Votre interlocuteur :

**Klaus Müller**

Marketing

Directeur de la communication

Téléphone +49 9341 / 86-1125

Fax +49 9341 86 -1411

Klaus.Mueller@weinig.com

**Mai 2015**

#### Date

COMMUNIQUÉ DE PRESSE

**Offensive technique Weinig :**

**efficacité maximale pour l'usinage du bois massif**

Avec une grande quantité d'innovations, le groupe Weinig confirme à la LIGNA, bâtiment 12, son « Offensive technique 2015 ». Les thèmes centraux sont l'exploitation efficace des ressources, la flexibilité et une fabrication interconnectée. Avec de nouveaux développements porteurs d'avenir, Weinig fait 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, présente 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 présente son programme dans le bâtiment 11. Holz-Her est venu à Hanovre avec de nouveaux développements dans les secteurs du placage des chants, des centres d'usinage CNC et du débit de panneaux.

**La nouvelle Powermat offre un grand potentiel d'économie**

La nouvelle génération de moulurières offre au client le choix entre différents modèles. Tous sont équipés du nouveau concept de conduite, Comfort Set. Citons, parmi ses points forts, l'assistance et le guidage graphique de l'opérateur lors des interventions de réglage, le positionnement rapide et exact des arbres par des axes à commande à CNC et le changement de dimension quand la machine tourne. Un pack de fabrication de fenêtres est disponible en option. Pour l'usinage de profils de grande complexité, les modèles Powermat particulièrement puissants, avec lesquels vous pouvez également réaliser des surfaces structurées, sont recommandés.

**Grandes dimensions en qualité de menuisier**

Les largeurs de travail de 60 à 450 mm relèvent du domaine de la nouvelle raboteuse Hydromat 45. Des vitesses élevées de rotation de broches et le système de jointage garantissent des qualités de surface de premier ordre. La longue course de réglage axial des arbres horizontaux, de 300 mm, assure de longues durées de vie et une usure régulière du tranchant des outils. Des toupies flottantes permettent un faible enlèvement de matière et sont synonymes d'exploitation très efficace des ressources.

**Sécurité élevée de processus avec System Plus**

Le nouveau System Plus associe tous les processus en amont de la production en s'aidant d'un seul logiciel. Ses prestations commencent avec la production et la gestion des dessins d'outils, des dessins de profils et des informations de fabrication pour se terminer avec la définition du déroulement de la fabrication. Les interfaces à l'atelier d'affûtage et à la commande sont également comprises. Un programme de CAO est intégré. System Plus réduit significativement les étapes de processus, de l'idée du produit au profil terminé.

**Affûteuse d'outils à CNC entièrement automatique Rondamat 1000**

La nouvelle Rondamat 1000 est conçue pour l'affûtage entièrement automatique de porte-outils à fers droits ou à fers profilés. La largeur des outils peut atteindre 360 mm. L'affûtage du profil s'effectue à partir du fer brut. L'étape de fabrication de gabarit n'est, en effet, plus nécessaire. Une fois la machine réglée, elle fonctionne sans opérateur. Un changeur d'outil automatique avec trois places de magasin augmente la rentabilité.

**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.

**Nouvelle station de nettoyage d'outils pour une qualité d'usinage élevée**

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.

**Gestion entièrement automatique des parcloses**

La nouvelle gestion entièrement automatique des parcloses intègre cette étape de travail sans perte de temps dans l'ensemble du processus de fabrication de fenêtre. Sur la Powermat, dans une même passe, les carrelets sont formatés et les parcloses sont profilées avec une battue de recouvrement. À la sortie, la parclose est retirée automatiquement et sciée en onglet. Elle est ensuite rangée dans un chariot spécial puis pourra être réintégrée par la suite dans le processus de production.

**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 est 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 est 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, est 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 est présentée sur des tronçonneuses d’optimisation de la Dimter Line et sur Optipal, le logiciel pour emballages, à titre d'exemple.

**Fabrication de panneaux à un opérateur avec la 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, tout autant que la transmission des lamelles de la station d'encollage au convoyeur d'alimentation, tapis ou chaîne, est automatique. La sélection des vérins pneumatiques est également automatisée.

**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. La nouvelle OptiCut 250 – visible à Hanovre sur le stand en tant que solution de scanner en ligne avec le nouveau produit développé EasyScan+ – profite de l'évolution cohérente de la série « Performance ». Un nouveau design, un nouvel appareil de commande sensitif plus grand, ainsi qu'un concept de machine à performances optimisées augmentent l'attrait de cette série. 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 de la série OptiCut S 90 qui a fait ses preuves assure une amélioration de la précision de longueur et de la sécurité du processus.

Les possibilités de marquage de pièces ont également été étendues pour les 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 est présentée pour la première fois sur la LIGNA. Cette installation de tronçonnage 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.

Offensive technique également pour l'OptiCut 450 FJ+ - la nouvelle technologie VarioStroke ne se contente pas d'accélérer le tronçonnage, elle le rend également plus raide et plus flexible. La technologie, qui a fait l'objet d'une demande de brevet, séduit par des temps de coupe qui commencent à 65 ms, tout en offrant une qualité de coupe que l'on n'avait pas trouvée jusqu'ici. Avec VarioStroke, les hauteurs de coupe fixes et les durées de cycle de coupe fixes pour des tronçonneuses d’optimisation à haute vitesse appartiennent au passé. L'unité de sciage asservie permet dès maintenant le cycle de tronçonnage le plus court pour chaque section de bois. À des fréquences de coupe qui dépassent 200 coupes/min, un facteur de performances qui n'est pas à négliger.

**Débit rentable avec la nouvelle ProfiRip 340**

La déligneuse multilames, dont le développement est entièrement nouveau, offre 3 lames mobiles et est conçue pour un rendement matière élevé. Le logiciel intégré TimberMax 3.0 pour l'optimisation du débit et de la qualité y contribue pour une part non négligeable. La maintenance des listes de coupe et le diagnostic machine s'effectuent confortablement depuis le bureau par l'intermédiaire de la liaison RaiNet au réseau.

**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 VarioRip 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.

**Nouvelle génération du CombiScan**

L'année de la LIGNA verra aussi fêter la première de la deuxième génération du CombiScan, le modèle de haut de gamme des scanners de Weinig. Cette évolution du modèle, affectée du suffixe « Evo », se distingue surtout par l'optimisation de sa capacité de détection. Elle le doit principalement à de nouveaux appareils de prise de vue plus performants qui permettent, à résolution plus élevée, de détecter de plus petits défauts du bois à des vitesses de défilement plus grandes encore. Les yeux de perdrix et d'autres petits défauts similaires se laissent trouver sans problème. Résolument attachés au principe selon lequel plus on dispose d'informations, plus les résultats du scannage sont précis et plus le rendement est élevé, les concepteurs de CombiScan Evo ont maintenant mis en service jusqu'à 3 caméras par côté. S'il s'agit de détecter des défauts à l'intérieur du bois, le scanner peut également être équipé de capteurs radiographiques très performants.

**Possibilités étendues avec le scanner « Front-End »**

Le nouveau produit développé scanne les planches en bout après la coupe. Dans le domaine des produits rabotés justement, il est maintenant possible de distinguer également les différentes qualités de bois par la moelle interne. Le système peut, pour compléter, détecter les pièces présentant des défauts de tronçonnage et les trier. Il en résulte un pourcentage de défauts réduit pour les processus en aval, tels que, par exemple, l'aboutage ou l'usinage avec tenonneuses doubles. L'équipement des scies avec le scanner en bout « Front-End » peut s'effectuer à tout moment.

**Qualité supérieure grâce au système de détection d'application de colle GlueEye**

GlueEye est un système conçu pour effectuer le contrôle visuel des applications de colle sur les lignes 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.

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

La nouvelle génération d'installations d'aboutage de bois long de Weinig n'est 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 est présentée sur le stand. Il s'agit 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.

**Weinig App avec de la valeur ajoutée**

La suite d’applications Weinig réunit information et confort pour le spécialiste du bois dans une toute nouvelle dimension. La multiplicité de ses fonctions est son avantage décisif par rapport à d'autres applications du marché. L'utilisateur y trouve des fonctions de calculs d'angles, de longueurs résiduelles pour l'encollage des bords ou un calculateur du pas de rabotage. Le marquage et les commentaires de photos et de vidéos sont également intéressants. Dans le domaine du service, la suite d’applications offre aussi des fonctions très utiles. Une pression du doigt et le client voit s'afficher son parc de machines Weinig complet. Une autre pression du doigt sur la machine et il se trouve précisément chez l'interlocuteur qu'il souhaite. Il parvient également simplement au « moniteur de machines » où il peut appeler toutes les informations sur l'état de ses machines, et cela quel que soit l'endroit où il se trouve.

Vous trouverez des photos à l'adresse [www.weinig.com](http://www.weinig.com/) sur les pages d'accueil de la presse.