



**WBS 120 mit Fräser, WMP 200 Baureihe und WEK 100 von WEINMANN**

## **Holzbearbeitung in allen Dimensionen**

**K**aum größer als ein Arbeitstisch ist die neue WEINMANN WEK 100 zur automatischen Fertigung von Wand- und Giebelelementen. Bei großen Dimensionen punktet die WMP 200 Baureihe. Hier werden komplexe Formen hochpräzise bearbeitet. Ergänzt werden die Neuheiten durch ein Frässystem für die Abbundsäge WBS 120 als effiziente Zusatzoption für Kunden, die ab und zu mit Fräsungen oder Bohrungen arbeiten. WEINMANN zeigt auf der diesjährigen Ligna die komplette Bandbreite seiner Holzbearbeitungsmaschinen und stellt so einmal wieder die bekannte Flexibilität unter Beweis.

### **Abbundsäge WBS 120 mit Fräser**

Das neu entwickelte Frässystem für die Abbundsäge WBS 120 stellt eine effiziente Zusatzoption für Kunden dar, die hin und wieder – z.B. für vorgefertigte Holzverbindungen – Fräsungen oder Bohrungen benötigen.

Ein optionaler Zusatzfräser im Sägeaggregat erweitert die Bearbeitungsvielfalt erheblich. Die Abbundsäge besitzt eine hohen Bearbeitungsbandbreite und ein hervorragendes Preis-Leistungs-Verhältnis. Sie kann jetzt auch Arbeiten wie das Fräsen von Zapfenlöchern und Zapfen, Bohrungen oder die Bearbeitung von Doppelstegträgern durchführen.

Es ist möglich, mit dem neuen Frässystem die fünfte Achse zu nutzen. Sie erlaubt komplexe und schwierige Arbeitsgänge wie z.B. Fräsungen auf einem Schifter. Somit wird die WBS 120 noch flexibler und stellt für viele Kunden das Optimum dar.

### **Plattenbearbeitungszentrum WMP 200 Baureihe**

Die Bearbeitung flächiger Massivholzelemente ist mit der Baureihe WMP 200 jetzt auch durch das HOMAG Group CNC-Programmsystem woodWOP möglich. Die Vor-

teile liegen auf der Hand: Einerseits kann die Maschine ohne CAD-System betrieben werden, andererseits ist die vollautomatische Datenübernahme aus Branchenprogrammen mit WUPWorks möglich.

Die WMP 200 Baureihe bietet ideale Voraussetzungen für das Abarbeiten komplexer Formen auch in großen Dimensionen. Das Element wird im Arbeitsbereich der Maschine positioniert und eingemessen. Anschließend fährt die Maschine über das Element und bearbeitet es. Durch ein hochpräzises High-Load-Schiensystem mit speziellem Zahnriemenantrieb wird die notwendige Stabilität erreicht. Höchste Standzeiten mit gleichbleibend hoher Bearbeitungspräzision sind möglich.

Basis der WMP 200 Baureihe ist ein stabiles Grundgestell, das eine große Bandbreite an möglichen Bearbeitungen abdeckt. Dabei werden die Werkstücke fünfseitig bearbeitet. Bei



einer maximalen Elementbreite von 4,00 m und einem beliebigen Verfahren in der Länge lassen sich sowohl Massivholzelemente als auch Leimbinder einfach bearbeiten. Die maximal zu bearbeitende Elementstärke liegt bei 35 cm.

Das Basismodell der Baureihe WMP 200 erreicht mit dem schwenkbaren Flex 35 Sägeaggregat eine Sägetiefe bis 35 cm. Die WMP 220 bietet mit einer 5-Achs-Hauptspindel und 18-fach-Werkzeugwechsler mehr Flexibilität. Beim Spitzenmodell der Baureihe, der WMP 240, werden Sägeaggregat und 5-Achs-Hauptspindel für volle Flexibilität miteinander kombiniert.

#### Kombi-Wandsystem WEK 100

Zur Ligna 2011 stellt WEINMANN die WEK 100 zur automatischen Fertigung von Wand- und Giebelelementen vor. Die kompakte Kombination Multifunktionsbrücke und Riegelwerkstation ist kaum größer als ein Arbeitstisch und – als Synthese aus Leistungsfähigkeit und geringem Platzbedarf – perfekt für kleine und mittelständische Holzhausbauer. Die automatische Fertigung von Wand- und Giebelelementen kann auf einer Arbeitsstation durchgeführt werden, ist kostengünstig, benötigt deutlich weniger Platz als zwei getrennte Einheiten und kann zudem von nur einem Mitarbeiter bedient werden.

Unternehmen mit kleiner Stückzahl können sämtliche Elementierungsschritte auf der WEK 100 durchführen. Bei größeren Unternehmen ist die WEK 100 ideal als Ergänzung zu einer Produktionslinie mit Einlegetisch, Schmetterlingswender und Multifunktionsbrücke geeignet.

Der Tisch besteht aus zwei Rollengängen. Nach Auflegen von Unter- und Obergurt auf die Rollengänge fährt die Bearbeitungsbrücke, die mit einem Anschlag- und Nagelsystem kombiniert ist, CNC-gesteuert zur Position des hintersten Stiels und gibt durch ausfahrbare Bolzen einen Anschlag vor. Nach Einlegen des Stiels presst die Maschine die Konstruktion zusammen und vernagelt sie. Abschließend wird die Beplankung aufgelegt und durch die Bearbeitungsbrücke geklemmt. Bis zu zehn Lagen pro Seite und Elementstärken bis zu 350 mm sind möglich. Die Elemente können dabei bis zu 3,80 m hoch und je nach Ausführung bis zu 6, 8, 10 oder 12 m lang sein.

Die WEK 100 besitzt ein neues Sicherheitssystem: Ein Laserscanner ortet Personen im Verfahrensbereich. Das wird dann zunächst durch eine Verringerung der Geschwindigkeit und bei einer weiteren Annäherung durch das Abschalten der Maschine quittiert.



WEINMANN  
Holzbausystemtechnik GmbH  
Halle 17 | Stand F53  
Halle 26 | Stand A09

