



/ Der Leitrechner ist das Herzstück der komplexen Anlage und Kommandozentrale für weit mehr als 100 Achsen.

Weinig bietet Durchgängigkeit nach Maß bei der Fensterfertigung

## Intelligent vernetzt

Vom 4. bis 7. November 2014 lädt Weing zur Hausmesse „InTech“ nach Tauberbischofsheim. Neben zahlreichen Maschinen- und Anlagenbeispielen aus allen Bereichen der Massivholzbearbeitung steht besonders die vernetzte Fensterfertigung mit modularem Steuerungskonzept im Fokus.

■ Mit dem CNC-Center Conturex bietet Weing ein etabliertes Maschinenkonzept an, das sich flexibel auf die Anforderungen von Fensterbauern zuschneiden lässt – von standardisierten bis hin zu hochkomplexen Anlagen.

### Systemlösung mit Alleinstellungsmerkmal

Die Maschinen bieten Komplettbearbeitung von Fenster- und Türeinteilen in einer Aufspannung. Voraussetzung dafür ist die patentierte Zangentisch-Technologie. Unabhängig von Ausbaustufe und Investitionsvolumen verfügt jede Anlage über diese CNC-gesteuerte Werkstückführung, bei der das einmal positionierte Werkstück für die Dauer der gesamten Bearbeitung in der gleichen Position gehalten wird. Diese Philosophie wurde zu einem modularen Konzept ausgebaut. Tische, Portale, Aggregate, Werkzeugmagazine und

Mechanisierungen in unterschiedlichster Kombination erlauben den Bau auch hochkomplexer Anlagen. Eingeschlossen ist die gesamte Peripherie mit Automatisierungselementen wie z. B. Rohteillager, Kehlautomaten oder Zuschnittsysteme.

### Größtmögliche Effizienz angestrebt

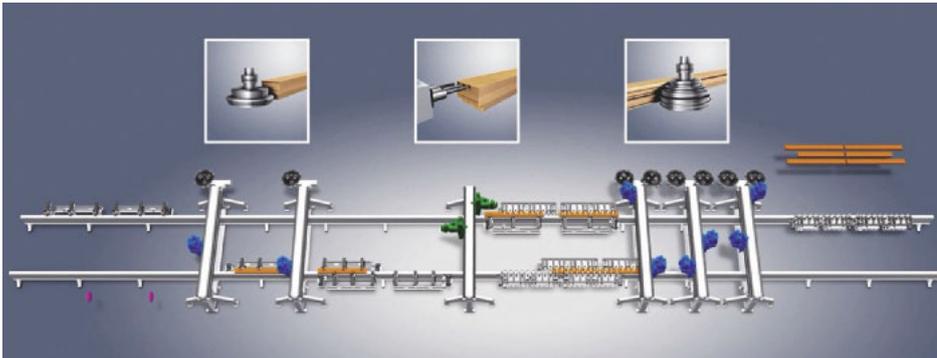
Aus der Kompetenz für den Gesamtprozess der Fensterfertigung heraus hat Weing nun ein passendes modulares Steuerungskonzept entwickelt, das völlige Durchgängigkeit der Hard- und Software gewährleistet. Dies macht eine Kundenanlage deutlich, die auf der InTech live zu sehen sein wird. Mit diesem flexiblen Conturex-System können bei rund 3000 Profilen mehr als 20 Fenstersysteme produziert werden. Eingangs wird auf einem Powermat formatiert, der über einen 200 Teile

fassenden Puffer mit flexibler Durchförderung zur zweifachen Endenbearbeitung an den Conturex übergibt. An der nachfolgenden Bohrstation ermöglichen verfahrbare Zangentische eine Verkürzung der Minimallängen im Gesamtprozess.

Die Positionierung der Werkstücke auf den Tischen wird in einer Spannoptimierungssoftware berechnet. Für die Doppelteilbearbeitung an der dritten Station (Längsbearbeitung) stehen auch Tauchfunktionen zur Verfügung. Am Auslauf der Anlage werden die Werkstücke mit einem Barcode versehen und über eine Auslaufmechanisierung zur Oberflächenbehandlung weitertransportiert.

### Hohe Anforderungen an die Steuerung

Insgesamt kommen an den drei Stationen über 50 CNC- und 110 NC-Achsen zum Ein-



*/ Auf der InTech 2014 live zu sehen: Dieser Conturex (Schema-Skizze) ist mit zwei Laufbahnen ausgestattet, die über Supportbrücken die gleichzeitige Bearbeitung von zehn Teilen ermöglichen.*



*/ Die Conturex-Familie bietet Lösungen von kleineren Stückzahlen bis zur voll vernetzten Produktion.*



*/ Der Weinig-Zangentisch ermöglicht die Komplettbearbeitung der Werkstücke in einer Aufspannung.*

satz. Ein hochkomplexer Prozess, der feinste Koordinierung und genaueste Überwachung verlangt. Weinig setzt hierzu sein modulares Steuerungskonzept „Nexus“ ein. Vier CNC- und zwei PLC-Steuerungen arbeiten in diesem Fall in der Anlage, die komfortabel über einen zentralen Leitrechner bedient werden. Über XML-Strukturen kann der Prozessablauf parametrisch konfiguriert werden. Dadurch werden Eingriffe ohne Programmierung machbar.

Produktmanager Michael Hemmerich: „Die Leistung des Systems kann durch den Austausch einzelner Module mit geringem Aufwand an neue Erfordernisse angepasst werden. Auch lassen sich Updates über die gesamte Maschinenplattform hinweg mit geringem Aufwand realisieren.“ Das Konzept verfügt über eine offene Weinig-

Schnittstelle zu jeder marktüblichen Branchensoftware. Für alle Fertigungskomponenten ist nur ein Datensatz nötig. Dank dieser Produktintegration ist die Erstellung von Schnittlisten für die Kappsäge ebenso enthalten wie die Produktionsplanung für den Kehlautomaten samt Glasleistenaustrennung. Auf der gemeinsamen Kommunikationsplattform sind neben der Steuerung des Produktionsprozesses unter anderem eine Kollisionsüberwachung mit grafischer Darstellung der Spannsituation sowie die Erfassung der Daten von Anlage, Betrieb und Auftrag realisiert. (cn/Quelle: Weinig) ■

Weinig AG  
97941 Tauberbischofsheim  
[www.weinig.de](http://www.weinig.de)



## Diamaster EdgeExpert Werkzeugprogramm

**Die Spezialisten für  
Top Kantensperformance.**

Der Anteil an schwer zu bearbeitenden Dekoren in der Möbelfertigung nimmt stetig zu. Dies erfordert neue Werkzeugkonzepte wie das Diamaster EdgeExpert Werkzeugprogramm von Leitz.

### Ihre Vorteile auf einen Blick:

- überragende Fräsqualität an Schmalfläche und Kante durch optimierte Schneidengeometrie,
- vielfacher Standweg auch bei anspruchsvollen Beschichtungen,
- ideal für Durchlaufmaschinen und CNC-Bearbeitungszentren mit Nullfugenbearbeitungstechnik.

**Überzeugen Sie sich von den Experten in der Kantensbearbeitung!**



Prospekt Diamaster  
EdgeExpert

**Leitz GmbH & Co. KG**  
Leitzstraße 2  
73447 Oberkochen  
Tel. +49 7364 950-0  
[leitz@leitz.org](mailto:leitz@leitz.org)  
[www.leitz.org](http://www.leitz.org)