Ihr Ansprechpartner:

**Klaus Müller**

Marketing

Leiter Kommunikation

Telefon +49 9341 86-1125

Fax +49 9341 86-1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Januar 2015**

#### Datum

PRESSEMITTEILUNG

**Weinig auf der Ligna 2015: Technik-Offensive auf breiter Front**

Mit einer Fülle von Innovationen unterstreicht die Weinig Gruppe auf der LIGNA in Halle 12 ihre „Technik Offensive 2015“. Im Mittelpunkt steht die Einführung neuer Technologie-Generationen. Die Kernthemen sind Ressourceneffizienz, Flexibilität und vernetzte Fertigung. Neben den großen Premieren sind sowohl im Produktbereich Profilieren als auch in den Segmenten Fensterbau, Zuschnitt/Verleimen und Endenbearbeitung zukunftsweisende Weiterentwicklungen zu sehen. Darüber hinaus 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.

**Premiere für die neue Powermat-Serie**

Mit dem Powermat 700 und dem Powermat 1200 stellt Weinig in Hannover zum ersten Mal die neue Powermat-Generation der Weltöffentlichkeit vor. Herausragendes Merkmal des Kehlautomaten ist das innovative Bedienkonzept „Comfort Set“, das eine weitgehend werkzeuglose Einstellung erlaubt und die Rüstzeiten deutlich reduziert. Hohe Bediensicherheit und sehr gute Zugänglichkeit sind weitere Trümpfe des Vierseiters. Außerdem zeichnet er sich durch eine hohe Energieeffizienz aus, die in erster Linie aus der Optimierung des Absaugsystems resultiert. Ein besonderer Fortschritt wurde mit dem optimierten Späneflug erzielt. Die Späne werden besser abtransportiert und das Risiko von Spanschlägen an Holz und Werkzeug sinkt. Die „Smart-Touch“ Funktion macht den neuen Powermat zum Trendsetter in punkto Interaktion zwischen Mensch und Maschine in der Holzbearbeitung. So ist zum Beispiel die drahtlose Kommunikation von Steuerung und Tablet an der Maschine möglich. Auf diese Weise bekommt der Bediener die Informationen zum Rüsten dort angezeigt, wo er sie benötigt. Die Funktion von Smart Touch wird auf der LIGNA am Modell Powermat 1200 demonstriert.

**Neu: Vernetzte Fertigung mit System Plus**

Das neue Weinig System Plus verknüpft alle Prozesse rund um die Vorbereitung der Kehlmaschine zur Produktion. Die Komponenten des durchgängigen Systems sind die Moulder Master Software, die neue Werkzeugschleifmaschine Rondamat 1000, die Werkzeugvermessung mit OptiControl Digital und die Maschinensteuerung PowerCom. Ausgehend von der Zeichnungserstellung im integrierten 2-D-CAD-Programm, werden auf Basis der übermittelten Daten mit der vollautomatischen CNC-Schleifmaschine die Gerad- und Profilmessern hergestellt. Dann erfolgt mittels Kamerasystem die Vermessung der Referenzpunkte anhand der von Moulder Master gelieferten Bilder. Abschließend werden die Daten an die PowerCom-Maschinensteuerung zum Rüsten der Maschine übertragen. Das Weinig System Plus bietet vernetzte Fertigung komplett aus einer Hand und verkürzt die Durchlaufzeit durch Reduzierung der Prozessschritte. Außerdem verringern sich durch die optimale Arbeitsvorbereitung Fehlerrisiko und Stillstandszeiten.

**Neu: Werkzeugschleifmaschine Rondamat 985**

Mit dem Rondamat 985 stellt Weinig in Hannover eine neue Schleifmaschine für Geradmesser mit max. 720 mm Werkzeuglänge vor. Der Rondamat verfügt über ein vollautomatisch gesteuertes Schleifaggregat und eine integrierte Radiusvermessung der Messer. Er ist ideal für das präzise Schleifen von Bohrungswerkzeugen, Messerwellen und Hydrowerkzeugen. Gerade bei letzteren ermöglicht die Präzision des Rondamat 985 eine Verlängerung der Intervalle zwischen den Werkzeugwechseln durch Jointen.

**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.

**Neu: „Nachtaktive“ Werkzeugreinigungsstation**

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.

**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.

**Neu: Verleimpresse 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. Die ProfiPress L II bewährt sich bei der Hochleistungslagenbildung und zeichnet sich durch die perfekte Berechnung und Positionierung der Bahn aus, die auch im mehrbahnigen Betrieb gewährleistet ist.

**Zuschnittlösungen: Intensive Modellpflege**

Das breite Kappsägenprogramm aus der Dimter Line von Weinig erfährt zur LIGNA eine Reihe von Verbesserungen und Erweiterungen. Die OptiCut 200 Elite – in Hannover als Inline-Scannerlösung mit EasyScan auf dem Stand – profitiert von einem Modellrelaunch. Neues Design, ein neues, größeres Touch-Bediengerät sowie ein leistungsoptimiertes Maschinenkonzept erhöhen die Attraktivität der Kappsäge. Für die OptiCut S 50 Window ist nun auch die Ausrichthilfe für Pakete im Einlauftisch erhältlich. Die beliebte 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 zum reinen Fehlerkappen erzielt Produktionsleistungen, die sonst nur von Durchlaufsägen erreicht werden und überzeugt gleichzeitig durch ihre hohe Längengenauigkeit.

**Neu: Vielblattkreissäge ProfiRip 340**

Die komplett neu entwickelte Maschine bietet eine bis zu 3-fache Blattverstellung und ist für hohe Produktivität ausgelegt. Für eine besonders hohe Holzausbeute sorgt die integrierte TimberMax Software. Bei der Qualitätsoptimierung in 2-D werden die benötigten Teilelängen bereits beim Auftrennen berücksichtigt. Minimale Rüstzeiten und hoher Bedienkomfort sind weitere Stärken der ProfiRip 340. Dazu gehört das Quickfix-Schnellspannsystem, mit dem die festen Sägeblätter ohne Werkzeug gespannt werden können. Zum beispielhaften Sicherheitsstandard der Säge tragen das SafetyPlus Konzept und das neue „Chain Protect“ zum Schutz gegen versehentliches „in die Kette Sägen“ bei.

**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 VarioRio 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.

**Neu: Leimauftragserkennungssystem GlueEye**

Das neue GlueEye Leimauftragserkennungsystem 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. Auch eine Qualitätsverbesserung mit GlueEye ist möglich, denn Astlöcher, gebrochene Hölzer, unter- oder überdimensionierte Hölzer und Zinkenbrüche können zumindest teilweise erkannt und ausgeschleust werden. Ein GlueEye für Paketanlagen ist in der Entwicklung.

**Neu: Trimsaver bei Paketanlagen**

Der Trimsaver, der bereits bei den Weinig Flachzinkenanlagen erfolgreich im Einsatz ist, wird nun auch für Paketanlagen entwickelt. Mit dem Trimsaver wird stirnseitig das Werkstück vermessen und anschließend automatisch so positioniert, dass so wenig Holz wie möglich zerspant wird, bevor die Zinken gefräst werden. Auf diese Weise können bis ca. 60.000 lfm/Jahr Holz eingespart werden, was einem Mehrgewinn von 50-100.000 € entspricht. Weitere Vorteile des Trimsaver sind die reduzierte Werkzeugbelastung sowie weniger Späne und somit geringere Entsorgungskosten.

**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.

**Keilzinkenanlagen-Programm: Präsentation in Alfeld/Leine**

Zeitgleich mit der LIGNA stellt Weinig im Grecon-Werk Alfeld weitere Keilzinkenanlagen aus. Nur rund 30 Kilometer von Hannover entfernt, sind die Kurzholz-Keilzinkenanlagen ProfiJoint Comfort, Ultra TT 1000, CombiPact Capacity, Turbo-S und HS 120 zu sehen. Außerdem die

Langholz-Keilzinkenanlage PowerJoint 8 und ein Doppelendprofiler: ProfiShape.

Fotos:

1. Der neue Powermat 700: neuer Maßstab für schnelles Rüsten und Bedienkomfort
2. Blockverleimung mit Stumpfstoß: wegweisendes Fertigungskonzept und Beispiel für umfassende Weinig-Kompetenz
3. Weinig ProfiPress L II: Vollautomatisiertes Beleimzentrum mit 1-Mann-Bedienung