

Conturex

Klimat się ociepla

Zmiana klimatu i jej skutki

2

Okna i drzwi a środowisko naturalne

Wymagania wobec systemów okiennych
wczoraj i dziś

5

Ryzyko pod kontrolą

Najwyższa elastyczność to dziś obowiązek

7

Rozwiązania techniczne na najwyższym poziomie, które wyróżniają centrum obróbkowe Conturex

20

Konfiguracje maszyn

Conturex Compact – Conturex 226

41

Jakość WEINIGA

Suma wielu cech

48

Klimat się ociepla

Huragany, powodzie, ekstremalne upały czy mrozy wielokrotnie występowały już w historii ziemi. Wcześniej były to jednak pojedyncze zjawiska naturalne, dzisiaj coraz częściej mamy do czynienia z globalnymi zmianami, które są skutkiem działalności człowieka. Ponieważ zmiana klimatu nie stanowi zagrożenia na przyszłość, lecz od dawna stała się już naszą rzeczywistością, jest obecnie powszechnie akceptowana jako fakt.

Od 150 lat to głównie kraje uprzemysłowione przyczyniają się do ogrzewania ziemi poprzez spalanie paliw kopalnianych takich jak ropa naftowa, węgiel czy gaz. W naszej umiarkowanej strefie klimatycznej zmiany te dokonują się powoli i wchodzą przysłowiowymi tylnymi drzwiami. Często wcale ich nie zauważamy - a jeśli już, to nie jesteśmy świadomi ich konsekwencji. Jednak w innych regionach świata zmiana klimatu ma już widoczny wpływ na życie ludzi i zwierząt. W rejonie Sahelu okresy suszy są coraz dłuższe a na wyjałowianej ziemi nic już nie rośnie. Amerykę Łacińską coraz częściej nawiedzają straszne powodzie, tropikalne burze niszczą domy w Ameryce Północnej, a tornada coraz częściej powodują olbrzymie spustoszenia.

Aby zapobiegać katastrofalnym skutkom tych zjawisk, emisja szkodliwych gazów cieplarnianych musi zostać znacząco zredukowana. Kraje rozwinięte, które ponoszą historyczną winę za zmianę klimatu, muszą podjąć categoryczne starania w tym kierunku.

Kto chce zmienić świat, musi zacząć od siebie

Sokrates

Ochrona klimatu jest bez wątpienia najważniejszym zadaniem, które zajmować będzie nas ludzi w następnych stuleciach. Obecnie dużo się dyskutuje i negocjuje zmniejszenie emisji CO₂. Klimat i zmiany globalne są ulubionymi tematami mediów, które szczególnie po katastrofalnych w skutkach zjawiskach naturalnych prześcigają się w reportażach na ten temat. Na szczeblu krajowym i międzynarodowym organizowane są konferencje klimatyczne, gdzie dużo się mówi o klimacie.

Samo mówienie jednak nie wystarczy. Jeżeli chcemy zapobiec katastrofie, musimy działać już teraz. Łatwo odwoływać się tylko do polityki, jednak odpowiedzialność za czyste i zdrowe środowisko ponosi każdy z nas; niezależnie od swego światopoglądu, kontekstu społecznego czy miejsca zamieszkania.

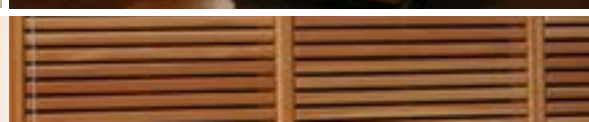


Z drewnem w przyszłość

Drewno należy do surowców odnawialnych i nie zakłóca naturalnej równowagi ekologicznej. W procesie przyrostu gromadzi duże ilości CO₂ i wiąże je w swoich strukturach. Im więcej drewna przyrasta i im większe jest jego przetwarzanie do przedmiotów wartościowych np. okien, tym więcej CO₂ pobierane jest ze środowiska, co oczywiście pozytywnie wpływa na nasz klimat. Dwutlenek węgla przechowywany jest w strukturach drewna do końca cyklu życia okna, aż nie zostanie ono poddane utylizacji termicznej. Ponadto drewno, oprócz swoich walorów ekologicznych, posiada walory estetyczne i dzięki swojemu naturalnemu, ciepłemu i przyjaznemu wyglądowi jest jednym z ulubionych, dostępnych materiałów budowlanych. Także w zakresie izolacji cieplnej to wspaniały surowiec. Już 1 cm drewna izoluje tak jak 10 cm cegły.



**Przyjazne dla środowiska,
piękne dla oka.**



Okna i drzwi a środowisko

Okna umożliwiają dostęp światła dziennego, służą do przewietrzania pomieszczeń i chronią przed szkodliwymi czynnikami atmosferycznymi. Odpowiednio szeroki jest zakres aspektów ważnych przy planowaniu. Przy projektowaniu i budowie budynków istotne są zarówno fizyczne właściwości budynków, względy bezpieczeństwa, funkcjonalności, higieniczne, jak również psychologiczne, nie tylko ekonomiczne.

Oszczędność energii i ochrona środowiska odgrywają niezwykle ważną rolę. Ciepło powinno zostać w budynku, ale przecież chcemy się także cieszyć słońcem. Wnętrza przeszyte światłem ze wspaniałymi połączeniami okiennymi przeżywają obecnie swój rozkwit i cieszą się bardzo dużym zainteresowaniem. Okna drewniane idealnie spełniają wszystkie te wymagania.

Poniżej po lewej: Dom pasywny
Poniżej w środku: Okna zabytkowe
Poniżej po prawej: Okna wpuszczają dużo światła

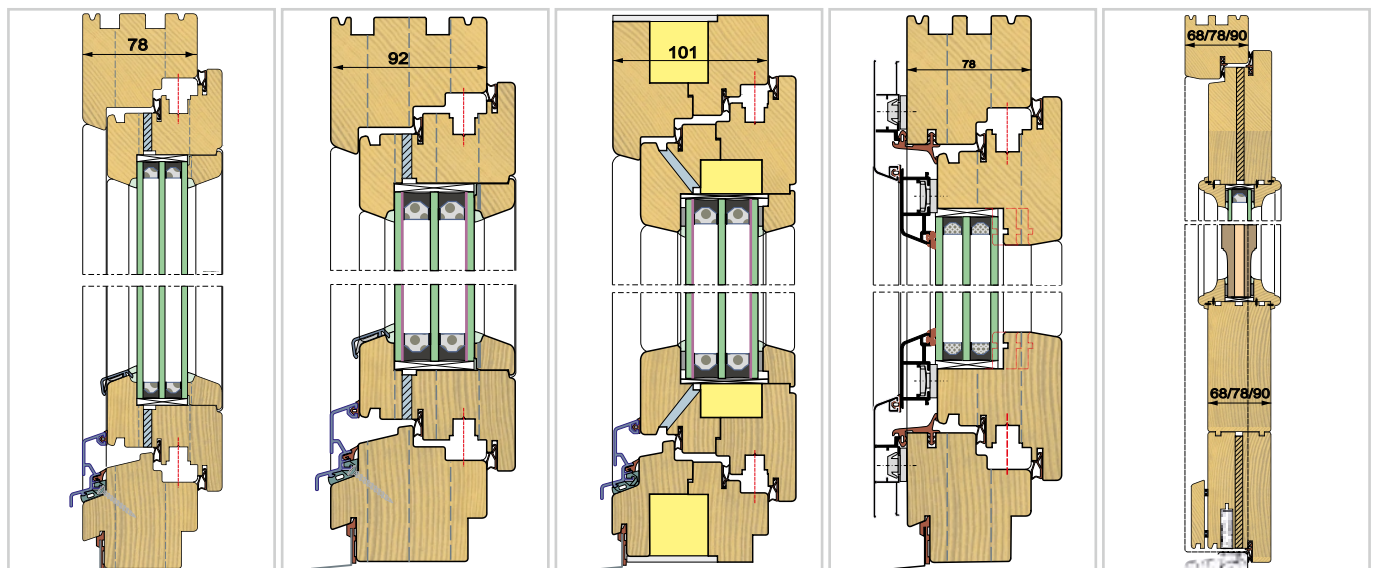
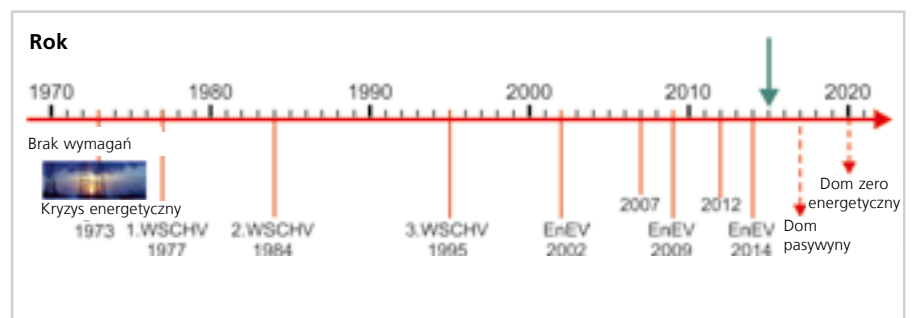


Elastycznie w przyszłość

Okna stanowią średnio 25% - 30% powierzchni budynku i dlatego odgrywają ważną rolę, jeśli chodzi o oszczędność energii. Stąd też wprowadzono ustawy minimalny współczynnik przenikania ciepła, który dotyczy bezpośrednio producentów okien i drzwi. Z jednej strony wymagane są produkty energooszczędne, jednocześnie obecnie obserwujemy błyskawiczne skracanie się cyklu życia systemów okiennych. Stąd też produkcja ukierunkowana na przyszłość to produkcja, która jest w stanie elastycznie reagować na szybką zmianę wymagań.

Na przykładzie centrum obróbkowego CNC Conturex WEINIG pokazuje, jak funkcjonuje system otwarty, który pozwoli Państwu pokonać konkurencję.

Ustawowe rozporządzenie o oszczędności energii w Niemczech (WSCHV = rozporządzenie o izolacji cieplnej EnEV = rozporządzenie o oszczędności energii)



Okno energooszczędne IV 78

Okno energooszczędne IV 92

Okno domu pasywnego IV 101

Okno drewniano-aluminiowe IV 78

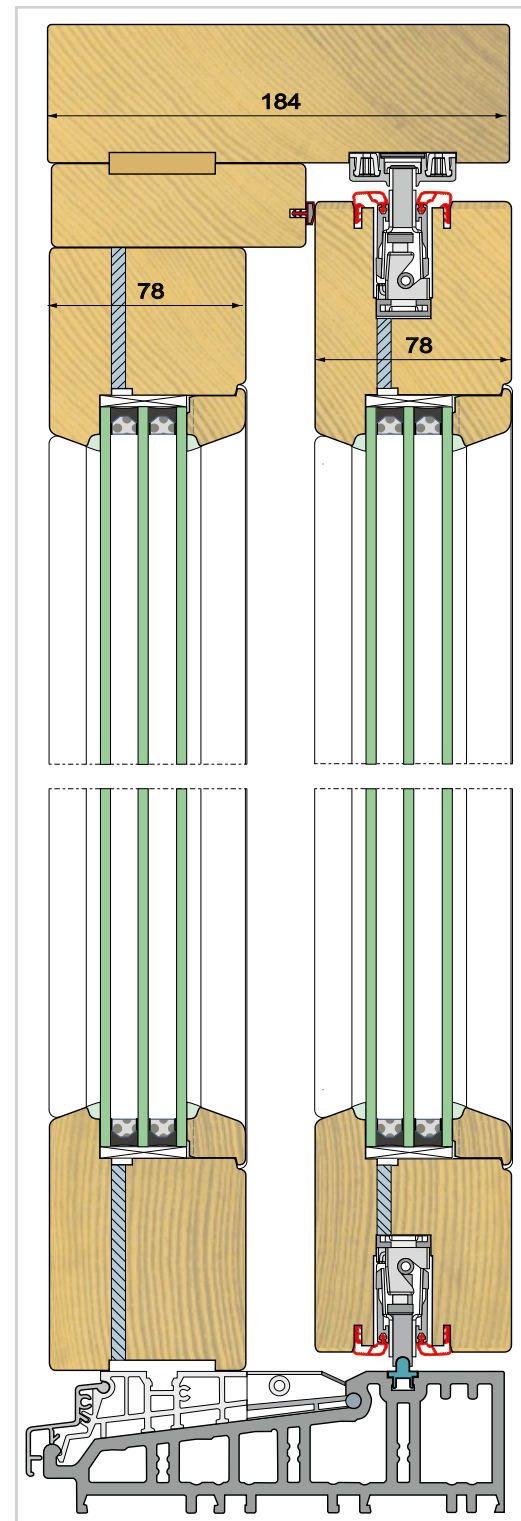
Drzwi zewnętrzne na bazie wręgu pojedynczego IV 78

Ryzyko pod kontrolą

Jaka jest konsekwencja niezwykle dynamicznego rozwoju branży produkcji okien i drzwi? Za hasłami IV78, IV92, potrójne szklenie, dom energooszczędny i pasywny kryje się dużo kontrowersji. Kto obecnie inwestuje w sztywny system produkcji, ryzykuje swą przyszłość. A kto dzisiaj stanie w miejscu, jutro zostanie w tyle. Najwyższa elastyczność to teraz obowiązek. WEINIG inteligentnie odpowiedział na to wymaganie oferując centrum profilujące CNC Conturex.

Główną zaletą tego rozwiązania jest niezależność od ograniczających długości wrzecion oraz ograniczonej ilości narzędzi. Podczas gdy wcześniejsze linie posiadały stałą konfigurację, którą zmienić można było tylko wysokim nakładem pracy, modułowo zbudowany Conturex dopuszcza wszystkie opcje.

Ta inteligentna konstrukcja umożliwia dokonanie wszystkich wymaganych modyfikacji w systemach okiennych.



Element drzwi przesuwanych
System IV78

Wysokowartościowe elementy budowlane z drewna

WEINIG w Niemczech to główny ośrodek technologii Hightech do obróbki drewna litego. Najnowsza technika produkcyjna nazywa się Conturex i potrafi wykonać:

Okna

- Okna otwierane do wewnątrz
- Okna otwierane na zewnątrz
- Okna jednoramowe
- Okna zespolone
- Okna skrzynkowe
- Okna z szybami dodatkowo izolowanymi

- Okna energooszczędne
- Okna domów pasywnych
- Okna dźwiękoszczelne
- Okna antywłamaniowe
- Okna przeciwogniowe
- Okna odporne na lawiny
- Okna odporne na powódź
- Okna obracalne w poziomie
- Okna obracalne w pionie
- Drzwi przesuwane w poziomie
- Okna przesuwane w poziomie
- Okna przesuwane w pionie
- Okna zabytkowe
- Okna łukowe

- Drzwi okienne
- Elementy okien
- Listwy okienne
- Parapety
- Okiennice
- Żaluzje drewniane
- Słupki dystansowe
- Szprosny nakładane

Drzwi zewnętrzne

- Trend
- Harmonie
- Design
- Rustikal
- Classic
- Stil
- Modern
- Ochrona przeciwogniowa

Drewniano-aluminiowe systemy okienne

Drzwi wewnętrzne

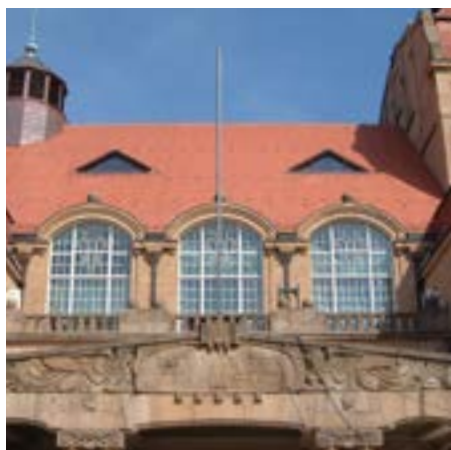
- Ościeżnica pełna
- Ościeżnica drzwiowa

Fasady / Elementy Słupki / Ramiaki

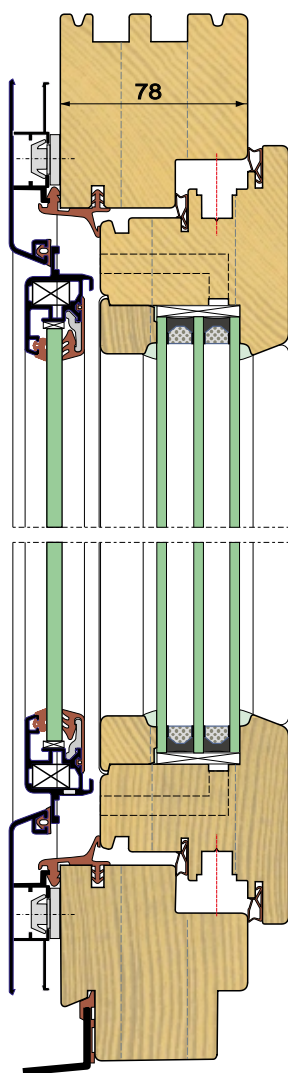
Ogrody zimowe Domy drewniane

Elementy specjalne

- Zabawki drewniane
- Wyposażenie placów zabaw
- Meble z drewna litego
- Stelaże



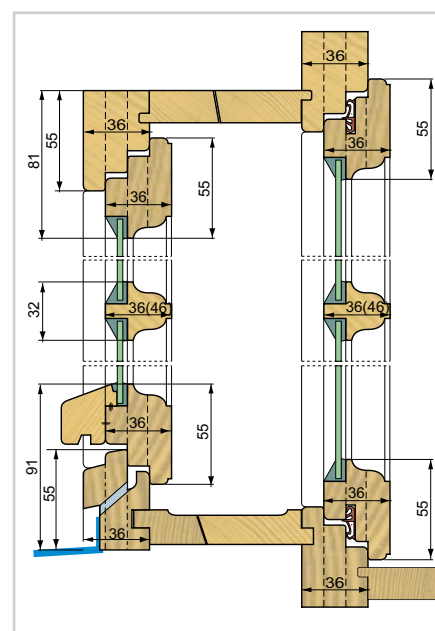
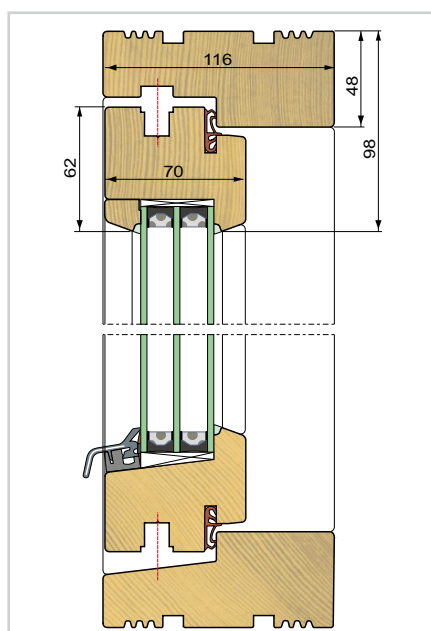
Technika, która dostosowuje się do Państwa wymagań – nie odwrotnie



Każdy model serii Conturex jest dopasowywany do konkretnego użytkownika i zakładanej wydajności. W ten sposób już na wstępie do świata technologii Conturex otrzymujecie Państwo rozwiązanie, które świetnie wpisuje się w wymagania rynku. Modułowa technika agregatów w połączeniu z wszechstronnymi możliwościami wyposażenia zapewnia niemal nieograniczoną elastyczność. Nowe narzędzia, inne agregaty kątowe, oprogramowanie AlphaCAM czy też stopniowa rozbudowa nowych systemów okiennych umożliwiają proste dopasowanie urządzenia do zmieniającej się sytuacji a przy tym pomagają zdobywać nowe rynki.

Na tym centrum obróbkowym można produkować wszystkie krajowe i międzynarodowe systemy okienne i drzwiowe, np. IV78, IV92, okna dźwiękoszczelne, drewniano-aluminiowe i wszystkie warianty drzwi, a także wiele więcej. Urządzenie zmienia się wraz z Państwa wymaganiami i jest pod każdym względem rozwiązaniem przyszłościowym.

U góry:
Okna drewniano-aluminiowe
z szybami dodatkowo izolo-
wanymi
Po prawej:
Okno duńskie
Po lewej:
Zabytkowe okno skrzynkowe



Produkować rentownie

Mając Conturexa w swym zakładzie zmienicie swą wieloetapową produkcję na kilku maszynach, na zintegrowaną produkcję na jednym urządzeniu. Rezultatem jest maksymalne wykorzystanie maszyny i znaczna redukcja nakładu informatycznego. Tradycyjne drogi transportowe pomiędzy różnymi maszynami nie występują, tym samym wyeliminowane zostają uszkodzenia i zabrudzenia elementów, które zwykle wymagają kosztownych prac wykończeniowych. Ponadto dzięki zasadzie „obróbki kompleksowej” mogą zostać osiągnięte znaczne oszczędności energii: w Conturexie pracują tylko te agregaty, które są wykorzystywane w danej chwili.

Do tego dochodzą jeszcze innowacyjne rozwiązania w postaci jednostki odzyskiwania energii oraz inteligentnego zarządzania energią. Wszystkie elementy produkowane są w najwyższej jakości i bez straty czasu na przebrojenie.



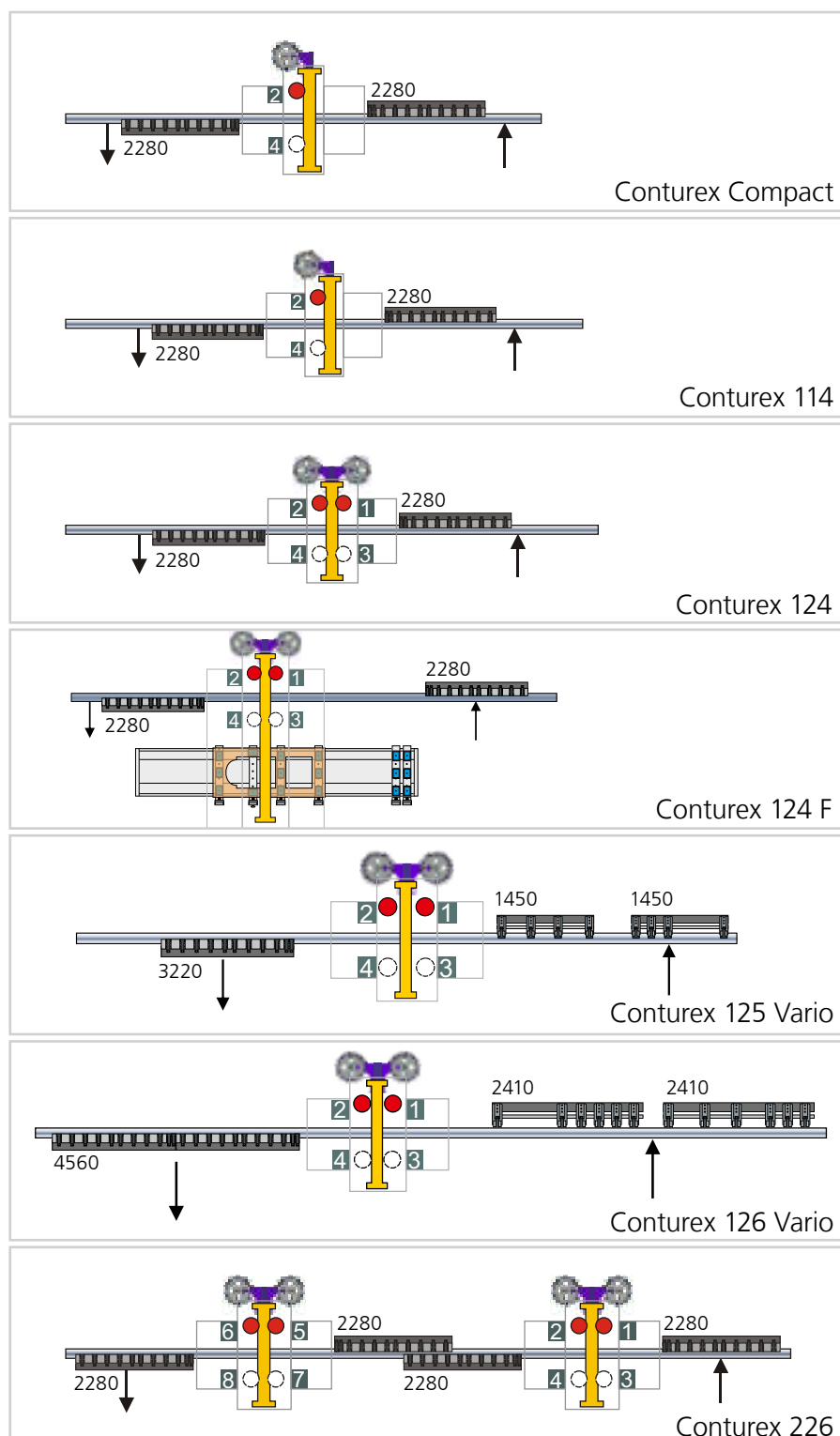
A w ten sposób pracuje jeszcze wiele zakładów...

... a tak efektywnie produkuje się na Conturexie firmy WEINIG. Jeden Conturex zastępuje do 6 tradycyjnych maszyn.



Sprostać wszystkim wymaganiom – spektrum wydajności

Conturex oferowany jest w różnych klasach wydajności. W zależności od wymagań do dyspozycji posiadamy modele: od podstawowego Conturex Compact aż po Conturex 226. Kompleksowe i kompetentne doradztwo ze strony naszych specjalistów od okien sprawia, że zaoferowane przez nas urządzenie będzie z pewnością najbardziej odpowiednim i ekonomicznym rozwiązaniem dla Państwa.



Elastyczna obróbka

– również innych materiałów

Wszystkie gatunki drewna i inne materiały dopuszczone do produkcji okien i drzwi mogą być przetwarzane na Conturexie. Coraz większy udział zyskuje przy tym tak zwane drewno modyfikowane, którego znaczenie niezmiennie rośnie poprzez ciągłe zaostrowanie wartości przenikania ciepła okien i budowlanych elementów zewnętrznych. Różne procesy uszlachetnia umożliwiają osiągnięcie klas wytrzymałości w rodzimych gatunkach drewna, które porównywane są tylko z klasami drewna tropikalnego.

Dopasowanie parametrów obróbki takich jak posuw, ilość obrotów czy wielkości skrawania np. obróbki wstępnej, do danego materiału umożliwia obróbkę nie tylko drewna litego, ale również innych materiałów np. tworzyw sztucznych czy materiałów kompozytowych. Obróbka tych materiałów i ich kombinacji przerosłaby możliwości tradycyjnej techniki maszynowej. Ale nie Conturexa. To również stanowi element zabezpieczenia na przyszłość.



Kompleksowa obróbka

– koncentracja procesów produkcyjnych



Conturex nie tylko przejmuje zadania kilku maszyn, ale również produkuje elementy w jednym przejściu. Niezwykle precyzyjnie, w pełni automatycznie i wysoce elastycznie. Dzięki koncentracji procesów nie występują magazyny buforowe, pracochłonna obsługa i czas przezbrojenia. Redukcja tych tak zwanych kosztów manipulacyjnych jest znaczna.



Zdolność wykonywania wielu wyrobów poszerza zakres zastosowania. Urządzenie to potrafi efektywnie produkować również elementy nie należące do profilu produkcji okien i drzwi np. okiennice, elewacje, czy elementy mebli i stelaży.

Procesy obróbkowe

Cięcie, rowkowanie, frezowanie, profilowanie, obróbka czół, frezowanie kontrprofilu, wiercenie, wykonywanie otworów i znaczników pod kołki, grawerowanie, czopowanie, kontrprofile, frezowanie pod połączenia mechaniczne, obróbka pod okucia, wykonywanie kieszeni pod zamki, uchwytów muszelkowych, obróbka od dołu, szlifowanie

- Elementy skośne to standard
- Wręg przemienny
- Segmenty łuków



Inteligentnie, niezależnie od profilu, gotowe pod okucia

WEINIG nadał nowe znaczenie pojęciu **produkcja ramowa**. Bez potrzeby sortowania elementy obrabiane są zawsze we właściwej kolejności, tak jak wymaga tego dalsza obróbka. Ta zasada znajduje zastosowanie również w Conturexie, który produkuje wszystkie potrzebne elementy jeden po drugim, w jednym przejściu. Kiedy ostatni element ramy zostanie wyprodukowany, niezależnie od ilości i sortowania, może być dalej transportowany do kolejnego etapu produkcji. Impregnowanie lub następujące klejenie elementów może przejść operator.

Nowością jest tak zwany **chaotyczny cykl produkcyjny** wykorzystujący transponder RFID (chipy z danymi) lub kody kreskowe. Zamiast według list i w określonej kolejności, elementy mogą być „dowolnie” doprowadzane do maszyny. Mimo to Conturex zawsze rozpoznaje, jakie procesy obróbkowe są planowane, co odciąża personel obsługi i eliminuje błędy.

Wszystkie metody produkcyjne łączy to, że już w najkrótszym czasie operator dostaje do rąk pierwszy element. W dalszym ciągu możliwa jest oczywiście tradycyjna **produkcja seryjna**.

Technika okuciowa i obróbka z nią związana np. wykonywanie oliwek, łożysk narożnych, nożycowych, otworów pod zamki czy znaczniki realizowana jest w Conturexie w jednym i tym samym cyklu roboczym. Przy **montażu okuć** nie ma konieczności wykorzystywania szablonów pomocniczych.



Możliwość wykonywania wszystkich połączeń kątowych

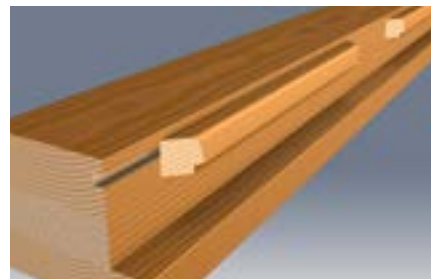
Swą maksymalną wszechstronność Conturex potwierdza przy wykonywaniu połączeń kątowych. Użytkownik ma do wyboru połączenia widlicowe, połączenia na kołki lub połączenie kątowe za pomocą czopów owalnych. Dzięki maksymalnej średnicy narzędzia 340 mm i ciężarowi narzędzia do 12 kg istnieje możliwość swobodnego stosowania narzędzi czopujących. Przy dopuszczalnej maks. głębokości czopowania 140 mm techniką tą można wykorzystać również w produkcji drzwi i konstrukcji wieloelementowych. Doposażenie, przestawienie lub uzupełnienie o inne rodzaje połączeń kątowych jest możliwe w każdym czasie. W ten sposób dysponujecie Państwo kompletnym rozwiązaniem firmy WEINIG – dopasowanym do profilu produkcji i wymagań odbiorców.



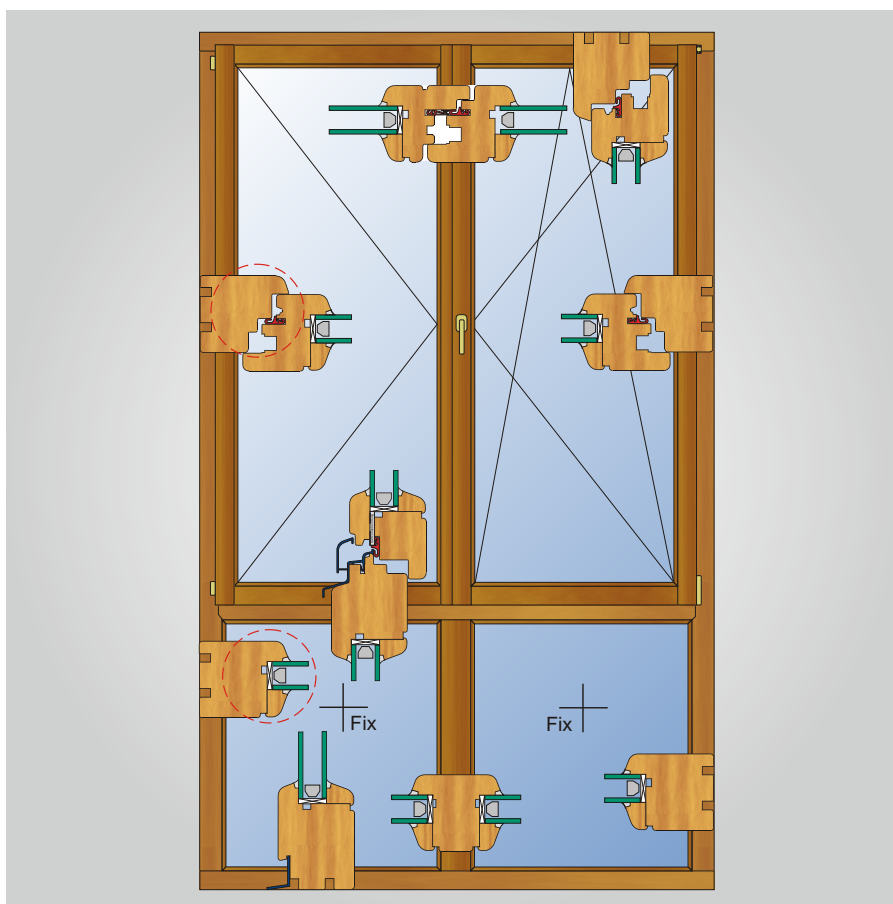
Innowacje inclusive

Rosnące wymagania klientów, nowe produkty oraz coraz krótsze terminy dostaw wymagają techniki produkcyjnej równie wszechstronnej, co wydajnej. Dzięki swej wyjątkowej elastyczności Conturex wykona ekstremalnie trudne zadania obróbkowe jak np. w produkcji konstrukcji wieloelementowych.

Tak zwany wręg przemienny eliminuje w obszarze słupków i rygli potrzebę pracochłonnego stosowania wkładek, a optycznie stanowi bardzo ciekawe rozwiązanie. Na jednym i tym samym elemencie mogą zostać wykonane dwa różne profile.



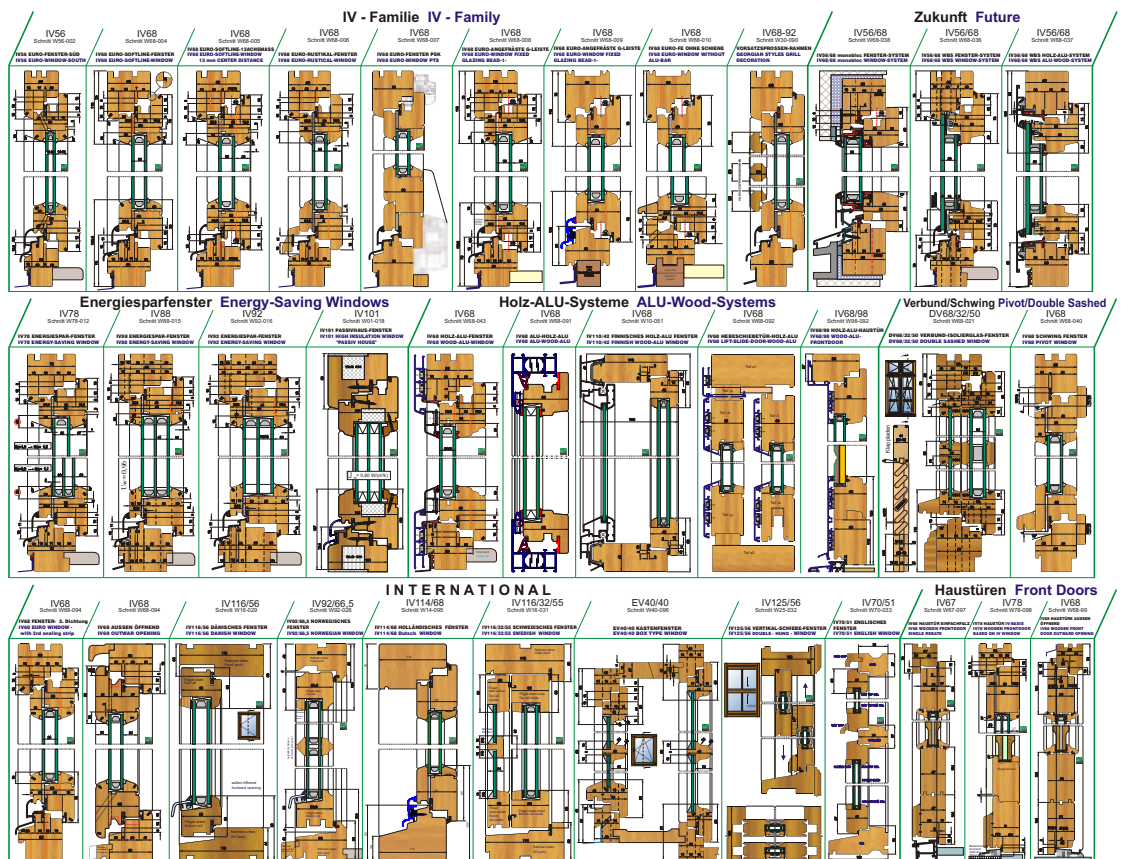
Do produkcji listew przyszybowych do dyspozycji posiadamy najróżniejsze rozwiązania: skosy na czołach listew przyszybowych, rowki wspierające czy przypinanie listew klamrami.



Doradztwo i serwis



Dział produktu WEINIG okna to wyjątkowe miejsce, w którym grupa doświadczonych i wyspecjalizowanych fachowców codziennie pracuje nad indywidualnymi rozwiązaniami. Nowości i trendy na krajowym i międzynarodowym rynku elementów budowlanych są obserwowane i analizowane; zarówno w zakresie strugania, wstępnego wycinania listwy przyszybowej, czy też profilowania i kompletnej obróbki. Jako klienci firmy WEINIG macie Państwo dostęp do naszej kompleksowej wiedzy w każdym czasie; czy jeśli chodzi o doradztwo przed czy po zakupie, serwis, czy realizację Państwa wymagających projektów- dział produktowy okna to dla Państwa zawsze właściwy i niezawodny partner.

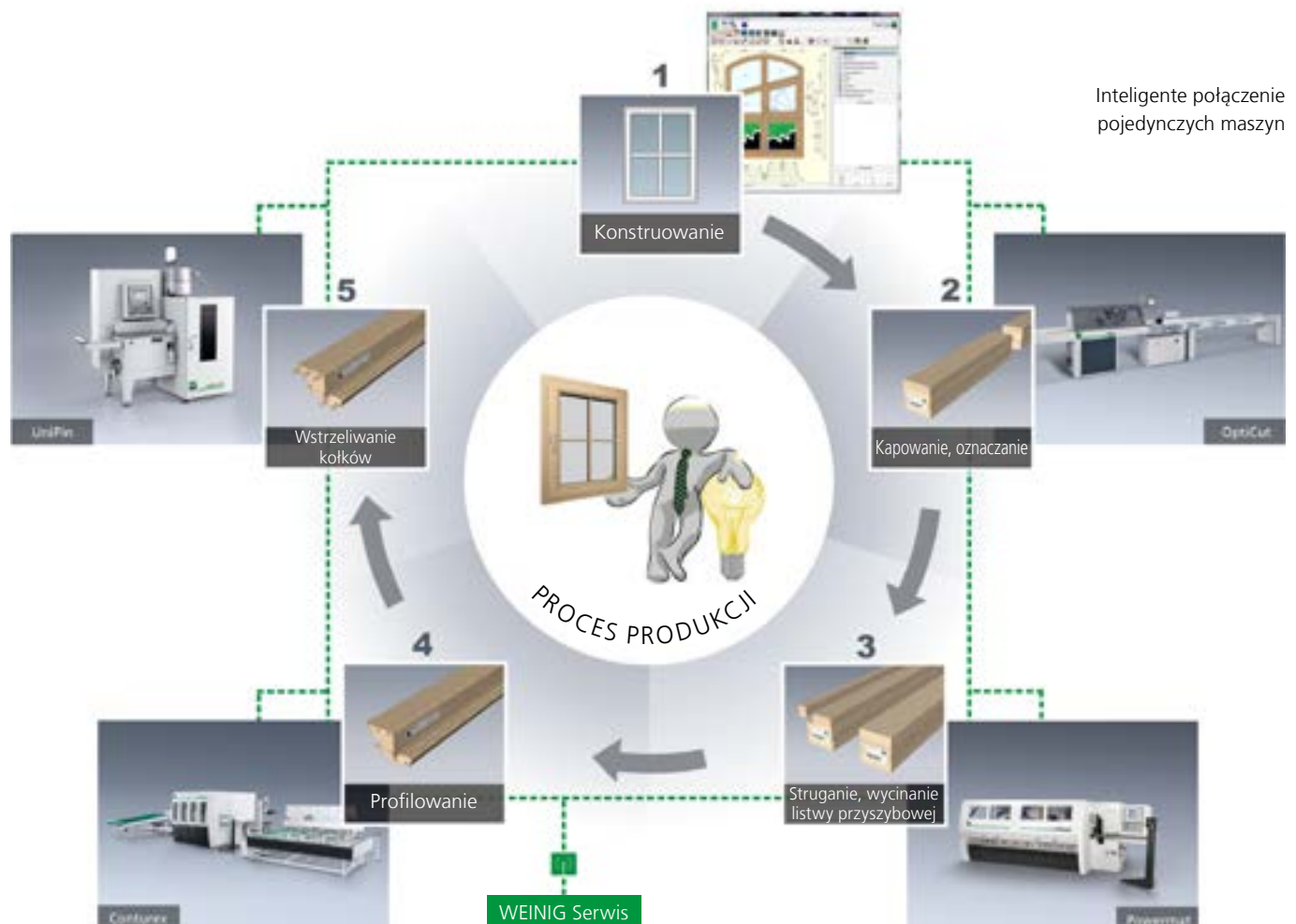


Różne warianty okien i drzwi

Integracja produkcji

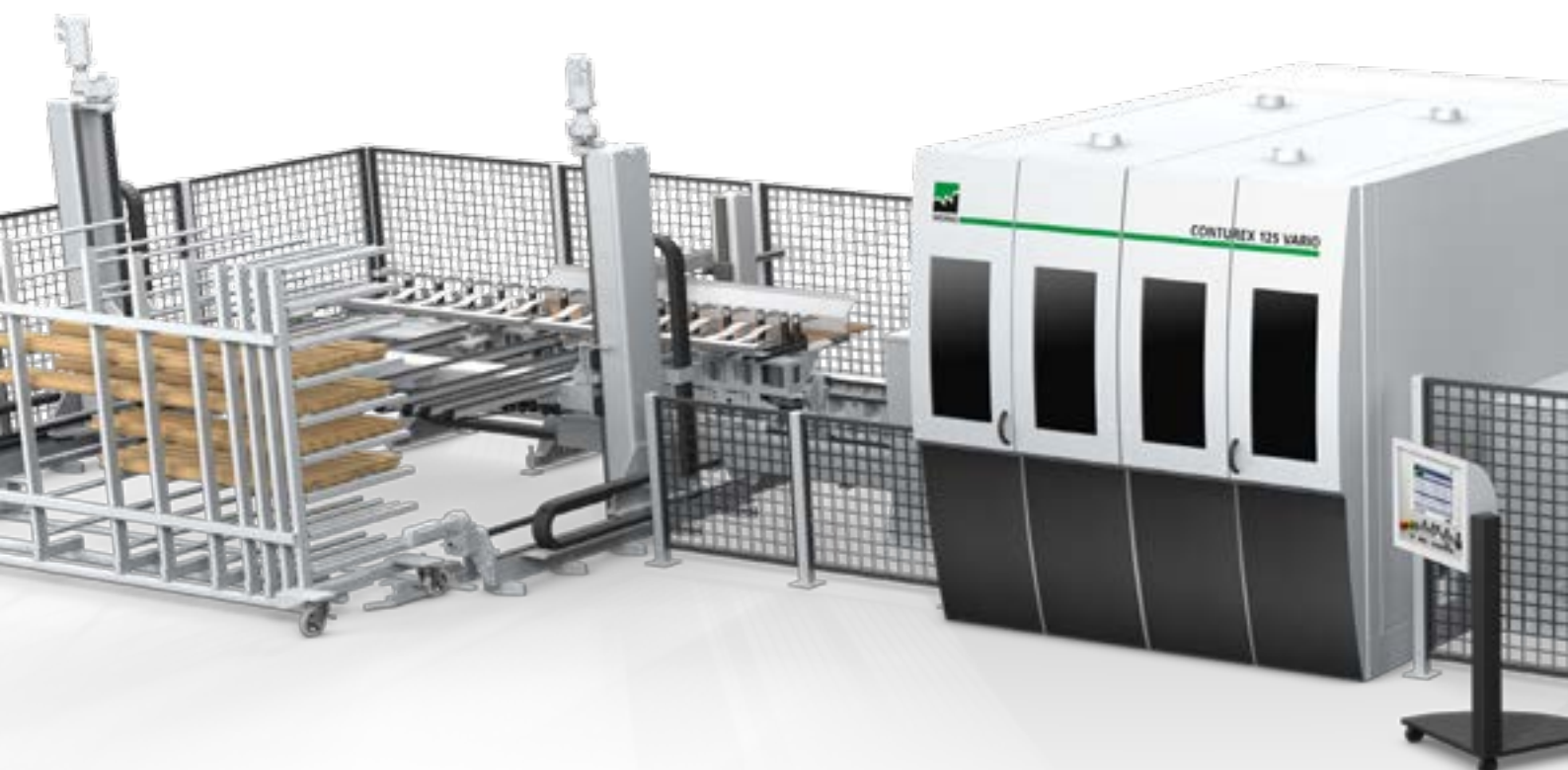
– połączone etapy produkcji okien

Cała obszerna wiedza w zakresie kompletnego procesu produkcji okien pozwoliła opracować modułową koncepcję sterowania, która zapewnia pełne dopasowanie wszystkich komponentów maszynowych i oprogramowania. Dzięki takiej integracji możliwe jest zarówno sterowanie pilarki poprzecznej, jak i planowanie produkcji listew na profilarce. Zintegrowana koncepcja obejmuje przygotowanie pracy, konstruowanie elementów okien, aż po klejenie pojedynczych elementów. Dzięki jednolitej platformie komunikacji proces produkcji staje się znacznie efektywniejszy.

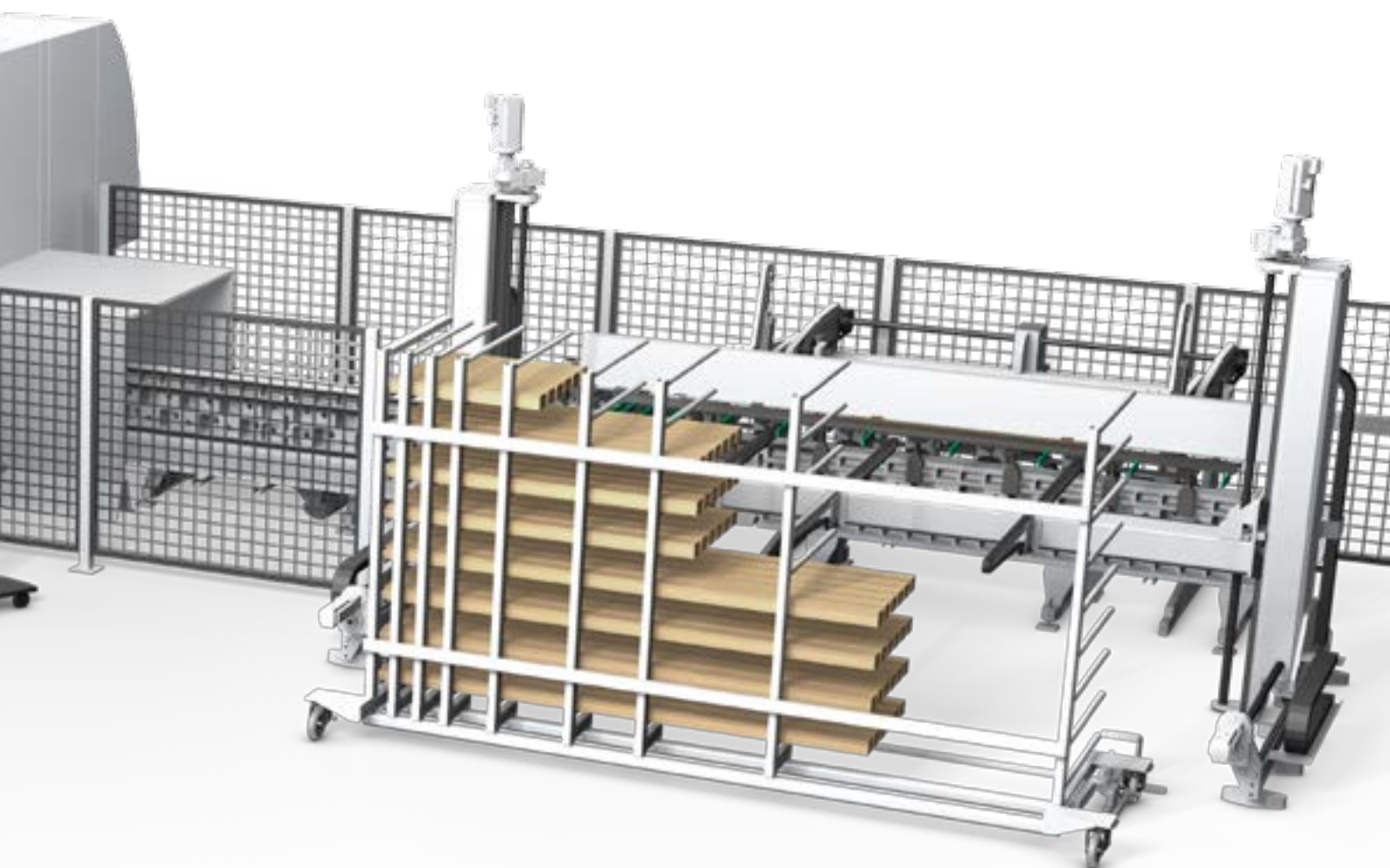


Produkcja okien

– tak łatwa jak nigdy dotąd



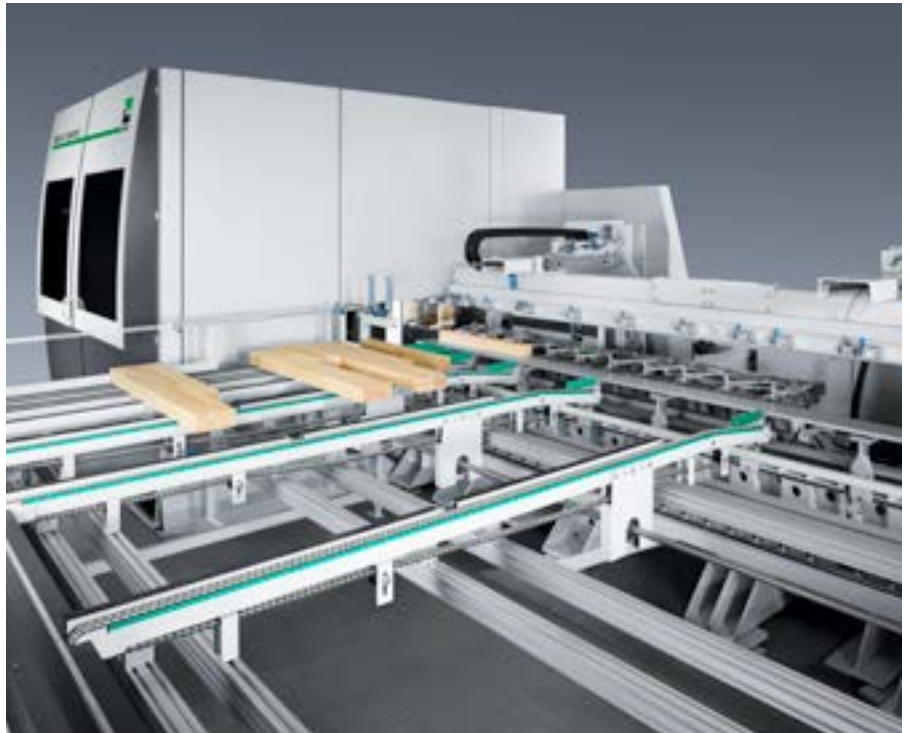
Conturex umożliwia produkcję elementów okien i drzwi przy niewielkim udziale personelu obsługi. Wlot, obróbka i wyjście pracują w pełni automatycznie. Operator maszyny musi tylko zadbać, aby magazynek mechanizacji na wejściu był załadowany materiałem. Poszczególne elementy okien i drzwi są obrabiane kompleksowo ze wszystkich stron, i dlatego bezpośrednio po obróbce na Conturexie mogą zostać przekazane do wykończenia powierzchni lub klejenia.



Płynny i jednostajny przepływ elementów przez Conturexa jest imponujący; począwszy od ich doprowadzenia do urządzenia, poprzez kompletną obróbkę, aż po wyprowadzenie z maszyny. Cały proces, niezależnie od wymiarów elementu i wykonywanych prac obróbkowych, przebiega w pełni automatycznie.

- automatyczny bufor na wejściu
- kompletna obróbka pojedynczych elementów
- automatyczny bufor na wyjściu
- dla elementów o każdym wymiarze
- dla każdej obróbki
- bez potrzeby kompletowania jednakowych elementów
- inteligentny i w pełni otwarty przepływ elementów

Niewielki udział personelu obsługi



Do dyspozycji posiadamy wydajne rozwiązania automatyzacji o różnym stopniu rozbudowania.

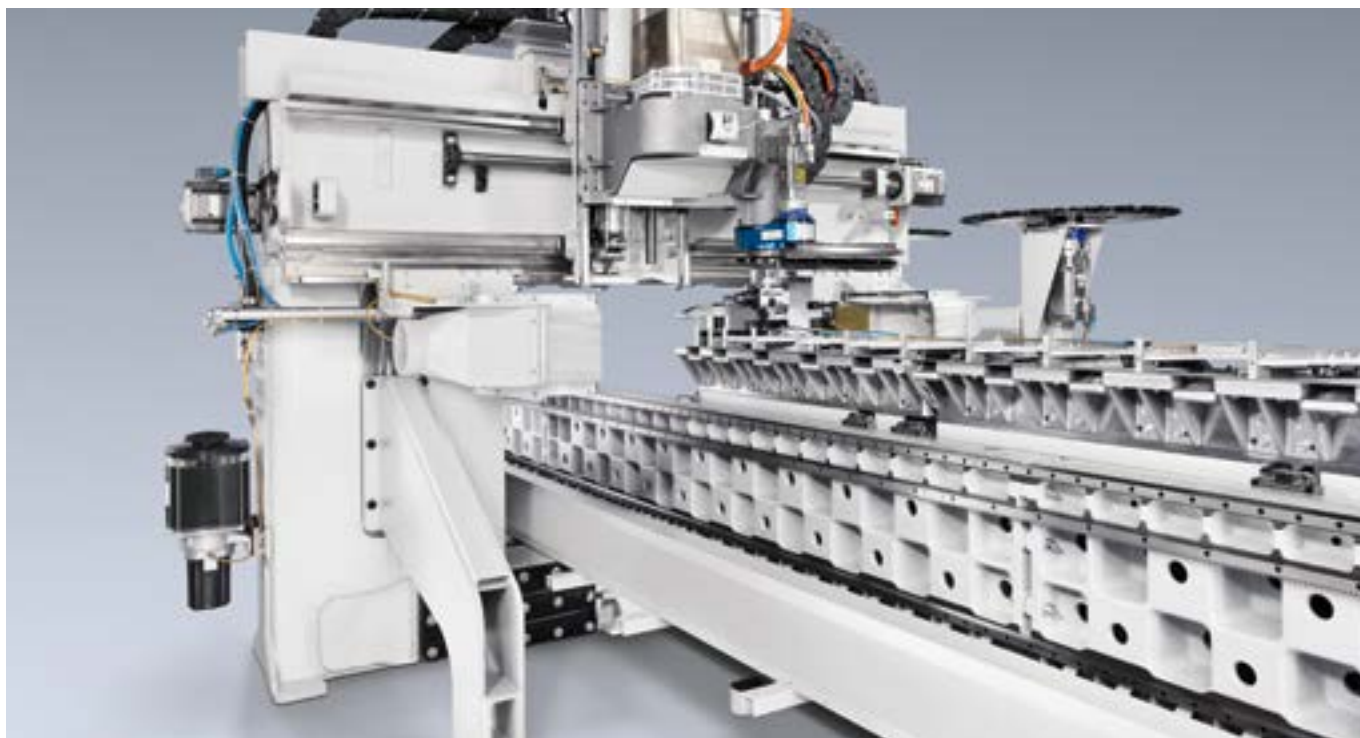
- praca „ bezobsługowa”
- produkcja również w czasie przerw
- wydłużenie zmian pracy
- możliwe różne rozwiązania podawania i odbioru materiału
- bufor elementów w zakresie 30-240 min
- sprawne i niezawodne doprowadzenie elementów
- taśma na wylocie zapobiegająca późniejszemu uszkodzeniu elementów
- połączenie z innymi jednostkami produkcji

Istnieje możliwość zastosowania różnych rozwiązań doprowadzenia elementów do Conturexa, jak i ich odbioru z maszyny; wszystkie życzenia klientów oraz warunki w zakładzie mogą zostać uwzględnione na etapie przygotowania oferty. Dostępny w opcji, sterowany na wysokość przenośnik poprzeczny pozwala magazynować większą ilość elementów na wózku etażowym.

W zależności od typu automatyzacji oraz zakresu obróbki Conturex może pracować samodzielnie nawet do 4 godzin. Operator poświęca zaledwie 20% swojego czasu pracy na jego obsługę i większość czasu może przeznaczyć na inne zadania.

Produkcja, która tylko w niewielkim stopniu angażuje operatora, sprawia, iż maszyna może produkować również podczas przerw i przyczynia się tym samym do wydłużenia zmian.

Konstrukcja niwelująca drgania – dla optymalnej jakości



Warunki przetwarzania drewna są bardziej złożone niż wielu innych materiałów. Szczególnie w przypadku gatunków drewna trudnych do obróbki szybko dochodzi do drgań i wibracji, czego efektem jest zła jakość obrabianej powierzchni.

Inaczej w Conturexie. Niezwykle stabilna budowa portalowa o dużej sztywności konstrukcji zapobiega tak zwanemu „momentowi wywracającemu”. Poprzez odłączenie osi X, która przeniesiona została na stoły PowerGrip, w ogóle nie występują drgania. Precyzyjne wrzeciono kulowe i stabilny system prowadnic liniowych gwarantują znakomitą dokładność pozycjonowania i ruchu liniowego nawet przy dużych prędkościach posuwu. Wynikiem są optymalne powierzchnie także o skomplikowanej geometrii.

Budowa Conturexa została opracowana specjalnie do obróbki drewna litego i gwarantuje bezkonkurencyjną jakość elementów.

- bez działania „momentu wywracającego”
- bez drgań
- solidne dwustronne podparcie
- miejsce dla maks. 4 agregatów

Ciągle pod kontrolą – opatentowany stół z zaciskami WEINIG PowerGrip



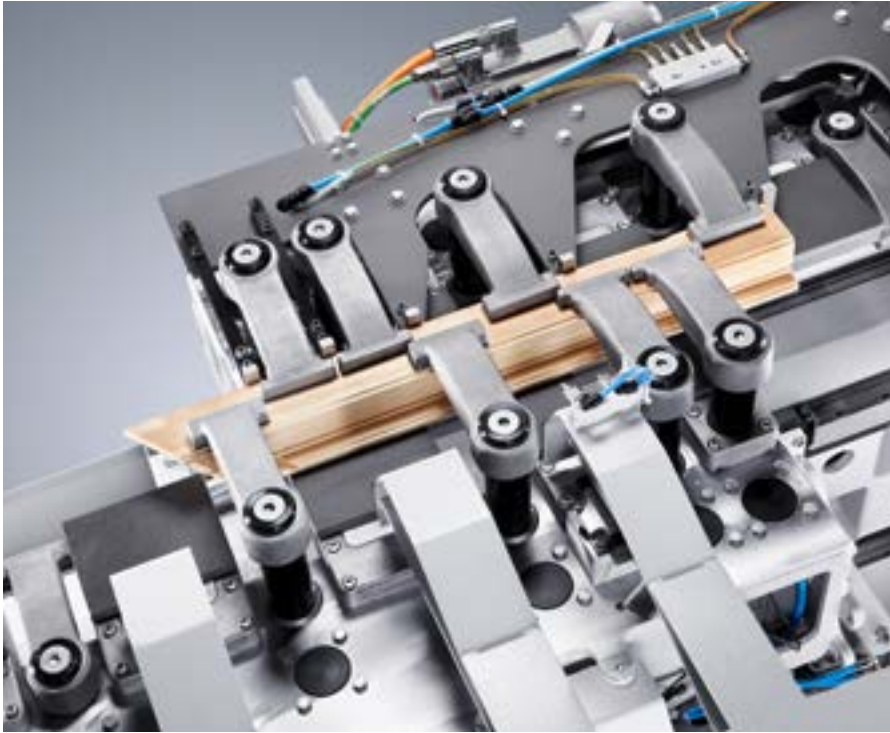
W zależności od typu maszyny, dwa lub cztery stoły z zaciskami umożliwiają wykonanie niemal wszystkich możliwych prac obróbkowych w każdym miejscu na drewnianym elemencie.

- niezależna i inteligentna kombinacja stołów z zaciskami
- wysoka elastyczność dzięki efektywnej optymalizacji przebiegu
- wydajny system obróbki parami
- przy przekazywaniu elementu wymiar referencyjny zostaje utrzymany
- funkcja zdmuchiwania podczas przekazywania elementów
- kompleksowa obróbka pojedynczych elementów

Duża głębokość skrawania, która często towarzyszy obróbce drewna litego, powoduje znaczne opory skrawania. Dlatego tak ważne jest tutaj stabilne mocowanie zapobiegające uszkodzeniu powierzchni elementów.

Stół PowerGrip lub VarioPowerGrip naśladuje ruch ludzkiej ręki. Podczas przekazywania elementów, opatentowane stoły z precyzyjnymi i chroniącymi materiał zaciskami gwarantują stabilne i dokładne mocowanie elementu we właściwym miejscu. W Conturexie element zwolniony zostaje dopiero, gdy wszystkie prace obróbkowe zostały wykonane. Częściowo złożone etapy pracy są optymalizowane w zależności od wariantu stołu i w dużej mierze przyczyniają się do tak obecnie wymaganej elastyczności urządzenia. Również wąskie i trudne w obróbce elementy o małej powierzchni mocowania są pewnie trzymane i obrabiane. PowerGrip daje sensoryjne korzyści w procesie produkcji takie jak np. praca bez konieczności przezbrajania i absolutną dokładność pozycjonowania elementów.

Oś U, ustawienie i kontrola elementów



Różne głębokości zacisku są automatycznie definiowane i przekazywane poprzez oś U na stół. Tym samym możliwa jest produkcja okien niezależnie od szerokości ramiaków. Elementy o różnych wymiarach mogą być produkowane nieposortowane jeden po drugim. Podczas załadunku wszystkie elementy ustawiane są na stole z zaciskami, co pozytywnie wpływa na dokładność następujących prac obróbkowych, szczególnie w przypadku elementów długich i skrzywionych. Zanim element zostanie przekazany do obróbki, następuje kontrola jego zgodności. W przypadku przekroczenia wcześniej zdefiniowanych tolerancji maszyna zatrzymuje się, co eliminuje kolizje oraz wyklucza obróbkę niewłaściwego elementu.

Dzięki współpracy stołu zaciskowego PowerGrip, osi U, systemu pomiaru elementów i ustawieniu elementów osiągnięte zostaje wysokie bezpieczeństwo całego procesu produkcji.

- definiowane głębokość zacisku
- niezależnie od szerokości ramiaków
- kontrola przeciwkolizyjna
- automatyczny pomiar elementów
- eliminacja braków
- ustawienie krzywych elementów

Po lewej: przekazanie elementu ze stołu 1 na stół 2

Po prawej: stół z zaciskami VarioPowerGrip

Inteligenta technika agregatów – podwójne wrzeciona dla obróbki synchronicznej



Duży wybór agregatów obróbkowych pozwala dopasować Conturexa do Państwa wymagań i profilu produktów a także zakładanej wydajności.

- wrzeciono główne 20/30 kW (S1/S6) technika 3, 4 lub 5 osiowa
- głowica 5 osiowa (17kW) z wrzecionem PRO-Torque, mechaniczny hamulec dla osi obrotowych (A/C) z oddzielnym magazynkiem narzędziowym
- wrzeciona frezujące poziome/pionowe 7,5 kW
- wrzeciona własnej produkcji WEINIGA

Conturex oferuje szeroką paletę wysokowydajnych agregatów wierzących, tnących i frezujących. Zazwyczaj wykorzystywane są agregaty główne o mocy 20/30 kW, chłodzone powietrzem o długiej żywotności. Pośredni napęd chroni silnik również w sytuacjach krytycznych.

Dzięki niezależnej technice osiowej dwa wrzeciona główne mogą pracować jednocześnie otwierając zupełnie nowe możliwości w jej zastosowaniu. Obróbka wstępna z jednoczesnym profilowaniem na gotowo lub splitting narzędzi zapewniają efektywny przebieg produkcji. Do wykonywania kieszeni pod zamki, wentylacji lub systemów odprowadzania wody dostępne są poziome i pionowe agregaty frezujące. Wrzeciono uniwersalne WEINIGA oraz różne agregaty pięcioosiowe zapewniają najwyższą wszechstronność, co pozwala spełnić wszystkie życzenia w zakresie cięcia, wiercenia i profilowania.

po lewej: agregat główny
w środku: pięcioosiowa głowica (31kW)
u góry po prawej: pięcioosiowa głowica (17kW)
po prawej na dole: agregaty frezujące

MBK– wielowrzecionowa głowica wiertarska dla najwyższej wydajności



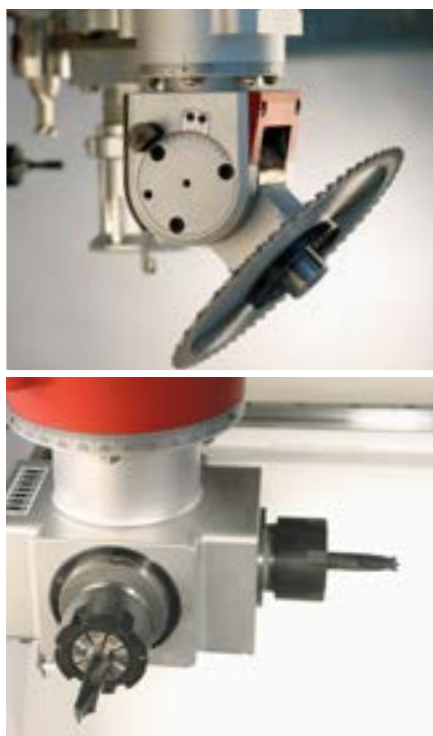
Znaczny wzrost wydajności osiągnięty zostaje poprzez zastosowanie wielowrzecionowych głowic wiertarskich MBK1 lub MBK2, których wykorzystanie jest szczególnie efektywnie w obróbce pod okucia np. wykonywaniu oliwek, łożysk narożnych, nożycowych, otworów pod kołki czy znaczników. Wielowrzecionowa głowica wiertarska pracuje niezależnie od wrzeciona głównego.

W zakresie poziomej obróbki wierceniem i frezowaniem do dyspozycji posiadamy adapter wierzący z wielokrotnymi wyjściami. Natomiast w zakresie obróbki pionowej w jednym cyklu roboczym, oszczędzając czas można wykonać otwory pod oliwki i łożyska narożne/nożycowe. Dwa dodatkowe wyjścia dla otworów o różnych średnicach mogą zostać zastosowane razem lub oddzielnie.

Wielowrzecionowa głowica wiertarska MBK pozwala wykonać liczne obróbki pod okucia. Zastępuje szereg pojedynczych agregatów kątowych i znacznie oszczędza czas konieczny do zmiany narzędzi.

- wielowrzecionowe głowice wiertarskie z maks. 17 wyjściami
- poziome wiercenia rzędowe do słupków, ramiaków i szprosów
- wykonywanie do 3 otworów w jednym cyklu
- wykonywanie otworów pod oliwki w jednym cyklu roboczym
- wykonywanie otworów pod łożyska narożne/ nożycowe
- MBK2 z dodatkowym pionowym wrzecionem 7,5 kW

Wysokowydajne agregaty kątowe – wszechstronne zastosowanie



Istnieje możliwość dokupienia agregatów kątowych w późniejszym czasie, co zapewnia ciągłą, elastyczną i rentowną produkcję także krótkich serii.

- agregaty kątowe z wielokrotnymi wyjściami
- wiercenie i frezowanie pod różnymi kątami
- frezowanie od dołu
- agregat tnący

Dzięki precyzyjnemu i znormalizowanemu mocowaniu HSK 63F na Conturexie można zastosować wszelkie agregaty kątowe do najróżniejszych prac. Agregaty te przeznaczone są specjalnie do skomplikowanych obróbek. Niezależnie czy do wiercenia pod różnymi kątami, czy do frezowań wielokrotnych pod lamele okiennic, wykonywania wierceń szeregowych, kieszeni pod zamki czy czterostronnego zacinania końcówek w kształcie piramidy.

Za pomocą dodatkowych agregatów specjalnych można rozwiązać wszystkie specjalistyczne i nawet najtrudniejsze problemy.

Pełna niezależność od długości wrzecion i ilości narzędzi



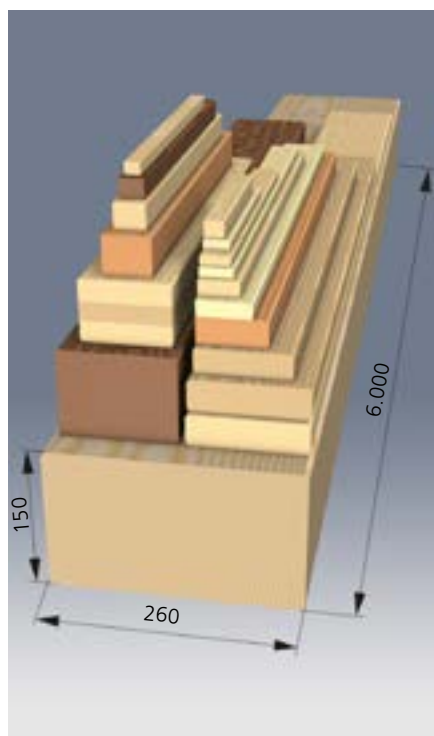
Tradycyjne maszyny okienne to sztywne konstrukcje, których konfiguracja określa możliwości produkcji systemów okiennych. W modułowym Conturexie jest dokładnie odwrotnie, a to dzięki prawie nieograniczonej ilości gniazd narzędziowych oraz długości trzpienia do 290 mm.

Wszystkie niezbędne narzędzia znajdują się w magazynku talerzowym w bezpośrednim zasięgu głównych agregatów obróbkowych. W zależności od stopnia rozbudowania maszyny do dyspozycji jest od 30 do 104 miejsc narzędziowych. Duża siła mocowania wrzeciona sprawia, że kilka narzędzi może zostać osadzonych na jednym trzpieniu, co dodatkowo zwiększa ilość narzędzi, skracając przy tym czas ich zmiany.

Conturex posiada prawie nieograniczoną ilość gniazd narzędziowych, stąd modyfikacje i rozszerzenia systemów okiennych i drzwiowych są dość łatwe do przeprowadzenia. Narzędzia mogą zostać połączone z systemem kontroli RFID.

- duży magazynek talerzowy z 30 do 104 gniazdami narzędziowymi w bezpośrednim zasięgu głównych agregatów obróbkowych
- magazynek zewnętrzny z maks. 390 gniazdami
- naprzemienne ułożenie narzędzi ze względu na poziome pobieranie narzędzi
- możliwość zamocowania kilku narzędzi na jednym trzpieniu
- system identyfikacji narzędzi RFID

Istotne dane podstawowe i wymiary

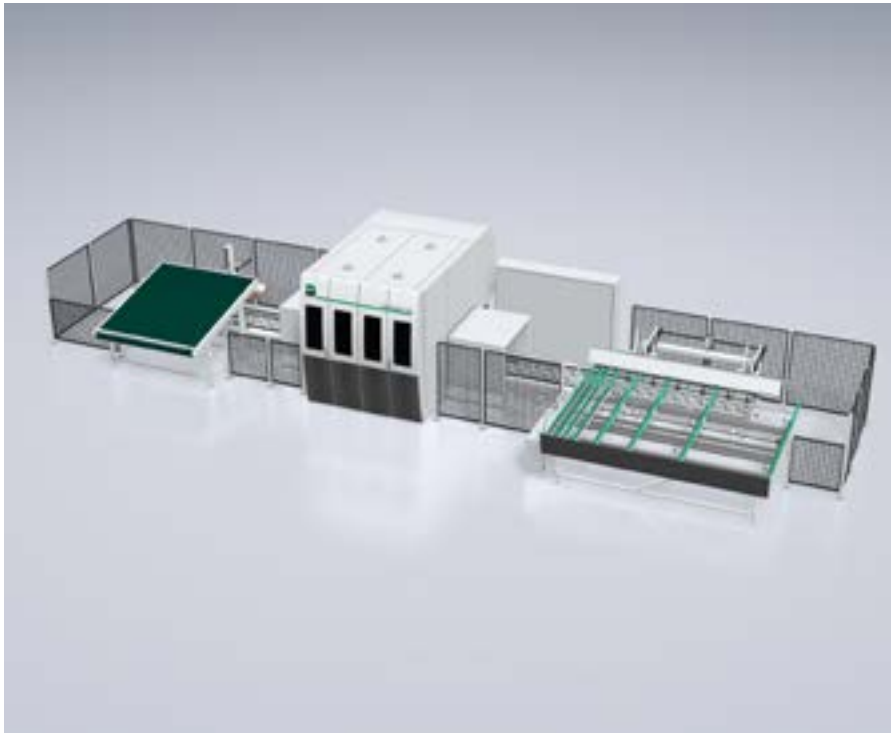


Wymiary obrabianego materiału wskazują, iż maszyna jest specjalnie przystosowana do produkcji elementów budowlanych a jej wyposażenie uwzględnia całkowity proces produkcji: od wykonywania połączeń kątowych, poprzez profilowanie elementów, aż po technikę okuciową.

- Szerokość min./maks. 40 - 260 mm
- Grubość min./maks. 25 - 150 mm
- Długość min./maks. 140 - 6.000 mm
- Obróbka wszystkich sześciu stron
- Długość trzpienia 290 mm
- Ciężar narzędzia 12 kg (wraz z trzpieniem)
- Maks. Średnica 340 mm
- Głębokość czopowania do 140 mm

Najwyższa elastyczność jest w Conturexie „zaprogramowana”. W zakresie szerokości od 40 do 260 mm, grubości do 150 mm i długości elementów do 6 m możliwa jest każda obróbka, co pozwala produkować również ogrody zimowe, zabytkowe szprosy, okiennice, elementy fasad i drzwi czy też konstrukcje słupkowo-ryglowe. Do takich zastosowań dopasowany jest również hardware maszyny. W Conturexie, na jednym wrzecionie głównym można zamocować narzędzie o ciężarze do 12 kg, co pozwala mocować także ciężkie narzędzia czopujące o maks. średnicy 340 mm.

Koncepcja bezpieczeństwa wraz z pielęgnacją narzędzi



Conturex wyznacza nowe standardy również w zakresie bezpieczeństwa, ochrony przed pyłem i hałasem. Wszystkie modele Conturexa posiadają pełną osłonę zabezpieczającą. Sterowane odpylanie bezpośrednio przy elemencie stanowi wyjątkowe rozwiązanie na rynku.

Istotne są również pielęgnacja i serwisowanie wysokowydajnych narzędzi ościennych, które są automatycznie pobierane z zewnętrznego magazynku i czyszczone. Odbywa się to niezależnie od agregatów obróbkowych i bez udziału operatora. Ogrzewana kąpiel ultradźwiękowa zapewnia optymalnie czyszczenie i osuszenie narzędzi. Rezultatem jest otrzymanie początkowego wyważenia, dłuższa trwałość i dokładne odprowadzenie wiórów, co dodatkowo chroni łożyska i prowadnice wrzecion i redukuje ich zużycie. Koszty noży maleją a jakość obrobionej powierzchni wzrasta. To opcja, która się opłaca.

Wysokie nowoczesne centrum obróbkowe Conturex oferuje maksimum bezpieczeństwa, ochrony przed pyłem i hałasem.

Automatyczna stacja czyszczenia narzędzi pracuje również bez udziału personelu. Czyste, odżywiczone narzędzia oznaczają mniejsze zużycie, czego efektem jest dłuższa żywotność i lepsza jakość obrobionej powierzchni.

- pełna osłona zabezpieczająca obszar roboczy – bezpieczeństwo personelu obsługi
- bezpośrednie odpylanie
- ochrona akustyczna to ochrona środowiska
- ogrzewana kąpiel ultradźwiękowa
- uzyskanie początkowego wyważenia
- dłuższa żywotność narzędzi
- czyszczenie narzędzi bez udziału personelu

Technika sterowania na najwyższym poziomie



Stosując wysokiej jakości sterowanie CNC stawiamy na bezpieczne w przyszłości standardy i oferujemy kompletny system dla średniego i wyższego segmentu wydajności.

- w pełni cyfrowe sterowanie Siemens
- w pełni cyfrowe wyposażenie napędu Siemens
- komputer przemysłowy
- wspierane grafiką menu obsługi zorientowane na użytkownika
- kolorowy wyświetlacz TFT z ekranem dotykowym
- zdalna diagnoza przez internet wraz ze zintegrowanym firewall
- przyłącza sieciowe
- dopasowanie do danego kraju
- niewielkie zużycie prądu

Podobnie jak w każdym komputerze, tak też w sterowaniu maszyny tylko komponenty odpowiednio do siebie dopasowane mogą zagwarantować pełną wydajność i niezawodność pracy urządzenia. Doświadczony zespół programistów WEINIGA przygotowuje moduły, które spełniają wszystkie wymogi integracji Conturexa z Państwa procesem produkcyjnym. Conturex wyposażony jest w sterowanie NC 840D SL lidera rynku firmy Siemens. Wbudowana jednostka sterowania komunikuje się z interfejsem WEINIG Nexus i panelem operatorskim maszyny. Ten ważny element obsługuje ruch wszystkich wbudowanych osi. Menu obsługi ukierunkowane na użytkownika dodatkowo ułatwia obsługę maszyny. Połączenie różnych transferów danych na bazie Windows również nie stanowi problemu.

Kontrola produkcji poprzez system WSDS



Wkraczająca obecnie digitalizacja sprawia, że połączenie oprogramowania z usługami staje się coraz ważniejsze. „WSDS” - standardowy zestaw danych WEINIGA tworzy platformę dla zintegrowanej techniki i aktywnie łączy wszystkie maszyny Weiniga.

Od pomiaru, poprzez wprowadzanie danych i konstrukcję w programie okiennym, organizację magazynowania, rozkrój z optymalizacją, kalibrację z produkcją listew przyszybowych, kompletną produkcję pojedynczych elementów, aż po wstrzeliwanie i klejenie kołków – wszystko to funkcjonuje perfekcyjnie. Nexus- system operacyjny Conturexa obsługuje wszystkie interfejsy. Edytor makr do nietypowych kształtów lub zastosowań specjalnych jest dostępny poprzez systemy CAD/CAM, tak samo jak zdalna diagnoza przez internet. Nowoczesna, skoncentrowana produkcja odznacza się wysoką elastycznością i szybkim dostępem do potrzebnych informacji.

Oprogramowanie WEINIG Nexus o ustrukturyzowanej budowie zapewnia szybki sukces i sprawną komunikację. Poprzez standardowy zestaw danych WSDS stworzono jednolitą platformę do wymiany danych.

- wysoce elastyczny proces produkcji
- aktywne połączenie wszystkich maszyn WEINIGA
- standardowy zestaw danych WEINIG „WSDS”
- edytor makr
- diagnoza maszyny
- „bezpapierowa” produkcja

Nadzorowanie projektu i szkolenie – nie zostawimy Państwa na lodzie



WEINIG kompleksowo koordynuje projekt Conturex. Państwo/ Wy koncentrujecie się na programie branżowym i możecie szybko przejść do produkcji.

- nadzorowanie projektu
- współtworzenie projektu w porozumieniu z wszystkimi zainteresowanymi stronami
- interfejs do wszystkich dostępnych na rynków dostawców programów
- tworzenie profili okiennych i drzwiowych
- uruchomienie maszyny i wdrożenie profili głównych
- szkolenie z obsługi Nexus
- samodzielne wprowadzanie profili innych systemów okiennych
- oprogramowanie Nexus w języku ojczystym

Chcielibyśmy, aby mogli Państwo jak najszybciej i jak najefektywniej pracować na swoim Conturexie. Dlatego od samego początku współtworzymy Państwa projekt. W porozumieniu z dostawcą oprogramowania i dostawcą narzędzi nasi specjaliści sprawdzą dostępne rysunki produktów i jeszcze przed dostawą opracują dane profili i narzędzi w programie Nexus.

Po uruchomieniu maszyny zostaną wdrożone profile główne, a indywidualnie dostosowane szkolenie przygotuje Państwa do obsługi maszyny i sprawi, że będziecie potrafili samodzielnie wpisywać profile i nimi zarządzać.

Zoptymalizowana koncepcja oszczędności energii



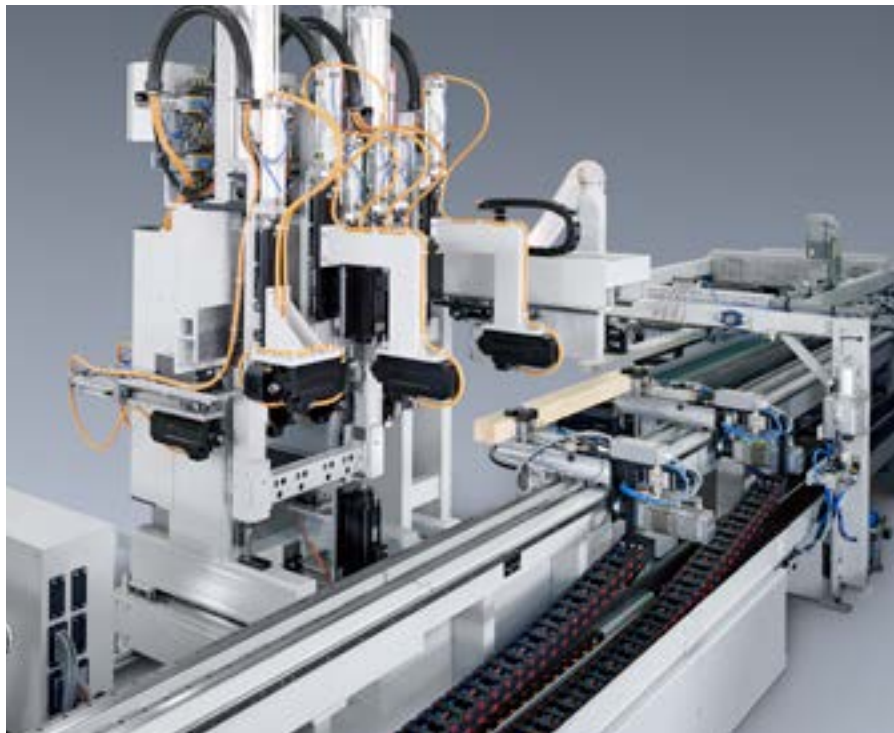
Conturex automatycznie zmienia właściwe narzędzia we właściwym czasie na wrzeciono. Potrzebne informacje pochodzą z bazy danych profili i narzędzi, tam też pozyskiwane są liczba i kierunek obrotu narzędzia czy też wartości geometrii takie jak promień, maksymalna długość i wartości kolizyjne.

Dzięki zoptymalizowanemu wykorzystaniu energii oraz inteligentnemu sterowaniu różne parametry mogą zostać uwzględnione przy różnych pracach obróbkowych. Aby ponownie wykorzystać energię hamowania wbudowano jednostkę jej odzyskiwania. Poprzez przetwornice częstotliwości możliwy jest napęd dostosowany do zapotrzebowania, z kolei dzięki sterowaniu pokrywa otwarta jest tylko pokrywa odpylania, która potrzebna jest w danym momencie.

Te i inne innowacyjne rozwiązania przyczyniają się do większej oszczędności energii i ochrony zasobów naturalnych.

- automatyczna zmiana narzędzi
- wzrost oszczędności energii
- zoptymalizowane zużycie energii
- zminimalizowane emisje
- niższe koszty eksploatacji

Centrum do obróbki wierceniem Unirex 3000



Centrum obróbkowe Unirex wierce i frezuje sześciostronnie. Wymiary elementów są takie same jak dla Conturexa.

- stół z zaciskami sterowanymi niezależnie
- integracja w linie produkcyjne
- obróbka elementu z sześciu stron
- osłona całego obszaru roboczego maszyny
- sterowanie WEINIG Nexus
- hartowane i szlifowane precyzyjne prowadnice
- odpylanie, klejenie, wstrzeliwanie kołków w błyskawicznym tempie

WEINIG Unirex 3000 stosowany jest do sześciostronnej poziomej i pionowej obróbki wierceniem i frezowaniem. Urządzenie jest przystosowane do integracji w linię produkcyjną. Połączenie z jedną lub kilkoma maszynami Conturex pozwala skonfigurować wysokowydajne linie. Obróbka wierceniem i frezowaniem pod różnymi kątami czy też przycinanie pojedynczych elementów nie stanowią żadnego problemu.

Interesującym rozwiązaniem jest także jednostka do podcinania profili okiennych, kiedy to na konturze profilu zostaje wstępnie wykonane nafrezowanie ochronne w celu zapobiegania wyrwanom podczas następującej obróbki poprzecznej.

Klejenie, wstrzeliwanie kołków w błyskawicznym tempie



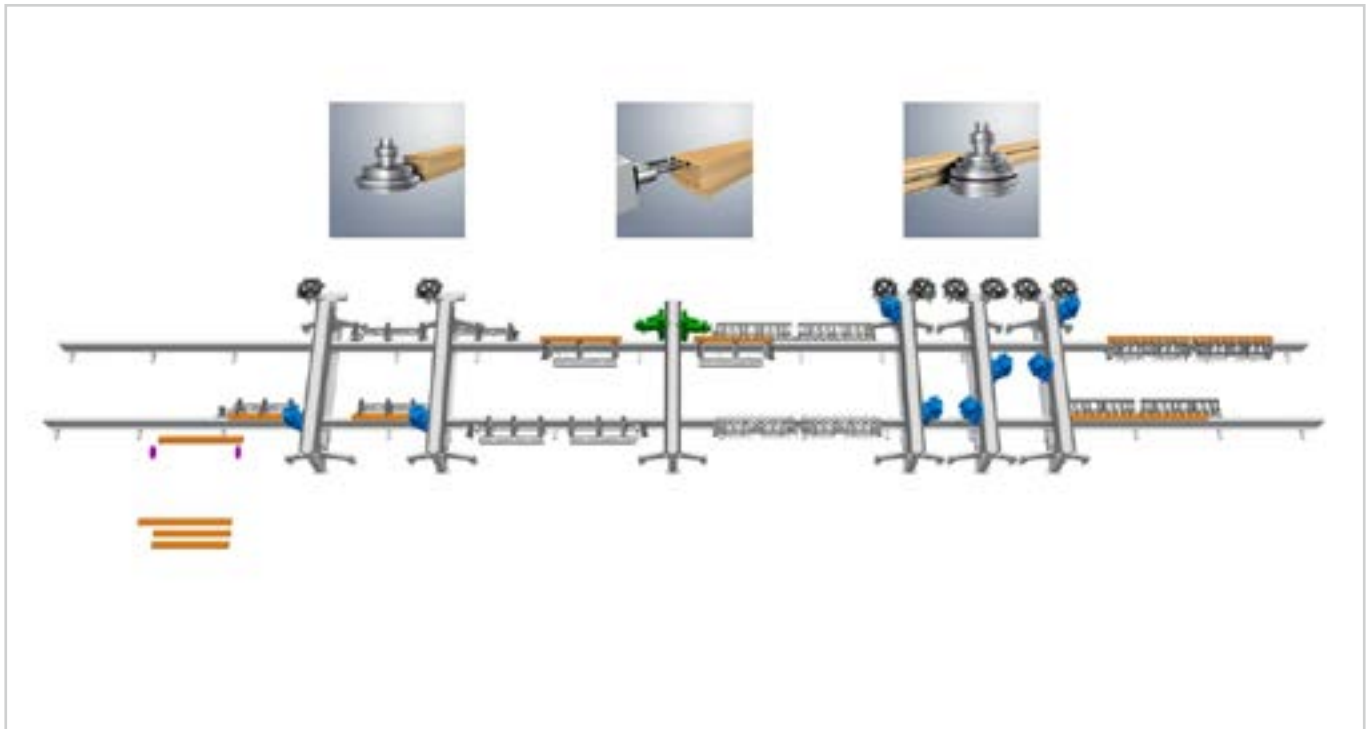
Nowe menu użytkownika i zoptymalizowany przebieg roboczy- tak prezentuje się kolejna generacja automatów do wstrzeliwania i klejenia kołków WEINIG Unirin 100. Urządzenie to może pracować samodzielnie lub też online poprzez Conturex lub program branżowy. W mniej niż trzy sekundy zostaje naniesiona dokładnie taka sama ilość kleju i kołek zostaje wstrzelony czołowo, co zapewnia jednorodne i wysokiej jakości połączenie kątowe. Umieszczony na wylocie Conturexa, Unirin stanowi świetne uzupełnienie w pełni zintegrowanego procesu produkcji WEINIG.

W zakładach średniej wielkości często przetwarza się ponad 1000 kołków na zmianę, przy czym ważne jest wykonanie połączenia kąтового wysokiej jakości przy wykorzystaniu dokładnie takiej samej ilości kleju.

- stabilne mocowanie elementów
- połączenie online
- sterowanie 3 osi
- cykl czyszczący
- wprowadzanie kleju w otwory po stronie wzdłużnej (opcja)
- obróbka elementów parami (opcja)
- agregat wierzący (opcja)

Technika maszynowa Conturex

– platforma modułowej produkcji



Rodzina Conturex tworzy modułową platformę do produkcji okien. Już na etapie planowania linii mogą zostać uwzględnione wszystkie procesy peryferyjne. Jednorodne zestawy danych i modułowa struktura oprogramowania zapewniają niezawodny przebieg wszystkich etapów produkcji.

- rozwiązanie indywidualnie dostosowane do wymagań klientów
- w pełni automatyczna produkcja
- wysoce elastyczne procesy produkcyjne
- aktywna integracja wszystkich maszyn WEINIGA
- jeden zestaw danych dla wszystkich komponentów
- kompletna obróbka „High Class”
- możliwość uwzględnienia wyposażenia peryferyjnego
- wysoka wydajność produkcji

Rodzina Conturex stanowi bazę rozwoju technologicznego produkcji okien. Stoły, portale, agregaty, magazynki narzędziowe i mechanizacje w najróżniejszych kombinacjach i o różnym stopniu rozbudowania umożliwiają produkcję wysoce złożonych linii. Ta modułowa koncepcja uwzględnia także wyposażenie peryferyjne. Planowanie linii zaczyna się od zautomatyzowanego magazynu surowca i obejmuje rozkrój i kalibrację z produkcją listwy przyszybowej, kompletną produkcją pojedynczych elementów, aż po zintegrowane systemy impregnacji i sztaplowania. Bufory, systemy identyfikacji elementów i automatyczne czyszczenie narzędzi mogą zostać indywidualnie uwzględnione w projekcie. Tak złożone procesy stanowią ogromne wyzwanie także dla sterowania i oprogramowania, w konsekwencji czego komputer główny organizuje modułową strukturę oprogramowania dla optymalnego i bezpiecznego przebiegu produkcji.

Serwis WEINIG

– stabilna podstawa



Niezależnie na jaką maszynę z grupy WEINIG się zdecydujecie- inwestujecie w przyszłość i sukces swego zakładu, czego gwarancją jest najwyższej klasy technika WEINIG i światowy serwis. U nas jesteście Państwo w najlepszych rękach: serwis WEINIGA znany jest z szybkości, niezawodności i najwyższej jakości usług. Czy w zakresie dostaw części zamiennych, kompetencji, skuteczności czy dostępności - nasza grupa wyszkolonych techników dopilnuje, aby maszyna w jak najkrótszym czasie znów zarabiała dla Państwa pieniądze.

Serwis WEINIGA obejmuje także teleserwis ze zdalną diagnozą poprzez internet (NTR-support, VPN) lub telefon.

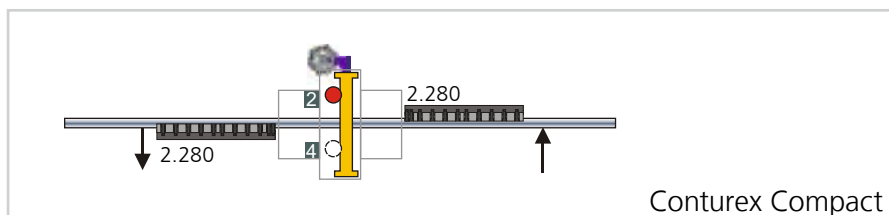
Czy jeśli chodzi o przegląd wyposażenia software czy hardware- na WEINIGU zawsze można polegać.

- fachowe doradztwo
- szybkie uruchomienie
- nadzorowanie produkcji
- przegląd i zdalna diagnoza
- szybkość i niezawodność napraw i dostaw części zamiennych
- bez zbędnych przestoju
- solidne szkolenie
- pomoc w finansowaniu



Conturex Compact

Conturex Compact to model podstawowy w świecie nowoczesnej, kompleksowej obróbki. Dzięki wysokiej elastyczności odpowiada różnorodności systemów średniej wielkości producentów okien i drzwi.

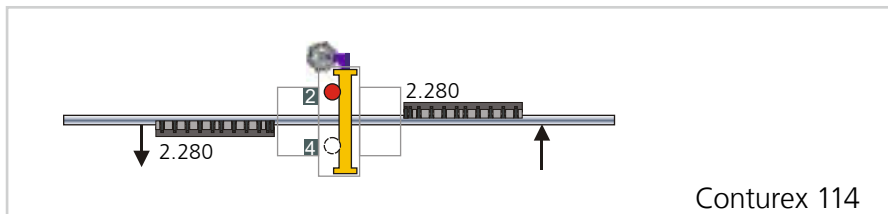


	● Standard	○ Opcja
Jeden portal – obłożenie portalu jednostronne, lewe, poz. 2,4	●	
Dwa stoły PowerGrip z zaciskami / długość 2.280 mm (ilość zacisków 2x11, sterowane pneumatycznie)	●	
Maks. prędkość przemieszczania osi głównych x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wejściu – długość buforu	1.000 mm	2.000 mm
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wyjściu – szeroka taśma z płytą odkładczą	●	Tansporter szerokotaśmowy
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wyjściu – długość buforu	2.100 mm	2.200 mm
Sterowane osiowo wsuwanie elementów z ich pomiarem (kontrola zgodności)	●	
Min. / maks. wysokość robocza	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Min. / maks. szerokość robocza	40 - 260 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia	175 - 2.700 mm	
Długość elementu z cyklem przesunięcia	3.500 mm	4.500, 6.000 mm
Wewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc	30	25, 35, 50
Zewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc		100
Maks. ciężar narzędzia (na trzpień)	12 kg	
Maks. średnica narzędzia (piła 280 mm)	340 mm	
Mocowanie narzędzia agregat główny HSK-63F, maksymalna długość wrzeciona od podstawy gniazda HSK	290 mm	
Wrzeciono główne, ilość obrotów regulowana bezstopniowo w zakresie 0 - 18.000 obr./min, napęd S1 / S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Oś C (rotacja wokół osi Z) 360°		○
Wrzeciono uniwersalne		○
Jednostka odzyskiwania energii	●	
Oslona maszyny (ochrona przed pyłem, hałasem, zabezpieczająca) zgodna z CE	●	
Sterowanie programem Siemens 840D SL + sterowanie WEINIG Nexus	●	
CAD-/CAM-Software AlphaCAM		○

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych. Treści i ilustracje w tym prospekcie mogą dotyczyć wyposażenia specjalnego, które nie należy do zakresu dostaw seryjnych. Pokrywy bezpieczeństwa zostały częściowo usunięte na potrzeby zdjęć.

Conturex 114

Conturex 114 posiada wyposażenie porównywalne z Conturexem Compact, jednak dysponuje większą ilością opcji dodatkowych.

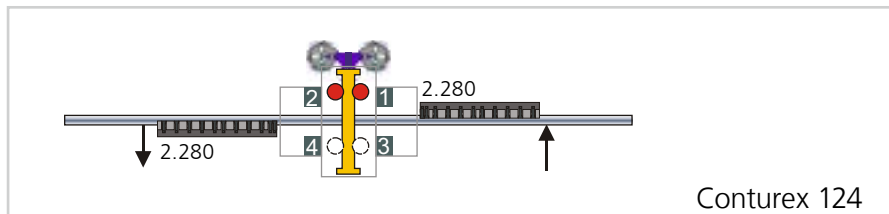


	● Standard	○ Opcja
Jeden portal – obłożenie portalu jednostronne, lewe, poz. 2,4	●	
Dwa stoły PowerGrip z zaciskami / długość 2.280 mm (ilość zacisków 2x11, sterowane pneumatycznie)	●	
Maks. prędkość przemieszczania osi głównych x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wejściu – długość buforu	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wyjściu – długość buforu	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Sterowane osiowo wsuwanie elementów z ich pomiarem (kontrola zgodności)	●	
Min. / maks. wysokość robocza	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Min. / maks. szerokość robocza	40 - 260 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia	175 - 2.700 mm	140 - 2.700 mm
Długość elementu z cyklem przesunięcia	4.500 mm	6.000 mm
Wewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc	30	25, 35, 50
Wewnętrzny magazynek narzędzi przy zastosowaniu magazynku zewnętrznego, ilość miejsc	30	25
Zewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc		100, 140
Maks. ciężar narzędzia (na trzpień)	12 kg	
Maks. średnica narzędzia (piła 280 mm)	340 mm	
Mocowanie narzędzia agregat główny HSK-63F, maksymalna długość wrzeciona od podstawy gniazda HSK	290 mm	
Wrzeciono główne, ilość obrotów regulowana bezstopniowo w zakresie 0 - 18.000 obr./min, napęd S1 / S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Oś C (rotacja wokół osi Z) 360°		○
Głowica 5-osiowa		○
Wrzeciono uniwersalne		○
Wielowrzecionowa głowica wiertarska MBK1 / MBK2 (MBK2 z pionowym wrzecionem frezującym)		○
Jednostka odzyskiwania energii	●	
Oslona maszyny (ochrona przed pyłem, hałasem, zabezpieczająca) zgodna z CE	●	
Sterowanie programem Siemens 840D SL + sterowanie WEINIG Nexus	●	
CAD-/CAM-Software AlphaCAM		○
System kodów kreskowych		○

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych. Treści i ilustracje w tym prospekcie mogą dotyczyć wyposażenia specjalnego, które nie należy do zakresu dostaw seryjnych. Pokrywy bezpieczeństwa zostały częściowo usunięte na potrzeby zdjęć.

Conturex 124

Conturex 124 to maszyna dla zakładów okiennych średniej wielkości i zakładów o wyższych aspiracjach. Do dyspozycji są 4 miejsca na agregaty obróbcze dla optymalnego wyposażenia i dopasowania do typów produkowanych przez Państwa okien.

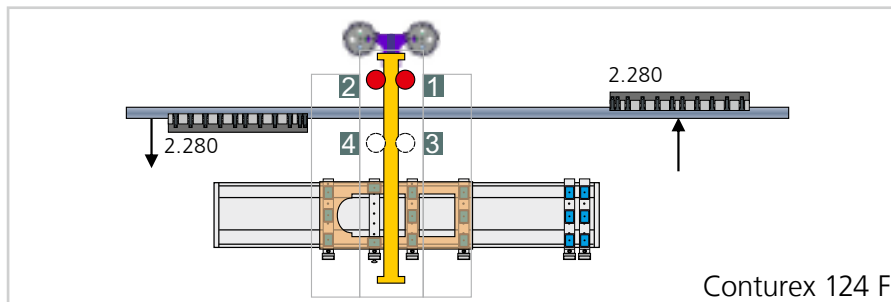


	● Standard	○ Opcja
Jeden portal – obłożenie portalu obustronne, poz. 1,2,3,4	●	
Dwa stoły PowerGrip z zaciskami / długość 2.280 mm (ilość zacisków 2x11, sterowane pneumatycznie)	●	
Maks. prędkość przemieszczania osi głównych x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wejściu – długość buforu	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wyjściu – długość buforu	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Sterowane osiowo wsuwanie elementów z ich pomiarem (kontrola zgodności)	●	
Min. / maks. wysokość robocza	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Min. / maks. szerokość robocza	40 - 260 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia	175 - 2.700 mm	140 - 2.700 mm
Długość elementu z cyklem przesunięcia	4.500 mm	6.000 mm
Wewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc	48 (2 x 24)	
Zewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc		90, 130, 170
Maks. ciężar narzędzia (na trzpień)	12 kg	
Maks. średnica narzędzia (piła 280 mm)	340 mm	
Mocowanie narzędzia agregat główny HSK-63F, maksymalna długość wrzeciona od podstawy gniazda HSK	290 mm	
Wrzeciono główne, ilość obrotów regulowana bezstopniowo w zakresie 0 - 18.000 obr./min, napęd S1 / S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Oś C (rotacja wokół osi Z) 360°		○
Głowica 5-osiowa		○
Wrzeciono uniwersalne		○
Wielowrzecionowa głowica wiertarska MBK1 / MBK2 (MBK2 z pionowym wrzecionem frezującym)		○
Jednostka odzyskiwania energii	●	
Oślona maszyny (ochrona przed pyłem, hałasem, zabezpieczająca) zgodna z CE	●	
Sterowanie programem Siemens 840D SL + sterowanie WEINIG Nexus	●	
CAD-/CAM-Software AlphaCAM		○
System kodów kreskowych		○

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych. Treści i ilustracje w tym prospekcie mogą dotyczyć wyposażenia specjalnego, które nie należy do zakresu dostaw seryjnych. Pokrywy bezpieczeństwa zostały częściowo usunięte na potrzeby zdjęć.

Conturex 124 F

Conturex 124 F to szczególna wersja wśród maszyn bazowych Litera F oznacza „Flächentisch“ (z j. niemieckiego stół do obróbki powierzchni). Conturex 124F łączy zalety stołu PowerGrip z zaciskami, z zaletami stołu do obróbki powierzchni. Równolegle mogą być mocowane i obrabiane elementy wielopłaszczyznowe.

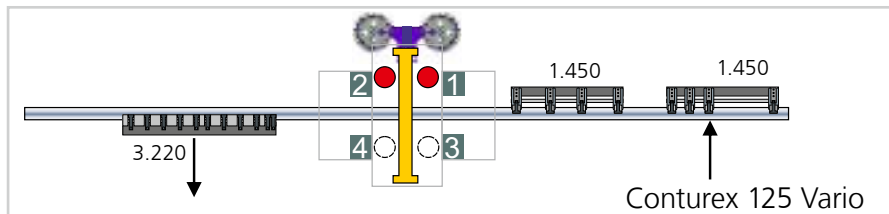


	● Standard	○ Opcja
Jeden portal – obłożenie portalu obustronne, poz. 1, 2, 3, 4	●	
Dwa stoły PowerGrip z zaciskami / długość 2.280 mm (ilość zacisków 2x11, sterowane pneumatycznie)	●	
Maks. prędkość przemieszczania osi głównych x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wejściu – długość buforu	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wyjściu – długość buforu	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Sterowane osiowo wsuwanie elementów z ich pomiarem (kontrola zgodności)	●	
Min. / maks. wysokość robocza	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Min. / maks. szerokość robocza	40 - 260 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia	175 - 2.700 mm	140 - 2.700 mm
Długość elementu z cyklem przesunięcia	4.500 mm	6.000 mm
Wewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc (w opcji magazynki zewnętrzne)	48 (2 x 24)	90,130,170
Maks. ciężar narzędzia (na trzpień)	12 kg	
Maks. średnica narzędzia (piła 280 mm)	340 mm	
Mocowanie narzędzia agregat główny HSK-63F, maksymalna długość wrzeciona od podstawy gniazda HSK	290 mm	
Wrzeciono główne, ilość obrotów regulowana bezstopniowo w zakresie 0 - 18.000 obr./min, napęd S1 / S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Głowica 5-osiowa lub wrzeciono uniwersalne		○
Wielowrzecionowa głowica wiertarska MBK1 / MBK2 (MBK2 z pionowym wrzecionem frezującym)		○
Niezwykle sztywna konstrukcja stołu do obróbki elementów wielopłaszczyznowych i łukowych	●	
Ilość konsol stołu do obróbki powierzchni	4	6
Pompa ciśnieniowa dla systemów mocowania	●	
Szerokość robocza	1.500 mm	
Maks. długość elementu przy zastosowaniu stołu do obróbki powierzchni	3.000 mm	
Prowadnice wzdluzne i boczne przy zastosowaniu stołu obróbki powierzchni	Kontrola	
Pomocnicze elementy załadunku	●	
Projektor laserowy		○
CAD-/CAM-Software AlphaCAM		○

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych. Treści i ilustracje w tym prospekcie mogą dotyczyć wyposażenia specjalnego, które nie należy do zakresu dostaw seryjnych. Pokrywy bezpieczeństwa zostały częściowo usunięte na potrzeby zdjęć.

Conturex 125 Vario

Produkcja okien i drzwi wymaga specjalnych procesów obróbkowych wykonywanych w odpowiedniej kolejności. W Conturexie 125 Vario wszystkie te złożone procesy zostały zoptymalizowane. Dzięki „dopasowującym się” stołom z zaciskami możliwa jest obróbka elementów parami.

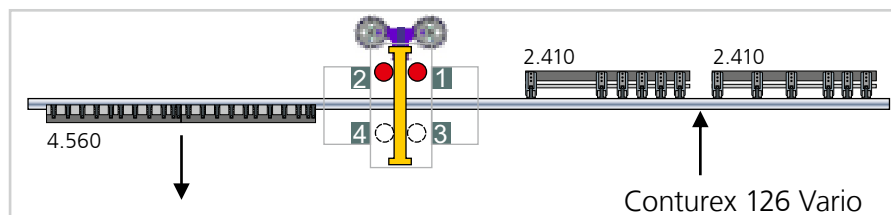


	● Standard	○ Opcja
Jeden portal- obłożenie portalu dwustronne, poz. 1, 2, 3, 4	●	
Dwa stoły VARIO PowerGrip z niezależnie sterowanymi zaciskami , jeden stół PowerGrip 3.220 mm	●	
Maks. prędkość przemieszczania osi głównych x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wejściu – długość buforu	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wyjściu – długość buforu	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Sterowane osiowo wsuwanie elementów z ich pomiarem (kontrola zgodności)	●	
Min. / maks. wysokość robocza	25 - 150 mm	
Min. / maks. szerokość robocza	40 - 260 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia, obróbka dwóch elementów	480 - 1.600 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia, obróbka jednego elementu	175 - 3.500 mm	140 - 3.500 mm
Długość elementu z cyklem przesunięcia	3.500 - 6.000 mm	
Wewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc	48 (2 x 24)	
Zewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc		90, 130, 170
Maks. ciężar narzędzia (na trzpień)	12 kg	
Maks. średnica narzędzia (piła 280 mm)	340 mm	
Mocowanie narzędzia agregat główny HSK-63F, maksymalna długość wrzeciona od podstawy gniazda HSK	290 mm	
Wrzeciono główne, ilość obrotów regulowana bezstopniowo w zakresie 0 - 18.000 obr./min, napęd S1 / S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Oś C (rotacja wokół osi Z) 360°		○
Głowica 5-osiowa		○
Wrzeciono uniwersalne		○
Wielowrzecionowa głowica wiertarska MBK1 / MBK2 (MBK2 z pionowym wrzecionem frezującym)		○
Jednostka odzyskiwania energii	●	
Oslona maszyny (ochrona przed pyłem, hałasem, zabezpieczająca) zgodna z CE	●	
Sterowanie programem Siemens 840D SL + sterowanie WEINIG Nexus	●	
CAD-/CAM-Software AlphaCAM		○
System kodów kreskowych		○

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych. Treści i ilustracje w tym prospekcie mogą dotyczyć wyposażenia specjalnego, które nie należy do zakresu dostaw seryjnych. Pokrywy bezpieczeństwa zostały częściowo usunięte na potrzeby zdjęć.

Conturex 126 Vario

Ciągły i konsekwentny rozwój techniki stołów Vario odzwierciedla się w Conturexie 126 Vario. Elementy okien i drzwi o długości do 2.600 mm obrabiane są w cyklu obróbki parami.

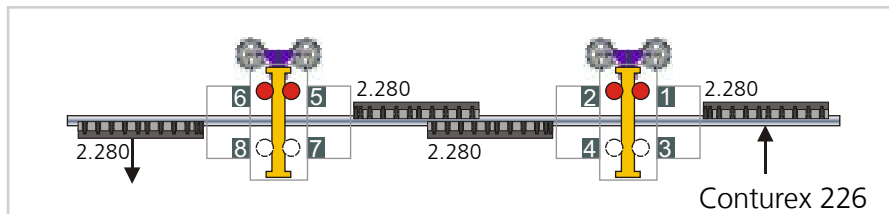


	● Standard	○ Opcja
Jeden portal – obłożenie obustronne, poz. 1, 2, 3, 4	●	
Dwa stoły VARIO PowerGrip z niezależnie sterowanymi zaciskami, jeden stół PowerGrip 4.560 mm	●	
Maks. prędkość przemieszczania osi głównych x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wejściu – długość buforu	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wyjściu – długość buforu	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Sterowane osiowo wsuwanie elementów z ich pomiarem (kontrola zgodności)	●	
Min. / maks. wysokość robocza	25 - 150 mm	
Min. / maks. szerokość robocza	40 - 260 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia, obróbka dwóch elementów	480 - 2.600 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia, obróbka jednego elementu	175 - 5.400 mm	140 - 5.400 mm
Długość elementu z cyklem przesunięcia	5.400 - 6.000 mm	
Wewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc	48 (2 x 24)	
Zewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc		90, 130, 170
Maks. ciężar narzędzia (na trzpień)	12 kg	
Maks. średnica narzędzia (piła 280 mm)	340 mm	
Mocowanie narzędzia agregat główny HSK-63F, maksymalna długość wrzeciona od podstawy gniazda HSK	290 mm	
Wrzeciono główne, ilość obrotów regulowana bezstopniowo w zakresie 0 - 18.000 obr./min, napęd S1 / S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Oś C (rotacja wokół osi Z) 360°		○
Głowica 5-osiowa		○
Wrzeciono uniwersalne		○
Wielowrzecionowa głowica wiertarska MBK1 / MBK2 (MBK2 z pionowym wrzecionem frezującym)		○
Jednostka odzyskiwania energii	●	
Oslona maszyny (ochrona przed pyłem, hałasem, zabezpieczająca) zgodna z CE	●	
Sterowanie programem Siemens 840D SL + sterowanie WEINIG Nexus	●	
CAD-/CAM-Software AlphaCAM		○
System kodów kreskowych		○

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych. Treści i ilustracje w tym prospekcie mogą dotyczyć wyposażenia specjalnego, które nie należy do zakresu dostaw seryjnych. Pokrywy bezpieczeństwa zostały częściowo usunięte na potrzeby zdjęć.

Conturex 226

Conturex 226 to najbardziej rozbudowany model w segmencie pojedynczych maszyn. Jeszcze większy wzrost wydajności możliwy jest dzięki rozwiązaniom przewidzianym dla linii produkcyjnych.



	● Standard	○ Opcja
Dwa portale – obłożenie obustronne, Pos. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8	●	
Cztery stoły PowerGrip/ długość 2.280 mm (ilość zacisków 4 x 11, pneumatycznie sterowane)	●	
Maks. prędkość przemieszczania osi głównych x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wejściu – długość buforu	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
Automatyczny przenośnik poprzeczny na wyjściu – długość buforu	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Sterowane osiowo wsuwanie elementów z ich pomiarem (kontrola zgodności)	●	
Min. / maks. wysokość robocza	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Min. / maks. szerokość robocza	40 - 260 mm	
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia, obróbka dwóch elementów	2 x 175 - 2.700 mm	2 x 140 - 2.700 mm
Min. / maks. długość elementu bez cyklu przesunięcia, obróbka jednego elementu	175 - 5.000 mm	140 - 5.000 mm
Długość elementu z cyklem przesunięcia	5.000 - 6.000 mm	
Wewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc	96 (4 x 24)	
Zewnętrzny magazynek narzędzi, ilość miejsc		230
Maks. ciężar narzędzia (na trzpień)	12 kg	
Maks. średnica narzędzia (piła 280 mm)	340 mm	
Mocowanie narzędzia agregat główny HSK-63F, maksymalna długość wrzeciona od podstawy gniazda HSK	290 mm	
Wrzeciono główne, ilość obrotów regulowana bezstopniowo w zakresie 0 - 18.000 obr./min, napęd S1 / S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Oś C (rotacja wokół osi Z) 360°		○
Głowica 5-osiowa		○
Wrzeciono uniwersalne		○
Wielowrzecionowa głowica wiertarska MBK1 / MBK2 (MBK2 z pionowym wrzecionem frezującym)		○
Jednostka odzyskiwania energii	●	
Oslona maszyny (ochrona przed pyłem, hałasem, zabezpieczająca) zgodna z CE	●	
Sterowanie programem Siemens 840D SL + sterowanie WEINIG Nexus	●	
CAD-/CAM-Software AlphaCAM		○
System kodów kreskowych		○

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych. Treści i ilustracje w tym prospekcie mogą dotyczyć wyposażenia specjalnego, które nie należy do zakresu dostaw seryjnych. Pokrywy bezpieczeństwa zostały częściowo usunięte na potrzeby zdjęć.

Jakość WEINIGA: suma wielu cech



Tylko nieliczne firmy stają się marką. WEINIGOWI się to udało. Ważną rolę odgrywa tutaj zaufanie i zdolność, by to zaufanie klientów potwierdzać każdego dnia od nowa. My czynimy to poprzez jakość. Od prac konstrukcyjnych, aż po dostawy części zamiennych, od użytego materiału po niezwykle rozbudowany serwis. W oparciu o załogę, którą cechuje wiedza i pasja do produktu. Do tego należy również najwyższa rzetelność przy montażu maszyn jak i ciągle dalsze kształcenie. By zachować wysokie standardy WEINIGA stawiamy na duży udział produkcji własnej i własne zarządzanie jakością. Na podstawie sprawdzonej na całym świecie filozofii Kaizen nasza produkcja podlega ciągłemu procesowi optymalizacji.

Jakość WEINIGA oznacza również bezpieczeństwo na przyszłość, a to dzięki otwartym systemom maszynowym, oszczędności energii oraz zrównoważonemu rozwojowi. Wszystkie te cechy koncentrują się w produkcie, o którym nasi klienci na całym świecie mówią, że jest doskonały. My nazywamy to 100% jakością Weiniga.



Więcej informacji na
<http://film6.weinig.com>