

„A mostani krízisben lehetőséget kell látni”

Tauberbischofsheimben, a Michael Weing AG házivasárát záró sajtótájékoztatón Walter Fahrenschon, a cég új elnöke nem sokat köntörfalazott: „komoly válsággal van dolgunk. Újra a saját erőnyeinkre kell támaszkodnunk.” A világszerte visszaeső beruházási kedv, különösen az építőipar visszaesése drámai hatással van a faépítészetre, a parkettagyártásra, a bútorigarra, egyszóval a Weing Csoport vásárlóira. Ugyanakkor az elnök ebben a szituációban komoly esélyt lát arra, hogy a cégcsoport kiépítse előnyét a világpiacon. „Az elkövetkező két évben le fog tisztulni a piac, és a likviditási tartalékok fogják meghatározni, hogy kik lesznek a túlélők” – magyarázza Fahrenschon.

A „saját erők”, azaz a precízesség, a folyamatos fejlesztés és a megbízhatóság bemutatásában ezúttal sem lehetett kivétel a Weing '08-on, az immár 18. Weing házivasáron, ahol számos magyar vendég is tanúja lehetett a Weing Csoport legfrissebb eredményeinek.

„SafetyPlus”, azaz megnövelt biztonság. Így hívják a Raimann sorozatvágók új, szabadalmaztatott biztonsági rendszerét, ahol a visszacsapódás-gátlók sorát egy kevlárból készült függöny egészíti ki. Ezzel egyébként utólag régi gépek is felszerelhetők. A sorozatvágók alsó piaci szegmensének készül az új EconoRip sorozatvágó, mely elsősorban – talán szokatlanul – jutányos árával hívta fel magára a figyelmet. A hasonló árú vetélytársaival szemben jóval gazdagabban felszerelt (a már említett biztonsági berendezések, speciális láncszőnyeg és megvezetés,

QuickFix fűrészlapbefogás stb.) sorozatvágóval a Raimann is követi a Weing Csoport stratégiáját, miszerint a távlati cél a piac összes szereplőjének kiszolgálása.

A hosszoldókat gyártó Grecon, az InTech-hez kapcsolódóan, alföldi üzemében mutatta be a HS Maxi hosszoldót és az új átmenő prést, melyeket a szerkezeti tömörfa tartók nagy teljesítményű hosszoldásához fejlesztettek ki.

A trendekről összességében elmondható, hogy egyre keresettebbek a rugalmas, minimális személyzetet igénylő gyártósorok, így pl. a szkenneres optimalizáló berendezések. További szép példái ennek a trendnek egyre több ablakgyártó üzemben valósul meg: a munkadarabra a darabolásnál (pl. egy Dimter tolóműves darabolófűrészrel) egy vonalkód kerül. A folyamatban következő többfejes gyalu- és profilozógép (pl. egy Weing Powermat) beolvassa a vonalkódot, és ennek megfelelően méretre gyalulja a fát. A gép tengelyei vezéreltek, így mindez kezelői beavatkozás nélkül történik. A begyalulás után az alkatrész, egy új vonalkóddal ellátva, egy puffer zóna után automatikusan a Conturex CNC profilozóközpontba kerül. A Conturex a vonalkód alapján kiválasztja a szükséges megmunkálások programját, és egy menetben elvégzi az összes profilozást, fúrást és marást. „Verhetetlen a folyamat drasztikus rugalmassága, amivel az egydarabos széria is gazdaságosan legyártható. Jelentősen növeltük gyártásunk hatékonyságát” – nyilatkozta egy, az ablakgyártási technológiáját a múlt évben újragondoló holland iparos.

A Conturex lehetővé teszi a komplex alkatrészek szinte átállások nélküli készre gyártását. Két megmunkálóaggregát és az emberi kezét utánozó Weing fejlesztésű fogóasztalok gondoskodnak a megszakítások nélküli megmunkálásról. A nagyon rugalmasan használható PowerGrip fogóasztallal kiegészítő sablonok nélkül is biztosan rögzíthetők még a kisméretű alkatrészek is. Így a Conturex-szel a 180x25x10 mm-es darabok ugyanúgy megmunkálhatók, mint pl. egy akár 6 m-es ablakalkatrész. A két fogóasztal kombinációjával mindkét megmunkálóaggregát létrehozhat



bármilyen kontúrt. A munkadarabok 2,5 m/sec sebességű pozicionálása 0,02 mm pontos. Ezzel, kézi beavatkozás nélkül, lehetséges egy olyan szintű megmunkálási sebesség és minőség, ami a hasonlóan rugalmas rendszerekkel korábban elképzelhetetlen volt.

„A két megmunkálóaggregát vezérlése egymástól független. Amíg az egyik dolgozik, a másik szerszámot cserél. Minden tengelyhez tartozik egy 18 főrőhelyes szerszámtár. A szerszámkapacitást, igény esetén, egy külső szerszámtárral akár 170 főrőhelyesre lehet bővíteni” – világosít fel a Weing AG Conturex-specialistája.

A Conturex CNC profilozóközpont elsőként a 2007-es hannoveri Lignán mutatták be ablakgyártó gépként, most, az InTech-en pedig már bemutatkozott a Conturex új, kifejezetten ablakgyártásra optimalizált generációja. Az új generáció géptípusait a különböző termelékenységi igényeknek megfelelően alakították ki, de mindegyikükre jellemző, hogy bármilyen profilrendszerben átállások nélkül, rugalmasan, sőt az automatizált adagoló és elszedő rendszereknek köszönhetően, akár önállóan is képesek dolgozni.

Új területet nyit meg – bár teljesen máshogy – a vállalatcsoport svéd tagja, a Waco is. Az InTech-en mutatták be az új gerendagyaltat, amely akár 1350 mm széles alkatrészek gyalulására is képes. A Waco Widemattal a joint technológia, és az oszcilláló vízszintes tengelyeknek köszönhetően a jó felületi minőség még a ragasztott tartók esetében is garantált.





lendületből fakadó energiák újrahasznosítása, vagy a Grecon átmenő préseinél használt új szervotechnika, mely a fékezési energiát hasznosítja újra.

Zárszóként kijelenthető, hogy a „saját erények”, elsősorban az állandó innováció révén, a Weinig Csoport tartja előnyét a konkurenciához képest – avagy Walter Fahrenschoen fogalmazásában: „felvettük a kesztyűt, amit az ázsiai másolók élénk dobtak!”

A rendezvényen az új gépek mellett számos szakmai előadást is hallhattak az érdeklődők, és több apróbb újdonsággal is megismerkedhettek. Ezek közül kiemelt figyelem kísérte az energiatakarékosági

program – ez már régóta a Weinig Csoport fejlesztési irányai között szerepel – eredményeit. Bizonyos értelemben ezt a célt szolgálják a Dimter és a Raimann faanyag-optimalizáló gépei is, de főként az olyan megoldások, mint a

Bővebb információ: Greenteam Kft.

9700 Szombathely, Varasd u. 16.

Tel.: 94/510-830.

www.greenteamkft.hu