Su persona de contacto:

**Klaus Müller**

Director de marketing

Responsable de comunicación

Teléfono: +49 9341 86-1125

Fax: +49 9341 86 -1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Mayo 2015**

#### Fecha

INFORME DE PRENSA

**Fuerza tecnológica de Weinig: máxima eficiencia para el mecanizado de la madera maciza**

Con una multitud de innovaciones el Grupo Weinig subraya su gran fuerza tecnológica en la LIGNA, pabellón 12. Los temas centrales son la eficacia de los recursos, la flexibilidad y la fabricación interconectada. Mediante innovaciones orientadas al futuro Weinig da prueba de su muy alto grado de profesionalidad como proveedor de soluciones integrales de máquinas y equipos para el mecanizado de madera maciza. Weinig Concept, la sección de ingeniería del grupo, presenta técnica de sistemas, incluyendo una compleja línea de producción. Muy cerca del stand de máquinas para el mecanizado de madera maciza de Weinig se exhiben en el pabellón 11 los equipos para las materias derivadas de la madera. Holz-Her presenta en Hanóver sus desarrollos más recientes en los sectores de chapeado de cantos, centros de mecanizado por CNC y corte de tableros.

**La nueva Powermat ofrece grandes ahorros**

La nueva generación de moldureras le permite al cliente optar por diferentes modelos. Todos disponen del nuevo concepto de manejo Comfort Set. Destacan el soporte gráfico y la interfaz de usuario al realizar ajustes, el rápido y preciso posicionamiento de los husillos por ejes controlados por CNC y el cambio de dimensiones con la máquina en funcionamiento. Un paquete para la fabricación de ventanas está disponible de manera opcional. Para el mecanizado de perfiles de alta complejidad, recomendamos los modelos extremadamente potentes Powermat que también permiten realizar superficies con una textura especial.

**Grandes dimensiones con calidad de carpintero**

Anchuras de trabajo de 60 a 450 mm son el dominio de la nueva cepilladora automática Hydromat 45. La elevada velocidad de los husillos y el sistema de jointeado garantizan un acabado de superficies de calidad superior. El gran ámbito de ajuste axial de los husillos horizontales de 300 mm proporciona una larga vida útil y un desgaste uniforme de los filos de la herramienta. Los husillos verticales flotantes permiten un reducido arranque de virutas y representan una elevada eficiencia de los recursos.

**Elevada seguridad de proceso con System Plus**

El nuevo System Plus vincula todos los procesos previos a la producción con un solo software. Sus prestaciones van desde la creación y gestión de planos de herramientas, planos de perfiles y datos de producción hasta la definición del proceso de producción. También se incluyen las interfaces con el taller de afilado y el control. Un programa CAD está integrado. El System Plus reduce significativamente los pasos del proceso desde la idea de producto al perfil terminado.

**Afiladora CNC totalmente automática Rondamat 1000**

La nueva Rondamat 1000 se ha diseñado para el afilado totalmente automático de cabezales portacuchillas para cuchillas perfiladas y de cabezales portacuchillas para cuchillas rectas con una anchura de herramienta de hasta 360 ​​mm. El afilado del perfil se realiza tomando como base una cuchilla bruta maciza; la producción de plantillas ya no es necesaria. Tras el ajuste, la máquina funciona sin operador. Un cambiador de herramientas automático con 3 soportes de herramientas aumenta la rentabilidad.

**Nuevos grupos de mecanizado y sistemas de sujeción de herramientas para el centro para la fabricación de ventanas por CNC Conturex**

Desde que hay ventanas de madera, las esquinas y las uniones de los montantes, travesaños y palillos horizontales y verticales son las zonas más sensibles. La calidad de estas uniones depende en gran medida del encolado y de la precisión del mecanizado de las testas y de las caras longitudinales. Además de los tipos convencionales como los ensambles tipo macho y hembra y los ensambles con tacos, en el mercado de ventanas y puertas se están imponiendo en cada vez mayor medida las uniones angulares altamente estables de clavija redonda. Los primeros resultados muestran una mejora considerable de la resistencia a la flexión y rotura de estas uniones. La fabricación de este tipo de uniones se concentra casi exclusivamente en los centros de CNC. El concepto del Conturex de Weinig, con su configuración abierta y flexible, está realmente predestinado para la producción de clavijas redondas. Con las nuevas unidades de mecanizado y los nuevos sistemas de sujeción de las piezas de trabajo, el Conturex alcanza un grado máximo de precisión y de productividad. Incluso una mezcla de diferentes uniones no constituye ningún problema.

**Estación de limpieza de herramientas para una elevada calidad de mecanizado**

El estado de las herramientas influye enormemente en la duración de las mismas y en la superficie de madera. Frecuentemente se subestima el efecto de los distintos tipos de madera y, en particular, de las maderas blandas, sobre las herramientas de corte. Al fresar se producen capas de resina y de cola que se adhieran a los colectores cóncavos para virutas y al cuerpo de la herramienta. El material adherido y los depósitos en los colectores de viruta a menudo ocasionan graves mermas de la duración de las herramientas y, sobre todo, de la calidad de las superficies, pero también un mayor consumo de energía. Las herramientas instaladas en equipos CNC generalmente funcionan a velocidades mucho más altas que aquellas montadas en máquinas convencionales y, por consiguiente, reaccionan con mayor sensibilidad ante las influencias mencionadas. El resultado es un mayor desequilibrio y una evacuación irregular de las virutas. Por esta razón, es muy aconsejable limpiar las valiosas herramientas en intervalos regulares a fin de incrementar la rentabilidad. Los trabajos de limpieza dependen del estado de las herramientas, y también en este caso, Weinig ha demostrado una vez más su espíritu innovador. Una estación de limpieza de herramientas, completamente automática y controlada por el programa, se hace cargo de estos trabajos. Durante la noche o los turnos en los que no se trabaja o los fines de semana, el equipo de lavado recoge las herramientas, las limpia y las vuelve a colocar en su lugar acostumbrado en el cargador. Posteriormente, no hay nada que impida el cambio o el afilado de las cuchillas.

**Gestión completamente automática de junquillos**

La nueva gestión de junquillos integra este paso de trabajo con ahorro de tiempo en el proceso global de fabricación de ventanas. En la Powermat se formatean los cuartones y se perfilan los junquillos con traslape en la misma pasada. En la salida, el junquillo se extrae automáticamente y se corta a inglete. A continuación se lo clasifica en un carro especial y puede ser alimentado en el siguiente proceso de fabricación de manera ordenada.

**Nueva generación de la máquina clavijadora UniPin**

Weinig presenta la nueva generación de la clavijadora UniPin que ahora incluye una nueva interfaz de usuario y un desarrollo optimizado de los procesos que incrementan el rendimiento. Da igual si esta máquina clavijadora y encoladora se comunica en línea con el Conturex o funciona como máquina independiente, la UniPin de Weinig perfeccionada es un equipo CNC indispensable. En una ventana de dos hojas con montante intermedio y ensambles angulares con clavijas es necesario introducir, por ejemplo, 56 clavijas como mínimo. Con un rendimiento por jornada de 20 ventanas esto significa introducir 1120 clavijas, todas con una calidad constante y, sobre todo, con la misma cantidad exacta de cola y a la misma profundidad. Solo así se podrá garantizar una unión de primera calidad de las esquinas de las ventanas. La nueva generación está dotada de un nuevo control muy rápido y de un equipo opcional de mecanizado de piezas dobles. Además, se ha mejorado considerablemente la interfaz de usuario.

**Novedad: el concepto de fabricación con «encolado de bloques»**

El área de negocios Weinig Concept se ha especializado en la proyección de líneas de fabricación completas. En la LIGNA se presenta, a modo de ejemplo, un proyecto actual. Los visitantes del stand de Weinig pueden enterarse de todo el trayecto del proyecto, desde la planificación hasta la instalación del equipo. La solución integral presentada es un procedimiento innovador de producción de capas intermedias. Weinig ha desarrollado procedimientos patentados y de patente solicitada para el «encolado de bloques con unión a tope». Con estos procedimientos, Weinig sienta nuevas bases en el aprovechamiento eficiente de los recursos. Tanto al cepillar como al encolar, tronzar o cortar se utilizan tecnologías que conllevan un considerable ahorro y un mayor aprovechamiento de la madera. Comparado con los procedimientos convencionales, el encolado de bloques es, además, un proceso seguro y mucho menos complicado. El posible valor añadido comienza ya con el corte de la madera en rollo, dado que el procedimiento permite aprovechar las más variadas dimensiones de madera aserrada con el mismo producto final.

La alta flexibilidad del equipo permite, además, producir una multitud de otros productos partiendo del bloque encolado como, por ejemplo, capas superiores, mangos para construcción de madera, láminas perfiladas CLT o piezas brutas para marcos de puertas. El corazón de la instalación, la ProfiPress C, prensa el tramo continuo encolado sin diferencia de altura, con perfecta alineación de la parte longitudinal. En la aplicación especial, la ProfiPress C está concebida como prensa en frío, por lo que no requiere ninguna energía para el endurecimiento del pegamento. Gracias a la excelente distribución de la fuerza de presión es posible reducir el pegamento a una cantidad mínima.

**Novedad: interfaz de usuario uniforme de Weinig**

En la LIGNA se presenta por primera vez la nueva interfaz de usuario uniforme para todas las máquinas de Weinig, desarrollada para ofrecer al usuario un tipo de manejo y una guía de menú uniformes para todos los productos de la cartera de Weinig. De esta forma, las máquinas individuales y las aplicaciones de software se convierten en una unidad perfecta de óptima interacción. El manejo intuitivo es fácil de aprender. En la LIGNA se puede apreciar la nueva interfaz de usuario, a modo de ejemplo, en las sierras tronzadoras de optimización de Dimter Line y en el software Optipal.

**Fabricación de tableros con un solo operador gracias a la ProfiPress L II**

La nueva ProfiPress L II de Weinig está diseñada especialmente para empresas artesanales y para la fabricación de tableros con un solo operador. El alto grado de automatización de la instalación constituye la base de la eficiencia en cuanto a personal. Tanto la colocación de las láminas encoladas como la entrega de las mismas de la estación de encolado a la cinta de alimentación o a la cadena alimentadora se realizan de forma automática. Los cilindros de presión también se seleccionan de forma automatizada.

**Soluciones de corte: importante rediseño de los modelos**

La gama de sierras tronzadoras de la Dimter Line de Weinig ha experimentado una serie de mejoras y ampliaciones que se presentan en la LIGNA. La nueva OptiCut 250 - en Hanóver como solución de escáner en línea con el nuevo desarrollo EasyScan+ en el stand - se beneficia del desarrollo consecuente de la serie «Performance». El nuevo diseño, un panel de mando táctil nuevo y más grande, así como un concepto de máquina de rendimiento optimizado hacen que esta serie sea aún más atractiva. Para la OptiCut S 50 Window ahora también está disponible el dispositivo de alineación para paquetes en la mesa de entrada. Esta opción acreditada de la serie OptiCut S 90 garantiza una mayor precisión de los largos y una mejor seguridad del proceso.

También se han ampliado las posibilidades para marcar las piezas de trabajo en los modelos de las series OptiCut S 50, OptiCut S 90 y OptiCut 450 FJ+. La gama alcanza desde una marca sencilla en las piezas de trabajo, hasta la colocación de logotipos gráficos de alta resolución, incluso a altas velocidades de avance en la salida de una OptiCut 450 Quantum o FJ+. Además del grado incrementado de automatización, las ventajas residen en la máxima seguridad del proceso y el valor añadido.

En la LIGNA se exhibe, por primera vez, una solución integral basada en la OptiCut S 90 Speed. Este equipo tronzador consigue un rendimiento de producción que normalmente solo se obtiene con sierras de paso continuo y, a la vez, convence por su alta precisión de los largos.

Ofensiva tecnológica también en lo que respecta a la OptiCut 450 FJ+ - La nueva tecnología VarioStroke hace que el corte de la sierra no solo sea más rápido, sino también más rígido y flexible. La tecnología con patente pendiente convence por sus tiempos de corte a partir de 65 ms, combinados con una calidad de corte sin precedentes. Con VarioStroke, las alturas de corte y los tiempos del ciclo de corte fijos para las sierras tronzadoras de optimización de alta velocidad pertenecen al pasado. A partir de ahora, la unidad de aserrado servoaccionada permite el ciclo de corte más corto para cualquier sección de madera. Con frecuencias de corte superiores a los 200 cortes/min, un factor de potencia para nada desdeñable.

**Corte rentable con la nueva ProfiRip 340**

La sierra circular múltiple de nuevo desarrollo ofrece 3 hojas móviles y se ha diseñado para un máximo aprovechamiento de la madera. El software integrado TimberMax 3.0 contribuye de forma significativa a optimizar el corte de anchos y la calidad. El mantenimiento de listas de corte y el diagnóstico de las máquinas se realizan a través de la conexión a la red RaiNet desde la comodidad de la oficina.

**Novedad: optimización de anchos RipAssist Pro**

El acreditado programa de optimización RipAssist para la optimización automática de los anchos de tablas es ahora aún más eficaz. En la versión ampliada «Pro» ahora se mide automáticamente el ancho de la tabla de piezas canteadas. El software ha sido actualizado y es capaz de optimizar combinaciones de colocación fija (varias hojas de sierra fijas) y de hojas de sierra regulables. En la actualidad también es posible considerar anchos variables de listones, lo que permite incrementar aún más el aprovechamiento del material. La medición automática también aumenta la productividad. En la LIGNA se puede apreciar el nuevo software RipAssist Pro junto con la sierra circular de hojas múltiples VarioRip 310.

**Máximo valor añadido: ProfiRip 450 Speed con CombiScan**

La base de la maximización del beneficio y de la calidad se sienta con la optimización del corte a medida. En la LIGNA, Weinig demuestra sus conocimientos y su experiencia en este proceso mediante una instalación de alta tecnología, compuesta de una sierra desdobladora ProfiRip 450 Speed y un escáner de Weinig del tipo CombiScan. La ProfiRip 450 Speed con avance de rodillos está diseñada para velocidades de hasta 160 m/min. Dispone de 4 hojas móviles y de un eje de sierra con contrasoporte. La sujeción neumática garantiza el manejo sin herramientas.

**Nueva generación del CombiScan**

En el año de la LIGNA, también la segunda generación del CombiScan, el modelo estrella de Weinig entre los escáneres, festeja su estreno. El desarrollo lleva el complemento "Evo" y se caracteriza principalmente por el rendimiento de detección optimizado. Esto se debe, sobre todo, a las nuevas y eficientes cámaras que, con una mayor resolución, permiten detectar defectos pequeños de la madera incluso a velocidades de paso mayores. Los nudos con un diámetro inferior a 5 mm y otros defectos similares se detectan sin ningún problema. Siguiendo siempre el principio de que cuanto más amplia sea la información, más preciso será el resultado del escaneo y mayor el aprovechamiento de la madera, el CombiScan Evo viene ahora dotado de hasta tres cámaras por cada lado. A fin de detectar defectos en el interior de la madera, es posible equipar el escaner con unos sensores de rayos X de alto rendimiento.

**Posibilidades ampliadas con el escáner «Front-End»**

Una vez realizado el corte, este nuevo desarrollo escanea las testas de la tabla. Sobre todo en el sector de productos cepillados, ahora también es posible hacer una distinción de las diferentes calidades considerando las nervaduras. Adicionalmente se pueden detectar y clasificar piezas mal tronzadas. De allí resulta una cuota de errores más pequeña en los procesos subsiguientes como, por ejemplo, el ensamble tipo finger joint o el mecanizado con espigadoras dobles. El escáner de testas se puede montar en cualquier momento en las sierras.

**Calidad superior gracias al sistema de detección de la aplicación de cola GlueEye**

El sistema GlueEye sirve para el control visual de la aplicación de cola en equipos HS. Durante este proceso, unas cámaras en color comparan el grado de cobertura de la aplicación actual de cola con la imagen patrón previamente creada. Sobre la base de unas tolerancias definidas se detectan las láminas encoladas de forma incorrecta, se visualizan en la pantalla táctil y se expulsan. El equipo de ensamble tipo finger joint se detiene automáticamente después de una cantidad previamente seleccionable de procesos consecutivos de encolado erróneo.

**Nueva generación de equipos de ensamble tipo finger joint para madera larga**

La nueva generación de los equipos de Weinig para madera larga de momento solo se presenta en la LIGNA en forma de animación. El concepto está a punto de ser introducido en el mercado.

**Espigadora doble: siguiente fase de la evolución de ProfiShape**

El estreno de ProfiShape de Weinig en la Ligna 2013 causó una gran sensación. Dos años más tarde, la espigadora doble alcanza una nueva fase de su evolución que se puede apreciar en el stand de Weinig. El equipo exhibido de un cliente cuenta con un alimentador basculante y está diseñado para 50 piezas /min, para generar un perfil de machihembrado. La máquina está dotada de dos grupos de canteado y de tres grupos de fresado por cada lado fresado. Con el ajuste motorizado del lado derecho de la máquina se consigue una mayor disponibilidad de la máquina. Una cadena de levas de control automático de las distintas levas modifica la distancia entre las levas en función de la anchura del material. El servo-posicionamiento que se adapta al espesor del material también es de funcionamiento automático.

**Aplicación de Weinig con valor añadido**

La suite de aplicaciones de WEINIG combina información y confort en una nueva dimensión para el experto en madera. El uso múltiple es la ventaja crucial respecto de otras aplicaciones del mercado. El usuario puede encontrar funciones para el cálculo de ángulos o de longitudes residuales para el encolado de cantos o una calculadora para el paso de cepillado. Un punto a destacar es el marcado y la anotación de fotos y vídeos. En el área de servicios, la suite de aplicaciones también proporciona funciones útiles. Con un solo toque, el cliente puede visualizar toda su maquinaria de Weinig. Con un nuevo toque en la máquina está específicamente en lo de su contacto deseado. De manera igualmente sencilla accede al "monitor de maquinaria", donde puede solicitar toda la información sobre la disponibilidad operativa de sus máquinas - y esto, en cualquier lugar.

Encontrará fotos en [www.weinig.com](http://www.weinig.com/) en el portal de prensa.