

Conturex

Les températures remontent

Le dérèglement climatique et ses conséquences 2

Portes et fenêtres au cœur de l'environnement

Les fenêtres : exigences d'hier et d'aujourd'hui 5

Tous les risques maîtrisés

La plus grande souplesse est de mise 7

Des performances techniques de pointe qui rendent le Conturex unique

20

Configurations de machines

Conturex Compact - Conturex 226 41

Qualité WEINIG

La somme de nombreuses propriétés 48

Les températures remontent

Cyclones, inondations, canicules et vagues de froid extrêmes : l'histoire de notre planète ne manque pas d'exemples de ce type. Mais tandis qu'il s'agissait autrefois d'événements isolés, nous avons de plus en plus affaire aujourd'hui à un dérèglement d'ordre mondial causé par l'Homme. Que le changement climatique ne soit plus une vague menace pour l'avenir mais depuis longtemps déjà un fait bien réel est désormais établi.

Ce sont surtout les pays industrialisés qui réchauffent la terre depuis 150 ans en brûlant pétrole, charbon et gaz. Dans nos zones tempérées, ce changement est à la fois lent et peu visible. Nous ne le remarquons même pas la plupart du temps, et quand bien même nous le remarquerions, nous ignorons ses conséquences. Dans d'autres régions du monde, ce dérèglement climatique a déjà de lourdes répercussions sur l'Homme et les animaux. Dans le Sahel par exemple, les périodes de sécheresse durent toujours plus longtemps, le bétail meurt de soif et plus rien ne pousse dans le sol appauvri. L'Amérique latine est de plus en plus fréquemment victime de crues dramatiques. En Amérique du Nord, des cyclones tropicaux détruisent les habitations. Les tornades font des ravages dévastateurs à une fréquence toujours plus grande.

Pour éviter d'autres conséquences catastrophiques de ce type, il est impératif de réduire les émissions de gaz à effet de serre nocifs pour l'environnement. Les pays industrialisés, historiquement responsables du réchauffement climatique, doivent vraiment redoubler d'efforts.



Qui veut changer le monde commence par changer ses habitudes

Socrate

La protection du climat est certainement la tâche la plus importante qui nous attende au cours des prochaines décennies. On peut discuter et négocier longtemps des réductions d'émissions de CO². Le climat et son dérèglement mondial sont des sujets en vogue, en particulier lorsque des tempêtes ou des catastrophes font la une des journaux. Des conférences mondiales ou nationales sur le climat sont organisées et la protection du climat fait l'objet de longues discussions.

Mais il ne suffit pas d'en parler. Si nous voulons éviter le pire, c'est maintenant qu'il faut agir. Il serait trop facile de compter uniquement sur les pouvoirs politiques. Chacun d'entre nous est responsable de la propreté et de la préservation de l'environnement. Quelle que soit notre position, notre cadre de vie ou notre lieu de résidence.



Vers l'avenir avec le bois

Le bois est une matière première renouvelable, respirante et sans incidence sur le climat. Pendant sa croissance, le bois emmagasine de grandes quantités de dioxyde de carbone et les stocke dans sa structure. En faisant repousser le bois utilisé dans la fabrication d'objets de valeur, comme des fenêtres par exemple, on réduit ainsi la teneur en CO² de l'environnement, ce qui est bon pour le climat. Le CO² reste stocké dans le bois jusqu'à ce que les fenêtres arrivent en fin de vie, après quoi elles sont revalorisées pour servir de source de chauffage. En plus de ses propriétés écologiques, le bois est un des matériaux de construction les plus appréciés pour son côté naturel, chaleureux et convivial. C'est également un excellent isolant thermique ; 1 cm de bois isole autant que 10 cm de brique.



L'alliance de l'écologie et de l'esthétique.



Portes et fenêtres au cœur de l'environnement

Les fenêtres font entrer la lumière du jour, permettent de renouveler l'air ambiant et d'empêcher la pénétration d'influences extérieures nocives. Le spectre des éléments à prendre en compte lors de leur planification est donc particulièrement vaste. La conception et le montage de fenêtres mettent en jeu des aspects aussi diversifiés que la physique des bâtiments, les techniques de sécurité et de confort, l'hygiène, la psychologie et bien sûr l'économie.

Les économies d'énergie et la protection de l'environnement occupent le rôle prépondérant. La chaleur doit rester dans le bâtiment, et il faut également pouvoir profiter de la lumière du soleil. Les pièces baignées de lumière par de grandes baies vitrées connaissent actuellement une conjoncture très favorable. Les fenêtres en bois permettent de répondre de façon optimale à toutes les exigences en la matière.

En bas à gauche : maison passive

En bas au centre : fenêtres anciennes

En bas à droite : bain de lumière grâce à des éléments de fenêtres

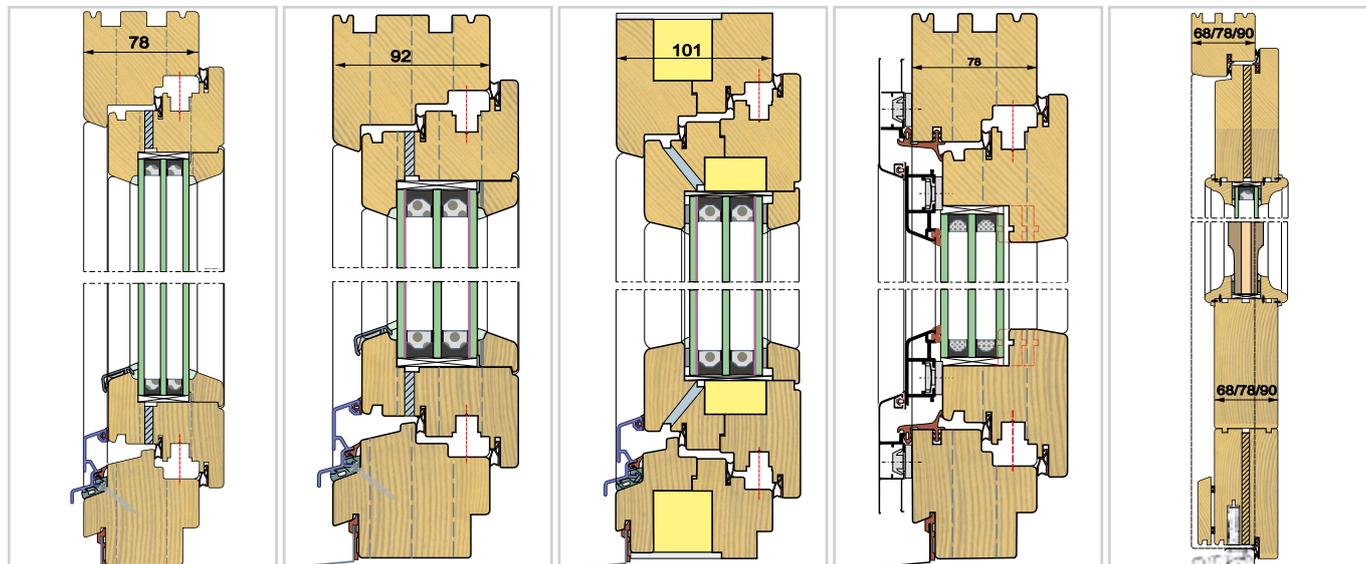
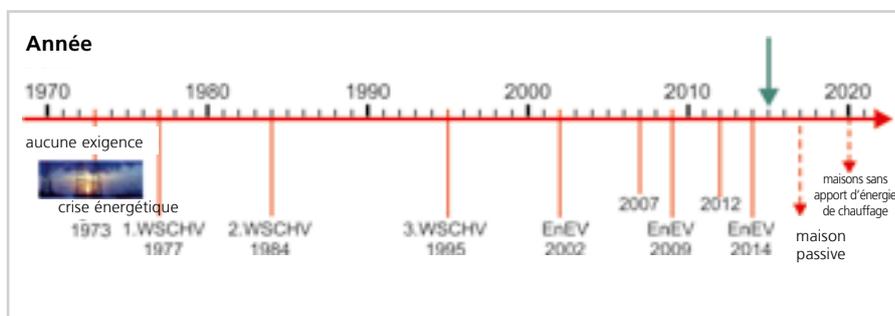


La flexibilité, gage d'avenir

Avec une part de 25 % à 30 % en moyenne sur la surface de l'enveloppe d'un bâtiment, les fenêtres jouent un rôle essentiel dans l'économie d'énergie. La mise en place de valeurs légales minimales pour le coefficient de transmission thermique a donc constitué un signal fort, qui concerne directement les producteurs de portes et de fenêtres. D'une part, les produits à bon rendement énergétique sont favorisés tandis que d'autre part, les cycles de vie des éléments de fenêtres raccourcissent de façon spectaculaire. La production se doit donc d'être flexible pour s'adapter à ces évolutions rapides et assurer son avenir.

Avec son centre d'usinage CNC Conturex, WEINIG vous propose un système ouvert qui va vous permettre de vous imposer face à la concurrence.

Réglementations légales des économies d'énergie en Allemagne
(WSCHV = ordonnance sur l'isolation thermique/
EnEV = ordonnance sur les économies d'énergie)



IV 78 Fenêtre à économies d'énergie 6

IV 92 Fenêtre à économies d'énergie

IV 101 Fenêtre pour maisons passives

IV 78 Fenêtre bois-aluminium

IV 78 Porte de maison à battue simple

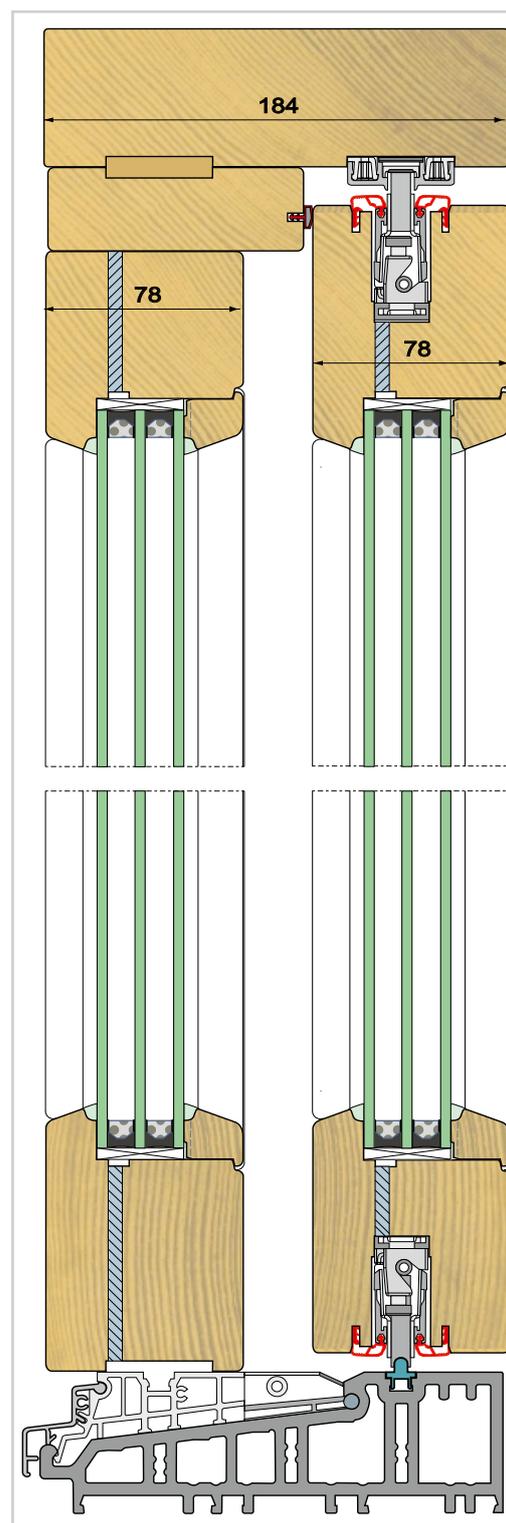
Tous les risques maîtrisés

Quelles sont les conséquences de cette évolution rapide dans le secteur des portes et fenêtres ? Plus que jamais, les concepts IV78 (vitrage isolant et cadre de 78 mm d'épaisseur), IV92, triple vitrage, maison zéro énergie ou maison passive sont d'actualité.

Investir aujourd'hui dans un système fermé, c'est aussi fermer son avenir. Il faut combattre l'immobilisme pour rester dans la marche. La plus grande souplesse est de mise. Le centre de profilage CNC Conturex de WEINIG est la réponse intelligente à ces exigences.

Son principal avantage : les limitations et restrictions en termes de longueurs de broche et de choix d'outils sont abolies. Alors que les systèmes antérieurs présentaient une configuration figée qui ne se modifiait qu'au prix d'efforts fastidieux, la conception modulaire du Conturex permet d'envisager toutes les options.

Cette conception intelligente rend possibles toutes les modifications nécessaires des systèmes de fenêtres.



élément porte coulissante IV78 modifié

Des éléments de construction performants en bois, produit naturel

Implanté en Allemagne, WEINIG est la référence mondiale en solutions high-tech d'usinage du bois massif. La nouvelle technologie de fabrication de WEINIG s'appelle Conturex et se distingue dans les secteurs suivants :

Fenêtres

- Fenêtres s'ouvrant vers l'intérieur
- Fenêtres s'ouvrant vers l'extérieur
- Fenêtres simples
- Fenêtres à double vitrage

- Fenêtres à caisson
- Fenêtres à vitrage isolant
- Fenêtres à isolation thermique
- Fenêtres de maisons passives
- Fenêtres à isolation phonique
- Fenêtres de sécurité
- Fenêtres anti-incendie
- Fenêtres de protection contre les avalanches
- Fenêtres de protection contre les inondations
- Fenêtres basculantes
- Fenêtres pivotantes
- Portes levantes/coulissantes

- Fenêtres coulissantes parallèles
- Fenêtres coulissantes verticales
- Fenêtres anciennes
- Fenêtres cintrées
- Portes-fenêtres
- Éléments de fenêtres
- Moulures de fenêtres
- Appuis de fenêtres
- Volets
- Rideaux en bois
- Dormants de pose
- Cadres à croisillons rapportés

Portes de maison

- Tendance
- Harmonie
- Design
- Rustique
- Classic
- Style
- porte coupe-feu

Systèmes de fenêtres bois-alu

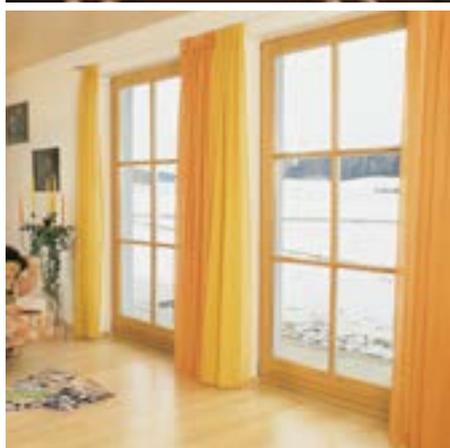
Portes intérieures

- Huisseries

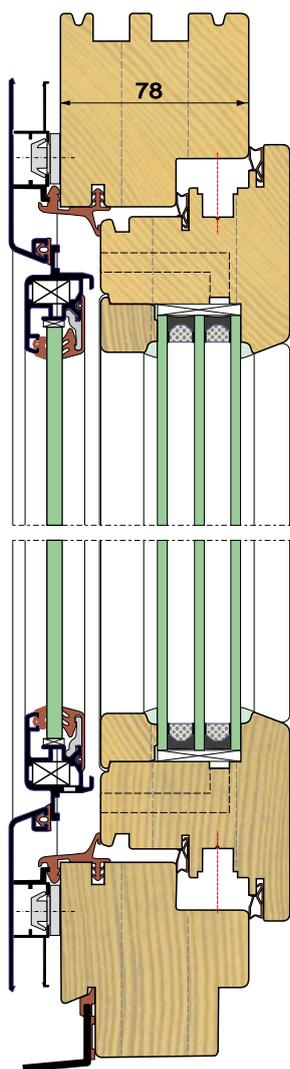
Façades/éléments Construction de maisons en bois

Articles spéciaux

- Jouets en bois
- Équipements d'aire de jeu
- Meubles en bois massif
- Matériel de montage



Une technique qui s'adapte à vos exigences, et non l'inverse



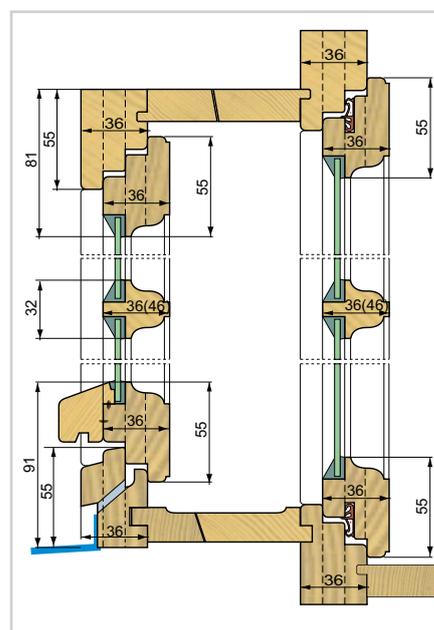
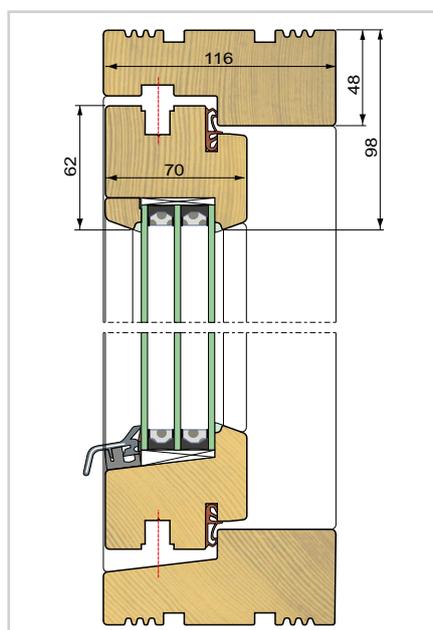
En haut :
fenêtre bois-aluminium à
vitrage multiple

À droite :
fenêtre danoise

À droite :
fenêtre à caisson ancienne

Chaque modèle de la série Conturex est conçu pour un profil d'utilisateur et de performances précis. Ainsi, dès votre entrée dans l'univers Conturex, vous bénéficiez d'une solution qui saura répondre par l'excellence aux exigences de votre secteur et réagir à tout moment dès lors que vos exigences évoluent. L'alliance d'une technique de groupes d'usinage modulaires et de possibilités d'équipement très variées garantit une flexibilité quasiment illimitée. De nouveaux outils, des têtes angulaires supplémentaires, le logiciel AlphaCAM ou encore l'évolution graduelle des systèmes de fenêtres permettent de s'adapter en toute simplicité aux évolutions et de s'ouvrir ainsi à de nouveaux marchés.

Cette installation permet de fabriquer tous les systèmes de fenêtres nationaux et internationaux comme par exemple IV78, IV92, fenêtres à isolation phonique, fenêtres bois-alu, ainsi que toutes les variantes de portes et bien plus encore. Elle évolue en même temps que vos besoins et reste ainsi un investissement sûr à long terme.



Production et rentabilité

Avec le Conturex, vous passez d'une production basée sur la répartition des tâches entre plusieurs machines à une production intégrée sur une installation unique. Résultat : une meilleure exploitation de votre installation et une réduction considérable des manipulations informatiques, ainsi que la disparition des déplacements entre les différentes machines. Vous évitez ainsi d'endommager ou de salir vos pièces, ce qui entraîne des retouches coûteuses. Enfin, le « concept d'usinage complet » permet de réaliser des économies d'énergie conséquentes : sur le Conturex, seuls tournent les groupes d'usinage effectivement utilisés.

S'y ajoutent des innovations uniques telles que l'unité de régénération qui réintroduit l'énergie dans le circuit électrique et une gestion énergétique sophistiquée. Toutes pièces sont usinées en haute qualité et sans temps de pointage.



Beaucoup d'entreprises produisent encore ainsi...

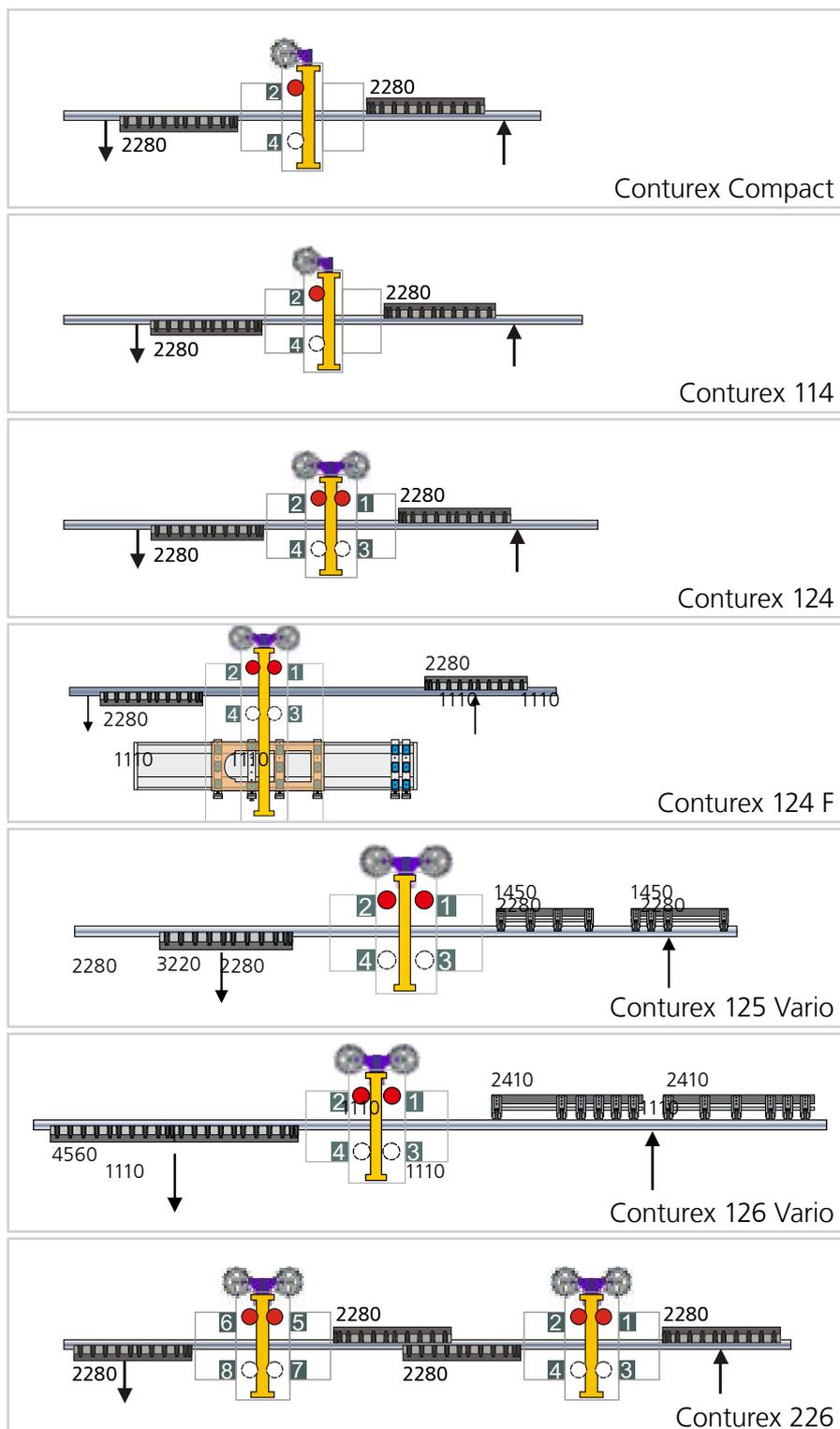
...alors que la production peut être tellement plus rentable avec le WEINIG Conturex. Un Conturex peut remplacer jusqu'à 6 machines traditionnelles.



À la hauteur de toutes les exigences

- une gamme de machines complète

Le Conturex est disponible avec plusieurs classes de performances. Les modèles Conturex Compact à Conturex 226 sont ainsi disponibles en fonction des besoins. Des discussions approfondies avec nos spécialistes et nos conseillers nous permettront de vous proposer avec certitude la solution la plus économique pour vous.



La flexibilité même pour les matériaux

Le Conturex permet de travailler toutes les essences de bois et tous les matériaux généralement admis pour la construction de portes et de fenêtres. Les bois dits modifiés gagnent une part de plus en plus importante ; ils bénéficient de la sévérisation permanente des valeurs de transmission thermique pour les fenêtres et les éléments de construction extérieurs. Divers procédés de valorisation permettent aujourd'hui à des bois locaux d'atteindre des classes de durabilité comparables à celles des bois exotiques.

La possibilité d'adapter les paramètres d'usinage (vitesse d'avance, vitesse de rotation, valeurs de prises de bois comme, p.ex., le dégrossissage) au matériau utilisé permet ainsi d'usiner non seulement du bois massif, mais également des matières plastiques ou des matériaux composites. Des machines traditionnelles seraient incapables de traiter ces matériaux ou ces combinaisons de matériaux. Le Conturex en est tout à fait capable. Encore une garantie d'investissement assuré à long terme.



Usinage complet

– processus compactés



Non seulement le Conturex prend en charge les tâches de plusieurs machines, mais il produit également les pièces en une seule passe. Il est extrêmement précis, entièrement automatique et des plus flexibles. Le regroupement de tous les processus évite ainsi les stockages intermédiaires, manutentions et temps de pointage. Les économies de ces coûts de manipulation sont considérables.



Enfin, les possibilités de « production multiple » ouvrent de nouveaux horizons. Hormis les portes et fenêtres, la machine peut fabriquer d'autres produits en toute efficacité. Comme des volets, des habillages ou des éléments de meubles ou de châssis.

Usinages

Sciage, rainurage, fraisage, profilage, usinages en bout, fraisage de contre-profil, perçage, perçage de trous de chevilles, marquage, gravure, entaillage, tenonnage, fraisage d'assemblages mécaniques, usinage et fraisage pour ferrures, boîtiers de crémones, poignées noyées, poches, usinage au-dessous du niveau de la table, ponçage

- Pièces angulaires de série
- Contre-feuillure
- Pièces cintrées



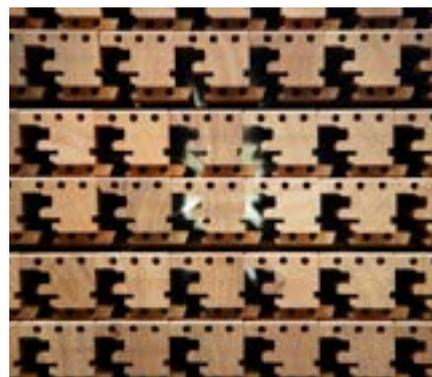
Intelligent, quels que soient les profils et les ferrures

WEINIG a marqué en profondeur le concept de **fabrication à l'unité**. Sans tri fastidieux, les pièces sont toujours produites dans l'ordre requis pour la suite de leur usinage. Ce principe avantageux a été conservé sur le Conturex, qui fabrique toutes les pièces l'une après l'autre en une seule passe. Dès que la dernière pièce d'un cadre est terminée, celui-ci est transféré à l'étape suivante de la production, indépendamment du nombre de pièces et d'un quelconque tri. L'opérateur peut alors prendre en charge l'imprégnation ou le collage des pièces.

Autre nouveauté, la **production aléatoire**, est assurée au moyen d'un transpondeur RFID (puce) ou d'un code-barres : au lieu d'un usinage dans un ordre précis conformément à une liste, les pièces peuvent être introduites de façon aléatoire dans la machine. Le Conturex sait toujours quel type d'usinage doit être appliqué. Ce procédé déleste considérablement le personnel et réduit le nombre de sources d'erreur.

Point commun entre toutes les méthodes de fabrication : l'opérateur tient la première pièce entre ses mains en un temps extrêmement réduit. La **production en série** traditionnelle reste évidemment possible.

Le Conturex intègre dans un seul et même cycle d'usinage les techniques de ferrures et les usinages requis tels que trous de poignées, pivots d'angle, compas, boîtiers de crémones, perçages pour gâches ou perçages de repérage pour éléments de fermeture. Il est ainsi possible de se passer du gabarit pour le **montage des ferrures**.



Maîtrisez tous les assemblages, même ceux que vous ne connaissez pas encore

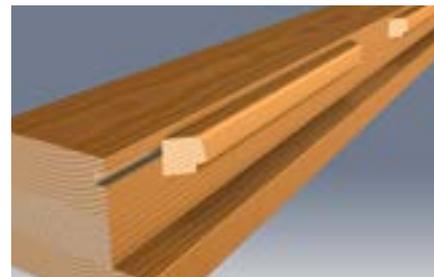
En matière d'assemblages d'angle, le Conturex fait preuve d'une souplesse absolue. L'opérateur a ainsi le choix entre un assemblage tenon/mortaise, assemblage avec tourillon, assemblage mécanique et à tenon/mortaise de base à tête ronde. Avec un diamètre d'outil maximal de 340 mm et un poids admissible de 12 kg, vous ne ferez aucun compromis sur les outils à tenon/mortaise. Grâce à une profondeur d'entaillage de 140 mm, cette technique est également applicable à la fabrication de portes et d'éléments de construction. Il reste bien sûr possible d'ajouter, de modifier ou de compléter à tout moment les différentes variantes d'assemblage angulaire. Vous disposez ainsi d'une solution complète de WEINIG, adaptée à votre gamme de produits et taillée sur mesure pour votre clientèle.



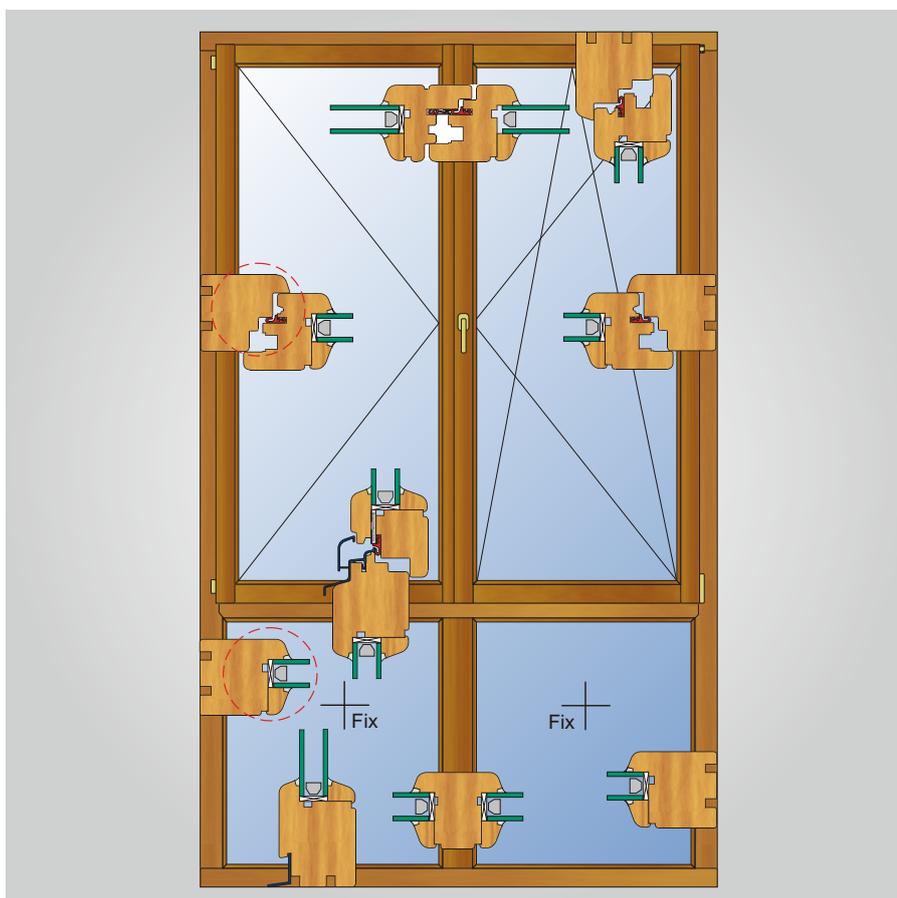
Innovation comprise

Exigences sans cesse croissantes de la part des clients, nouveaux produits et délais de livraison toujours plus serrés : aujourd'hui, les techniques de fabrication doivent rivaliser de performance et d'adaptabilité. Avec sa flexibilité exceptionnelle, le Conturex maîtrise même les tâches d'usinage les plus extrêmes, en construction d'éléments par exemple.

Pour la production de montants et de traverses, la contre-feuillure permet de renoncer aux reprises manuelles fastidieuses et garantit dans le même temps une solution à l'esthétique attrayante. Un seul et même bois peut ainsi faire l'objet de deux profilages différents.



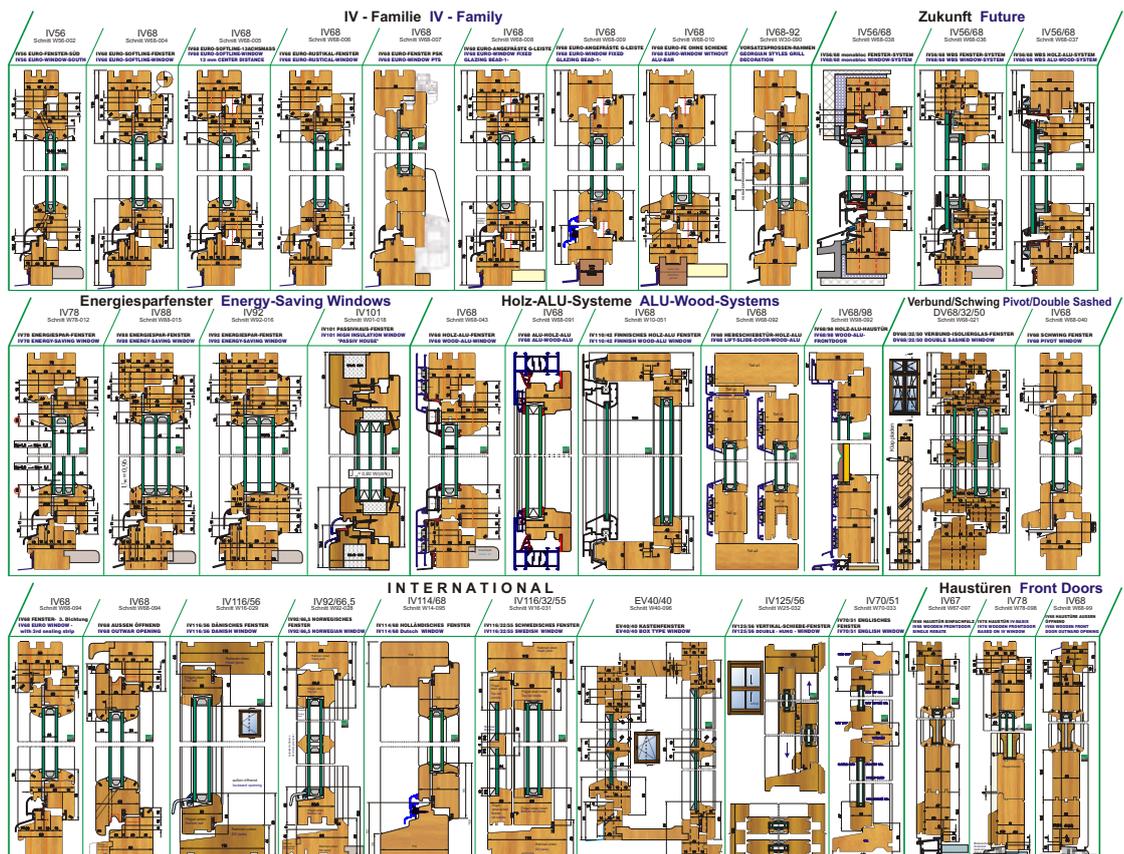
Différentes solutions sont disponibles pour la fabrication de parcloses. Parcloses à coupe d'onglet, rainures de support ou agrafage de parcloses sont tout à fait envisageables.



Conseil et service après-vente complet



La division Fenêtres de WEINIG est une unité unique au monde. Une équipe solide de spécialistes chevronnés de la fenêtre en bois y travaille tous les jours à l'élaboration de solutions spécifiques pour les clients. On y observe et évalue les tendances et les évolutions dans le secteur national et international des éléments de construction. Du rabotage à l'usinage complet en passant par la séparation et le profilage des parclozes. En tant que client WEINIG, vous bénéficiez en permanence de tout ce savoir-faire. Que ce soit pour des conseils avant ou après l'achat, pour le service après-vente ou pour la réalisation de vos projets les plus exigeants, la division Fenêtres est le partenaire qu'il vous faut.

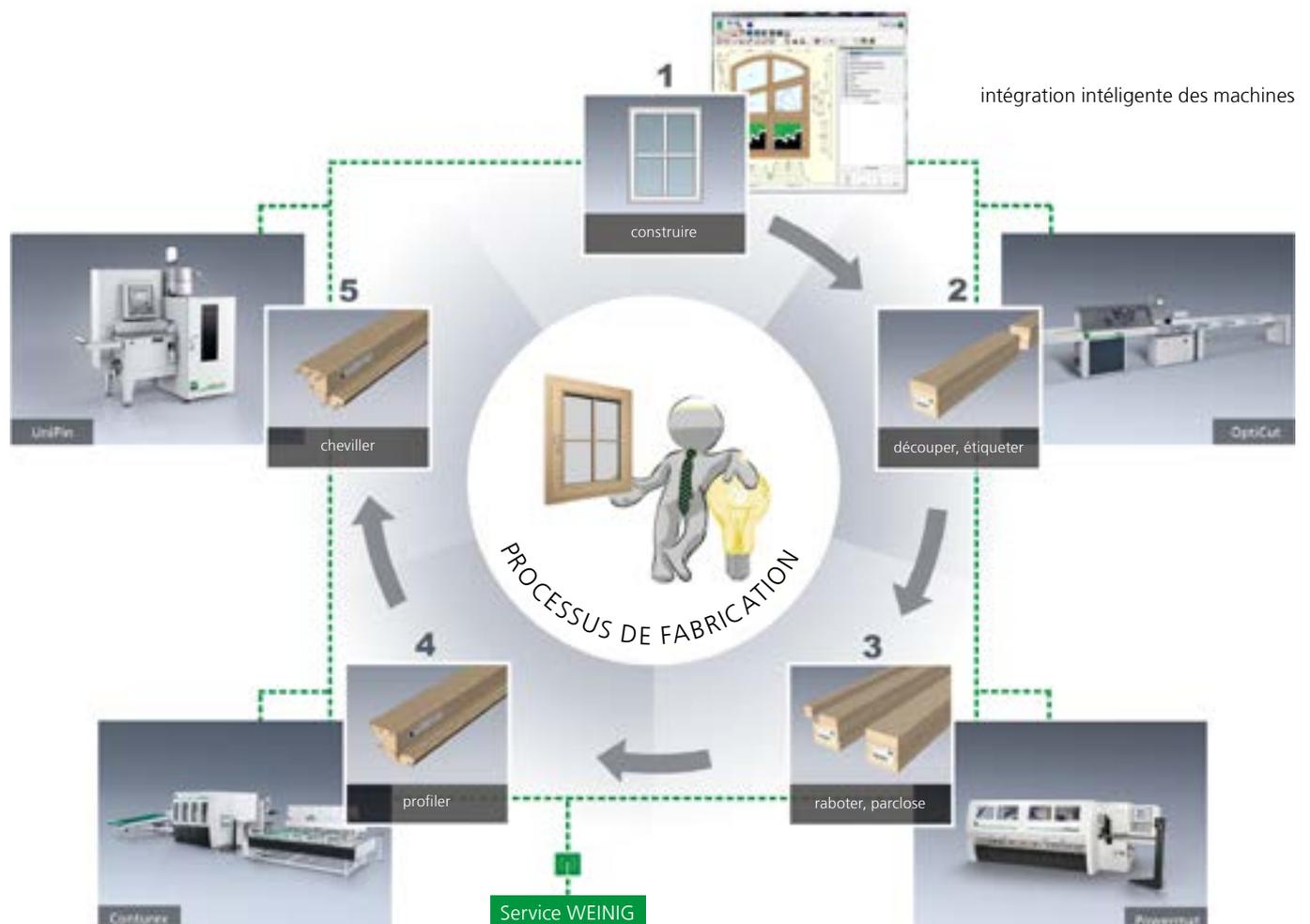


Variations de portes et fenêtres

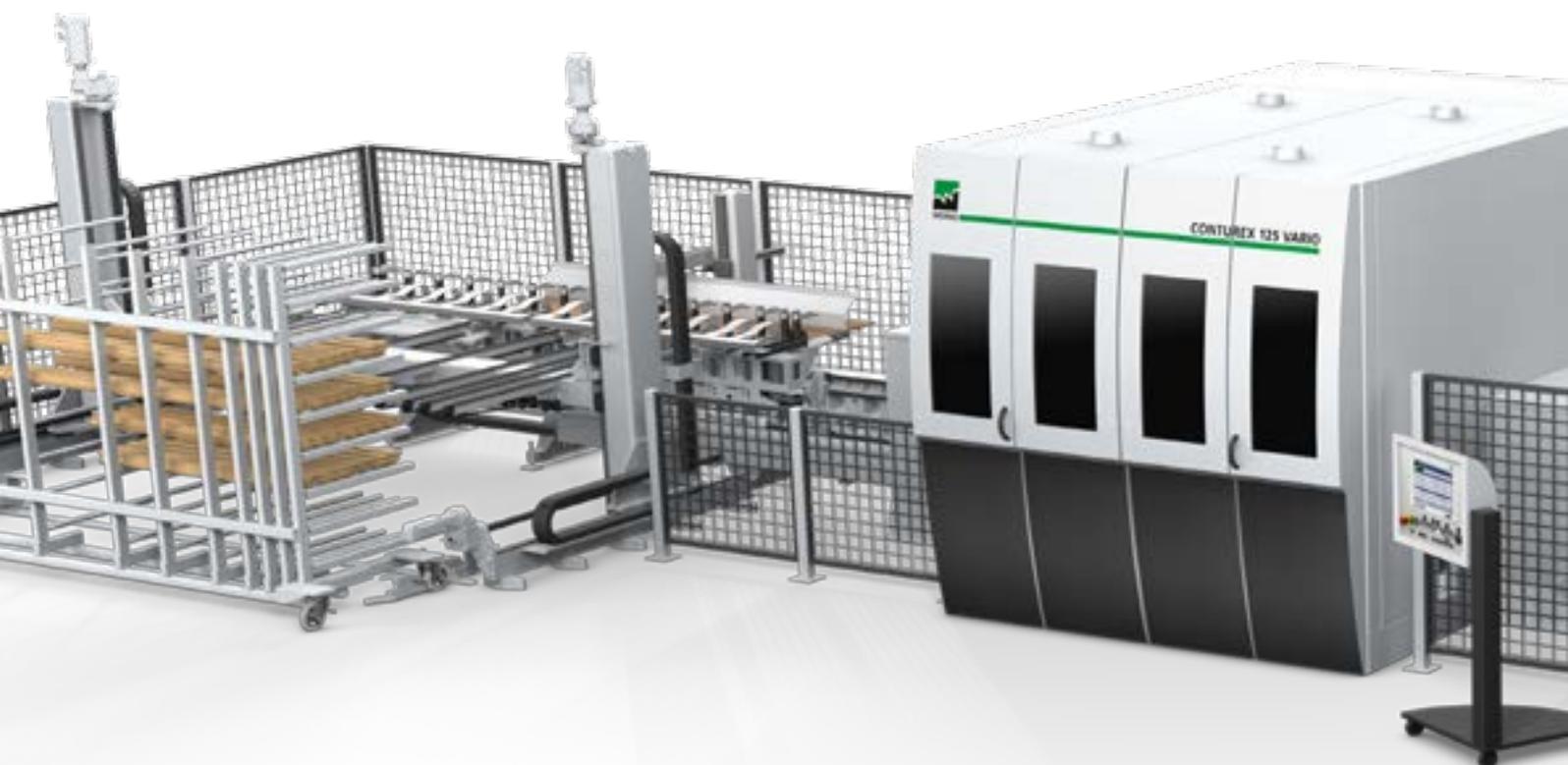
L'intégrité des produits – la fabrication de fenêtres interconnecté

Partant du processus complet, WEINIG a développé un concept de commande modulaire. La cohérence de tous les composants matériels et logiciels est assurée. Inclus est aussi, grâce à l'intégrité des produits, la préparation des listes de coupe pour la tronçonneuse d'optimisation, la planification de production de la raboteuse ainsi que la fabrication de moulures.

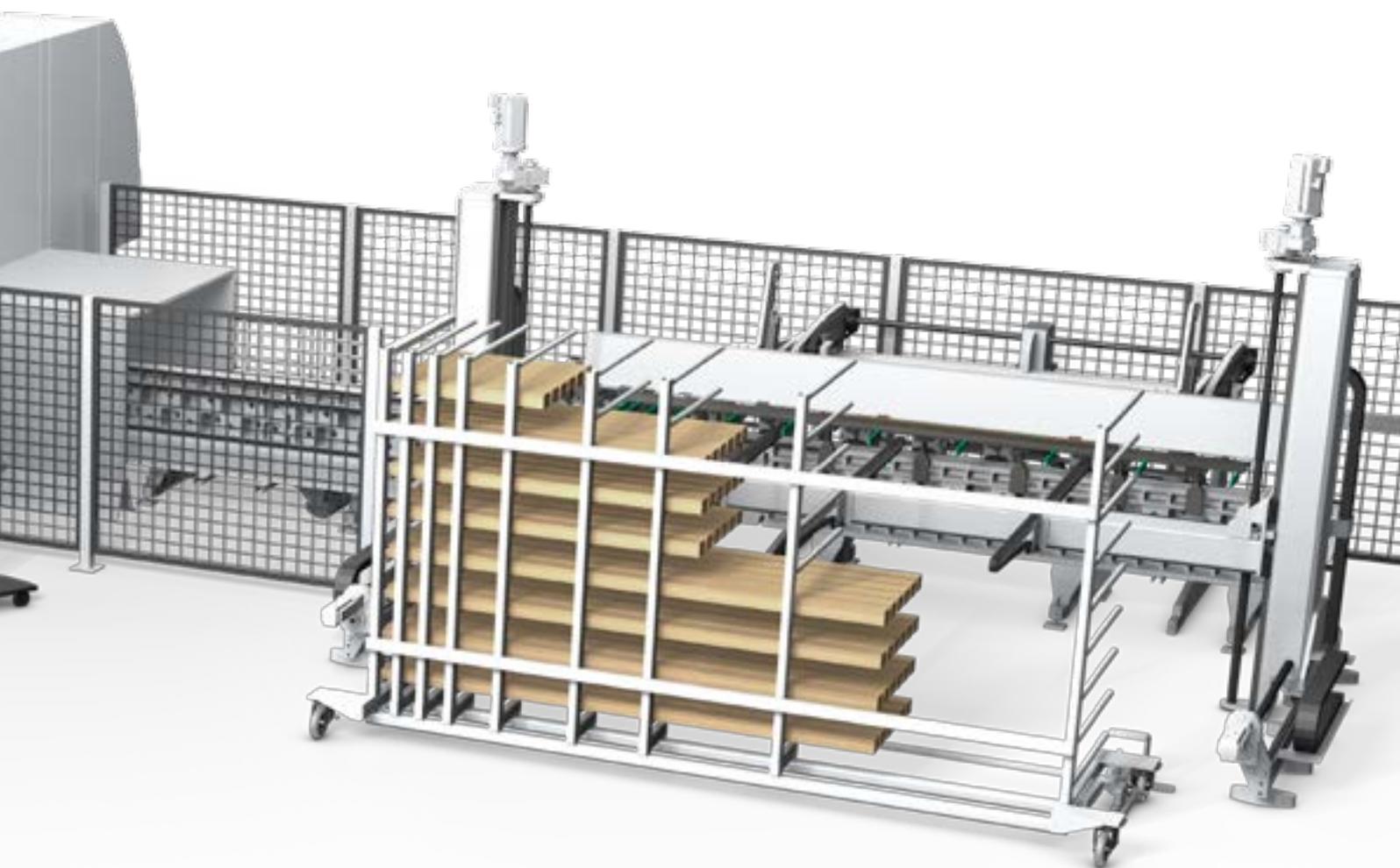
Le concept de commande globale s'étend de la préparation du travail et la construction d'éléments de fenêtre jusqu'au collage des éléments. Du fait de la communication uniforme le processus de fabrication devient beaucoup plus efficace.



La fabrication de fenêtres n'a jamais été aussi simple



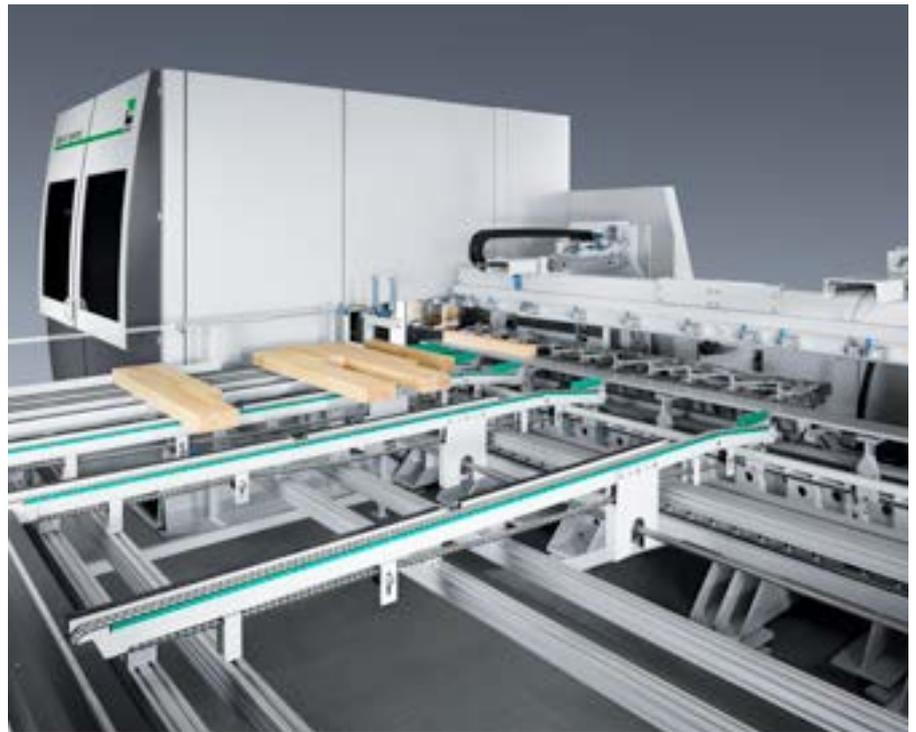
Avec le Conturex, la fabrication de fenêtres et de portes nécessite moins de main-d'œuvre. Entrée, usinage et sortie des pièces sont entièrement automatisés. L'opérateur doit simplement s'assurer que le tapis tampon de la mécanisation d'entrée soit chargé en pièces à usiner. Les éléments de portes et de fenêtres étant intégralement usinés sur toutes les faces, ils peuvent être transférés au traitement de surface ou au collage directement à la sortie du Conturex.



Le Conturex se distingue par son flux de travail homogène et global, de l'entrée des pièces à la sortie en passant par l'usinage intégral. Ce cycle est parfaitement indépendant des dimensions des pièces et des usinages à réaliser.

- tapis-tampon d'entrée automatique
- usinage complet des pièces
- tapis-tampon de sortie automatique
- pour pièces de toutes dimensions
- pour tous types d'usinage
- inutile de rassembler les pièces similaires
- cycle de production intelligent et ouvert

Moins d'opérateurs pour la production



Différents dispositifs d'automatisation de qualité sont disponibles en fonction du niveau d'évolution souhaité.

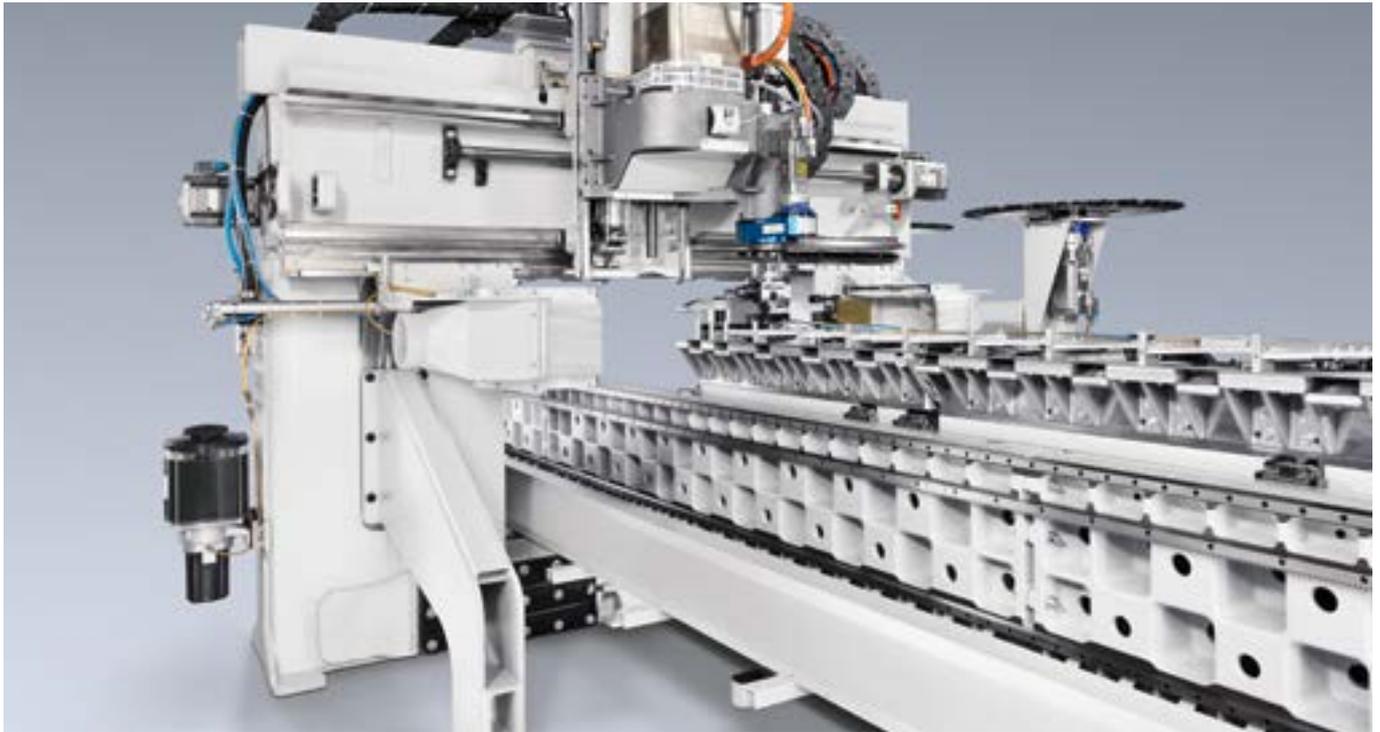
- travail sans main-d'œuvre
- production aux heures marginales
- heures supplémentaires
- nombreuses possibilités d'entrée et de sortie des pièces
- entre 30 et 240 minutes de pièces sur le tapis-tampon
- alimentation fiable et sécurisée
- tapis de sortie pour prévention d'éventuels dommages ultérieurs
- interconnexion avec d'autres unités de fabrication

Le Conturex offre un grand nombre d'options pour l'alimentation et la sortie des pièces de portes et de fenêtres. Il permet ainsi de tenir compte des différents souhaits de la clientèle et de l'espace disponible dans les locaux de production. Le transfert transversal réglable en hauteur disponible en option permet d'accumuler de grandes quantités de pièces dans des chariots à étages.

Selon le degré d'automatisation et le niveau d'usinage, le Conturex peut fonctionner jusqu'à 4 heures de façon autonome et ne requiert la présence d'un opérateur que pour 20 % environ de son temps de travail. L'opérateur peut donc largement se consacrer à d'autres tâches dans le processus de production.

La production sans main-d'œuvre permet également à la machine de produire pendant les pauses ou les heures de travail supplémentaires.

Conception à faibles vibrations – pour une qualité optimale



Les conditions d'usinage du bois sont plus complexes que pour les autres matériaux. Certaines essences de bois particulièrement difficiles à usiner entraînent ainsi des vibrations ayant pour conséquence une mauvaise qualité de surface.

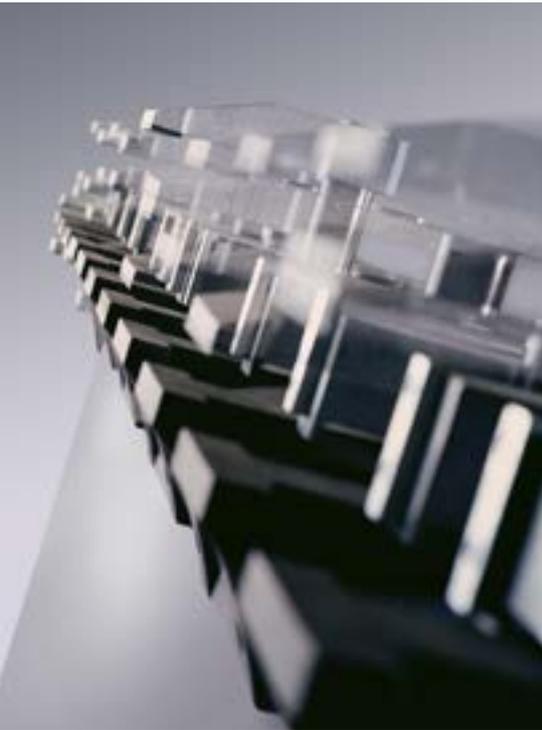
Rien de tout cela avec le Conturex. Sa construction en portique, d'une stabilité exemplaire et d'une grande rigidité, prévient ce que l'on nomme le « moment de basculement ». Avec le découplage de l'axe X, transféré sur les tables PowerGrip toutes vibrations peuvent être absorbées. Des broches à circulation de billes précises et des systèmes de guidage linéaires très stables garantissent un positionnement précis et une grande précision d'usinage, même à des vitesses d'avance élevées.

Résultat : des surfaces optimales mêmes pour des géométries de fraisage complexes.

La construction du Conturex a été conçue spécifiquement pour le traitement de bois massif et garantit une qualité de pièce inégalée.

- pas de moment de basculement
- très faibles vibrations
- poids admissible important des deux côtés
- jusqu'à quatre emplacements de groupe d'usinage

Une prise parfaite avec la table à pinces brevetée WEINIG PowerGrip



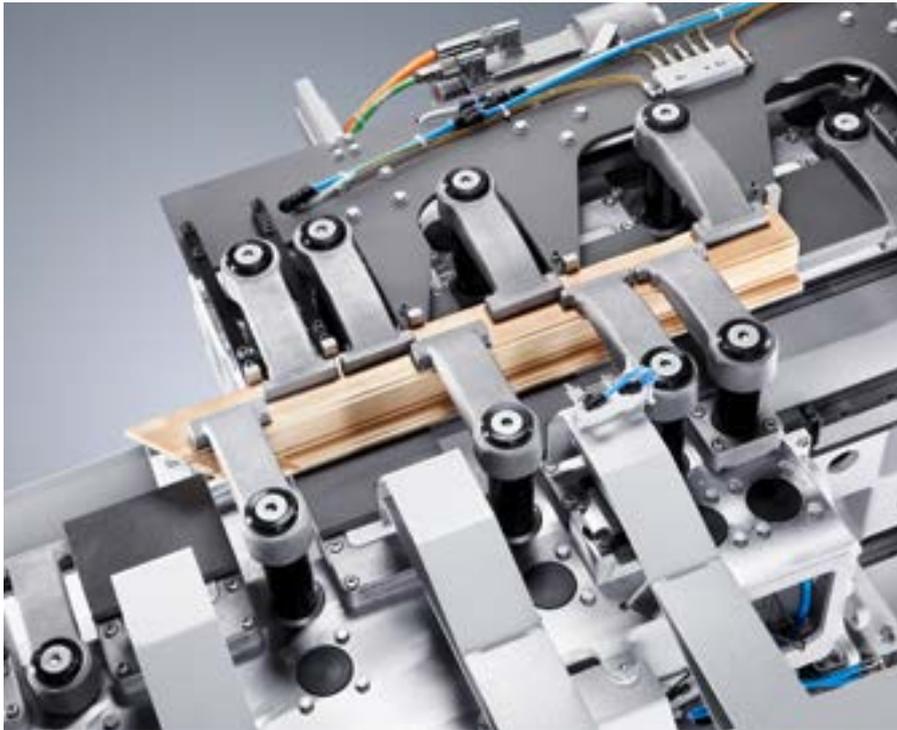
Selon le type de la machine, deux, trois ou quatre tables à pinces permettent de fraiser tous les profils imaginables en tout point des pièces de bois.

- combinaisons de tables à pinces indépendantes et intelligentes
- une grande flexibilité grâce à une optimisation de flux de travail efficace
- l'usinage avantageux de pièces doubles, lors du transfert les mesures de référence des pièces à usiner sont maintenues
- fonction de soufflage lors du transfert
- fabrication de pièces individuelles intégrale

Les prises de bois importantes, telles que l'on en rencontre souvent lors de l'usinage du bois massif, représentent une résistance à la coupe considérable. Il est donc impératif de sécuriser le serrage des pièces sans endommager leur surface.

La table du PowerGrip ou VarioPowerGrip imite le fonctionnement de la main humaine. Lors du transfert de la pièce, les tables brevetées garantissent une précision du début à la fin par un blocage précis et en douceur à l'endroit approprié. Sur le Conturex, la pièce est serrée et n'est relâchée que lorsque tous les usinages sont terminés. Les étapes d'usinage parfois complexes sont optimisées en fonction de modèle de la table et contribuent ainsi hautement à la flexibilité demandée par les temps qui courent. Les pièces difficiles à usiner, aux surfaces de serrage réduites ou étroites, sont maintenues en place et usinées en toute sécurité. PowerGrip apporte des avantages sensationnels tels que le travail sans pointage et une précision de positionnement absolue.

Axe U, alignement et plausibilité



Le Conturex relève automatiquement les profondeurs de serrage des pièces et les transmet à la table par le biais de **l'axe U WEINIG**. Ainsi, une fabrication parfaitement sûre et surtout indépendante de la largeur du bois est garantie. Vous pouvez usiner sans tri préalable et l'une après l'autre des pièces de dimensions complètement différentes.

Toutes les pièces sont **alignées** sur la table à pinces au moment de l'alimentation. Pour les longues pièces cintrées, cet alignement a une influence positive sur la précision de l'usinage qui suit.

Un **contrôle de plausibilité** est effectué avant que la pièce soit validée pour l'usinage. La machine s'immobilise dès lors qu'un écart défini est dépassé, ce qui élimine les collisions ou l'usinage des mauvaises pièces.

L'interaction entre table à pinces PowerGrip, axe U, mesurage des pièces et alignement des pièces garantit une précision élevée des processus.

- profondeurs de serrage définies
- quelle que soit la largeur des pièces
- surveillance des collisions
- mesurage automatique des pièces
- rebut évité
- alignement des pièces cintrées

À gauche : transfert de pièce de la table 1 à la table 2

À droite : table à pinces VarioPowerGrip

Technologie intelligente – doubles broches pour un usinage synchrone



Le choix complet de types de groupes les plus diversifiés permet d'adapter précisément le Conturex à vos besoins et à vos produits. Vous êtes sûr d'exploiter ainsi pleinement son profil de performances.

- broche principale 20/30 kW (p 1/S6) technologie à 3, 4 ou 5 axes
- tête à 5 axes (17 kW) avec arbre PRO-Torque, frein mécanique pour axes rotatifs (A/C) à changeur d'outils séparé
- broches de fraisage horizontales/verticales 7,5 kW
- broches fabriqués par WEINIG

À gauche : groupe principal
Au centre : tête à 5 axes (31 kW)
En haut à droite : tête à 5 axes (17 kW)
En bas à droite : groupes de fraisage

Une large palette de groupes de perçage, sciage et fraisage est disponible pour le Conturex. La machine utilise principalement des groupes principaux de 20/30 kW, refroidis par air et d'une longue durée de vie. L'entraînement indirect protège le moteur même dans les situations critiques.

La technique des axes indépendants permet de faire fonctionner simultanément deux broches principales, ce qui ouvre de nouveaux horizons pour les techniques d'application. Le dégrossissage avec profilage de finition simultané ou la fabrication d'un profil avec plusieurs outils garantissent la productivité des cycles de fabrication. Des groupes de fraisage horizontaux et verticaux sont disponibles pour les boîtiers de crémones, poches, ouvertures de ventilation ou de drainage. L'arbre universel WEINIG et les agrégats de tête à 5 axes différents assurent une grande flexibilité et couvrent l'étendue complète de toutes les applications au niveau du sciage, perçage et profilage que vous souhaitez.

Tête de perçage multibroches MBK haute performance



Les têtes de perçage multibroches MBK1 et MBK2 permettent de démultiplier le rendement. Leur utilisation se révèle particulièrement pertinente pour les usinages pour ferrures : trous de poignées, pivots d'angle, compas, perçage de trous de chevilles, préperçages ou perçages de repérage pour éléments de fermeture. La tête de perçage multibroches est indépendante de la broche principale.

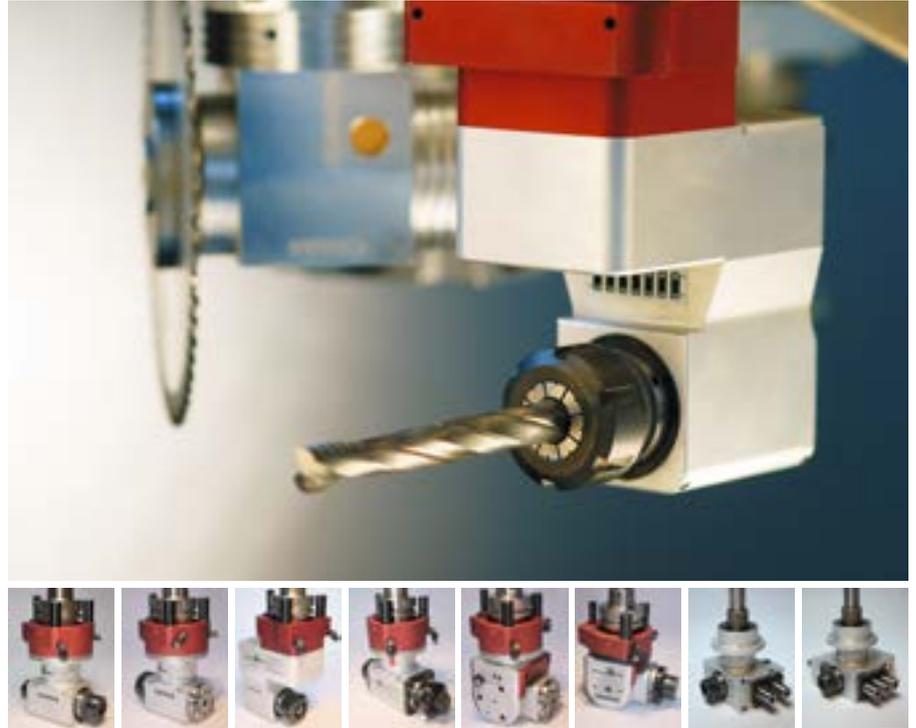
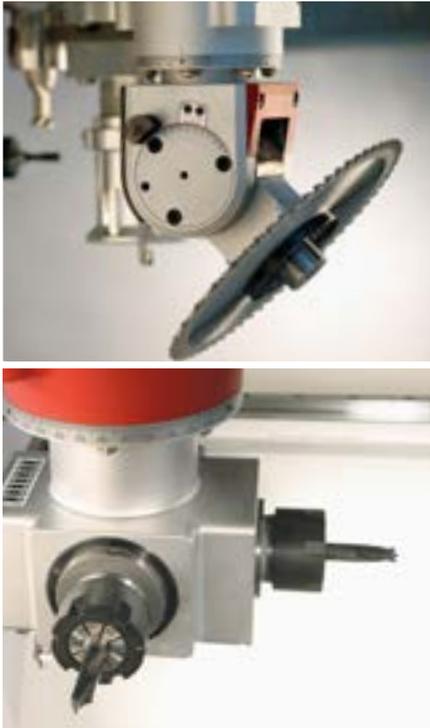
Des adaptateurs de perçage à sorties multiples sont disponibles pour les perçages et fraisages horizontaux. À la verticale, il est possible de percer en un seul cycle des trous de poignée ou des pivots d'angle/compas afin de gagner du temps. Deux sorties supplémentaires pour différents diamètres de perçage peuvent être mises à disposition, ensemble ou séparément.

La tête de perçage multibroches MBK peut se charger des usinages complexes pour ferrures. Elle remplace avantageusement tout un ensemble de porte-outils à renvoi d'angle et permet de gagner un temps précieux en éliminant les changements d'outils.

- têtes de perçage multibroches MBK avec 17 sorties maximum
- perçages horizontaux en série pour montants, traverses et petits bois
- jusqu'à 3 perçages en un cycle
- trous de poignée en une seule passe
- pivots d'angle/compas en une seule passe
- MBK2 avec broche de fraisage verticale 7,5 kW supplémentaire

Têtes angulaires performantes

– souplesse d'application



Toutes les applications pouvant être résolues avec des têtes angulaires sont à la disposition du client. L'achat d'agrégats supplémentaires accroît la flexibilité et la rentabilité même pour les petites quantités de pièces.

- têtes angulaires à sorties multiples
- perçage et fraisage à différents angles
- fraisage au-dessous du niveau de la table
- entailles
- groupe de sciage
- agrégat AutoFlex à 5 axes

D'une grande précision, le dispositif porte-outils HSK 63F normalisé permet d'utiliser sur le Conturex toutes les têtes angulaires pour les besoins les plus divers. Les têtes angulaires conviennent à merveille aux usinages complexes. Que ce soit pour des perçages à des angles différents, des entailles, des fraisages multiples pour les lames de volets, des perçages de séries de trous, des fraisages de boîtiers de crémone ou de poches ou encore des coupes d'onglets doubles.

Des agrégats spéciaux supplémentaires permettent en outre de résoudre tous les problèmes spécifiques, même les plus extrêmes. Enfin, toutes les têtes angulaires peuvent être montées ultérieurement.

Libérez-vous des longueurs de broche et du nombre d'outils



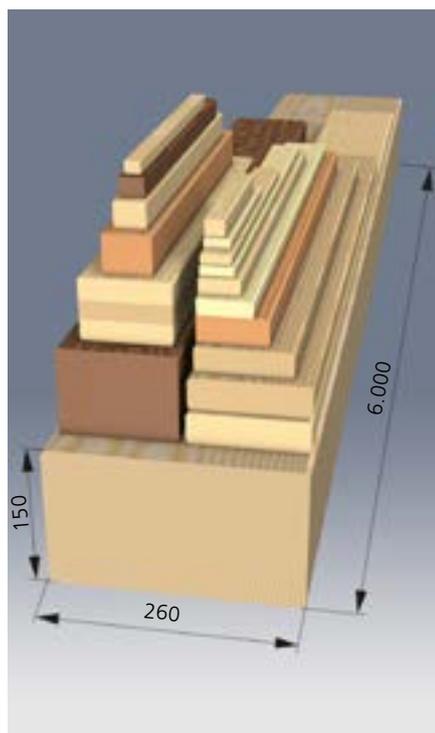
Les lignes de fabrication de fenêtres usuelles sont de conception rigide : leur configuration détermine les systèmes de fenêtres réalisables. La modularité du Conturex offre justement le contraire grâce à un nombre quasiment illimité d'emplacements d'outils et des longueurs de mandrins jusqu'à 290 mm.

Tous les outils nécessaires sont rassemblés sur les changeurs à plateau, à portée immédiate des groupes principaux. De 30 à 104 emplacements sont disponibles en fonction du degré d'évolution. Le magasin externe permet d'accéder à 90 à 390 emplacements d'outils. La force d'attraction importante des broches permet de monter plusieurs jeux d'outils sur un mandrin. Le nombre d'outils est ainsi démultiplié et les durées de changement amplement réduites.

Le Conturex dispose d'un nombre quasiment illimité d'emplacements d'outils. Les modifications ou les évolutions de vos systèmes de portes et de fenêtres deviennent un jeu d'enfants. Les outils peuvent être intégrés à un système de surveillance.

- grands changeurs à plateau de 30 à 104 emplacements à portée immédiate des groupes
- changeurs externes avec jusqu'à 390 emplacements d'outils
- chevauchement possible en raison du prélèvement horizontal des outils
- possibilité de montage de plusieurs outils sur un mandrin
- système d'identification des outils par RFID

Des caractéristiques et des dimensions imposantes



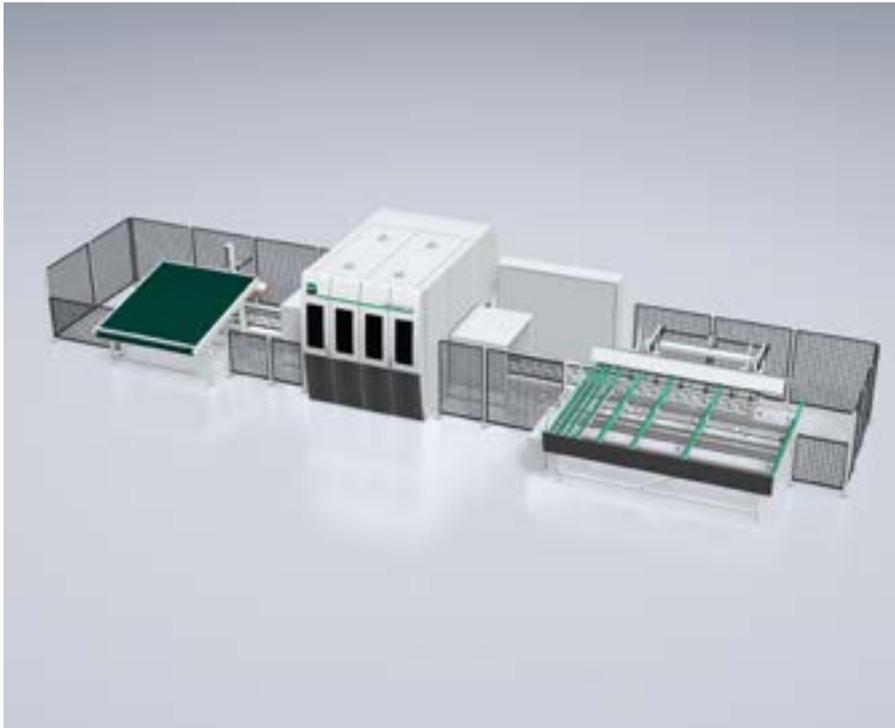
Les dimensions des pièces usinables montrent à quel point cette machine est conçue spécifiquement pour les éléments de construction. Elle intègre le processus de production dans son entier, de l'assemblage d'angle aux ferrures en passant par le profilage des pièces.

- largeur mini/maxi 40 - 260 mm
- épaisseur mini/maxi 25 - 150 mm
- longueur mini/maxi 140 - 6 000 mm
- usinage des six faces
- longueurs de mandrins jusqu'à 290 mm
- outils jusqu'à 12 kg (mandrin compris)
- jusqu'à 340 mm de diamètre
- jusqu'à 140 mm de profondeur d'entaillage

La flexibilité optimale est au cœur du Conturex. Tous les usinages imaginables sont possibles entre 25 et 260 mm de largeur, jusqu'à 150 mm d'épaisseur et jusqu'à 6 mètres de longueur du bois. Le Conturex est donc la machine idéale pour la prise en charge d'applications telles que la construction d'éléments de jardins d'hiver, petits bois pour bâtiments historiques, volets, éléments de construction, de façade et de portes ou encore fabrication de montants et de traverses.

Ces dimensions imposantes sont à l'image de sa conception matérielle. Le Conturex peut supporter un poids d'outil de 12 kg sur chaque broche principale. Ce qui permet ainsi de positionner de lourds outils à tenon/mortaise d'un diamètre pouvant atteindre 340 mm.

Concept de sécurité et maintenance de l'outillage



Dans les domaines de sécurité, protection contre la poussière et contre le bruit, WEINIG pose de nouveaux jalons. Tous les modèles Conturex sont équipés d'un carénage intégral sophistiqué. L'aspiration asservie directement au niveau de la pièce à usiner est une innovation sans pareil sur le marché

L'entretien et la maintenance de l'outillage d'usinage coûteux est d'une grande importance. Les outils sont automatiquement sortis du magasin extérieur et nettoyés. Ceci se fait sans personnel et indépendamment des agrégats d'usinage. Le bain à ultrasons chauffée assure un nettoyage et séchage optimisé. Ainsi la conservation de la qualité d'équilibrage initial, une meilleure durée de vie et une évacuation des copeaux plus exacte est assurée. Cela permet aussi de protéger les roulements et les guides des broches en limitant l'usure. Les coûts pour les couteaux baissent et la qualité des surfaces usinées augmente. Sûrement une option qui en vaut la peine.

À la pointe de la technique, le centre d'usinage Conturex offre le maximum en matière de sécurité et de protection contre le bruit et la poussière. La station de nettoyage automatique d'outils travail sans personnel. Sans résine ou autres résidus l'usure des outils peut être réduite. Il en résulte une meilleure durée de vie des outils et qualité de surfaces usinées.

- carénage complet au niveau de la zone d'usinage
- aucun risque pour le personnel
- protection contre le bruit egal protection de l'environnement
- bain à ultrasons chauffée
- conservation de la qualité d'équilibrage initial
- meilleure durée de vie
- nettoyage sans personnel

Une technique de commande sophistiquée



Avec cette commande numérique de qualité supérieure, nous misons sur des normes d'avenir et proposons un système complet pour les gammes de performances moyennes et supérieures.

- commande Siemens entièrement numérique
- ensemble d'entraînement Siemens entièrement numérique
- PC industriel
- interface utilisateur graphique et intuitive
- écran couleur TFT à pavé tactile
- diagnostics à distance via Internet avec Firewall intégré
- connexions réseau
- localisation dans la langue de votre pays
- faible consommation électrique

Il en va des commandes de machine comme de tout ordinateur : seuls des composants parfaitement adaptés les uns aux autres garantissent performances et fiabilité. L'équipe chevronnée des spécialistes informatiques WEINIG conçoit pour vous des modules visant à optimiser l'intégration du Conturex à votre processus de production, quelles que soient vos exigences. Le Conturex se base sur la commande numérique 840D SL de Siemens, leader du marché. L'unité de commande intégrée communique avec l'interface WEINIG Nexus et l'interface utilisateur WEINIG. Cet élément crucial du système prend en charge l'ensemble des mouvements de tous les axes. L'interface intuitive facilite considérablement l'utilisation de la machine. La mise en relation de tous les transferts de données basés sur Windows se fait en toute simplicité.

Surveillez la production avec « WSDS »



Avec les progrès de la numérisation, la combinaison du logiciel et les services devient de plus en plus importante. „WSDS“ – les données standard WEINIG constitue la plate-forme pour une technologie en réseau en liant activement toutes les machines WEINIG.

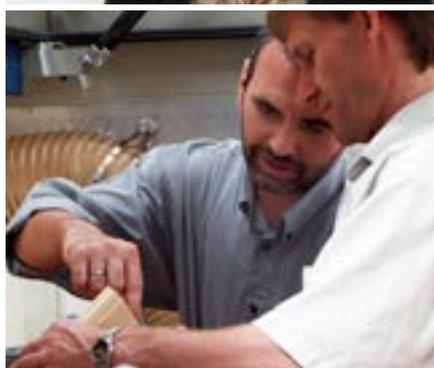
Dès la prise des mesures et saisie des données, suivi par la construction avec le logiciel, l'organisation de stockage, le découpage et optimisation, le calibrage et la fabrication de moules, la fabrication de pièces individuelles intégrale et même l'encollage et la pose des tourillons fonctionne parfaitement. Par Nexus, le système opératif du Conturex, toutes les interfaces sont commandées. Disponibles, entre autre, sont un éditeur de macro pour les formes spéciales ou des applications utilisant des systèmes CAD / CAM, aussi que la maintenance à distance de l'installation via internet. La fabrication rationnelle et moderne est caractérisée par une grande flexibilité et l'accès rapide aux informations souhaitées.

Le logiciel WEINIG Nexus assure une prise en main rapide et une communication sécurisée grâce à sa structure claire. Le « WSDS » données standard WEINIG fournit une plate-forme unifiée pour l'échange de données.

- processus de production hautement flexible
- toutes machines WEINIG activement interconnectées
- « WSDS » données standard WEINIG
- éditeur de macros
- diagnostic machine
- production sans papier

Suivi de projets et formation

– nous ne vous laissons pas tomber



WEINIG coordonne votre projet Conturex. Vous vous concentrez sur votre logiciel spécialisé et pourrez rapidement lancer la production.

- suivi de projet
- coordination avec les fournisseurs impliqués
- interface avec tous les grands fournisseurs de logiciels
- saisie des profils de portes et de fenêtres
- mise en route de la machine et essais des profils principaux
- formation Nexus
- création de vos propres profils pour d'autres systèmes de fenêtres
- Nexus localisé dans la langue de votre pays

Notre souhait est que vous puissiez travailler le plus rapidement et le plus efficacement possible avec votre Conturex. C'est pourquoi nous suivons votre projet depuis le début. Si vous le souhaitez, WEINIG peut prendre en charge la coordination avec les fournisseurs du logiciel spécialisé et des outils. Nos spécialistes vérifient les dessins existants et saisissent les données de profils et d'outils dans le logiciel Nexus avant la livraison. Après la mise en service, nos techniciens procèdent sur site aux essais des vos principaux profils sur votre machine.

Une formation précisément adaptée à vos besoins vous familiarisera avec la technologie Conturex. Vous serez ainsi en mesure non seulement d'utiliser la machine, mais aussi de créer et de gérer vos propres profils.

Outils disponibles au moment approprié et un concept énergétique optimisé



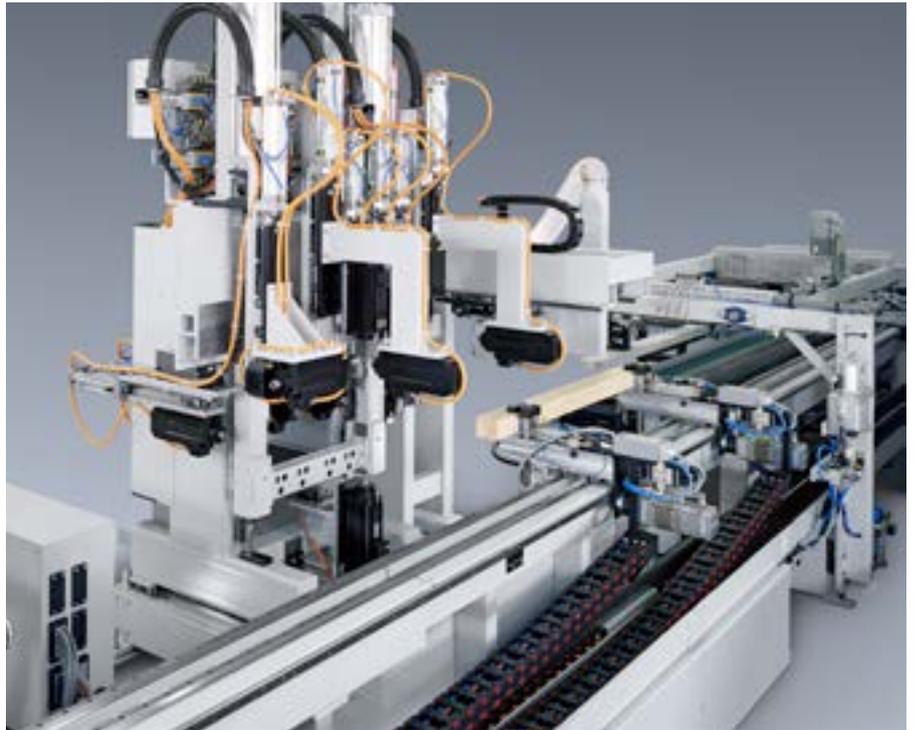
Le Conturex procède automatiquement au remplacement des outils sur les broches au moment approprié. Les informations nécessaires proviennent de la base de données de profils et d'outils, qui indique la vitesse et le sens de rotation de l'outil, mais également les valeurs géométriques telles que le rayon, la longueur maximale ou les valeurs de collision.

Un concept d'énergie optimisée et un contrôle intelligent des différents paramètres sont pris en compte dans les opérations d'usinage. Une unité de régénération qui réintroduit l'énergie dans le circuit électrique a été ajoutée afin de pouvoir récupérer l'énergie de freinage. Au moyen de changeurs de fréquence la commande de l'entraînement se fait en fonction des besoins. Une commande de clapet assure que seulement la hotte d'aspiration requise soit ouverte. Ceux-ci et autres innovations contribuent à une efficacité énergétique et une meilleure utilisation des ressources.

Lors d'un changement de gamme de fenêtres le Conturex procède automatiquement au remplacement des outils sur les broches au moment approprié. Afin de pouvoir récupérer l'énergie de freinage une unité de régénération qui réintroduit l'énergie dans le circuit électrique a été ajoutée.

- changement automatique d'outils
- efficacité énergétique augmentée
- consommation d'énergie optimisée
- réduction des émissions
- coûts d'exploitation minimisés
- machines et de l'avance

Centre de perçage Unirex 3000



Le centre d'usinage Unirex perce et fraise sur les six faces. Les dimensions des pièces sont identiques à celles du Conturex.

- table équipée de pinces gérées individuellement
- intégration dans les lignes de production
- usinage des pièces sur les six faces
- carénage tout autour de la zone d'usinage
- commande WEINIG Nexus
- guidages de précision trempés et rectifiés
- aspiration de l'air ambiant

L'Unirex 3000 de WEINIG est utilisé pour les travaux de fraisage et de perçage verticaux et horizontaux sur six faces. Cette machine est conçue pour être intégrée à une ligne de production. Reliée à un ou plusieurs Conturex, elle permet de configurer des lignes de fabrication de fenêtres extrêmement performantes. Elle maîtrise aussi bien les travaux de fraisage et de perçage à des angles différents que le tronçonnage précis des pièces individuelles.

Cette unité d'usinage est également très intéressante pour l'incision des profils de fenêtres. Le contour du profil est alors pré-fraisé avec un fraisage de protection afin d'éviter les éclats lors de l'usinage transversal suivant.

Encollage et pose des tourillons en un clin d'œil



La nouvelle génération machine de pose de tourillon avec encollage automatique WEINIG UniPin 100 se présente avec nouvelle interface utilisateur et des processus optimisés. La machine peut également être utilisée en solo aussi bien qu'en ligne avec le Conturex ou commandée par un logiciel de l'industrie. En moins de 3 secondes une quantité exact de colle est appliquée et le tourillon posé. Ceci garantit une connexion des coins de la fenêtre de qualité élevée et constante.

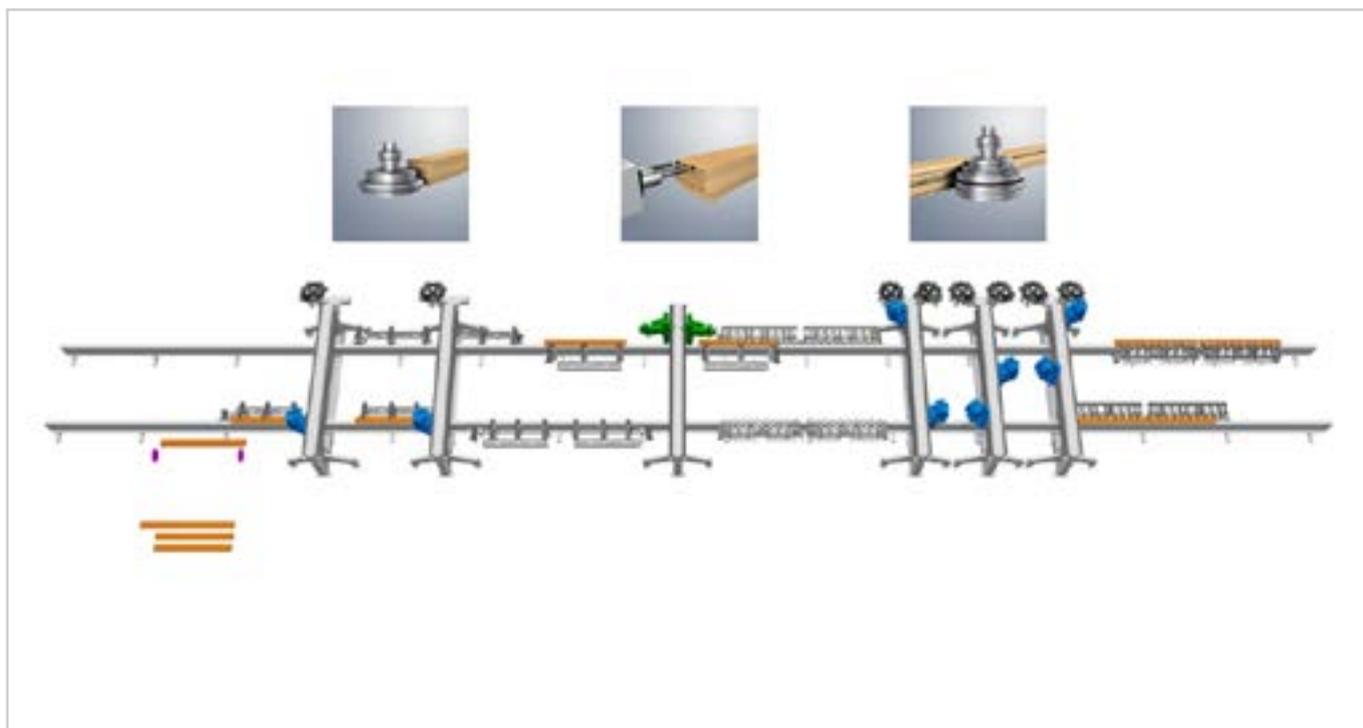
Placé à côté de la sortie du Conturex, l'UniPin fait un complément excellent et parfaitement intégré dans le processus de fabrication WEINIG.



Souvent plus de 1000 tourillons sont posés par équipe dans une entreprise de taille moyenne. Dans ce contexte il est important d'atteindre avec une quantité constant de colle des connexions de bonne qualité.

- serrage fiable de pièces à usiner
- connexion en ligne
- gestion 3 axes
- cycle de nettoyage
- encollage du contre-trou en option
- usinage de pièces doubles en option
- unité de perçage en option

Conturex System – plate-forme projets installations pour traitement modulaire



La gamme Conturex constitue la plate-forme pour traitement modulaire dans la production de fenêtres. Dans la planification de lignes de production tous les processus de la périphérie peuvent être intégrés. Un jeu de données uniforme et une structure modulaire du logiciel assurent un déroulement optimisé et sécurisé.

- solutions sur mesure
- production entièrement automatisée
- processus de production hautement flexibles
- toutes machines WEINIG activement interconnectées
- un jeu de données uniforme pour tous les composants
- usinage intégral haut de gamme
- périphérie interconnectée
- rendement très élevé

La gamme Conturex représente la base pour un nouveau développement technologique au niveau de la fabrication de fenêtres. Ça permet des conceptions individuelles de différents complexité et des nombreuses combinaisons de tables, portiques, agrégats, magasins d'outils et mécanisations, y compris aussi tous les processus de la périphérie. La planification de l'installation peut aussi comprendre le stockage de pièces brute automatisé, le découpage, le calibrage et fabrication de la parclose, la fabrication de pièces individuelles intégrale, l'intégration d'un système d'imprégnation et des unités d'empilage ou déchargement aussi que tampons intermédiaires, marquage des pièces et des stations de nettoyage automatiques d'outils. Des processus tellement complexes représentent une exigence énorme sur le système de contrôle et le logiciel. En conséquence, un ordinateur maître organise la structure modulaire du logiciel pour optimiser et sécuriser le déroulement.

Service WEINIG – un environnement favorable



Quelle que soit la machine WEINIG que vous ayez choisie, vous avez investi pour votre avenir et pour la réussite de votre entreprise. C'est la garantie que vous apportent la technique de pointe WEINIG et le service WEINIG dans le monde entier.

Avec nous, vous êtes entre de bonnes mains : le service WEINIG est réputé pour sa rapidité, sa fiabilité et sa qualité. Pièces de rechange ou expertise, Autriche ou Australie : notre équipe de techniciens dûment formés s'engage à vous permettre de retravailler au plus vite. C'est une promesse.

D'ailleurs : le service WEINIG comprend un télédiagnostic par Internet (assistance NTR, VPN) ou par téléphone.

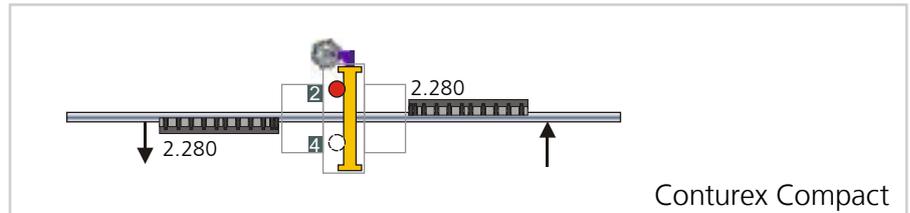
Que ce soit pour la maintenance des packs logiciels utilisés ou pour le matériel, vous pouvez toujours compter sur WEINIG.

- conseil compétent
- mise en service rapide
- suivi de la production
- maintenance et télédiagnostic
- pièces de rechange et réparations rapides
- pas d'immobilisation de la production inutile
- formation sûre
- aides au financement



Conturex Compact

Le Conturex Compact est le modèle d'entrée de gamme dans le monde de l'usinage intégral moderne. Sa grande souplesse lui permet de couvrir la diversité des systèmes des moyennes entreprises de fabrication de fenêtres et de portes.

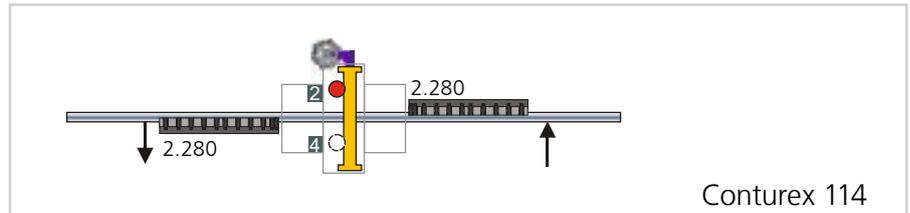


	● Standard	○
Un portique - unités d'usinage côté gauche, pos. 2, 4	●	
Deux tables à pinces PowerGrip/longueur 2 280 mm (nombre de pinces 2 x 11, commande pneumatique)	●	
Vitesses de déplacement maxi des axes principaux x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
EQF (transfert transversal automatique d'entrée) – longueur du tapis-tampon	1.000 mm	2.000 mm
AQF (transfert transversal automatique de sortie) – bande large avec plaque d'appui	●	bande large
AQF (transfert transversal automatique de sortie) – longueur du tapis-tampon	2.100 mm	2.200 mm
Introduction des pièces gérée par CN avec mesurage de la pièce (contrôle de plausibilité)	●	
Hauteur de travail mini/maxi	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Largeur de travail mini/maxi	40 - 260 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage	175 - 2.700 mm	
Longueur des pièces avec transition de serrage	3.500 mm	4.500, 6.000 mm
Magasin d'outils interne, nombre d'emplacements	30	25, 35, 50
Magasins d'outils externes, nombre d'emplacements		100
Poids d'outil maxi admissible (par mandrin de serrage)	12 kg	
Maxi. Diamètre d'outil (lame de scie 280 mm)	340 mm	
Dispositif porte-outils pour unités principales : HSK-63F ; longueur d'outil maxi à partir de l'interface HSK	290 mm	
Broche principale, réglage continu de 0 à 18 000 tr/min, mode S1/S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Axe C (axe de rotation autour de Z) 360°		○
Arbre universel		○
Unité de régénération qui réintroduise l'énergie dans le circuit électrique	●	
Encoffrement de la machine (protection contre la poussière et le bruit, sécurité), conformité CE	●	
Commande de programme Siemens 840D SL + commande WEINIG Nexus	●	
Logiciel de CFAO AlphaCAM		○

Sous réserve de modifications techniques. Les textes et les illustrations de ce prospectus comprennent aussi des équipements spéciaux qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les capots de protection ont été partiellement retirés pour la prise des photos.

Conturex 114

Le Conturex 114 est comparable au Conturex Compact, toutefois avec essentiellement plus d'extras en option.

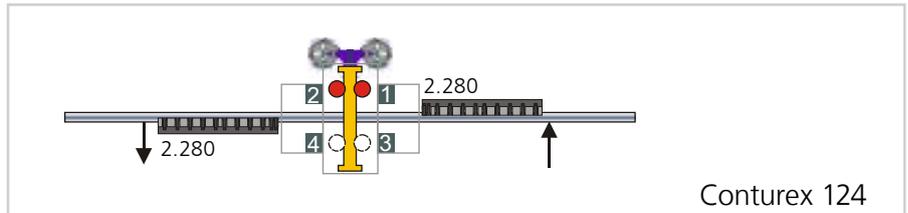


	● En série	○ En option
Un portique - unités d'usinage côté gauche, pos. 2, 4	●	
Deux tables à pinces PowerGrip/longueur 2 280 mm (nombre de pinces 2 x 11, commande pneumatique)	●	
Vitesses de déplacement maxi des axes principaux x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
EQF (transfert transversal automatique d'entrée) – longueur du tapis-tampon	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
AQF (transfert transversal automatique de sortie) – longueur du tapis-tampon	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Introduction des pièces gérée par CN avec mesurage de la pièce (contrôle de plausibilité)	●	
Hauteur de travail mini/maxi	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Largeur de travail mini/maxi	40 - 260 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage	175 - 2.700 mm	140 - 2.700 mm
Longueur des pièces avec transition de serrage	4.500 mm	6.000 mm
Magasin d'outils interne, nombre d'emplacements	30	25, 35, 50
Magasin d'outils interne avec magasins externe, nombre d'emplacements	30	25
Magasins d'outils externes, nombre d'emplacements		100, 140
Poids d'outil maxi admissible (par mandrin de serrage)	12 kg	
Maxi. Diamètre d'outil (lame de scie 280 mm)	340 mm	
Dispositif porte-outils pour unités principales : HSK-63F ; longueur d'outil maxi à partir de l'interface HSK	290 mm	
Broche principale, réglage continu de 0 à 18 000 tr/min, mode S1/S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Axe C (axe de rotation autour de Z) 360°		○
Tête à 5 axes		○
Arbre universel		○
Têtes de perçage multibroches MBK1 / MBK2 (MBK2 avec broche de fraisage verticale)		○
Unité de régénération qui réintroduise l'énergie dans le circuit électrique	●	
Encoffrement de la machine (protection contre la poussière et le bruit, sécurité), conformité CE	●	
Commande de programme Siemens 840D SL + commande WEINIG Nexus	●	
Logiciel de CFAO AlphaCAM		○
Système de lecture code-barres		○

Sous réserve de modifications techniques. Les textes et les illustrations de ce prospectus comprennent aussi des équipements spéciaux qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les capots de protection ont été partiellement retirés pour la prise des photos.

Conturex 124

Le Conturex 124 est la machine destinée aux moyennes et grandes entreprises de fabrication de fenêtres. Elle dispose de quatre emplacements principaux pour un équipement optimal et une adaptation parfaite à vos systèmes de fenêtres.

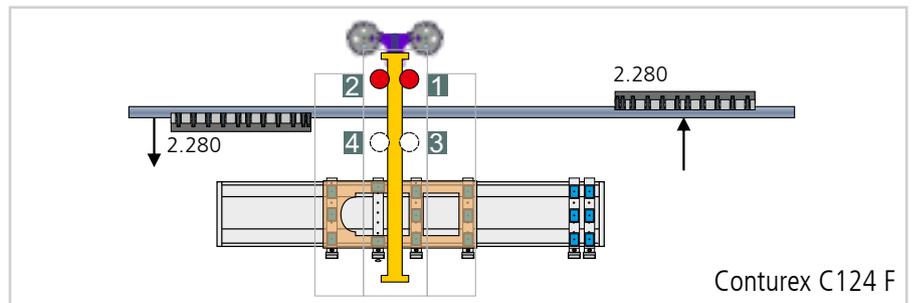


	● En série	○ En option
Un portique - unités d'usinage des deux côtés, pos. 1, 2, 3, 4	●	
Deux tables à pinces PowerGrip/longueur 2 280 mm (nombre de pinces 2 x 11, commande pneumatique)	●	
Vitesses de déplacement maxi des axes principaux x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
EQF (transfert transversal automatique d'entrée) – longueur du tapis-tampon	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
AQF (transfert transversal automatique de sortie) – longueur du tapis-tampon	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Introduction des pièces gérée par CN avec mesurage de la pièce (contrôle de plausibilité)	●	
Hauteur de travail mini/maxi	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Largeur de travail mini/maxi	40 - 260 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage	175 - 2.700 mm	140 - 2.700 mm
Longueur des pièces avec transition de serrage	4.500 mm	6.000 mm
Magasin d'outils interne, nombre d'emplacements	48 (2 x 24)	
Magasins d'outils externes, nombre d'emplacements		90, 130, 170
Poids maxi admissible de l'outil (par mandrin de serrage)	12 kg	
Maxi. Diamètre d'outil (lame de scie 280 mm)	340 mm	
Dispositif porte-outils pour unités principales : HSK-63F ; longueur d'outil maxi à partir de l'interface HSK	290 mm	
Broches principales, réglage continu de 0 à 18 000 tr/min, mode S1/S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Axe C (axe de rotation autour de Z) 360°		○
Tête à 5 axes		○
Arbre universel		○
Têtes de perçage multibroches MBK1 / MBK2 (MBK2 avec broche de fraisage verticale)		○
Unité de régénération qui réintroduit l'énergie dans le circuit électrique	●	
Encoffrement de la machine (protection contre la poussière et le bruit, sécurité), conformité CE	●	
Commande de programme Siemens 840D SL + commande WEINIG Nexus	●	
Logiciel de CFAO AlphaCAM		○
Système de lecture code-barres		○

Sous réserve de modifications techniques. Les textes et les illustrations de ce prospectus comprennent aussi des équipements spéciaux qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les capots de protection ont été partiellement retirés pour la prise des photos.

Conturex 124 F

Le Conturex 124F a une position particulière parmi les machines de base. Le C124F combine les avantages des tables à pinces PowerGrip et une table pour surfaces. Pièces à grand surfaces peuvent être serrées et usinées parallèlement.

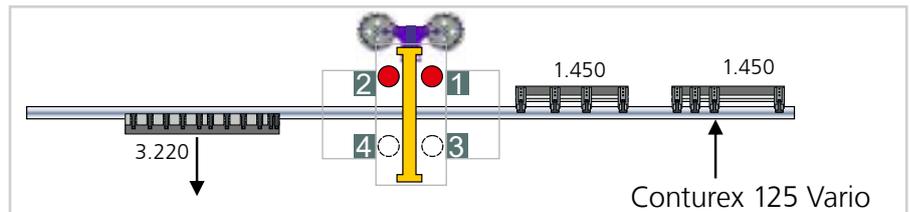


	● En série	○ En option
Un portique - unités d'usinage des deux côtés, pos. 1, 2, 3, 4	●	
Deux tables à pinces PowerGrip/longueur 2.280 mm (nombre de pinces 2 x 11, commande pneumatique)	●	
Vitesses de déplacement maxi des axes principaux x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
EQF (transfert transversal automatique d'entrée) – longueur du tapis-tampon	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
AQF (transfert transversal automatique de sortie) – longueur du tapis-tampon	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Introduction des pièces gérée par CN avec mesurage de la pièce (contrôle de plausibilité)	●	
Hauteur de travail mini/maxi	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Largeur de travail mini/maxi	40 - 260 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage	175 - 2.700 mm	140 - 2.700 mm
Longueur des pièces avec transition de serrage	4.500 mm	6.000 mm
Magasin d'outils interne, nombre d'emplacements, (Opt. Magasins d'outils externes)	48 (2 x 24)	90,130,170
Poids maxi admissible de l'outil (par mandrin de serrage)	12 kg	
Maxi. Diamètre d'outil (lame de scie 280 mm)	340 mm	
Dispositif porte-outils pour unités principales : HSK-63F ; longueur d'outil maxi à partir de l'interface HSK	290 mm	
Broches principales, réglage continu de 0 à 18 000 tr/min, mode S1/S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Tête à 5 axes ou broche universel		○
Tête de perçage multibroches MBK1 / MBK2 (MBK2 avec broche de fraisage verticale)		○
Table surface ultra-rigide pour pièces à surfaces et cintrées	●	
Nombre de consoles pour la table surface	4	6
Pompe à vide pour le système de serrage	●	
Largeur de travail	1.500 mm	
Longueur de pièce maxi avec table surface	3.000 mm	
Butées latérales et de longueur avec table surface	surveillé	
Supports d'alimentation	●	
Laser de projection		○
Logiciel CAD-/CAM-AlphaCAM		○

Sous réserve de modifications techniques. Les textes et les illustrations de ce prospectus comprennent aussi des équipements spéciaux qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les capots de protection ont été partiellement retirés pour la prise des photos.

Conturex 125 Vario

Au cours de la production de fenêtres et portes se présentent nombreuses opérations et déroulements complexes à prendre en compte. Le Conturex 125Vario a été conçu pour leur optimisation. Grâce aux tables de pinces «variables» le Conturex peut usiner des pièces doubles.

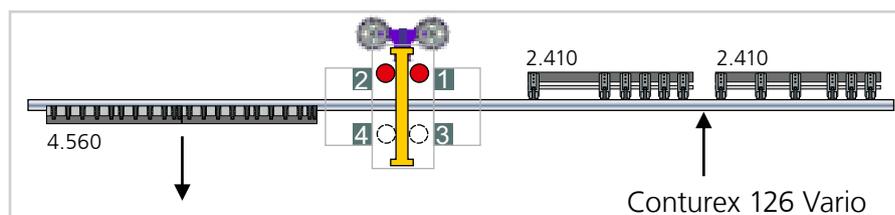


	● En série	○ En option
Un portique - unités d'usinage des deux côtés, pos. 1, 2, 3, 4	●	
Deux tables à pinces individuels VARIO PowerGrip, une table à pinces PowerGrip 3.220 mm	●	
Vitesses de déplacement maxi des axes principaux x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
EQF (transfert transversal automatique d'entrée) – longueur du tapis-tampon	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
AQF (transfert transversal automatique de sortie) – longueur du tapis-tampon	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Introduction des pièces gérée par CN avec mesurage de la pièce (contrôle de plausibilité)	●	
Hauteur de travail mini/maxi	25 - 150 mm	
Largeur de travail mini/maxi	40 - 260 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage, mode pièce double	480 - 1.600 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage, mode pièce single	175 - 3.500 mm	140 - 3.500 mm
Longueur des pièces avec transition de serrage	3.500 - 6.000 mm	
Magasin d'outils interne, nombre d'emplacements	48 (2 x 24)	
Magasins d'outils externes, nombre d'emplacements		90, 130, 170
Poids maxi admissible de l'outil (par mandrin de serrage)	12 kg	
Maxi. Diamètre d'outil (lame de scie 280 mm)	340 mm	
Dispositif porte-outils pour unités principales : HSK-63F ; longueur d'outil maxi à partir de l'interface HSK	290 mm	
Broches principales, réglage continu de 0 à 18 000 tr/min, mode S1/S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Axe C (axe de rotation autour de Z) 360°		○
Tête à 5 axes		○
Arbre universel		○
Têtes de perçage multibroches MBK1 / MBK2 (MBK2 avec broche de fraisage verticale)		○
Unité de régénération qui réintroduit l'énergie dans le circuit électrique	●	
Encoffrement de la machine (protection contre la poussière et le bruit, sécurité), conformité CE	●	
Commande de programme Siemens 840D SL + commande WEINIG Nexus	●	
Logiciel de CFAO AlphaCAM		○
Système de lecture code-barres		○

Sous réserve de modifications techniques. Les textes et les illustrations de ce prospectus comprennent aussi des équipements spéciaux qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les capots de protection ont été partiellement retirés pour la prise des photos.

Conturex 126

Pour le Conturex126 Vario, la stratégie de tables de pinces «variables» a été poursuivie d'une manière conséquente. Pièces de fenêtres et portes d'une longueur jusqu'à 2.660 mm peuvent être usinées comme pièces doubles.

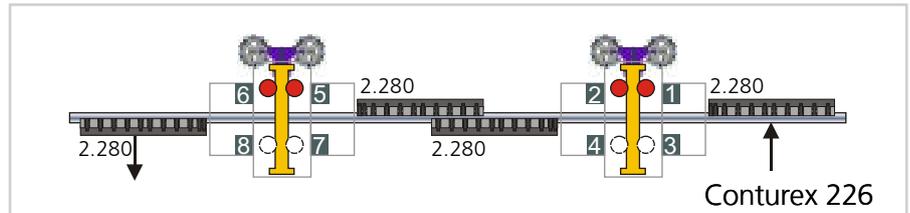


	● En série	○ En option
Un portique - unités d'usinage des deux côtés, pos. 1, 2, 3, 4	●	
Deux tables à pinces individuels VARIO PowerGrip, une table à pinces PowerGrip 4.560 mm	●	
Vitesses de déplacement maxi des axes principaux x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
EQF (transfert transversal automatique d'entrée) – longueur du tapis-tampon	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
AQF (transfert transversal automatique de sortie) – longueur du tapis-tampon	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Introduction des pièces gérée par CN avec mesurage de la pièce (contrôle de plausibilité)	●	
Hauteur de travail mini/maxi	25 - 150 mm	
Largeur de travail mini/maxi	40 - 260 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage, mode pièce double	480 - 2.600 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage, mode pièce single	175 - 5.400 mm	140 - 5.400 mm
Longueur des pièces avec transition de serrage	5.400 - 6.000 mm	
Magasin d'outils interne, nombre d'emplacements	48 (2 x 24)	
Magasins d'outils externes, nombre d'emplacements		90, 130, 170
Poids d'outil maxi admissible (par mandrin de serrage)	12 kg	
Maxi. Diamètre d'outil (lame de scie 280 mm)	340 mm	
Dispositif porte-outils pour unités principales : HSK-63F ; longueur d'outil maxi à partir de l'interface HSK	290 mm	
Broches principales, réglage continu de 0 à 18 000 tr/min, mode S1/S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Axe C (axe de rotation autour de Z) 360°		○
Tête à 5 axes		○
Arbre universel		○
Têtes de perçage multibroches MBK1 / MBK2 (MBK2 avec broche de fraisage verticale)		○
Broche de fraisage 7,5 kW horizontale (non combinée à MBK) ou verticale	●	
Encoffrement de la machine (protection contre la poussière et le bruit, sécurité), conformité CE	●	
Commande de programme Siemens 840D SL + commande WEINIG Nexus	●	
Logiciel de CFAO AlphaCAM		○
Système de lecture code-barres		○

Sous réserve de modifications techniques. Les textes et les illustrations de ce prospectus comprennent aussi des équipements spéciaux qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les capots de protection ont été partiellement retirés pour la prise des photos.

Conturex 226

Le Conturex 226 représente l'évolution maximale dans le segment des machines individuelles. Pour des performances encore plus poussées, des solutions existent dans le segment des lignes de production.



	● En série	○ En option
Double portique, unités d'usinage des deux côtés, pos. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8	●	
Deux tables à pinces PowerGrip/longueur 2 280 mm (nombre de pinces 4 x 11, commande pneumatique)	●	
Vitesses de déplacement maxi des axes principaux x, y, z	145, 120, 60 m/min.	
EQF (transfert transversal automatique d'entrée) – longueur du tapis-tampon	2.000 mm	3.000, 4.000 mm
AQF (transfert transversal automatique de sortie) – longueur du tapis-tampon	2.500 mm	3.500, 4.500 mm
Introduction des pièces gérée par CN avec mesurage de la pièce (contrôle de plausibilité)	●	
Hauteur de travail mini/maxi	25 - 100 mm	25 - 150 mm
Largeur de travail mini/maxi	40 - 260 mm	
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage, alimentation en pièces doubles	2 x 175 - 2.700 mm	140 - 2.700 mm
Longueur de pièce mini/maxi sans transition de serrage, alimentation en pièces simples	175 - 5.000 mm	
Longueur des pièces avec transition de serrage	5.000 - 6.000 mm	
Magasin d'outils interne, nombre d'emplacements	96 (4 x 24)	
Magasins d'outils externes, nombre d'emplacements		230
Poids d'outil maxi admissible (par mandrin de serrage)	12 kg	
Maxi. Diamètre d'outil (lame de scie 280 mm)	340 mm	
Dispositif porte-outils pour unités principales : HSK-63F ; longueur d'outil maxi à partir de l'interface HSK	290 mm	
Broches principales, réglage continu de 0 à 18 000 tr/min, mode S1/S6 (40 %)	20 kW, 30 kW	
Axe C (axe de rotation autour de Z) 360°		○
Tête à 5 axes		○
Arbre universel		○
Têtes de perçage multibroches MBK1 / MBK2 (MBK2 avec broche de fraisage verticale)		○
Broche de fraisage 7,5 kW horizontale (non combinée à MBK) ou verticale	●	
Encoffrement de la machine (protection contre la poussière et le bruit, sécurité), conformité CE	●	
Commande de programme Siemens 840D SL + commande WEINIG Nexus	●	
Logiciel de CFAO AlphaCAM		○
Système de lecture code-barres		○

Sous réserve de modifications techniques. Les textes et les illustrations de ce prospectus comprennent aussi des équipements spéciaux qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les capots de protection ont été partiellement retirés pour la prise des photos.

Qualité WEINIG: la somme de nombreuses propriétés



Le nombre d'entreprises qui réussissent à s'imposer comme marques n'est pas bien grand. La société WEINIG peut dire qu'elle a réussi. La confiance y joue un rôle important. Et la capacité de confirmer cette confiance tous les jours chez le client. C'est ce que nous faisons avec la qualité : du travail de développement jusqu'à la livraison de pièces détachées, du matériau utilisé jusqu'au dense réseau de service après-vente. Nous sommes aidés par un personnel qui se distingue par son savoir-faire et sa passion pour le produit. En témoignent, par exemple, le plus extrême soin apporté au montage des machines ainsi que la formation permanente. Pour garantir les standards élevés de WEINIG, nous misons sur la profondeur de fabrication et un management de la qualité autonome. Notre production fait l'objet d'un processus d'optimisation permanent s'appuyant sur la méthode d'amélioration continue qui a fait ses preuves dans le monde entier sous le nom de « kaizen ».

N'oublions pas non plus que la qualité WEINIG est aussi synonyme de sécurité pour l'avenir grâce à des systèmes de machines ouverts, à leur efficacité énergétique et au développement durable. Toutes ces qualités se fondent en un produit dont nos clients disent, dans le monde entier, qu'il est exceptionnel. C'est ce que nous appelons « qualité 100 % WEINIG ».



Pour plus d'informations,
voyez film6.weinig.com