

News



GRECON LINE News

No. 1



**Production de bois lamellé et
bois massif abouté avec
PowerJoint**

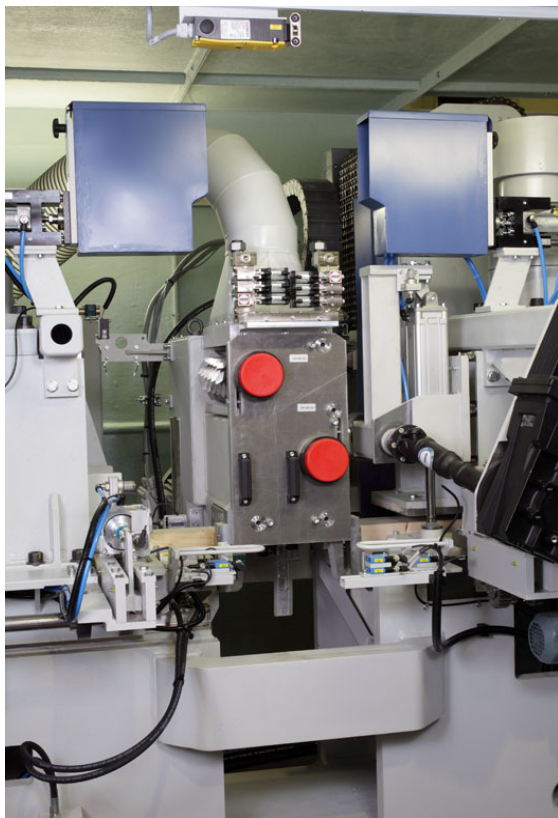
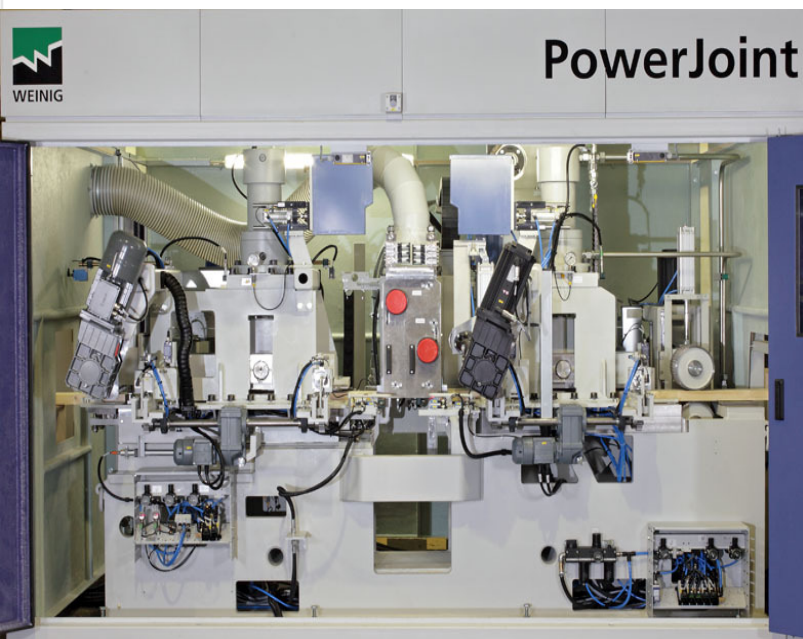
Chaîne d'aboutage PowerJoint – la perfection d'une enture longitudinale en bois

Avec la PowerJoint, WEINIG offre un concept de machine innovant dans un mode de construction durable. La machine a été développée pour la production de bois massif abouté, poutre duo, poutre trio et bois lamellé collé. La PowerJoint est actuellement la chaîne d'aboutage la plus rapide avec application de colle. Le fraisage des dents, l'encollage et les assemblage et pressage correspondants se font avec une puissance allant jusqu'à cinq pulsations et demie par minute dans un serrage. Le transport des bois avec centrage au milieu, exclusivement dans la direction de la production par l'installation, est nouveau. Des alimentations servo flottantes s'adaptent aux dimensions des bois. Le retrait de la gaine d'aboutage, qui s'employait dans les concepts plus anciens de machine, est abandonné. Ainsi, ce processus de production contribue essentiellement à une qualité optimale de l'enture des dents. De plus, une option pour des longueurs d'entrée réduites est possible sur cette machine.

Le bois est précisément travaillé de haut en bas par une fraiseuse pilotée par servo, grâce à une technique éprouvée de broche de fraisage WEINIG. De cette manière, le côté "droit" (le côté du bois tourné vers le noyau) - et ainsi le côté visible du bois lamellé collé - reste sans accros. Sur le côté de la surface d'appui des bois, une protection anti-éclat nouvellement développée empêche le détachement du fraisage des dents. Face aux concepts de machines, cette protection représente une amélioration supplémentaire par rapport aux concepts connus du passé. Après le processus de fraisage, l'encollage se fait sans tangence via un moteur piloté par servo, par un procédé latéral dans l'axe Y et s'aligne très précisément sur l'aboutage. Ensuite, ont lieu l'assemblage et le pressage de l'enture d'aboutage. La force de presse est sélectionnable jusqu'à 400 kN en fonction du type de construction de la machine. Une unité hydraulique, nouvellement développée et à haut rendement énergétique, rend possible cette pression de presse élevée. Selon le processus de fraisage, la gaine d'aboutage est automatiquement repositionnée et un nouveau bois est conduit en position pour le traitement. La longueur de gaine souhaitée est sectionnée par une scie à

à onglet radiale intégrée.

Toutes les étapes de travail et adaptations des paramètres se déroulent automatiquement sur cette machine lors du réglage de dimension. Pour cela, la machine possède un API spécial. L'utilisateur des machines pilote le déroulement via un grand écran tactile couleur et s'informe constamment de l'état de l'installation. L'ensemble des données sur le pilotage de l'installation est saisi via l'écran tactile. La surface d'utilisation est structurée simplement et limitée aux éléments les plus indispensables. Chaque capteur de machine est relié au pilotage via une interface Profibus. L'armoire électrique comporte le raccordement du circuit intermédiaire de tous les servomoteurs. Ce raccordement est climatisé en série et ainsi protégé contre la pollution. Cette technique remplit également les exigences actuelles d'efficacité énergétique d'une chaîne d'aboutage moderne. Pour apporter une solution en cas de dérangement, la machine dispose d'une possibilité de maintenance à distance, sélectionnable en mode analogue ou numérique. Le PowerJoint peut être élargi au MultiJoint pour des prestations futures plus grandes. Pour cela, le pressage de l'enture d'aboutage a lieu en dehors de la machine dans une presse gainée montée en série. La puissance augmente alors pour atteindre sept pulsations minute.



PowerJoint - Options particulières

Les deux premières machines de la nouvelle génération de PowerJoint ont quitté WEINIG du site d'Alfeld vers le client Hess-Wohnwerk en décembre 2009. L'une des deux machines possède une option particulière pour les longueurs d'entrées courtes de 400 - 900 mm. Dans la zone d'entrée de la machine, une table de support séparée au centre empêche les bois de tomber lors du pressage. De plus, un patin de serrage élastique équilibre dans la première tour de presse les divergences de l'épaisseur des bois. La force de presse de la chaîne d'aboutage est sélectionnable, 200 kN, 300 kN et 400 kN au choix. Ainsi, la chaîne d'aboutage offre toutes les possibilités de production de bois lamellé collé et de bois massif abouté.



Nouveau : zone d'entrée avec table dentelée



Nouveau : support inférieur pour parties courtes



Construction de halls en bois lamellé collé



Bois lamellé collé



Poutres duo, poutres trio



Bois massif abouté