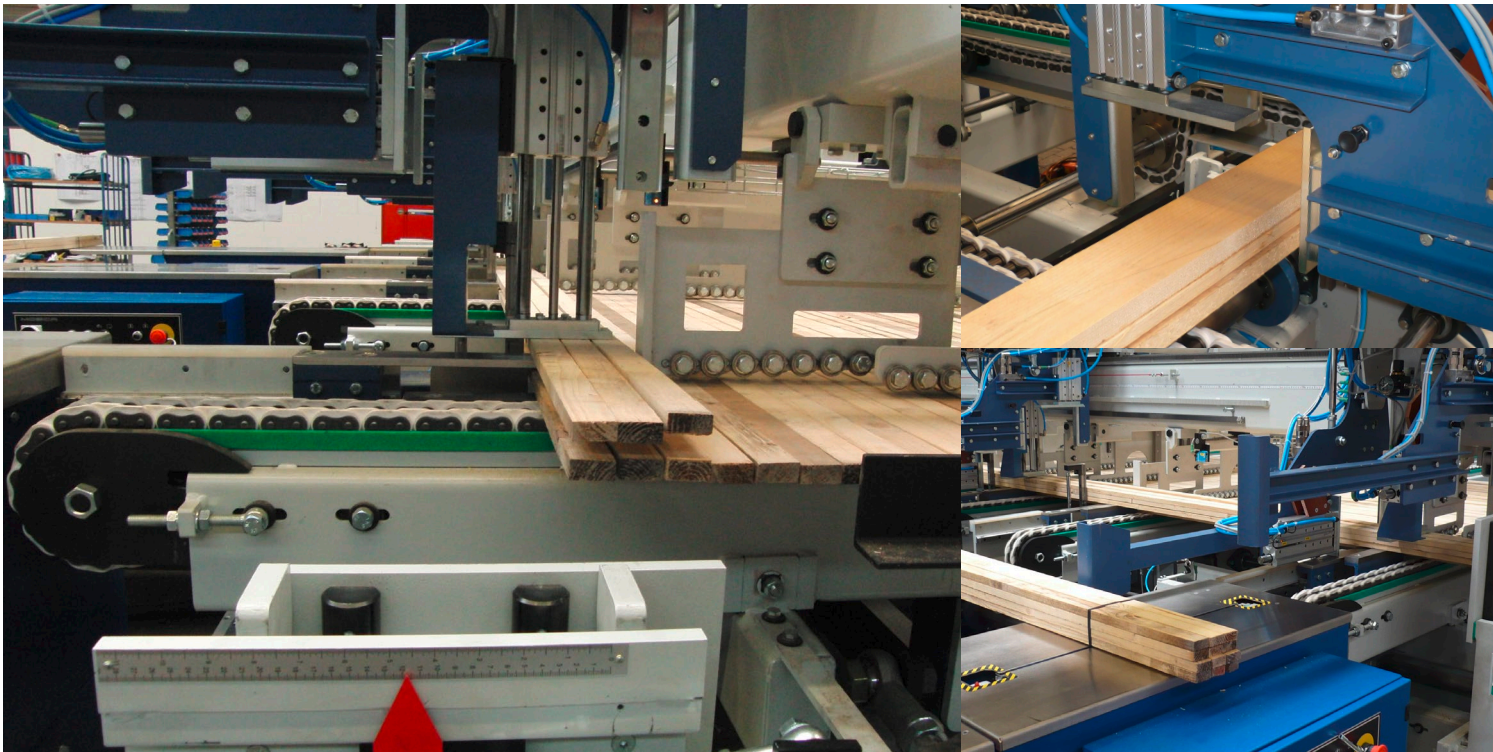


BUNDBILDEAUTOMAT BBZ

Vollautomatische Bildung von Latten- und Brettbunden



Das bietet Ihnen der
WEINIG Bundbildeautomat BBZ:

Optimale Produktqualität

- Dicht gepresste Bunde mit konstanter Bandspannung umreift
- Perfekte Stirnseitenausrichtung durch separaten Schieber
- Frei wählbare Umreifungspositionen

Maximale Leistung

- Störungsfreie Funktion bei vergrößertem Toleranzbereich der Werkstücke
- Hochdynamische Beschleunigung mit Servotechnik

Bedienerfreundliche Konzeption

- Vollautomatischer Ablauf
- Gute Zugänglichkeit durch offene Bauweise

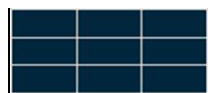


BUNDBILDEAUTOMAT BBZ

Betriebsarten

Bundbildung Lattenbund

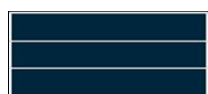
Breite min. - max.	75 - 160 mm
Dicke min. - max.	70 - 160 mm
Gewicht max.	40 kg



Der zwangsgeführte Teiletransport sichert die automatische Bundbildung von sägerauen und gehobelten Werkstücken und Lattenquerschnitten. Alternativ ist der Durchtransport von Einzelteilen möglich.

Bundbildung Brettbund

Breite min. - max.	75 - 225 mm
Dicke min. - max.	70 - 160 mm
Gewicht max.	40 kg



Durchtransport von Einzelteilen

(ohne Bundbildung)

Dicke max.	120 mm
------------	--------



Technische Daten

Bundbildeautomat bestehend aus

- Querförderer
- Bundbildebereich
- Querschubeinheiten, manuell positionierbar entsprechend Teillelänge für Zuführung des Bundes in die Umreifungsmaschinen und für Weitertransport

Leistung

Ablegezyklen (bis Lattenbundbreite 120 mm)	max. 40 Lagen/min
Querschubsystem	max. 13 Bunde/min

Werkstückabmessungen für Einzelteile

Länge min. - max.	1.800 - 6.100 mm
Breite min. - max.	25 - 225 mm
Dicke min. - max.	13 - 65 mm



Produktbereich Profilieren

MICHAEL WEINIG AG
Weinigstraße 2/4
97941 Tauberbischofsheim
Deutschland

Telefon +49 9341 86-0
Fax +49 9341 7080
info-profiling@weinig.com
www.weinig.com