

**Rahmenpressen von Maweg.
Qualität, Vielseitigkeit und
Wirtschaftlichkeit auf einem Nenner.**



MAWEG

**Fortschrittliche Technik
für die Holzverarbeitung.**

Maweg Rahmenpressen: Technik auf höchstem Stand. Wirtschaftlichkeit, mit der Sie rechnen. Für die Qualität, mit der Ihre Kunden rechnen.

Maweg. Das ist Holzverarbeitung mit System

Denn das ist es, was der Fachbetrieb heute braucht, um im Wettbewerb erfolgreich zu sein. Deshalb bietet Maweg als Spezialist für rationelle Holzverarbeitung komplette Problemlösungen an, die aufeinander abgestimmt sind: Wichtiges Glied in dieser Kette: Die Maweg Rahmenpressen für den maschinellen Zusam-

menbau von Fensterrahmen. Darin steckt unsere jahrzehntelange Erfahrung, die sich im täglichen Einsatz bewährt. Das ist die beste Entscheidungshilfe bei Ihren Investitionsüberlegungen.

Rahmenpressen von Maweg sind in Produktionen, die rund um die Uhr arbeiten, ebenso zuhause wie in kleineren und mittleren Fensterfertigungen. Dabei kommt Maweg dem Trend zum individuellen, auftragsbezogenen Fensterbau in vollem Maße entgegen.

Wir stecken viel hinein, damit Sie viel herausholen

Unsere Formel heißt Leistung. Deshalb sind Maweg Rahmenpressen auf Präzision und Schnelligkeit ausgelegt. Das erfordert konstruktive Voraussetzungen, die möglichst viele Arbeitsgänge in einem System zusammenfassen.

Ob Serie, ob individuell – mit Maweg immer rationell.

Diese Vorteile werden Sie überzeugen:

Schwerer, biegesteifer Maschinenständer mit gehobelten Führungsrahmen für absolute Winkeligkeit.

Geräuscharme, elektrohydraulische Steuerung mit Druckeinstellung und Abschaltautomatik für sicheren Preßdruck. Stufenlose Verstellung der Längs- und Querdruckzylinder für maßgenaues Pressen.

Hydraulische Klemmung von Längs- und Querdruck für schnelle, komfortable Maßeinstellung.

Querträger und Druckbalken mit staubgekapselten Kugellagern für leichte, mühelose Verstellung.

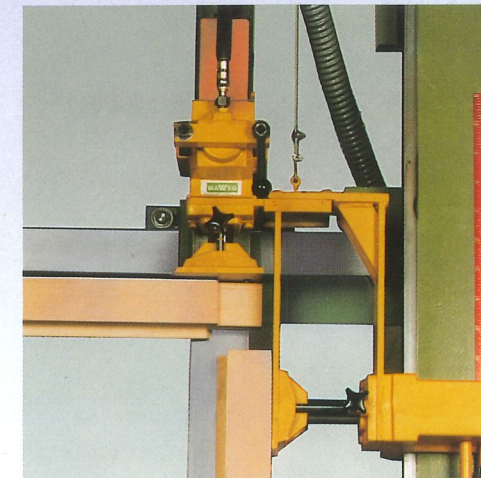
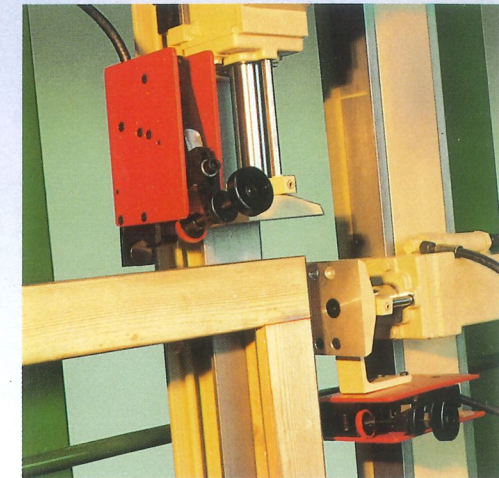


Abb.: Compact-Ecke (Sonderausrüstung) für die Blitzverstellung



Langer, begrenzbarer Preßzylinderhub für loses Einlegen der Rahmen-Einzelteile.

Starkdimensionierte, verchromte Kolbenstange mit doppelter Führung und innenliegender Rückzugfeder für hohe Preßkraft und schnellen Arbeitstakt. Umfangreiches Zubehör für jedes Einsatzgebiet.

Damit sind die konstruktiven Vorzüge der Maweg Rahmenpressen aber noch nicht erschöpft:

Ergonomie ist, wenn der Maßstab „Mensch“ heißt

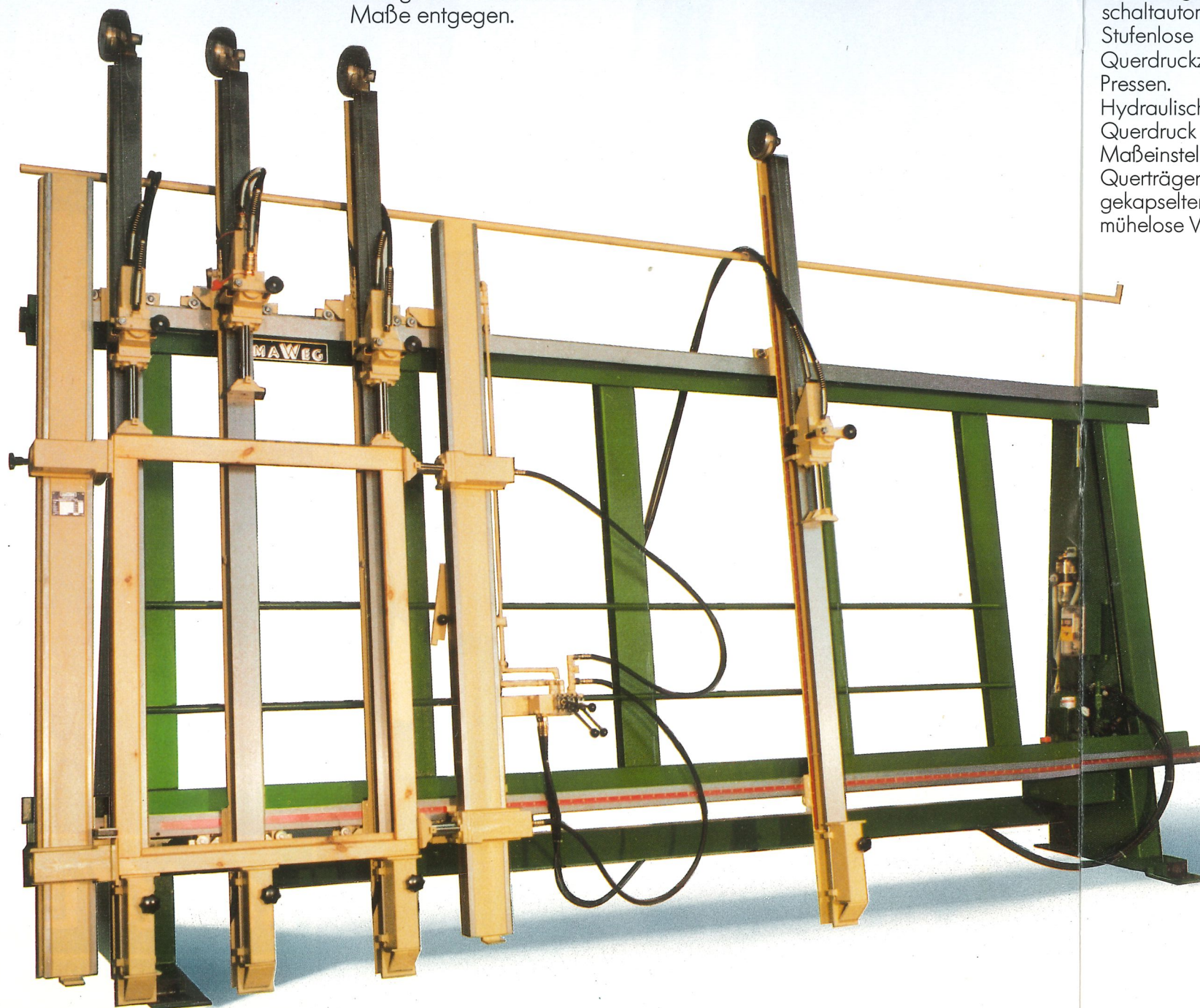
Ein wesentlicher Grundsatz bei Maweg ist, daß sich Maschine und Arbeitsplatz dem Menschen anpassen müssen – und nicht umgekehrt. Praktisches Ergebnis dieser Überlegung ist die ergonomisch richtige Arbeitshöhe und die sicher zu handhabenden Bedienelemente.

Die konsequente Auslegung auf funktionsgerechte Eingliederung innerhalb rationeller Produktionssysteme kommt sowohl einer optimalen Arbeitsplatzgestaltung als auch einem zügigen Fertigungsablauf zugute.



Abb. oben: Weitöffnende hydraulische Holzhalter (Sonderausrüstung) gewährleisten eine schnelle Entnahme der gepreßten Rahmen

Abb. unten: Übersichtliches Bedienpult mit Zweihand-Sicherheitschaltung



MAWEG

Fortschrittliche Technik für die Holzverarbeitung.

Die Maweg Rahmenpresse EURONOVA COMPACT: Der Pluspunkt, wenn es um Flexibilität in der auftragsbezogenen Fertigung geht.

Maweg EURONOVA Compact mit Blitz-Verstellung

Betrieben mit häufig wechselnden Formaten bietet die Maweg Rahmenpresse EURONOVA Compact neben der bewährten Technik den Vorteil wesentlicher Zeitersparnis durch die eingebaute Blitzverstellung der Maße (s. Abb. S. 3). Bei Maßeinstellung des oberen Längsdruckzylinders und des dazugehörigen Gegenhalters stehen bei dieser Rahmen-

menpresse die beiden äußeren Querdruckzylinder automatisch auf Maß. Die Compact-Einrichtung beinhaltet den Gewichtsausgleich und die hydraulische Klemmung der beiden Preß-ecken.

Maweg EURONOVA Atelierfensterpresse

Damit ist das Verpressen von Atelier- und Studiofenstern in den verschiedensten Winkeln rationell möglich.

Die „Automatischen“ von Maweg

Bei allen Grundtypen wird ein wesentlicher Zeitvorteil durch die Zweihand-Sicherheits-Automatikschialtung und die hydraulischen Holzhalter, die als Sonderausrüstung lieferbar sind, erreicht. Nach dem losen Einlegen der Zapfen- und Schlitzhölzer, welche ohne Vorzustecken von den hydraulischen Holzhaltern sicher festgehalten werden, genügt ein Knopfdruck auf die Automatik-Schialtung, die jeden weiteren Handgriff erübrigt. Das bedeutet einen Zeitgewinn für die Bereitstellung der folgenden Rahmenhölzer.

Maschinenaufbau:

Schwerer, besonders verwindungs- und biegesteifer Maschinenständer aus Voll-

geflächen. Um 300 mm variierbare Arbeitshöhe über schnell wechselbare Zulagen. Differenzmaß ist in den außer-

100 mm Hub, Druckplattentiefe 100 mm. Eine am beweglichen Längsdruckbal- ken fest montierte Einhand-Steuerung, je ein Steuerventil für die Funktionen „Klem- mung fest – lose“, „Querdruckzylinder vor – zurück“ und „Längsdruckzylinder vor – zurück“. Hydraulikaggregat mit druckabhängiger Steuerung und Ab- schaltautomatik, 1,5 kW, 380 Volt. Stu- fenlose hydraulische Klemmung des be- weglichen Längsdruckbalkens. 20 l Hy- drauliköl.

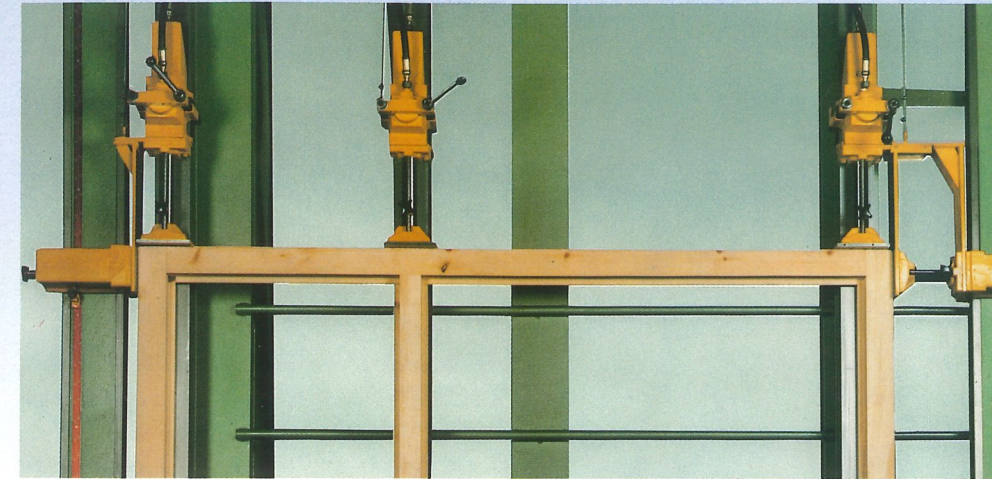
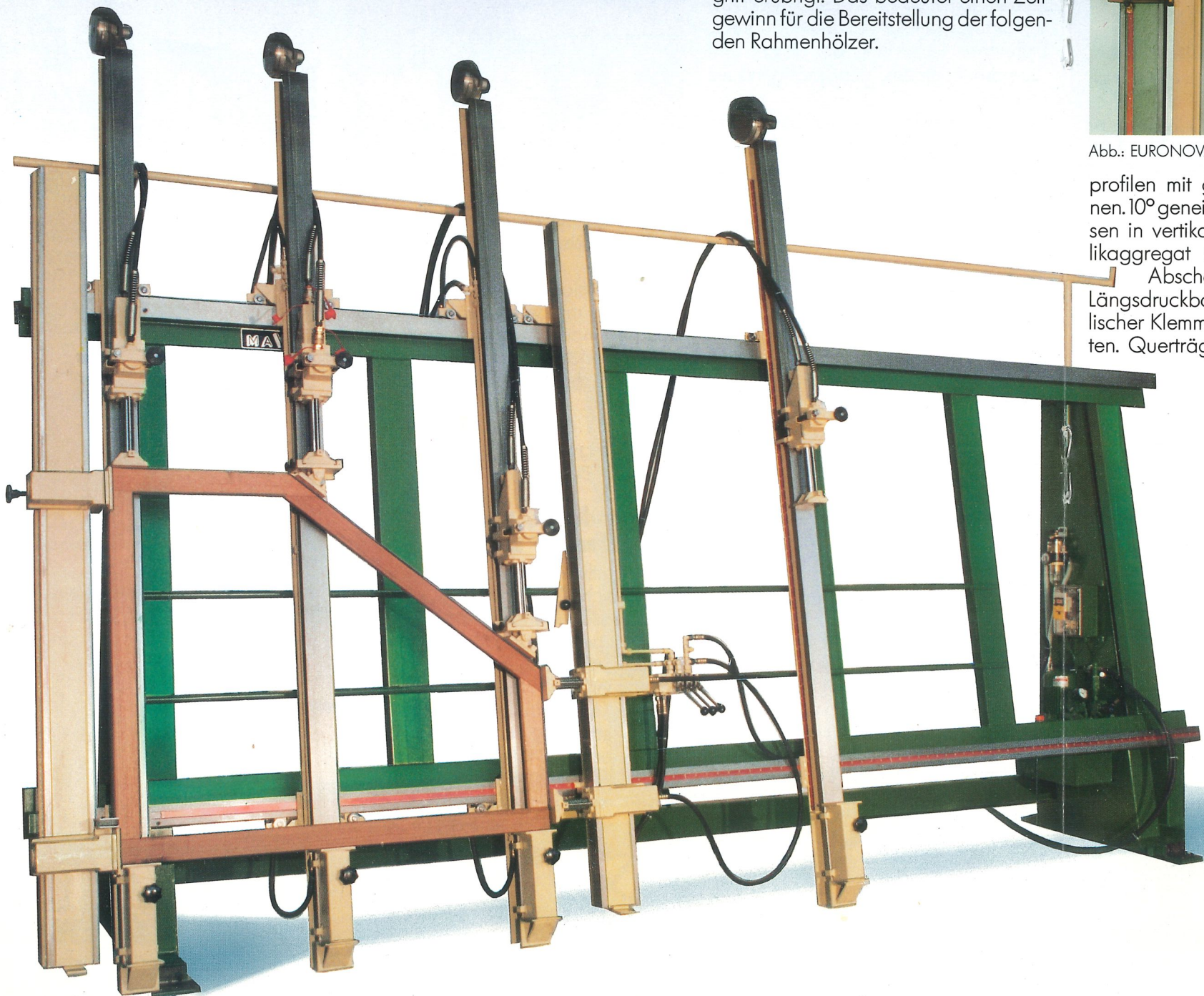


Abb.: EURONOVA mit Compact-Ecken und zusätzlichen Mitteldruckbalken (Sonderzubehör)

profilen mit gehobelten Führungsbah- nen. 10° geneigte Arbeitsfläche (bei Pres- sen in vertikaler Ausführung). Hydraulikaggregat mit Druckeinstellung und Abschaltautomatik. Beweglicher Längsdruckbalken mit schwerer hydraulischer Klemmeinrichtung oben und unten. Querträger mit gehobelten Aufla-

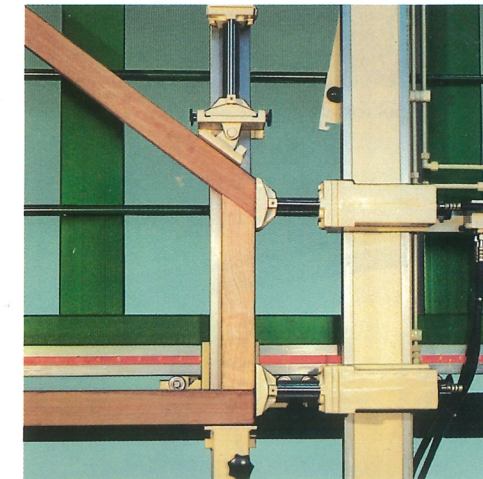


Abb.: Atelierfensterpresse mit aufgesetzter Gelenkdruckplatte (Sonderausrüstung)

halb des Verschmutzungsbereichs lie- genden Maßskalen berücksichtigt. Quer- und Längsdruck über Zeiger ein- stell- und ablesbar. Bewegung der Quer- und Längsdruckbalken über staubgekapselte Kugellager. Parallelität und Winkel über Exzenter einstellbar. Schwere Preßzylinder mit innenliegender Rückholfeder und doppel- ter Bronzeführung der hartverchromten Kolbenstange.

Normalausrüstung:

Maschinengestell mit einem festen und einem beweglichen Längsdruckbalken, zwei Mitteldruckbalken mit je einem von Hand geklemmten Querdruckzylinder, 2100 kp, Hub 180 mm, Druckplattentiefe 100 mm, einschließlich Zwischenzula- gen. Zwei Längsdruckzylinder, 2100 kp,

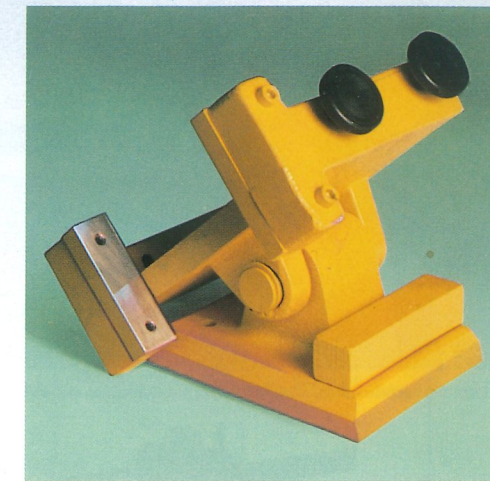


Abb.: Schnell aufsetzbare Gelenkdruckplatte (Sonderausrüstung) mit zusätzlichen Bronzeführungen

Sonderausrüstung:

Hydraulische Klemmung für Querdruck- zylinder. Federausgleichszug für Quer- druckzylinder. Zusätzlicher Mitteldruck- balken. Zusätzlicher Längsdruckzylind- er. Zusätzlicher beweglicher Längs- druckbalken. „Compact“-Einrichtung. „Automatik“-Schaltung. Hydraulische Holzhalter. Hydraulische Klemmung der Querträger. Gelenkdruckplatten für Querdruckzylinder. Zwischenrahmen für Kleinstfensterverpressung. Führungsbahn für Nagler. Schnellverschlußkupp- lung. Absperrhahn, Topfband-Bohr- aggregat (s. S. 6).

MAWEG

Fortschrittliche Technik für die Holzverarbeitung.

Das Maweg Topfband-Bohraggregat: Pressen und bohren in einem Zug!

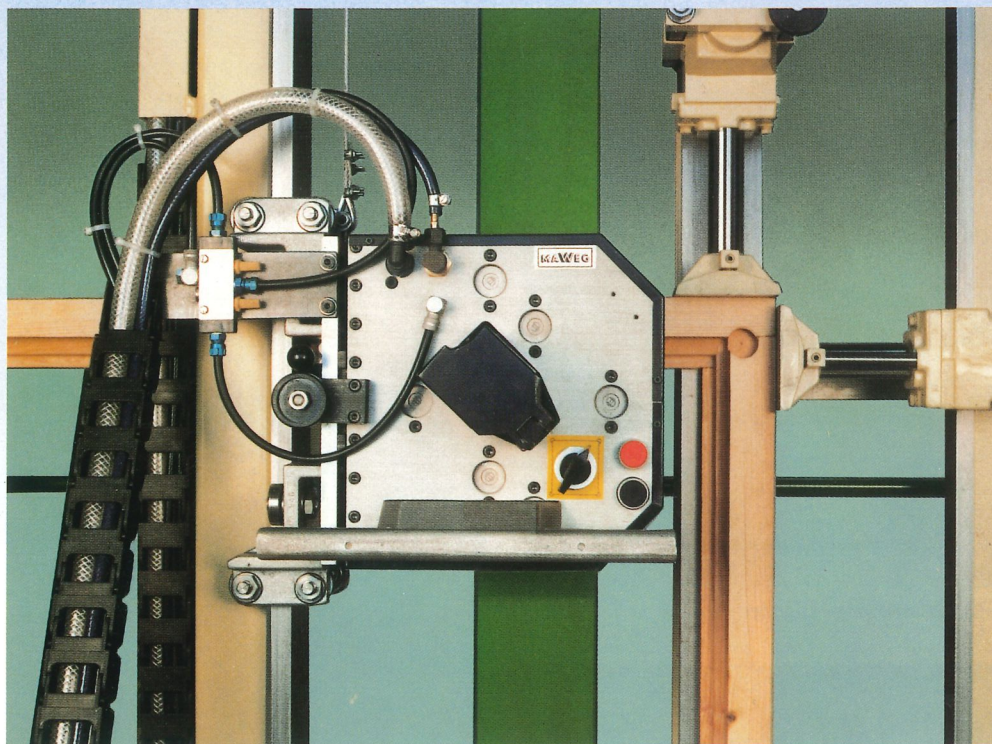


Abb.: Pneumatisches Topfbandbohraggregat mit Wahlschalter für Bohrpositionen



Abb.: Topfbandbohraggregat mit ausgefahrenen Positionier-Anschlägen für maßgenaues Bohren.

Topfbänder stellen eine Qualitätsverbesserung von hohem Rang dar. Mit dieser Zusatzeinrichtung für alle Rahmenpressen lassen sich während des Preßvorgangs vollautomatisch und mit größter Präzision Topfbandbohrungen anbringen – in jeder gewünschten Position!

Über unseren vollautomatischen Topfbandbohr-Automaten EURONOVA JUMBO informieren wir Sie gerne ausführlich.

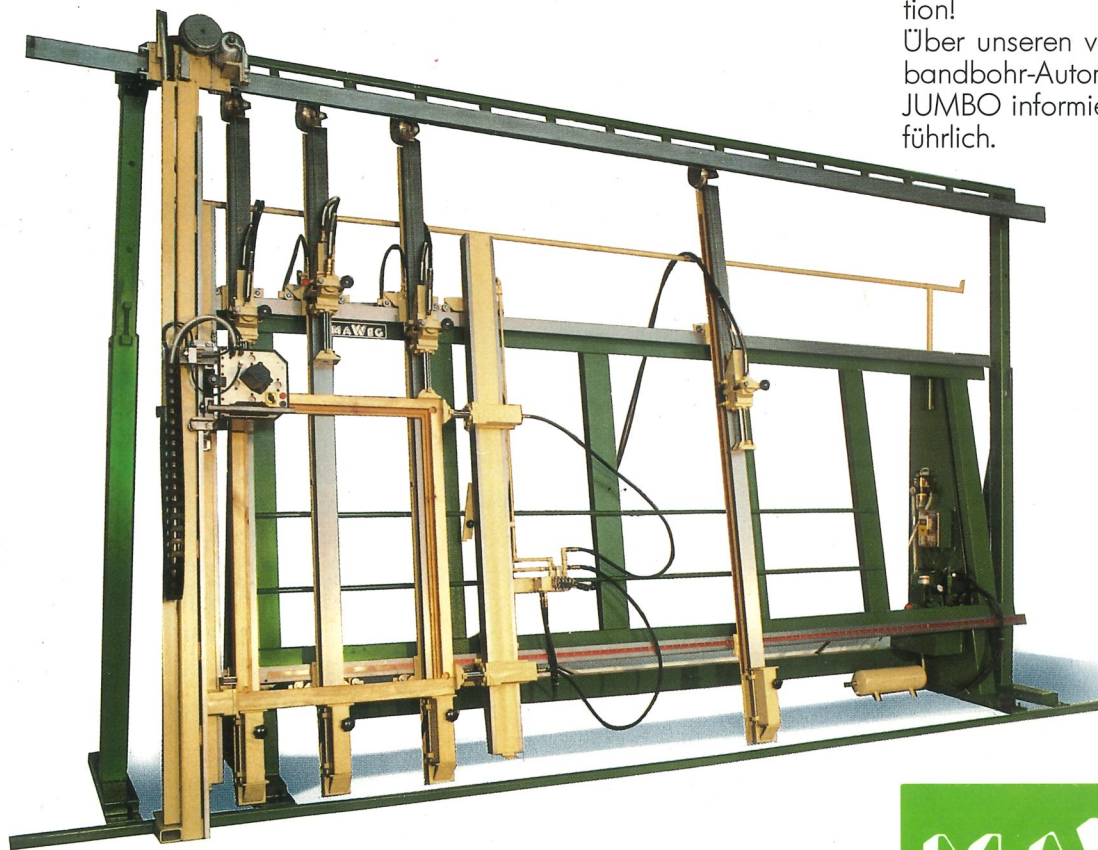


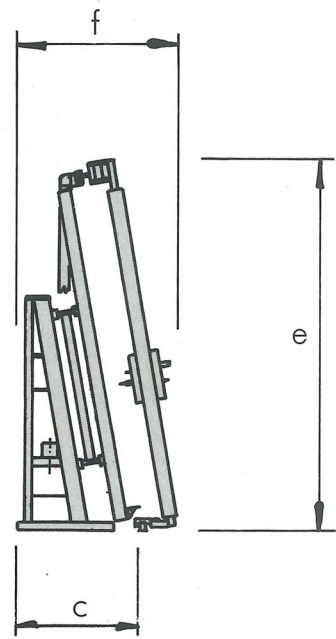
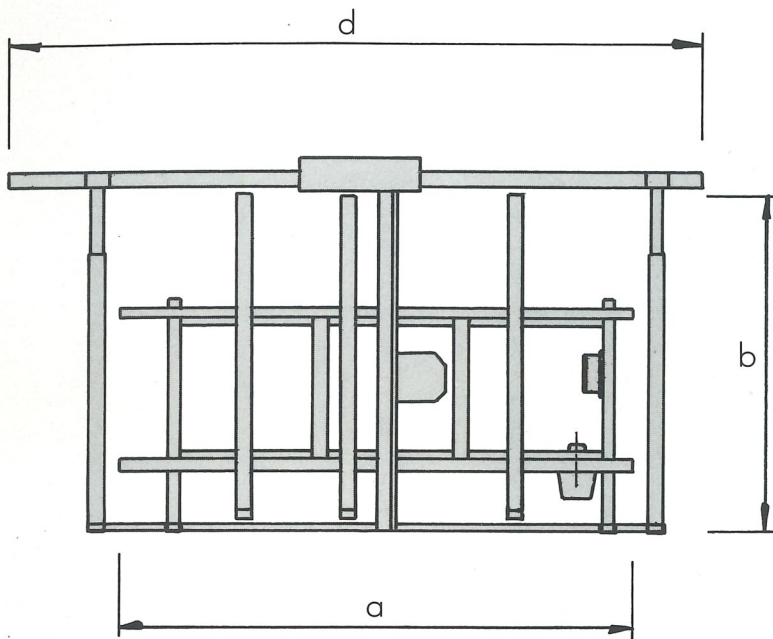
Abb.: Ständerkonstruktion für Topfbandbohraggregat als Überlauf-Konzeption zum Bohren sämtlicher Topfbandbohr-Positionen, an alle Pressen anbaubar.

MAWEG

**Fortschrittliche Technik
für die Holzverarbeitung.**

Technische Daten.

Euronova Spezial:



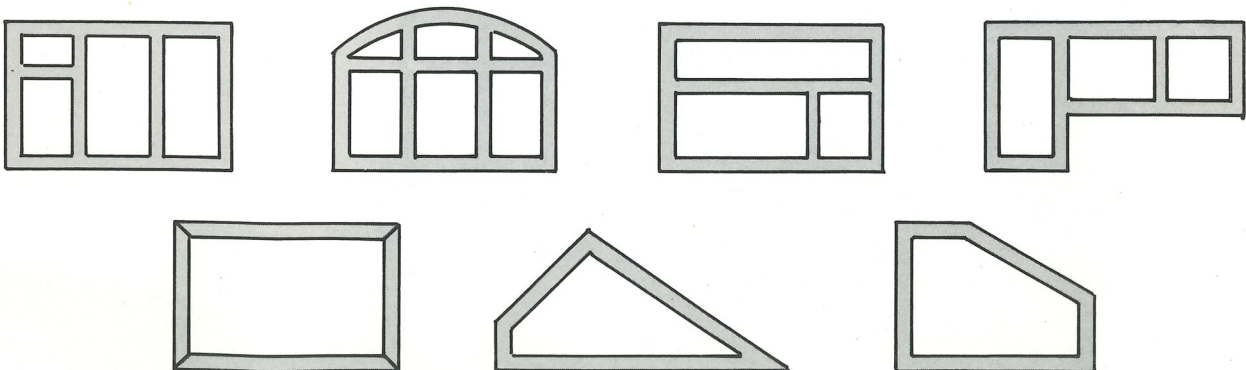
Vertikal Type	Arbeitsbereich in mm		Platzbedarf in mm für Rahmenpresse			Platzbedarf in mm mit Topfbandbohrgerät			Seekiste m ³ Rahmenpresse	Seekiste m ³ Bohrgerät
	Länge	Höhe	Länge a	Höhe b	Tiefe c	Länge d	Höhe e	Tiefe f		
3,0 x 2,0	3100	2180	4000	2780	1200	4780	2800	1380	14	6
3,5 x 2,4	3600	2580	4500	3170	1300	5280	3200	1460	19	6,5
3,5 x 2,6	3600	2780	4500	3370	1300	5280	3400	1500	19	6,5
4,0 x 2,6	4100	2780	5000	3370	1300	5780	3400	1500	21	7,2
4,5 x 2,6	4600	2780	5500	3370	1300	6280	3400	1500	23	7,7
5,0 x 2,8	5100	2980	6000	3560	1400	6780	3600	1600	27	8,4

Horizontal Type	Arbeitsbereich in mm	Platzbedarf in mm		Seekiste m ³
		Länge	Breite	
2,65 x 1,20	2750 x 1380	3650	2000	8
2,65 x 1,50	2750 x 1680	3650	2300	8
3,00 x 2,00	3100 x 2180	4000	2800	11

Gewichte: nach Ausrüstung + Zubehör
 Elektrik: 1,5 kW – 380 V für alle Typen
 Druck: 2100 kp je Zylinder

Maße und technische Daten unverbindlich.
 Konstruktionsänderungen vorbehalten.

Anwendungsgebiete:



The logo consists of the word "MAWEG" in a bold, sans-serif font, enclosed within a rectangular border.

Dipl.-Ing. S. Knüpfer
Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
Bernhäuser Straße 27
Postfach 1140
D-7303 Neuhausen a. F.
Telefon 07158-5031
Telex 0723797 maweg d

Riederer Knüpfer