

# La automatización HighMech

Automatización para aportar un máximo valor agregado con su cepilladora/moldurera





## Active las reservas de su cepilladora/moldurera

El potencial de rendimiento de máquinas y equipos, mediante los cuales se elabora un producto natural, sólo podrá aprovecharse totalmente, si se dispone de los equipos periféricos apropiados. El mayor potencial de racionalización se consigue mejorando el aprovechamiento del material. Es posible evitar, ya de antemano, los trabajos de retoque, los desperdicios, los esfuerzos de clasificación o incluso, las reclamaciones.

### ¡Optimice su producción!

Mediante los módulos de automatización de WEINIG es posible cumplir prácticamente cualquier deseo de los clientes. El flexible concepto de WEINIG le asegura el rendimiento continuo de su producción a un nivel sumamente elevado.

- Control concentrado de la calidad gracias a la creación de un puesto de trabajo ergonómico

- Evaluación visual comparativa de las piezas colocadas de forma plana
- Evitación de desperdicios mediante el posicionamiento preciso de acuerdo con las características.
- Alimentación automática sin interrupciones desde el pulmón de piezas
- Evitación de errores de elaboración debidos al material gracias al flujo de material continuo

- Incremento de la duración de corte de las herramientas de elaboración gracias a la presión de corte uniforme
- Desgaste minimizado de los elementos de presión y de transporte

Usted puede confiar en la fiabilidad y en la conservación del valor de los componentes de equipos de WEINIG.

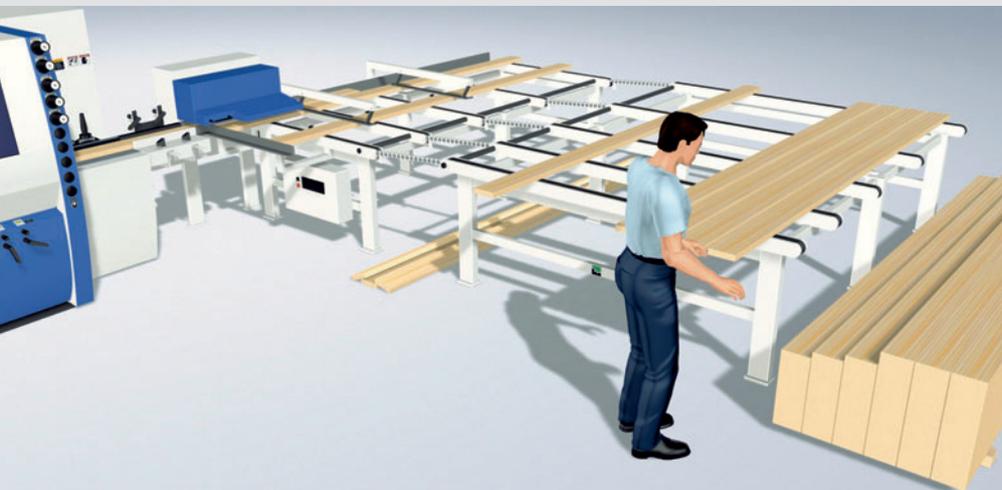
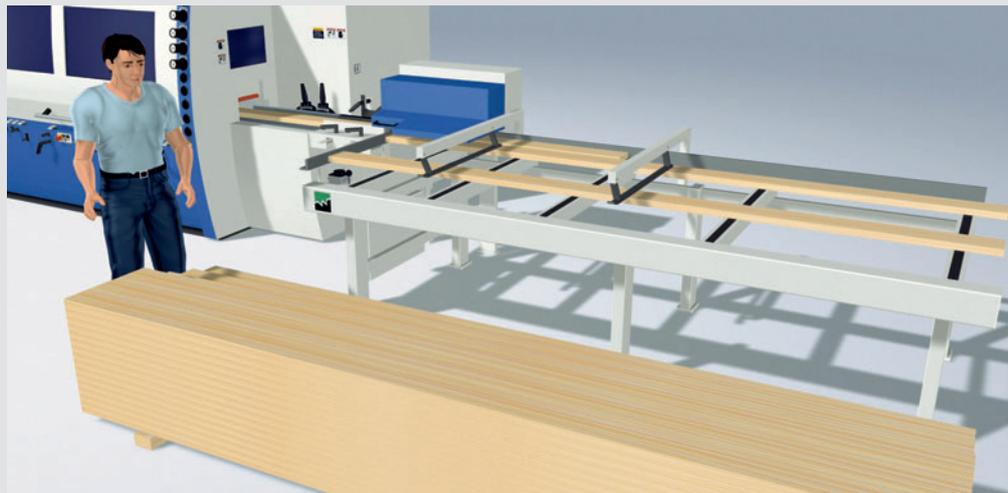


## Módulos de automatización de WEINIG para la alimentación eficiente de su máquina

Para la alimentación continua y económica de su cepilladora/moldurera, le ofrecemos unos módulos de automatización que engranan perfectamente y que están adaptados a sus necesidades particulares. El pulmón así como la separación e introducción automática de las piezas le garantizan una excelente calidad y un máximo rendimiento. El personal siente descarga y podrá concentrarse en las tareas de control. De esta forma, en el futuro usted podrá producir a un máximo nivel de calidad y con una eficiencia óptima.

### E1

- Colocación manual de las piezas de la pila
- Inspección visual / clasificación
- Pulmón de piezas para una alimentación continua



### E2

- Colocación manual de las piezas de la pila
- Inspección visual / clasificación mediante báscula
- Pulmón de piezas para una alimentación continua

**E3**

- Colocación ergonómica desde una altura constante de recogida
- Inspección visual / clasificación mediante recogida manual
- Pulmón de piezas para una alimentación continua





#### E4

- Aprovisionamiento propio de pilas a fin de descargar la logística de transporte
- Colocación ergonómica desde una altura constante de recogida
- Inspección visual / clasificación mediante recogida manual
- Pulmón de piezas para una alimentación continua

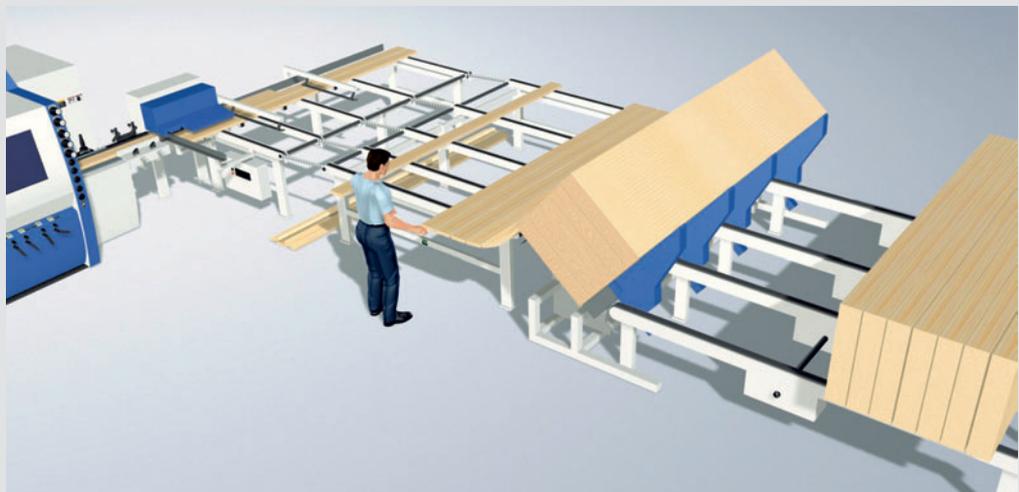


#### E5

- Aprovisionamiento propio de pilas a fin de descargar la logística de transporte
- Deslizamiento de la pila por camadas, ayudado por la fuerza de gravedad, ordenación manual
- Inspección visual / clasificación mediante recogida manual
- Pulmón de piezas para una alimentación continua

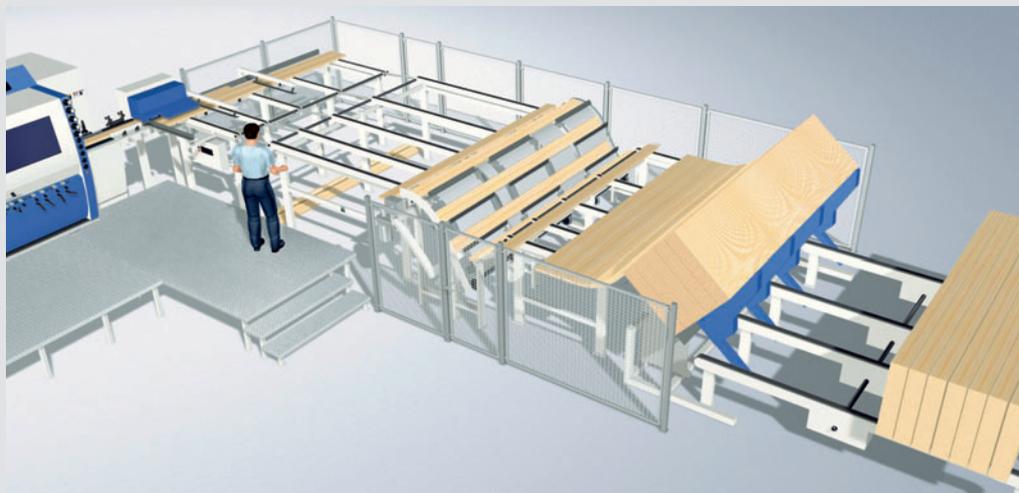
#### E6

- Aprovisionamiento propio de pilas a fin de descargar la logística de transporte
- Deslizamiento de la pila por camadas, ayudado por la fuerza de gravedad, ordenación manual
- Inspección visual / clasificación mediante báscula
- Pulmón de piezas para una alimentación continua



**E7**

- Aprovisionamiento propio de pilas a fin de descargar la logística de transporte
- Deslizamiento de la pila por capas, ayudado por la fuerza de gravedad
- Separación automática
- Inspección visual / clasificación mediante báscula
- Pulmón de piezas para una alimentación continua

**E9**

- Aprovisionamiento propio de pilas a fin de descargar la logística de transporte
- Deslizamiento de la pila por capas, ayudado por la fuerza de gravedad, ordenación manual
- Inspección visual / clasificación mediante báscula
- Tronzado de ambos lados con precisión dimensional y fidelidad de repetición en la pasada transversal
- Pulmón de piezas para una alimentación continua

**Espacio requerido para la automatización de la alimentación**

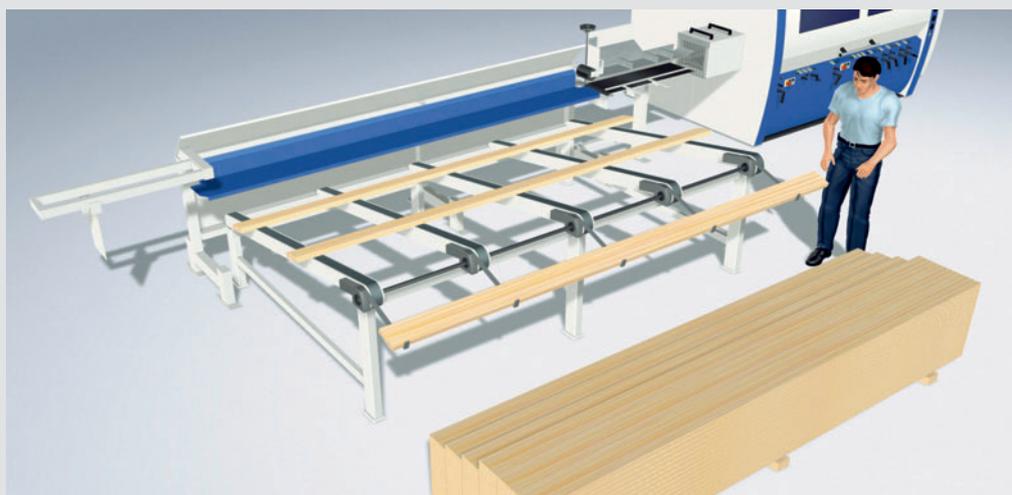
|                          | <b>E1</b> | <b>E2</b> | <b>E3</b> | <b>E4</b> | <b>E5</b> | <b>E6</b> | <b>E7</b> | <b>E9</b> |
|--------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| <b>Longitud en mm</b>    | 6.500     | 6.500     | 6.500     | 6.500     | 6.500     | 6.500     | 6.500     | 6.500     |
| <b>Profundidad en mm</b> | 1.800     | 5.000     | 3.000     | 6.000     | 9.000     | 9.500     | 12.500    | 11.200    |

## Módulos de automatización de WEINIG para el transporte hacia afuera ergonómico y funcional

Las soluciones aquí descritas se diferencian por la intensidad de la descarga de los trabajos físicos que ha de realizar el operador, cuya disponibilidad para el control de la calidad mejora considerablemente. Es posible realizar soluciones especiales para sus productos – de mayor o menor envergadura –, tales como la formación de paquetes con flejado, la formación automática de pilas o el embalaje de pilas.

### A1

- Inspección visual comparando permanentemente las piezas con otras en el transporte transversal
- Recogida y colocación manual hasta que se forme una pila



### A2

- Inspección visual comparando permanentemente las piezas con otras en el transporte transversal
- Recogida y colocación ergonómica a un nivel de pila constante

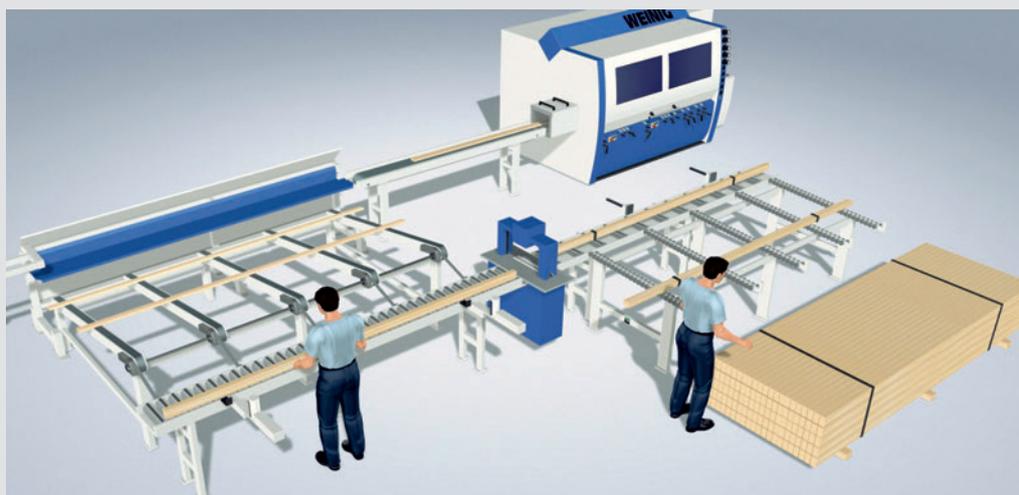


**A3**

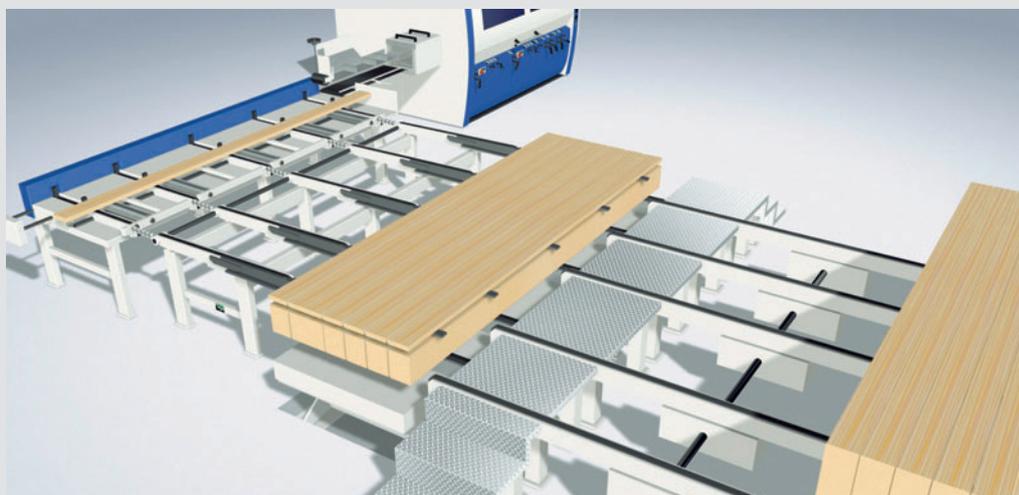
- Inspección visual comparando permanentemente las piezas con otras en el transporte transversal
- Recogida y colocación ergonómica a un nivel de pila constante
- Pulmón de pilas a fin de descargar la logística de transporte

**A4**

- Inspección visual durante la colocación manual en el depósito de paquetes
- Flejado automático con cinta de plástico en dirección longitudinal
- Formación de un pulmón en dirección transversal con apilado manual

**A5**

- Recogida manual y formación completamente automatizada de pilas
- Pulmón de pilas a fin de descargar la logística de transporte



### A6

- Inspección visual durante la colocación manual en el depósito de paquetes
- Flejado automático con cinta de plástico en dirección transversal
- Recogida manual y formación completamente automatizada de pilas
- Pulmón de pilas a fin de descargar la logística de transporte



### A7

- Inspección visual durante la colocación manual en el depósito de paquetes
- Flejado automático con cinta de plástico en dirección transversal
- Recogida manual y formación completamente automatizada de pilas
- Fijación de la pila mediante el flejado con cinta de plástico
- Puesta a la disposición de laminilla protectora de dimensiones precisas
- Apilado automático de paquetes pequeños para formar una unidad de transporte
- Pulmón de pilas a fin de descargar la logística de transporte



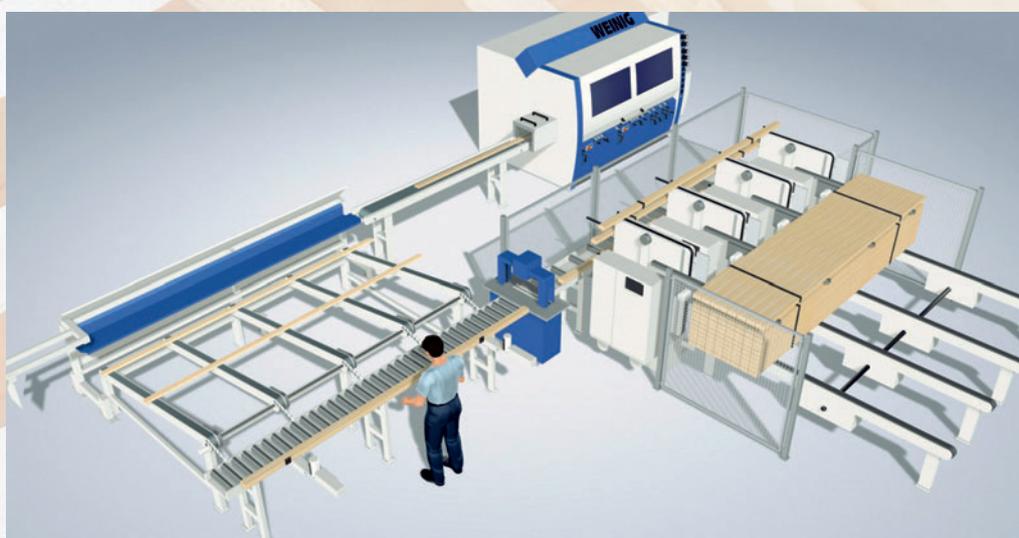
### A8

- Recogida manual y formación completamente automatizada de pilas
- Fijación de la pila mediante el flejado con cinta de plástico
- Puesta a la disposición de laminilla protectora de dimensiones precisas
- Apilado automático de paquetes pequeños para formar una unidad de transporte
- Pulmón de pilas a fin de descargar la logística de transporte



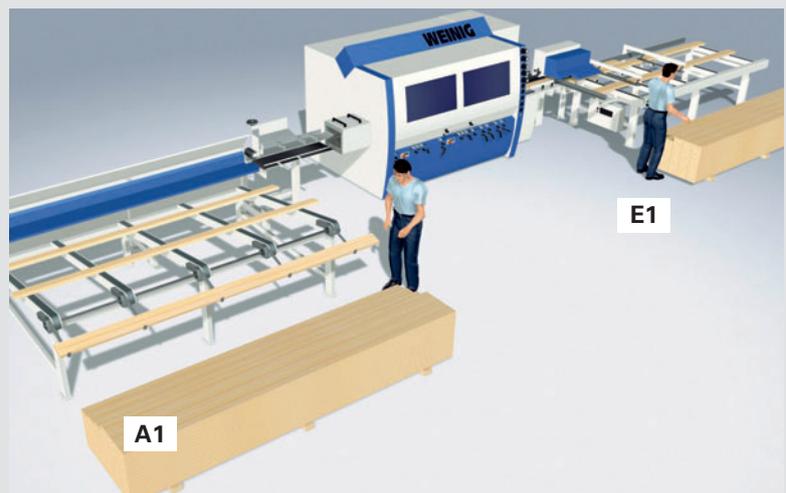
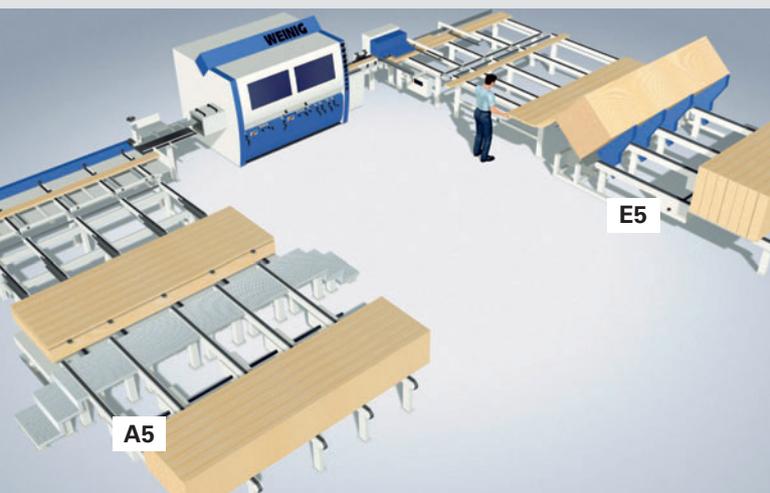
**A10**

- Inspección visual durante la colocación manual en el depósito de paquetes
- Flejado automático con cinta de plástico en dirección longitudinal
- Recogida manual y formación completamente automatizada de pilas
- Pulmón de pilas a fin de descargar la logística de transporte

**Espacio requerido para la automatización del transporte hacia afuera**

|                          | A1    | A2    | A3    | A4     | A5    | A6     | A7     | A8    | A10    |
|--------------------------|-------|-------|-------|--------|-------|--------|--------|-------|--------|
| <b>Longitud en mm</b>    | 8.000 | 8.000 | 8.000 | 13.000 | 8.000 | 8.000  | 13.000 | 8.000 | 13.000 |
| <b>Profundidad en mm</b> | 2.500 | 5.300 | 7.000 | 4.500  | 9.700 | 12.500 | 12.000 | 9.700 | 7.500  |

## Sistema HighMech de WEINIG: líneas de cepillado completas de construcción modular



### Cuadro sinóptico de los equipos HighMech

Usted podrá realizar su propia combinación de los parámetros que figuran en el cuadro. Sin embargo, podrán surgir algunas limitaciones a causa del arranque de viruta, la sección transversal y la longitud de las piezas de trabajo. La salida de la madera es influenciada por el modo de operación.

### Parámetros de la máquina, de las piezas de trabajo y del rendimiento:

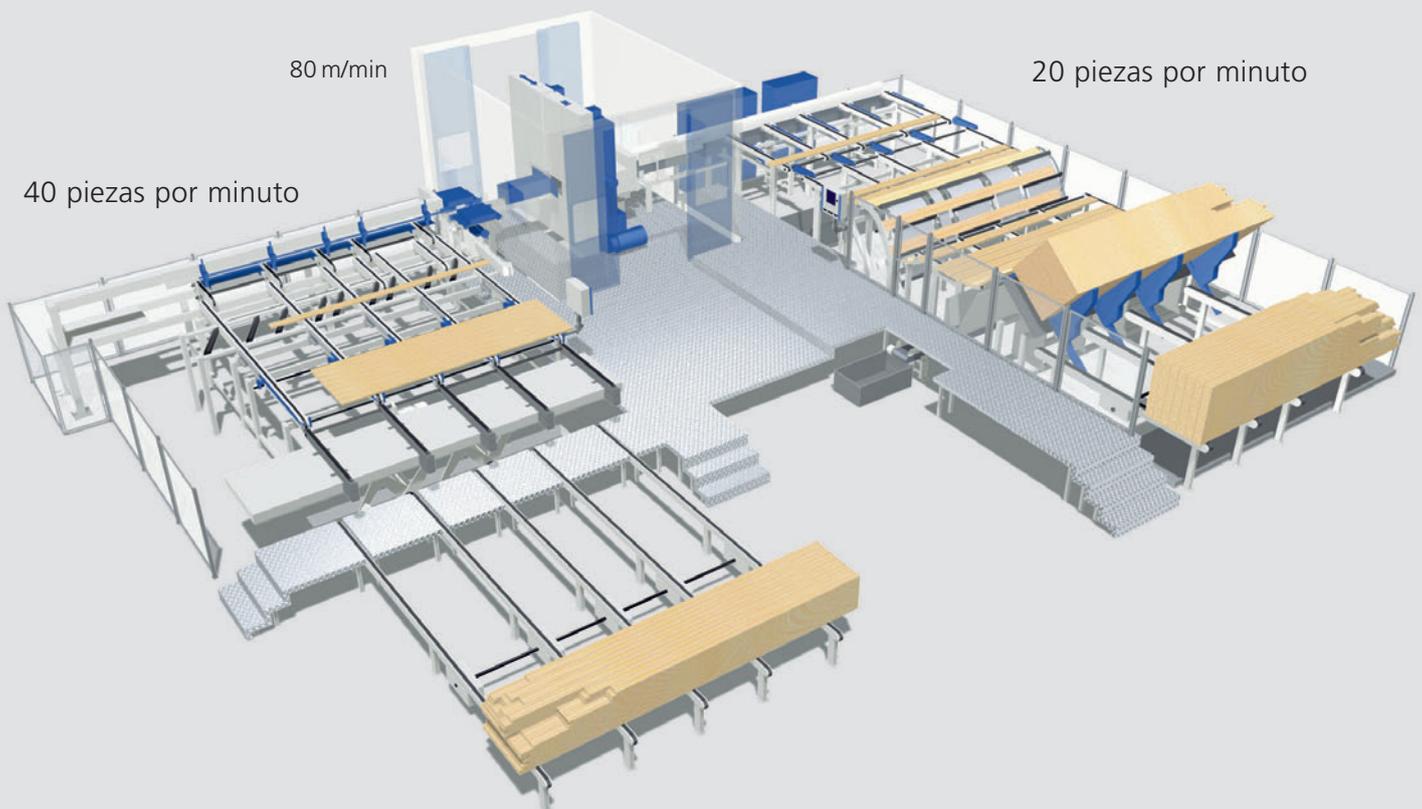
|   |                        |
|---|------------------------|
| Velocidad de avance de la cepilladora/moldurera       | 36 /60/80/100 m/min    |
| Peso máximo de las pilas                              | 3/4 t                  |
| Dimensiones máximas de las pilas                      |                        |
| Anchura, altura, longitud                             | 1200, 1200, 6100 mm    |
| Longitud de la madera, mín. – máx.                    | (300 –) 1800 – 6100 mm |
| Anchura de la madera, mín. – máx.                     | 50 – 230 mm            |
| Espesor de la madera, mín. – máx.                     | 12 – 100 mm            |
| Sección transversal máxima de las piezas individuales | 100 cm <sup>2</sup>    |
| Peso máximo de las piezas individuales                | 30 kg                  |
| Anchura de los paquetes, mín. – máx.                  | 80 – 220 mm            |
| Altura de los paquetes, mín. – máx.                   | 80 – 160 mm            |

## Automatización HighMech de WEINIG: Combinación inteligente de unidades de funcionamiento modulares

No importa cuán variados sean sus productos y exigencias: nosotros disponemos de la experiencia de cientos de equipos suministrados y de miles de requerimientos de los clientes, de la cual hemos creado un sistema modular flexible y en continuo crecimiento, capaz de satisfacer cualquier tarea específica. La diversidad de nuestro concepto alcanza desde los módulos básicos hasta las automatizaciones que requieren un número de operadores reducido.

Pregunte a nuestros especialistas por la solución individual óptima para sus necesidades.

### Ejemplo de automatización en el entorno de una sierra de cinta



## Alimentadores verticales de WEINIG: máximo rendimiento sin interrupciones

Los alimentadores EM de WEINIG le garantizan una alimentación ininterrumpida de madera a su cepilladora/moldurera.



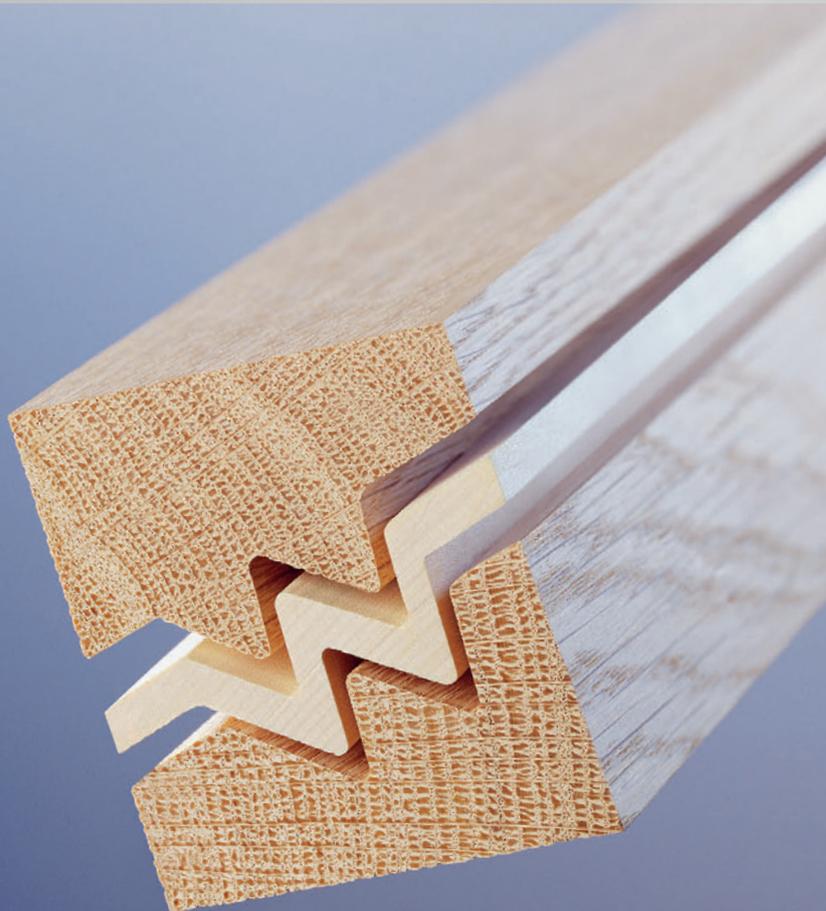
Los alimentadores ahorran espacio, garantizan una larga duración de corte de las herramientas y descargan a su operador. Y, la formación de un pulmón facilita el control de calidad previa a la alimentación.

Cinco modelos diferentes cubren todas las exigencias. Da igual si se trata de piezas de trabajo de longitud igual o diferente, de secciones transversales menores o mayores, de piezas cortas a partir de 150 mm o de componentes largos hasta 3000 mm - nosotros disponemos del alimentador vertical que usted necesita.

Pregunte por nuestros folletos detallados.

## Cepilladoras, moldureras y afiladoras de WEINIG y, además, todos los módulos de automatización para la línea de producción económica

Unos 50.000 usuarios a nivel mundial trabajan con las cepilladoras, moldureras y afiladoras de WEINIG. La experiencia de cientos de equipos se concentra en el know-how de WEINIG. Como líder del mercado de cepilladoras y moldureras le ofrecemos todo de una sola mano, naturalmente, también la línea de fabricación económica. Junto con nuestros clientes buscamos las soluciones adecuadas para sus aplicaciones específicas.



### **WEINIG**

El líder mundial en el sector de las moldureras

### **WACO**

El número 1 de las cepilladoras/moldureras de alta velocidad

### **GRECON**

Líneas de ensamble tipo finger joint de alto rendimiento

### **DIMTER**

El especialista en sierras tronadoras de optimización y prensas de encolado

### **RAIMANN**

Tecnología punta para el aserrado y optimización del corte a la medida

### **CONCEPT**

El socio competente si de soluciones completas se trata

## **EL GRUPO WEINIG: Nosotros unimos perfectamente todos los componentes de la elaboración de la madera maciza**

### **Hasta la instalación de producción llave en mano**

Una cosa es construir máquinas innovadoras, otra, ofrecer soluciones de sistema. Pero, con cada vez mayor frecuencia, nuestros clientes quieren la fábrica completa. Estos son los casos para el equipo de WEINIG CONCEPT. Es allí, donde se concentra de manera especial la competencia del GRUPO WEINIG. Desde la planificación, hasta la instalación de producción llave en mano,

nuestros especialistas se hacen cargo de todo. A nivel mundial. Asumiendo la responsabilidad completa. Para usted.

### **Un equipo muy eficiente**

Cada miembro del GRUPO WEINIG es el primero en su propio campo de trabajo. De allí resultan los valiosos efectos de sinergia, de los cuales usted saca provecho de una forma incomparable.



# La automatización HighMech



MICHAEL WEINIG AG  
Weinigstrasse 2/4  
97941 Tauberbischofsheim  
Alemania

Teléfono +49 (0) 93 41 / 86-0  
Telefax +49 (0) 93 41 / 70 80  
E-mail [info@weinig.de](mailto:info@weinig.de)  
Internet [www.weinig.com](http://www.weinig.com)