

TORWEGGE auf der Ligna 2011

TORWEGGE: Türenfertigung aus einer Hand

Im Rampenlicht von TORWEGGE steht auf der Ligna 2011 die SBT 100 – diese neu entwickelte Schloss-Bandbearbeitungsmaschine setzt den Standard zur wirtschaftlichen, flexiblen Bearbeitung von Türblättern. Doch auch in der Zargenbearbeitung und in der Türblattherstellung trumpft TORWEGGE mit der kompletten Türen-Prozesskette.

Eine Aufspannung – alle Bearbeitungen

Der Neuzuwachs von TORWEGGE – und gleichzeitig das Highlight auf der Ligna – ist die neu entwickelte Optimat SBT 100 zur Bearbeitung von Türblättern. Die kompakte und robust ausgelegte Türblattbearbeitungsmaschine erledigt in nur einer Aufspannung die komplette Fräs- und Bohrbearbeitung für Türschlösser. Zudem führt sie sämtliche Bearbeitungen für Bänder jeglicher Ausführung durch. Auch Bohrungen für Einbohrbänder an den Türblättern gehören zu den Standardaufgaben der SBT 100. Das Multitalent ist für die Produktion kleiner und mittlerer Stückzahlen geeignet.

Je nach Ausrüstung und technischer Anforderung bewältigt diese NC-gesteuerte Maschine 120-150 Türblätter pro Schicht.

Zur Bearbeitung legt der Bediener die Türblätter auf den Maschinentisch auf. Ist die erste Seite fertig, wird das Türblatt gedreht und die Fräsungen und Bohrungen auf der gegenüberliegenden Seite fortgesetzt.

Die Bestückungsvarianten der Maschine sind vielfältig. Das Schlosskastenaggregat gehört bereits zur Grundausstattung, ebenso die Stulp-, Schlüssel- und Drückerlochfräser.

Freie Kapazitäten für zusätzliche Aggregatebestückungen sorgen für nahezu unbegrenzte Möglichkeiten in der Beschlagsbearbeitung.

Das Maschinenkonzept ist auf ergonomische und effiziente Bedienung ausgelegt. Features wie grafikgesteuerte Bedienoberflächen, Produktionslisten und Klartextfehlermeldungen runden diese Lösung ab. Erweiterungs- und Automatisierungsmöglichkeiten wie z.B. Datenübernahmen von Fertigungsleitsystemen und Barcodesteuerungen sind gegeben.

Sowohl kleine und mittelständische Unternehmen als auch Industrieunternehmen mit Fertigung in kleiner Losgröße profitieren von der Flexibilität der SBT 100.

Bohren oder Fräsen? Einfach parallel!

Wer Block- und Umfassungszargen nach höchsten Standards bearbeiten will, setzt auf die TORWEGGE Zargenbearbeitungsmaschine ZKR 510. Die Maschine führt sowohl Fräsungen von Schließblechen und Bändern als auch Bohrungen für Einbohrbänder und Stellerbohrungen durch. Um hohe Stückzahlen von bis zu 300 kompletten Zargen zu fertigen, kann der Verarbeiter die ZKR 510 mit zwei Grundaggregatträgern zur Parallelbearbeitung bestücken. Die modulare Bauweise dieser Maschinenreihe ermöglicht sehr schnelle und dynamische Bearbeitungen – außerdem ist die ZKR 510 einfach in bestehende Produktionslinien zur Komplettbearbeitung der Zargen im Durchlauf zu integrieren.

Mit Kombination zum Erfolg – der TORWEGGE Baukasten zur Plattenherstellung

Zur Herstellung von Türblattrohlingen sowie der Produktion von Verbund- und Leichtbauplatten bietet TORWEGGE einen Baukasten mit einem umfangreichen Spektrum an Anlagen zur Plattenherstellung für alle Leistungsklassen. Alle Maschinen der Baureihen Optimat, Profiline und Powerline sind dabei höchst flexibel kombinierbar und können mit verschiedensten Klebstoffsystemen wie beispielsweise Heißschmelzkleber, Weißleim oder Harnstoff ausgerüstet werden.

Auch für die Verpressung der einzelnen Komponenten hält der Baukasten Lösungen für alle Einsatzgebiete und Unternehmensgrößen bereit. Das Spektrum reicht hier vom Kalandr für einfachere Anwendungen über Bandpressen für den anspruchsvolleren Materialeinsatz bis hin zu Mehr-Etagenpresse.

Personalentlastung und Kapazitätssteigerung – und das alles automatisch

Die Baureihen PWR 100 und PWR 500 eignen sich zur Fertigung von Türblattrohlingen und Verbund- und Leichtbauplatten sowie zur Oberflächenbeschichtung mit Blattware für Türblattrohlinge und Verbundplatten für Kunden aus dem Handwerks- und Industriebereich. Bisher beanspruchte die PWR 500 den Vorteil ihres hohen Automatisierungsgrades für sich alleine. Doch die Optimat PWR 100 rückt nach. Bis zu einem bestimmten Grad kann diese Maschine nun auch weiter automatisiert und mit einer Teilerückführung zum Bediener ausgestattet werden. Optional können der Einlauf sowie die Auslaufrollen der Teilerückführung mit einer Abstapelung versehen werden. So wird Personal entlastet und eine Kapazitätssteigerung erreicht. Ob diese Automatisierung durch ein kombiniertes Beschick-Abstapelportal oder einen Roboter erfolgt, hängt vom Bedarf des Kunden ab.

Auf der Ligna wird TORWEGGE interessante Kundenmuster aus allen Materialbereichen vorstellen.

Aufgrund der modularen Bauweise sowie der unterschiedlichen Leistungsklassen und Automatisierungsgrade lassen sich diese Baureihen individuell an die Bedürfnisse des Kunden anpassen. So punkten die Baureihen beim Kunden besonders durch ihre Flexibilität und ein überzeugendes Preis-Leistungsverhältnis.

RANDOM LENGTH – Mehrschichtparkett in einem Zug

Gemeinsam mit HOMAG entwickelte TORWEGGE die Doppelendprofilerlinie RANDOM LENGTH zur Querbearbeitung von Mehrschichtparkett mit "Click"-Profil. Alle Werkstücke können, wie auch in der Massivparkettherstellung, unterschiedliche Längen aufweisen. Auch kleinere Lieferanten profitieren so von einer kostengünstigen Herstellung mit fallenden Längen und einer optimalen Holzausnutzung.

Die auf Basis der Baureihe 260 entwickelte Maschine schließt damit eine noch bestehende Lücke im bereits breiten Doppelendprofiler-Programm der HOMAG Group. Die Anlage erlaubt eine Bearbeitung von bis zu 100 Werkstücken pro Minute mit bis zu 8 Motoreinheiten – dabei entstehen durch das einseitige Konzept mit integrierter Versetzstation keinerlei Rüstverluste bei Abmessungswechseln.



Zargenbearbeitungsmaschine ZKR 510

Für Sie zuständig:

TORWEGGE
Holzbearbeitungsmaschinen GmbH
Alter Kirchweg 11
32584 LÖHNE
DEUTSCHLAND
<http://www.torwegge.com>

Martina Korte
Marketing
Tel. +49 5731 8496-856
Fax +49 5731 8496-852
martina.korte@torwegge.com