mit VarioStroke gehören fixe Schnitthöhen und Schnittzykluszeiten bei Hochgeschwindigkeits-Optimierkappsägen der Vergangenheit an. Das Servo-Sägeaggregat ermöglicht ab sofort für jeden Holzquerschnitt den kürzesten Schnittzyklus. Bei Schnittfrequenzen von über 200 Schnitten/min ein nicht zu unterschätzender Leistungsfaktor.

**Profitabler Zuschnitt mit der neuen ProfiRip 340**

Die komplett neu entwickelte Vielblattkreissäge bietet eine 3-fache Blattverstellung und ist für hohe Holzausbeute ausgelegt. Einen wesentlichen Beitrag dazu leistet die integrierte TimberMax 3.0 Software für optimierten Breiten- und Qualitätszuschnitt. Schnittlistenpflege und Maschinendiagnose erfolgen über die RaiNet Netzwerkverbindung bequem vom Büro aus.

**Neu: Breitenoptimierung RipAssist Pro**

Das bewährte Optimierungs-Programm RipAssist für die automatische Breitenoptimierung von Brettware ist noch leistungsfähiger geworden. In der erweiterten Version „Pro“ wird jetzt die Brettbreite bei besäumter Ware automatisch gemessen. Die Software selbst erhielt ein Upgrade und kann jetzt auch Kombinationen aus Festeinhang (mehrere feste Sägeblätter) und verstellbaren Sägeblättern optimieren. Eine Berücksichtigung von variablen Leistenbreiten ist ebenfalls möglich geworden. Damit kann die Materialausbeute nochmals erhöht werden. Weiterhin wird durch die automatische Vermessung die Produktivität gesteigert. Das neue RipAssist Pro ist auf der LIGNA zusammen mit der Vielblattsäge VarioRip 310 zu sehen.

**Höchste Wertschöpfung: ProfiRip 450 Speed mit CombiScan**

Die Basis für Gewinnmaximierung und Qualität wird mit der Zuschnittoptimierung gelegt. Auf der LIGNA demonstriert Weinig seine Kompetenz bei diesem Prozess mit einer High-End-Anlage, bestehend aus einer Auftrennsäge ProfiRip 450 Speed und einem Weinig-Scanner des Typs CombiScan. Die ProfiRip 450 Speed mit Rollenvorschub ist für Geschwindigkeiten bis zu 160 m/min ausgelegt. Sie verfügt über eine 4-fach Blattverstellung und eine Sägewelle mit Gegenlager. Eine pneumatische Klemmung gewährleistet werkzeuglose Bedienung.

**Neue Generation des CombiScan**

Premiere feiert im LIGNA-Jahr auch die zweite Generation des CombiScan, dem Weinig Top-Modell bei den Scannern. Die Weiterentwicklung trägt den Zusatz „Evo“ und zeichnet sich vor allem durch die optimierte Erkennungsleistung aus. Dies ist vor allem neuen, leistungsstarken Kameras zu verdanken, die es erlauben, bei höherer Auflösung kleinere Holzfehler auch noch bei hohen Durchlauf-Geschwindigkeiten zu detektieren. Punktäste und ähnliche schmale Defekte lassen sich so problemlos finden. Konsequent dem Prinzip folgend, je mehr Information, desto genauer das Scanergebnis und desto höher die Ausbeute, sind beim CombiScan Evo nunmehr bis zu 3 Kameras pro Seite im Einsatz. Für Defekte im Innern des Holzes kann der Scanner auch mit Hochleistungs-Röntgensensoren ausgerüstet werden.

**Erweiterte Möglichkeiten mit dem Front-End-Scanner**

Die Neuentwicklung scannt nach dem Schnitt an der Säge die Brettstirnseiten. Gerade im Bereich Hobelware ist es damit nun möglich, die einzelnen Qualitäten auch nach interner Markröhre zu unterscheiden. Zusätzlich können fehlgekappte Teile erkannt und aussortiert werden. Daraus resultiert eine reduzierte Fehlerquote bei nachfolgenden Prozessen, wie z. B. Keilzinken oder der Bearbeitung mit Doppelend-Profilern. Der Front-End--Scanner kann jederzeit an den Sägen nachgerüstet werden.

**Top-Qualität durch Leimauftragserkennungssystem GlueEye**

GlueEye dient der visuellen Kontrolle des Leimauftrages bei HS-Anlagen. Dabei wird der aktuelle Leimauftrag mit Farbkameras auf Deckungsgrad mit einem vorher erstellten Masterbild verglichen. Fehlerhaft beleimte Lamellen werden auf der Basis definierter Toleranzen am Touch Panel angezeigt und ausgeworfen. Die Keilzinkenanlage hält nach einer vorwählbaren Anzahl hintereinander erfolgter Fehlbeleimungen automatisch an.

**Neue Generation der Langholz-Keilzinkenanlagen**

Zunächst nur als Animation wird auf der LIGNA die neue Generation der Weinig Langholz-Anlagen präsentiert. Das Konzept steht kurz vor der Markteinführung.

**Doppelendprofiler: Nächste Evolutionsstufe beim ProfiShape**

Auf der Ligna 2013 sorgte die Premiere des Weinig ProfiShape für viel Aufsehen. Zwei Jahre später ist der Doppelendprofiler in einer neuen Evolutionsstufe auf dem Stand zu sehen. Die ausgestellte Kundenanlage besitzt eine abschwenkbare Magazinbeschickung und ist für 50 Teile/min ausgelegt, um ein Nut-Federprofil zu erzeugen. Pro Frässeite ist die Maschine mit 2 Besäumaggregaten und 3 Fräsaggregaten bestückt. Durch die motorische Verstellung der rechten Maschinenseite wird eine höhere Maschinenverfügbarkeit erreicht. Eine automatische Kettennockensteuerung verändert je nach Materialbreite die Nockenabstände. Ebenfalls automatisch arbeitet die Servo-Positionierung, die sich der Materialdicke anpasst.

**Weinig App mit Mehrwert**

Die Weinig App-Suite verbindet für den Holzfachmann Information und Komfort in einer ganz neuen Dimension. Der Mehrfachnutzen ist der entscheidende Vorteil gegenüber anderen Apps auf dem Markt. Der Nutzer findet Funktionen für Winkelberechnungen, Restlängenberechnungen für die Kantenanleimung oder einen Hobelschrittrechner. Ein Highlight ist die Markierung und Kommentierung von Fotos und Videos. Im Service-Bereich bietet die App-Suite ebenfalls hilfreiche Funktionen. Der Kunde bekommt mit einem Fingertipp seinen kompletten Weinig Maschinenpark angezeigt. Ein weiterer Tipp auf die Maschine und er ist zielgenau bei seinem gewünschten Ansprechpartner. Ebenso einfach gelangt er zum „Maschinenmonitor“, wo er alle Infos über die Betriebsbereitschaft seiner Maschinen abrufen kann – und das an jedem Ort.

Fotos finden Sie unter [www.weinig.com](http://www.weinig.com) im Presseportal.