



TÜRENPRODUKTION SYSTEM **WILD**

Modularer Aufbau – manuell bis vollautomatisch

DOOR PRODUCTION SYSTEM **WILD**

Modular design – manual up to fully automated

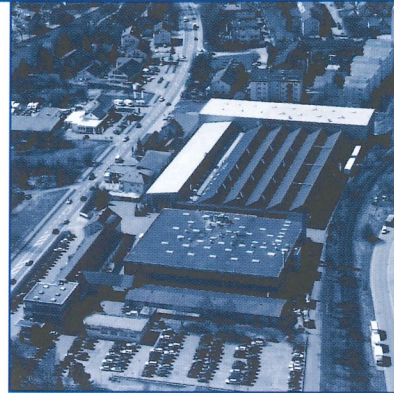


ROBERT BÜRKLE GMBH

Mit 480 Mitarbeitern präsentiert sich Bürkle als zukunftsorientiertes Unternehmen, dessen Maschinen und Anlagen überall dort ein Begriff sind, wo Möbelteile, Holzwerkstoffplatten, Türen und Parkett gefertigt und beschichtet werden.

Überdurchschnittlich hohe Aufwendungen für Forschung und Entwicklung und der hohe technische Standard der Produkte machten Bürkle sehr schnell über die Grenzen Deutschlands bekannt. Heute werden über 80 % der Bürkle-Anlagen weltweit exportiert.

Bürkle ist einer der Technologie- und Weltmarktführer auf dem Gebiet der Pressen- und Oberflächentechnik. Unser Know-how bieten wir von der Planung und Entwicklung bis zur Fertigstellung von kompletten Systemen an. Innovationskraft und Qualität sind die Grundlagen des großen Markterfolges.



Der Stammsitz des 1920 gegründeten Unternehmens Robert Bürkle GmbH liegt im Nordschwarzwald.

The headquarters of the company Robert Bürkle GmbH founded in 1920 is in the Northern Black Forest in the southwest of Germany.

WM Wild



WM WILD MASCHINEN

NIEDERLASSUNG DER ROBERT BÜRKLE GMBH

Der Standort der WM Wild ist seit 1982 in Mastholte/Westfalen, im Herzen der europäischen Möbelindustrie. Durch den Zusammenschluß der beiden Firmen kann Bürkle auf ein einzigartiges Synergiepotential im Bereich der Türen- und Parkettfertigung zugreifen – von der Entwicklung und Fertigung bis zu Vertrieb und Service.

WM WILD MASCHINEN

BRANCH OF ROBERT BÜRKLE GMBH

WM Wild has been located in Mastholte/Westphalia since 1982, in the heart of the European furniture industry. Due to the merger of these two companies Bürkle has access to a unique synergetic potential in the field of door and parquet production – from the development and production to the sale and service.

ROBERT BÜRKLE GMBH

With a staff of 480 Bürkle is a future-oriented company, the machines and plants of which are known wherever furniture components, wood-based boards, doors and parquet/hardwood flooring are produced.

Outstandingly high investments for research and development and the high technological standard of the products made Bürkle known rapidly beyond the borders of Germany. Nowadays over 80 % of the Bürkle plants are exported to countries all over the world.

Bürkle is one of the technological leaders on the world market in the field of press and surface finishing technique. Today we offer know-how from the planning and engineering to the manufacturing of complete production systems. The power of innovation and quality form the basis of the great success on the market.

SYSTEMLÖSUNGEN | SYSTEM SOLUTIONS

Beratung und Projektierung:

Detaillierte Analyse und fundierte Beratung von erfahrenen Projekt Ingenieuren stehen am Anfang unserer Arbeit. Das Ergebnis: Maßgeschneiderte Lösungen – auf die jeweilige Aufgabenstellung abgestimmt.

Planung und Konstruktion:

Projektrealisierung durch fachkompetente Ingenieure und CAD-Systeme neuester Generation.

Fertigung:

Qualifizierte Fachkräfte und ein moderner Maschinenpark auf einer Montagefläche von 18.350 qm sind die Grundvoraussetzung für die anerkannt hohe Qualität. Sicherung der hohen Qualitätsansprüche durch konsequentes Umsetzen der DIN ISO 9001.

Steuern, Regeln, Überwachen:

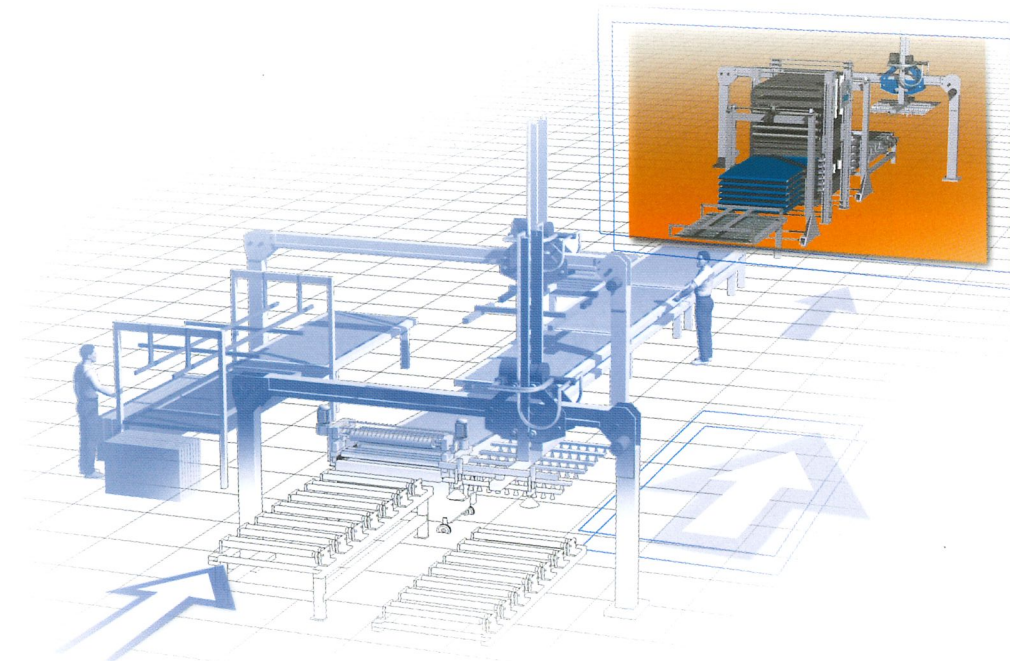
Elektronische Steuerungs-, Regel- und Visualisierungssysteme gewährleisten flexible vollautomatische Produktionsabläufe zur Herstellung von hochwertigen Produkten.

Montage und Service:

Ein flexibles und kompetentes Montage- und Serviceteam, immer mit den neuesten Technologiestandards vertraut, steht Ihnen für Installation und Inbetriebnahme sowie für späteren Kundendienst als verlässlicher Partner zur Verfügung.

Tele-Support:

Über ISDN-Verbindung werden im Störfall alle relevanten Betriebsdaten in Echtzeitbetrieb zum Bürkle-Servicezentrum übertragen. Video- und Audiokommunikation zwischen Ihnen und unserem Serviceteam sowie die Möglichkeit zum direkten Eingriff in die Anlagensoftware ermöglichen eine umgehende Fehlerbehebung und erhöhen Ihre Produktionssicherheit.



Consulting and Project Planning:

Detailed analysis and comprehensive advice by experienced project engineers are at the beginning of our activities. The result: Custom-made solutions to meet special requirements.

Planning and Design:

The projects are realized by competent engineers assisted by CAD systems of the latest generation.

Production:

Qualified workmen and modern machinery are prerequisite for the recognized high Bürkle quality. Assurance of the high quality due to strict compliance with DIN ISO 9001.

Automatic Control and Visualization:

Electronic control and visualization systems ensure a flexible and fully automatic production flow for the manufacture of high-quality products.

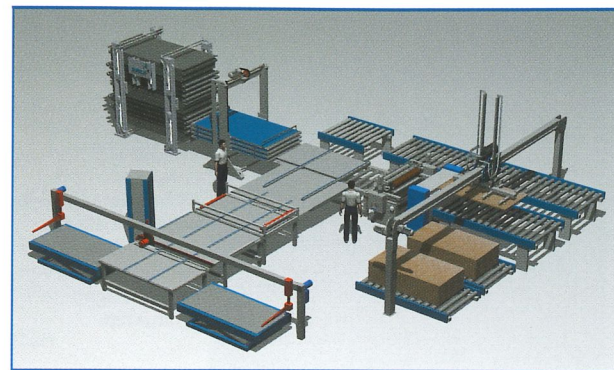
Assembly & After Sales Service:

Competent engineers who are up to the latest technological standard are reliable partners for installation and commissioning and for subsequent after-sales service.

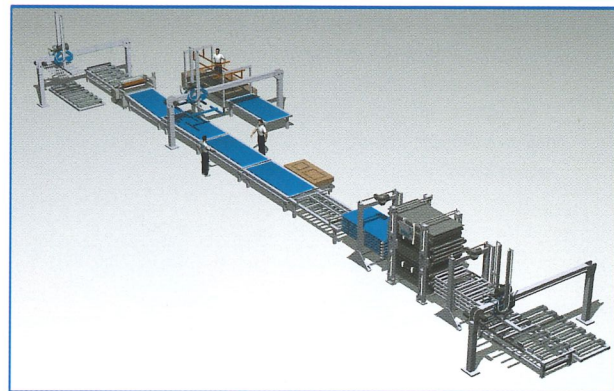
Telesupport:

In case of trouble all relevant operational data are transferred as real time to the Bürkle service centre via ISDN connection. The video/audio communication between you and our service team as well as the possibility of a direct intervention in the software of the line allow the immediate failure corrective action and thus increase your production safety.

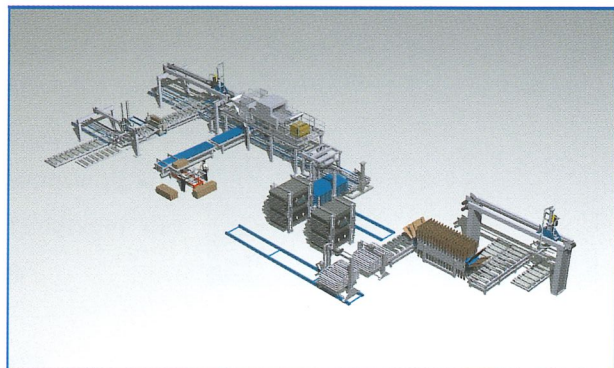
ÜBERSICHT | OVERVIEW



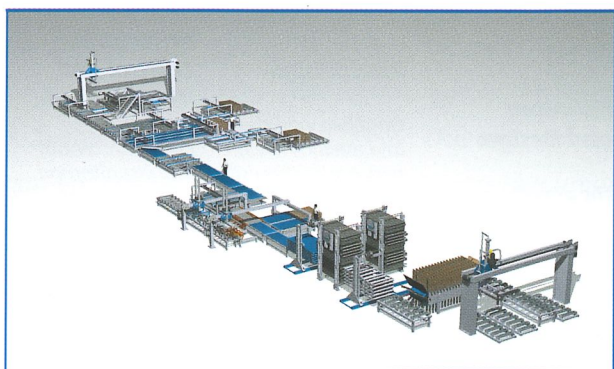
Flexible Pressenlinie für mehrlagige Türen
Flexible press line for multi-layered doors



Pressenlinie für 3-lagige Türen
Press line for 3-layered doors



Hochleistungspressenlinie für 3-lagige Türen
High-capacity press line for 3-layered doors



Flexible Hochleistungspressenlinie für mehrlagige Türen
Flexible, high-performance press line for multi-layered doors

TÜRENPRODUKTION SYSTEM **WILD** DOOR PRODUCTION SYSTEM **WILD**

Seit die industrielle Fertigung von Türen an Bedeutung gewinnt, ist das System WILD wegweisend für die wichtigsten Entwicklungen, wie zum Beispiel:

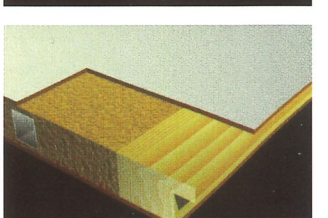
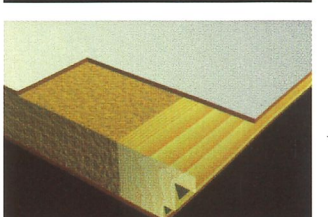
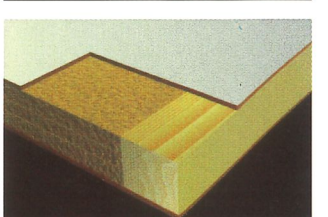
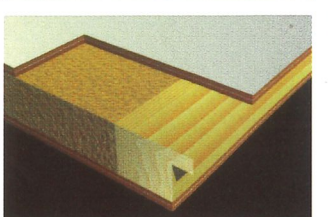
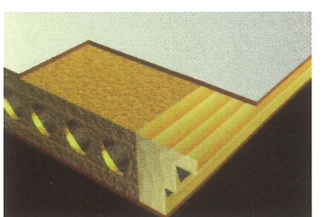
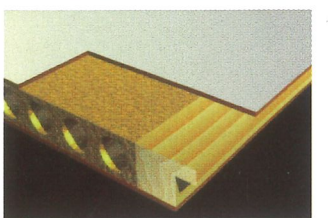
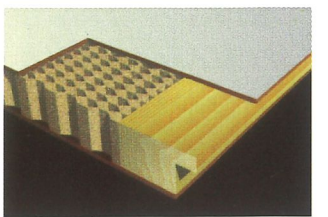
- Die Einlagenverleimung:
Eine Technik zur optimalen Ausnutzung von Grundmaterialien.
- Die Rahmen- und Legestation:
Wichtige Anlagenelemente für die rationale Türenproduktion.
- Die Optima - Presse:
Eine Mehretagenpresse zur perfekten Verpressung von Türen.

Diese Technologien helfen unseren Kunden durch ihr günstiges Preis-Leistungsverhältnis auch auf den Märkten von morgen zu bestehen.

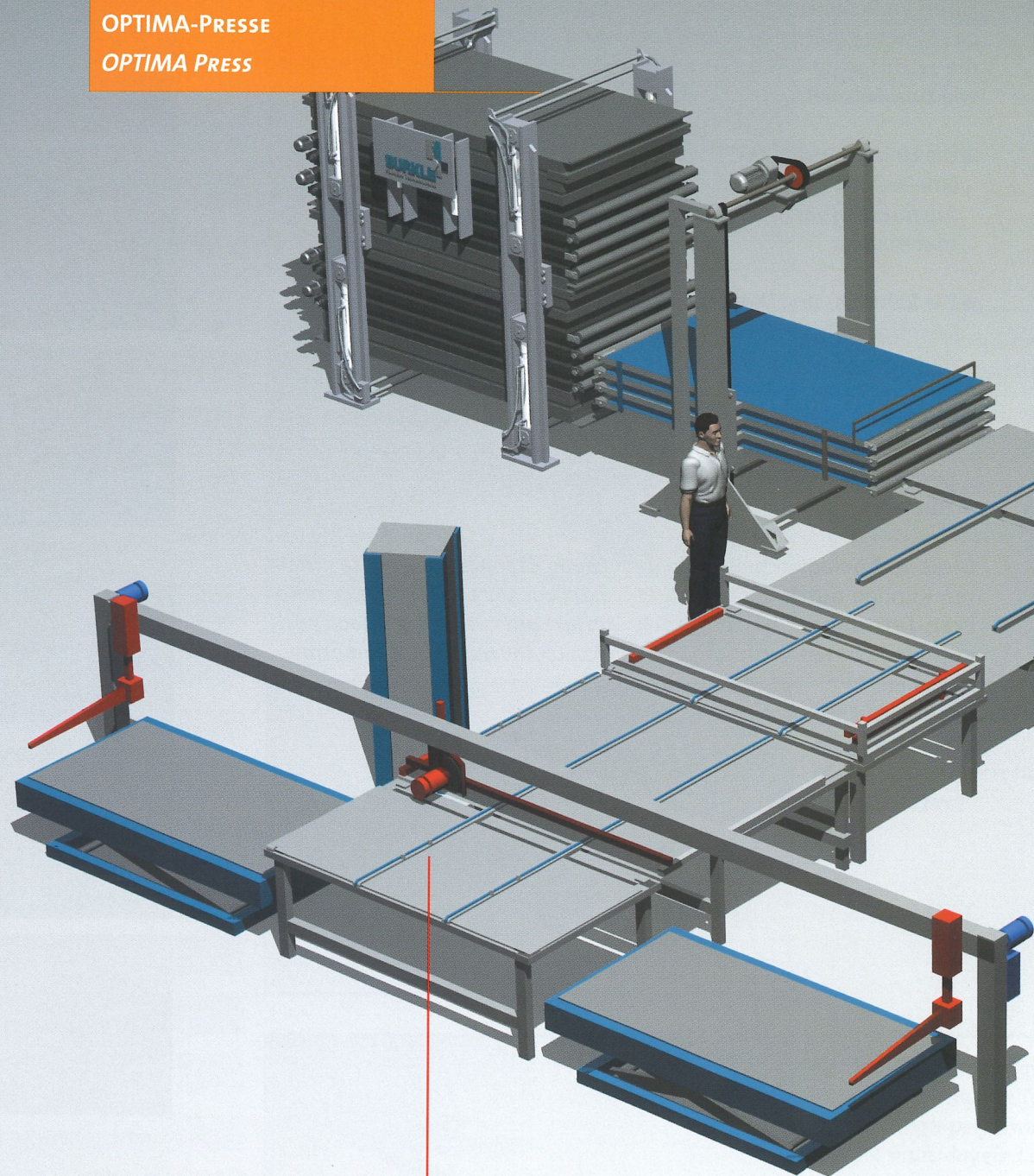
Ever since automated door production has gained in significance, the WILD System has been revolutionary with regard to key innovations, such as:

- *Gluing of door inlay material:
A technology to maximize the yield of raw material.*
- *Frame and lay-up station: key elements of the line for efficient door production*
- *The Optima Press System:
A multi-opening press for quality doors.*

These technologies, with their excellent price-performance ratio, ensure our customers a good position on the markets of tomorrow.

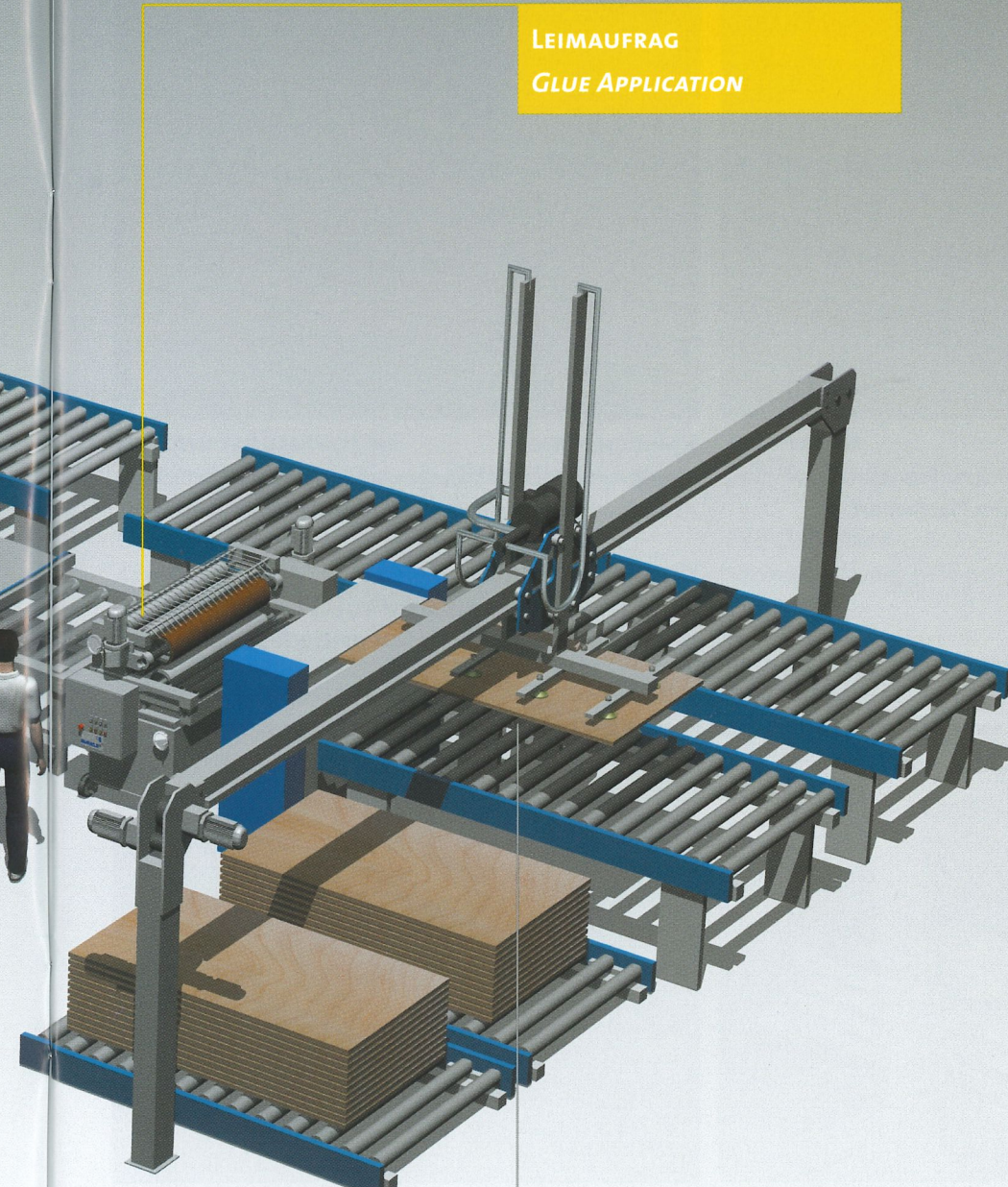


OPTIMA-PRESSE
OPTIMA PRESS



MITTELAGENFERTIGUNG
CORE PRODUCTION

LEIMAUFTRAG
GLUE APPLICATION



TRANSPORT UND HANDLING
TRANSPORT AND HANDLING

LEISTUNGSMERKMALE

- 250 Türen in 400 Minuten mit nur 2 Bedienern
- höchste Flexibilität durch Losgröße 1
- große Materialauswahl
- minimaler Platzbedarf
- kurze Amortisationszeit

FEATURES

- 250 doors in 400 minutes with only two operators
- highly flexible for smallest lot sizes
- large diversity of materials and door designs
- minimal space requirements
- good return on investment

FLEXIBLE PRESSEANLAGE FÜR MEHRLAGIGE TÜREN

MITTELAGENFERTIGUNG | CORE PRODUCTION



MITTELAGENFERTIGUNG

250 Türen in 400 Minuten mit nur 2 Bedienern, höchste Flexibilität durch Losgröße 1, große Materialauswahl, minimaler Platzbedarf, kurze Amortisationszeit.

CORE PRODUCTION

250 doors in 400 minutes with only two operators. High flexibility with batch sizes as small as one, large diversity of materials and door design, minimum floor space requirements.

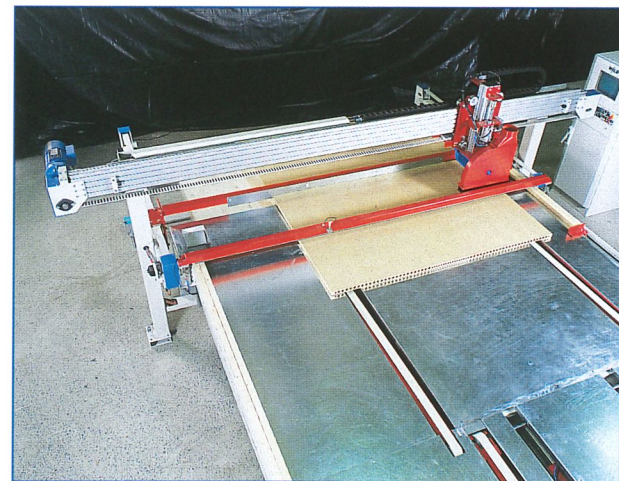


RAHMENSTATION

Riegelhölzer, Bandverstärkungen, Schlossholz und Füllstücke manuell auflegen. Rahmen schließen und maßgenau fixieren.

CORE FRAME STATION:

Manual positioning of rails and stiles, lock blocks and filling pieces. Assembling and clamping according to precise frame tolerances.



EINLAGENZUSCHNITTSTATION

Türeinsagen, Längs- und Querriegel mit einer Portalsäge formatgenau zuschneiden.

CORE CUTTING STATION

Portal saw cuts door cores, rails and stiles to precise dimensions.

FLEXIBLE PRESS LINE FOR MULTI-LAYERED DOORS

LEIMAUFTRAG | GLUE APPLICATION



LEIMAUFTRAGSMASCHINE

Deckschichtplatten wahlweise ein- oder zweiseitig belegen.

GLUE SPREADER

Applies adhesive to substrate on either one or two sides.

OPTIMA-PRESSE | OPTIMA PRESS



2x2 ETAGEN

Zwei Türrohlinge wechselweise chargieren.

2x2 OPENINGS

Alternately loaded with two door blanks each.

TRANSPORT UND HANDLING | TRANSPORT AND HANDLING

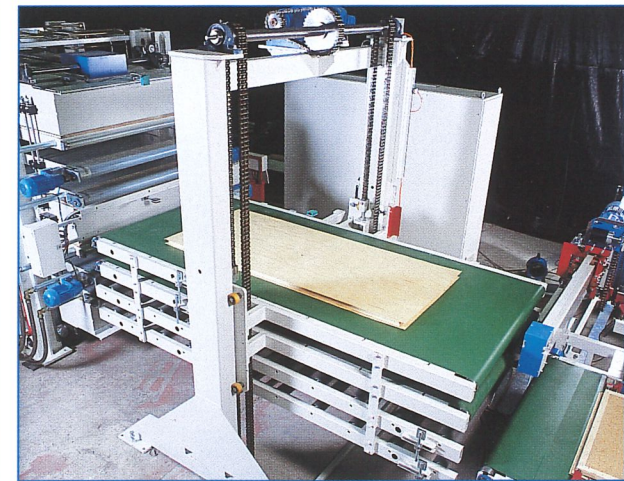


LEGESTATION MIT WENDEVORRICHTUNG

Türkern programmgesteuert beidseitig mit Deckschichtplatten und Oberflächenmaterial belegen.

LAY-UP STATION WITH TURNING DEVICE

Program-controlled lay-up of door core on both sides with substrates and surface material.

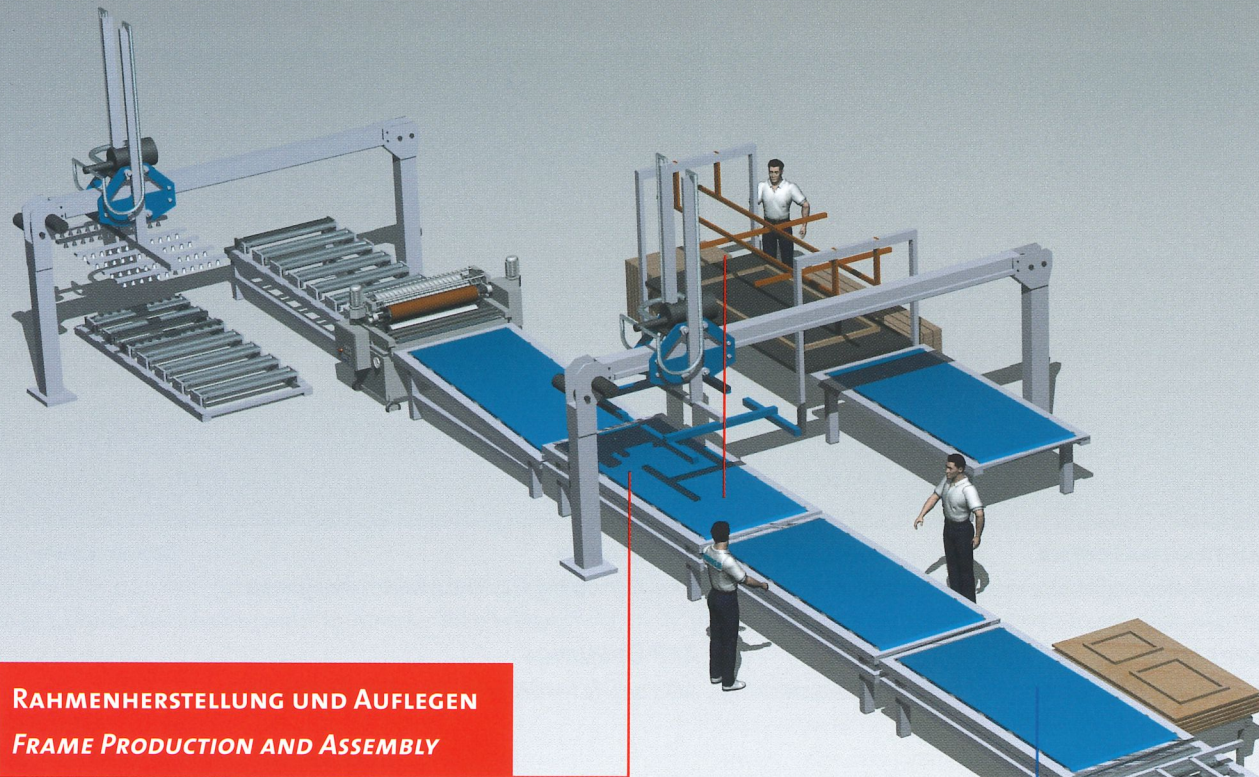


BESCHICK- UND ENTNAHMESYSTEM:

Jeweils zwei vorbereitete Rohlinge dem OPTIMA-Presssystem® zuführen; fertig verpresste Türrohlinge entnehmen.

LOADING AND UNLOADING DEVICE

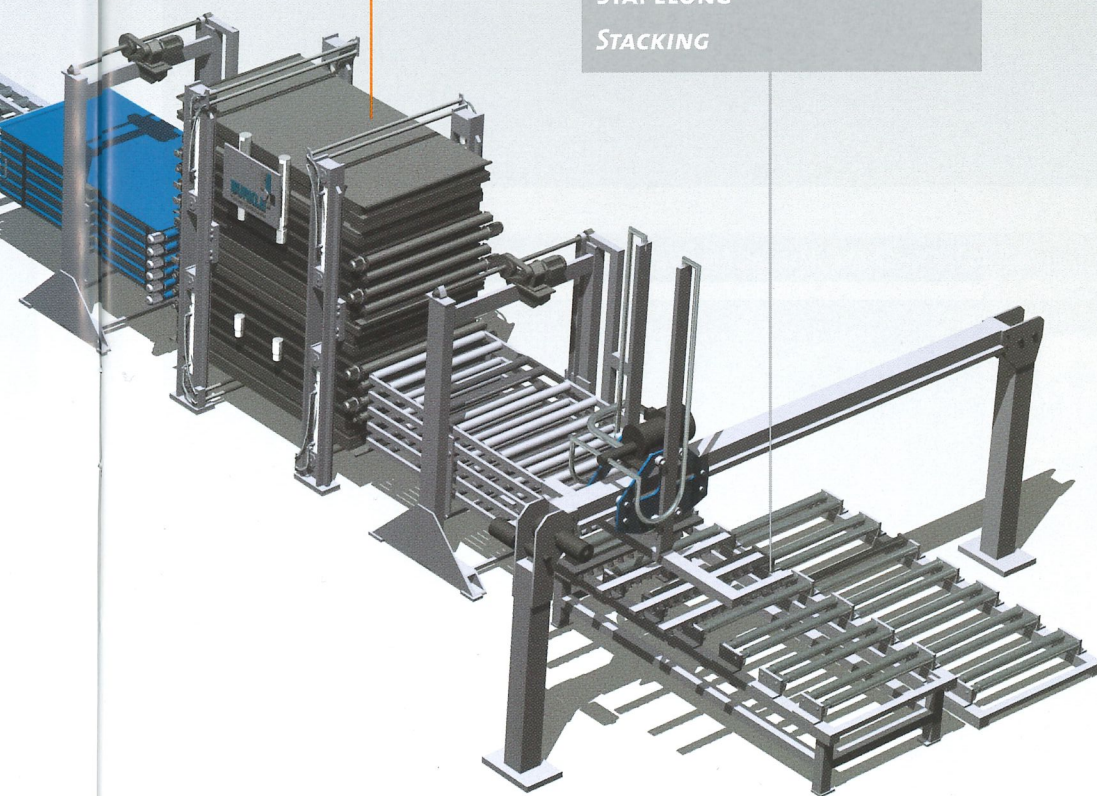
Feeds two door blanks into the OPTIMA-Press-system® and transports pressed door blanks back to lay-up station.



RAHMENHERSTELLUNG UND AUFLEGEN
FRAME PRODUCTION AND ASSEMBLY



DECKPLATTE AUFLEGEN
TOP LAYER POSITIONING



OPTIMA-PRESSE
OPTIMA PRESS

STAPELUNG
STACKING

LEISTUNGSMERKMALE

- 1000 Türen in 400 Minuten mit nur 3 Bedienern
- Klein- und Großserienfertigung
- Konzipiert für glatte und profilierte Türdecks
- Unmittelbare Erzeugung von Leerrahmen in unterschiedlichen Konstruktionen mit einem Rahmenautomaten
- Automatische Vereinzelnung und Beileimung von Deckplatten. Keine Berührung der beileimten Deckplatten durch die Bediener.
- Keine Verschmutzung der Decklagengutseiten mit Leimresten.
- Vorpresse zum Ausrichten und Fixieren der einzelnen Lagen einer Tür – insbesondere wichtig für Türen mit profilierten Deckplatten

FEATURES

- 1000 doors in 400 minutes with only 3 operators
- small and large-scale series production
- designed for flat fibre boards and moulded skins
- frame station: in-line production of core-less frames in various designs
- automatic lifting and gluing of fibre boards preventing manual handling of glued boards
- no glue residue on "good" side of fibre board
- pre-press for aligning and positioning individual door layers – essential for doors with moulded skins

PRESSENLINIE FÜR 3-LAGIGE TÜREN

RAHMENHERSTELLUNG UND AUFLEGEN | FRAME PRODUCTION AND ASSEMBLY



RAHMENHERSTELLUNG UND AUFLEGEN

Leerrahmen programmgesteuert herstellen und automatisch auf eine beleimte Deckplatte positionieren. Eckverbindung in Klammer- oder Klammer-/Klebeverbindungs Ausführung.

FRAME PRODUCTION AND ASSEMBLY

Program-controlled production of coreless frames and automatic positioning onto fibre layer. Frames are either stapled together at corners or stapled and glued.

DECKPLATTE AUFLEGEN

Zweite unbelegte Deckplatte automatisch auf das vorbereitete Sandwich ablegen.

FIBRE BOARD ASSEMBLY

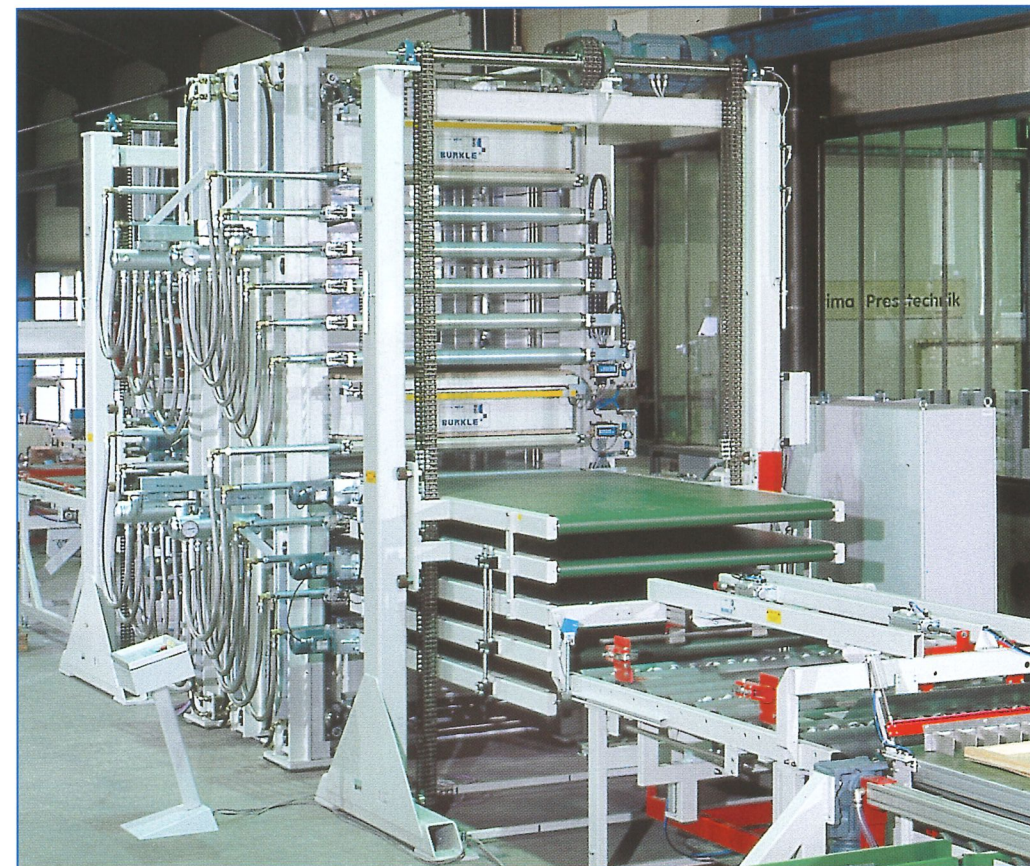
The second (core-less) fibre layer of door pair is placed automatically onto sandwich (core plus fibre board).

DECKPLATTE AUFLEGEN | TOP LAYER POSITIONING



PRESS LINE FOR 3-LAYERED DOORS

OPTIMA-PRESSE | OPTIMA PRESS



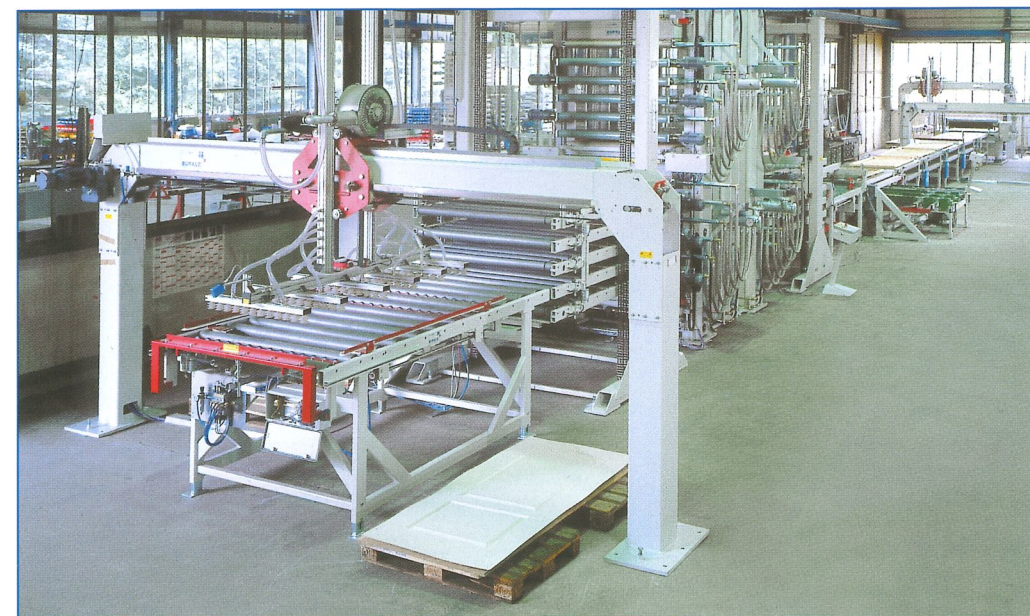
OPTIMA-PRESSE

Linienförmige Anordnung der Fertigungslinie mit einer OPTIMA-Presse 2x5 Etagen

OPTIMA PRESS

Production line with OPTIMA Press 2x5 openings.

STAPELUNG | STACKING

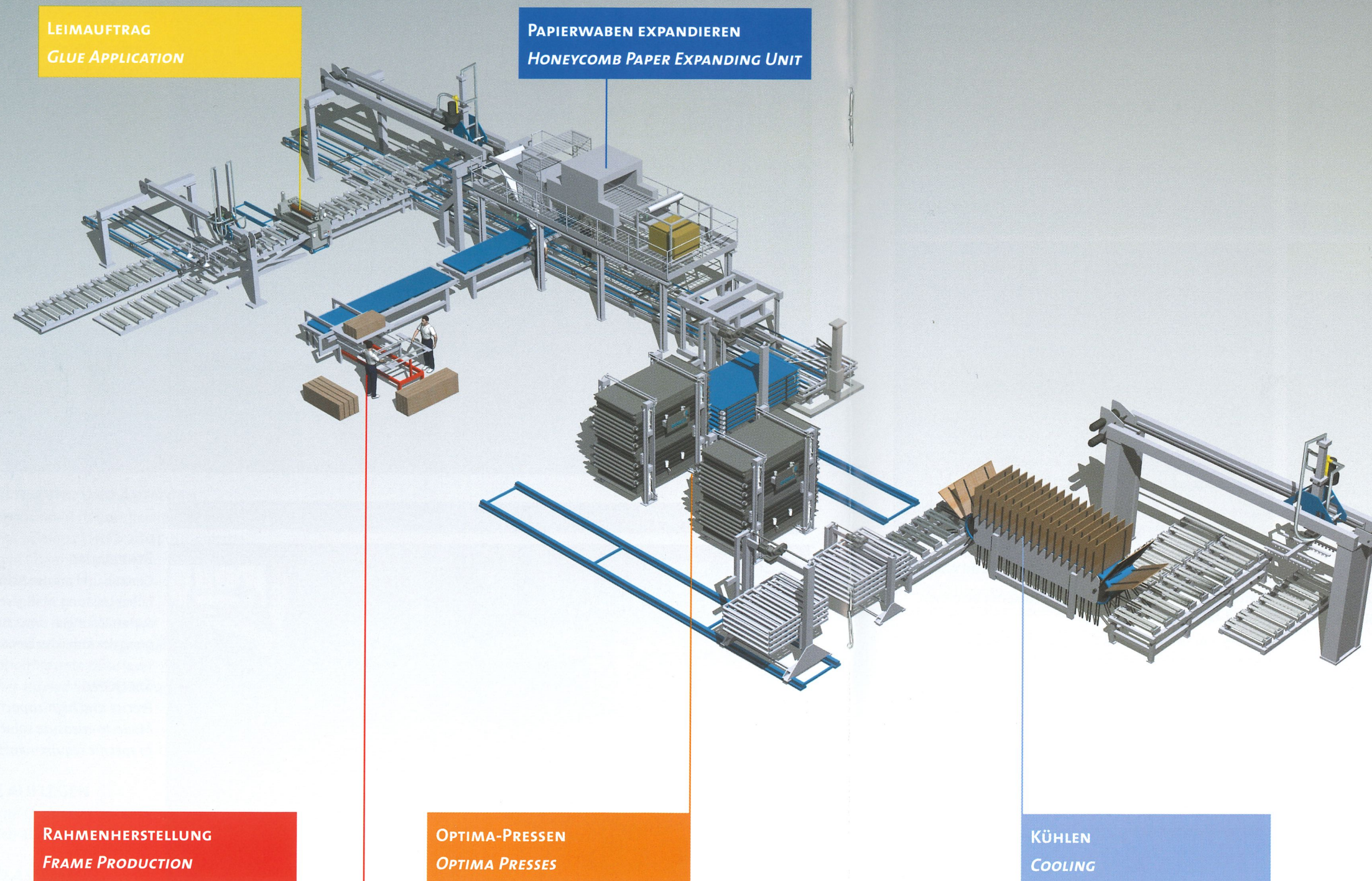


STAPELUNG

Genau und präzise Stapelbildung bei hoher Leistung. Maßgeschneiderte Systemlösungen unter Berücksichtigung der individuellen Anforderungen.

STACKING

Precise and high-capacity stacking. Made-to-measure solutions according to specific requirements.



LEISTUNGSMERKMALE

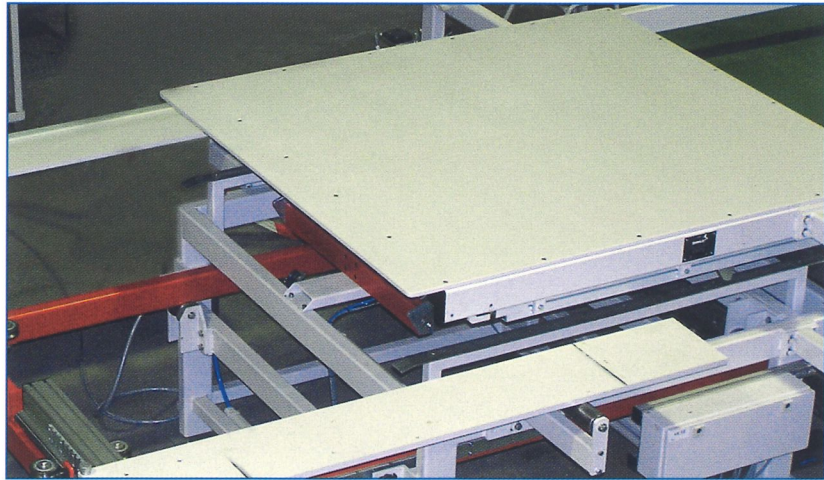
- 2000 Türen in 400 Minuten mit nur 4 Bedienern
- vornehmlich Serienfertigung
- modularer Aufbau
- konzipiert für glatte und profilierte Türdecks
- Automatische Vereinzelnung und Beileimung von Deckplatten. Keine Berührung der beileimten Deckplatten durch die Bediener.
- Keine Verschmutzung der Decklagengutseiten mit Leimresten.
- Vorpresse zum Ausrichten und Fixieren der einzelnen Lagen einer Tür – insbesondere wichtig für Türen mit profilierten Deckplatten

FEATURES

- 2000 doors in 400 minutes with only 4 operators
- mainly series production
- modular design
- designed for flat fibre boards and moulded skins
- automatic lifting and gluing of fibre boards preventing manual handling of glued boards
- no glue residue on "good" side of fibre board
- pre-press for aligning and positioning individual door layers – essential for doors with moulded skins

HOCHLEISTUNGSPRESSENLINE FÜR 3-LAGIGE TÜREN

RAHMENHERSTELLUNG | FRAME PRODUCTION



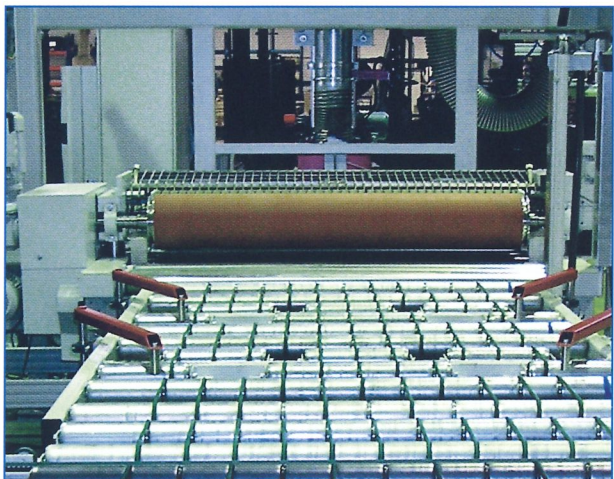
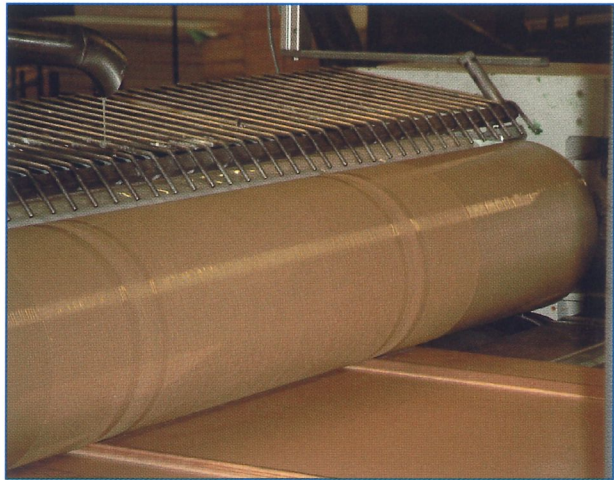
RAHMENHERSTELLUNG

Herstellung von Leerrahmen unter Verwendung von Riegelhölzern, Bandverstärkungen, Schlosshölzern. Ergonomisch gestalteter Arbeitsplatz.

FRAME PRODUCTION

Production of coreless frames with stiles and rails, reinforcements, lock reinforcements. Ergonomically designed workplace.

LEIMAUFTRAG | GLUE APPLICATION



LEIMAUFTRAG

Glatte oder profilierte Deckplatten einseitig beleimen. Hohe Beleimgeschwindigkeit. Homogener und sauberer Leimauftrag. Dadurch kein Verschmutzen der Transportelemente. Dosierwalzenkühlung

GLUE APPLICATION

Flat fibre boards and moulded skins glued on one side. High-speed glue application. Homogenous and clean glue application preventing soiling of conveying equipment. Cooling of doctor rollers

HIGH-CAPACITY PRESS LINE FOR 3-LAYERED DOORS

PAPIERWABEN EXPANDIEREN HONEYCOMB PAPER EXPANDING UNIT



PAPIERWABEN EXPANDIEREN

In den Fertigungsprozess integrierte Papierwabenexpanderanlage. Datenanbindung für optimal getrocknete und aktuell benötigte Zuschnitte. Verarbeitung von endlosen Papiersträngen.

HONEYCOMB PAPER EXPANDING UNIT

Paper expanding unit integrated in production process. Data circuit for optimizing drying process and selecting required cut. Continuous processing of honeycomb paper.

KÜHLEN | COOLING

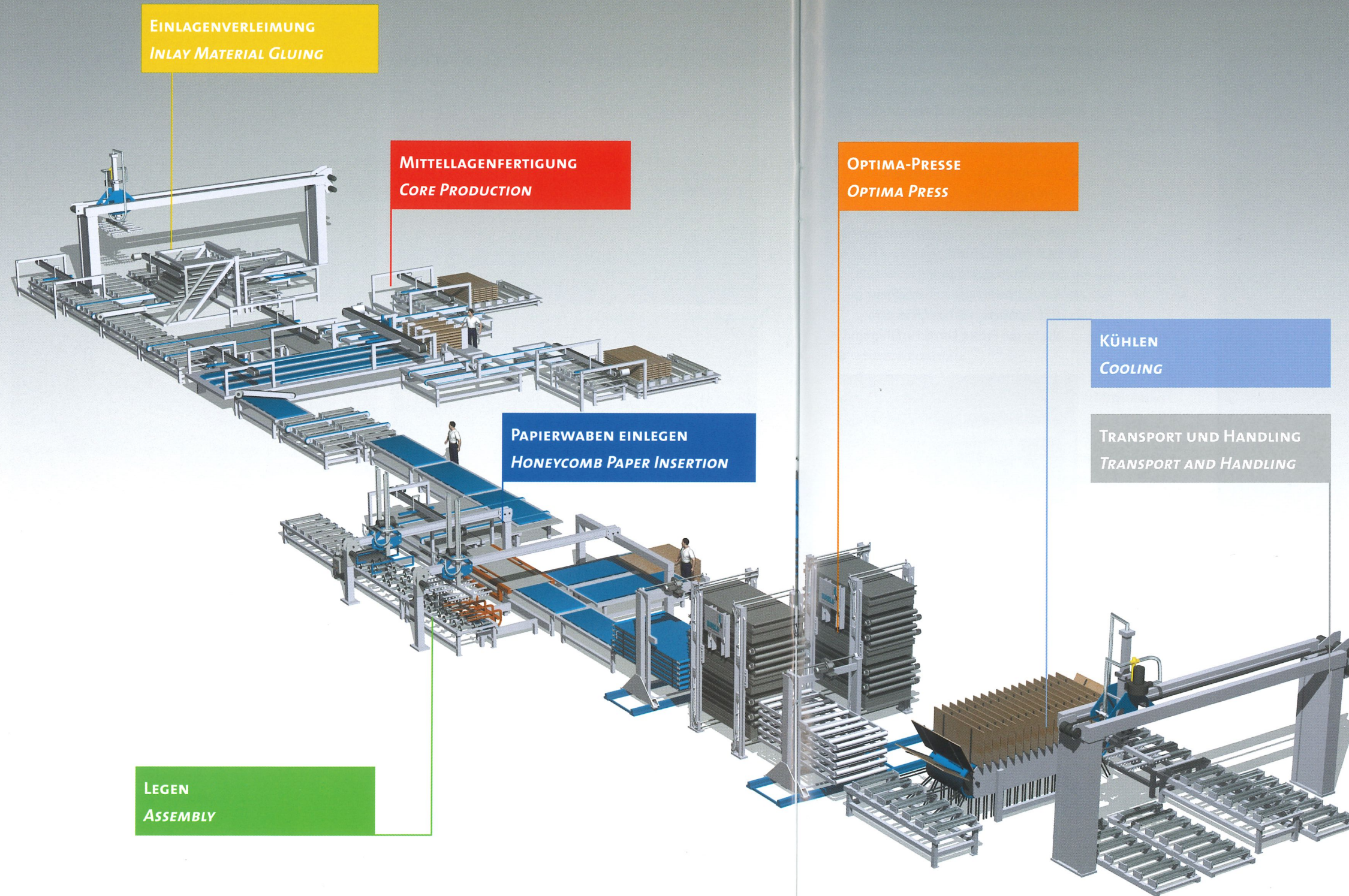


KÜHLEN

Zum beruhigten Abkühlen der verpressten Türen auf Weiterverarbeitungstemperatur. Horizontale Bauweise für optimale Kühlungsergebnisse.

COOLING

Gentle cooling of pressed doors to temperature required for further processing. Horizontal design for optimum cooling.



LEISTUNGSMERKMALE

- 1600 Türen in 400 Minuten mit nur 2-3 Bedienern
- höchste Flexibilität durch Losgröße 1
- große Materialauswahl
- modularer Aufbau

FEATURES

- 1600 doors in 400 minutes with only 2-3 operators
- highly flexible for smallest batch sizes
- large diversity of material
- modular design

FLEXIBLE PRESSEANLAGE FÜR MEHRLAGIGE TÜREN

MITTELAGENFERTIGUNG | CORE PRODUCTION



RAHMENSTATION RLS

Die Rahmenstation nach System Wild ist hochflexibel und für fast alle Türarten z. B. Klimaschutz, einbruchhemmend, Schallschutz, Lichtausschnitttüren, etc. geeignet

- Konzipiert für alle gängigen Einlagenarten
- Leistungsstarke Anlage auch bei Losgröße 1
- Materialzuschnitt programmgesteuert
- Rahmenverbindungen erfolgen mit elastischen Schmelzklebern, die in der Presse korrekturfähig sind



FRAME STATION RLS

The door frame station according to the system WILD is highly flexible and able to process most door types, e.g., climate-safe, anti-burglar and sound-proof doors as well as doors with cut-out panels.

- Suitable for all standard types of door inserts
- High-performance line also with smallest batch sizes
- Program-controlled material cutting
- Frames connected with flexible hot-melt type adhesive allowing adjustments inside the press



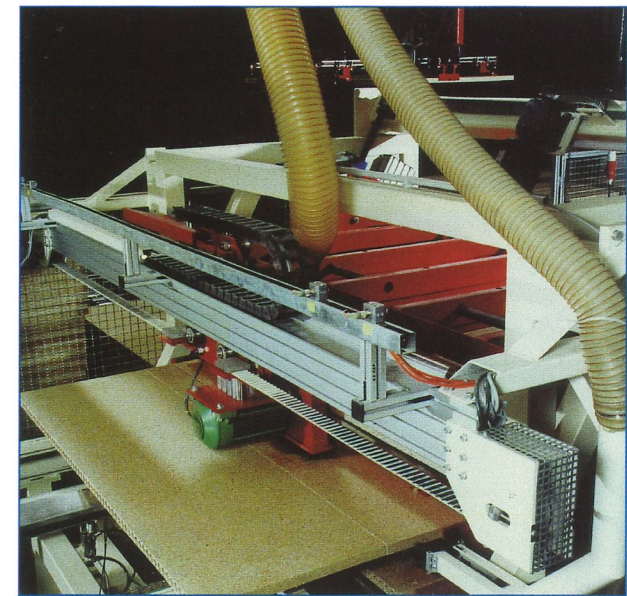
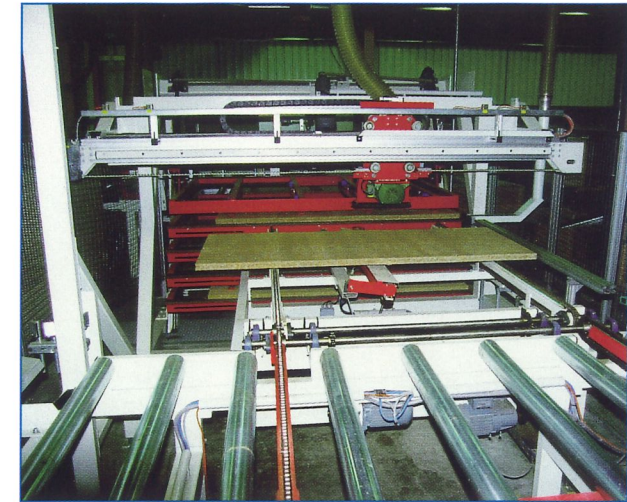
FLEXIBLE PRESS LINE FOR MULTI-LAYERED DOORS

EINLAGENVERLEIMUNG | INLAY MATERIAL GLUING

PLATTENVERLEIMANLAGE PVL

Abfallfreie Plattenherstellung mit individuellen Abmessungen

- Pufferbereich für 4 Plattenvarianten
Bis zu 4 verschiedene Plattenarten mit unterschiedlichen Maßen lassen sich zeitgleich im System verarbeiten
- Keine Rüstzeiten
- Kein Rücktransport von Stapeln
- Verschnittfreier Zuschnitt der Breiten
- Geringste Lagerhaltung der Platten
Nur noch ein Maß pro Sorte muss gelagert werden anstelle von vielen verschiedenen Maßen – damit ist gleichzeitig die Verfügbarkeit für alle Maße gegeben.
- Prozess-Kontrolle
Die Plattenarten werden verarbeitet und die Plattenbreiten in der Fertigungsfolge computergesteuert erzeugt.
- Großserienproduktion
Für Großserienproduktion gibt es eine Anlagenausführung für nur eine Plattenvariante



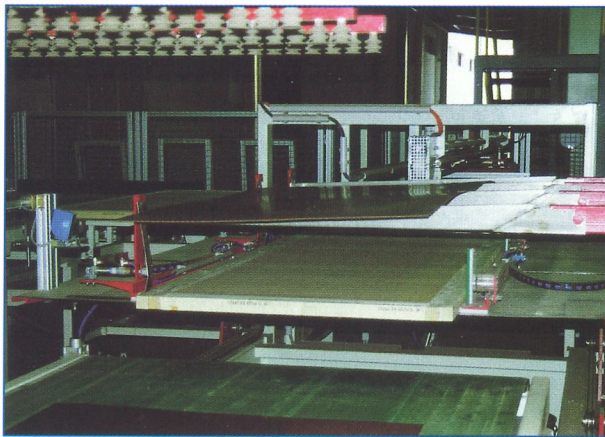
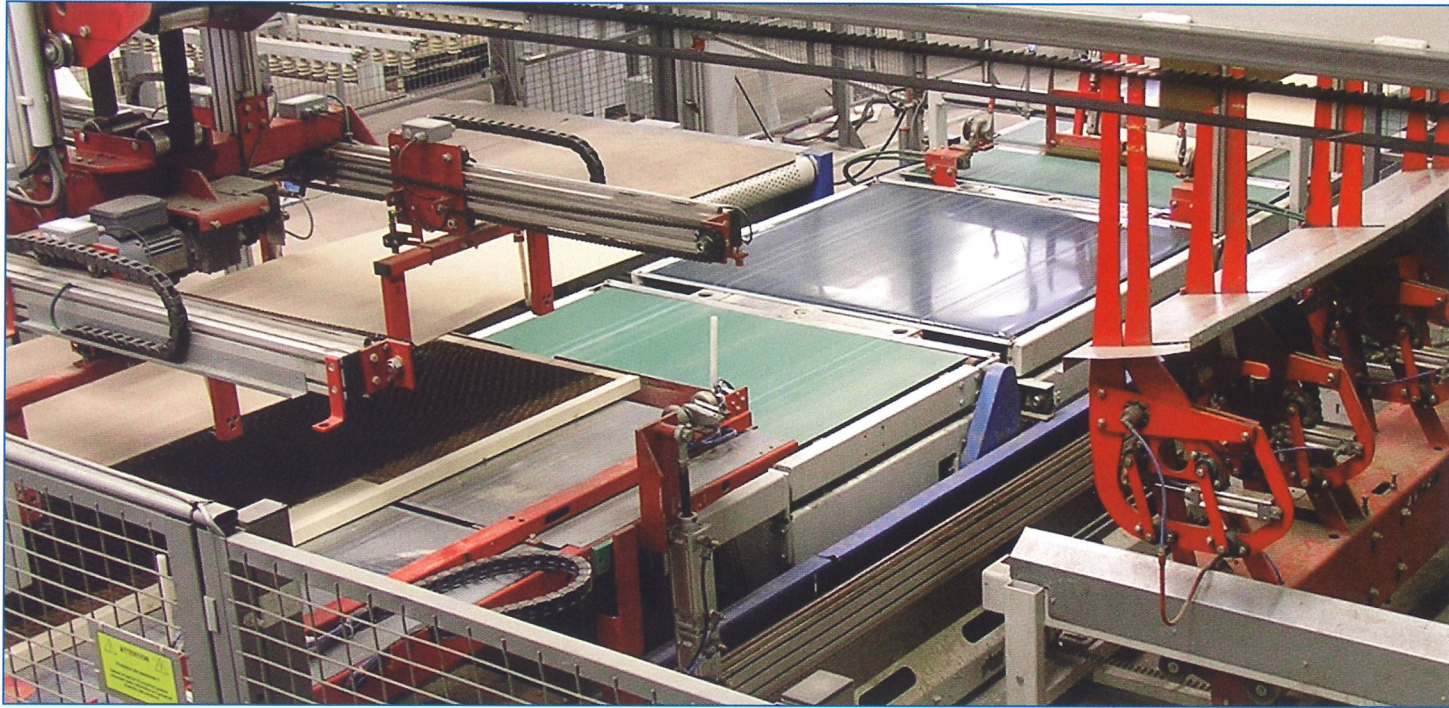
PANEL GLUING SYSTEMS (PVL)

Waste free panel production with individual dimensions

- Buffer zone for 4-board variants
Up to 4 different panel types with different dimensions can be processed simultaneously
- No set-up times
- No return of stacks
- Cut-to-size widths without waste
- Minimum board storage
Storage of only one dimension per type of board - thus availability of all dimensions
- Process control
The board types are processed and the widths are determined via computer.
- Mass production
For mass production, one type of line is suitable using one type of board

FLEXIBLE PRESSEANLAGE FÜR MEHRLAGIGE TÜREN

LEGEN | ASSEMBLY



LEGESTATION

Die Legestation ermöglicht ein präzises Zusammenlegen ohne Korrektur

- Variabler Türaufbau 3 / 5 / 7-lagig möglich
- Furnieren von Türen bzw. Rohlingen
- Legen von Futterplatten mit Papier von der Rolle oder als Bogenware sowie auch beidseitiges Furnieren
- Problemloses Zusammenlegen von Sondertüren und Streifentüren
- Absolute 1-Mann-Bedienung bei allen Betriebsarten

LAY-UP STATION

The lay-up station allows precise assembling without corrections

- Various door designs possible including 3, 5 and 7-layer doors
- Veneering of doors or door blanks
- Door frame panel lay-up with paper from rolls or sheets, veneering on both sides
- Easy assembly of customized doors and doors with strip inserts
- Only one-man operation for all modes of operation

FLEXIBLE PRESS LINE FOR MULTI-LAYERED DOORS

PAPIERWABEN EINLEGEN | HONEYCOMB PAPER INSERTION



PAPIERWABEN EINLEGEN

Einsetzen und Ausrichten von expandierten Papierwabenabschnitten. Bereitstellung der aktuell benötigten Zuschnitte mittels Zufuhrsystem nahe des Bedieners.

HONEYCOMB PAPER INSERTION

Inserting and adjusting expanded honeycomb paper inserts. Infeed system of required paper insert located near operator.

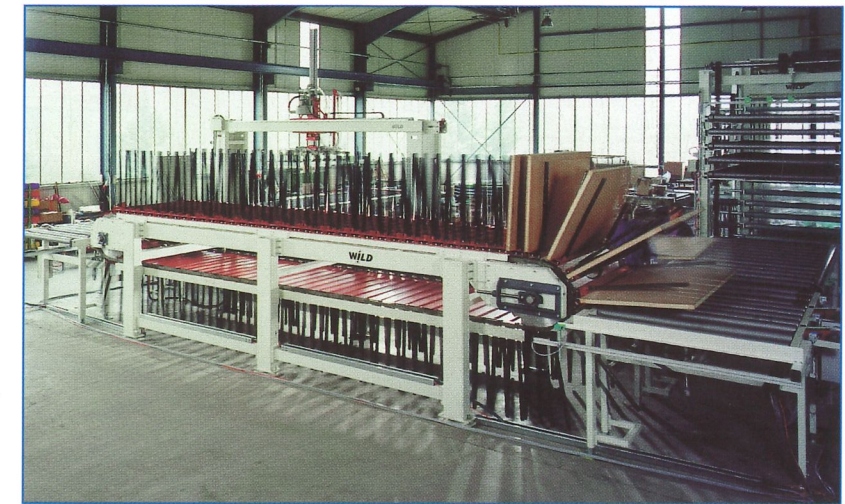
KÜHLEN | COOLING

KÜHLEN

Schonender Transport der verpressten Türen – Wichtig für empfindliche Oberflächen. Beruhigtes Abkühlen auf Weiterverarbeitungstemperatur. Individuelle Kühlkapazität entsprechend der Pressenleistung.

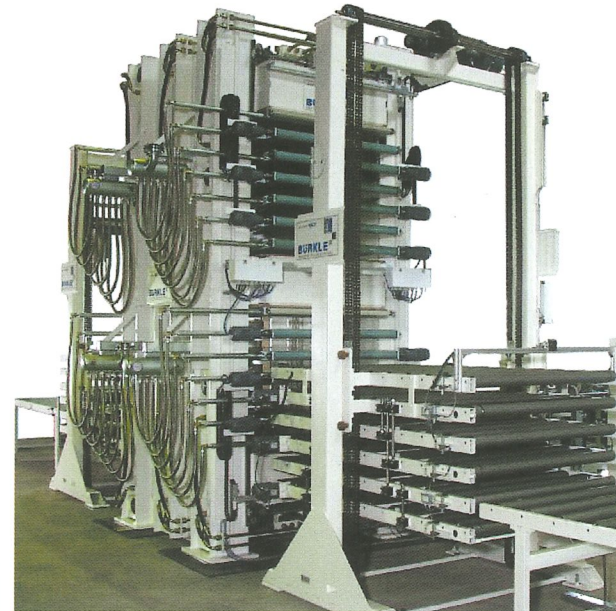
COOLING

Gentle transport of pressed doors – essential for sensitive surfaces. Slow cooling of doors to temperature required for further processing. Individual cooling according to press capacity.



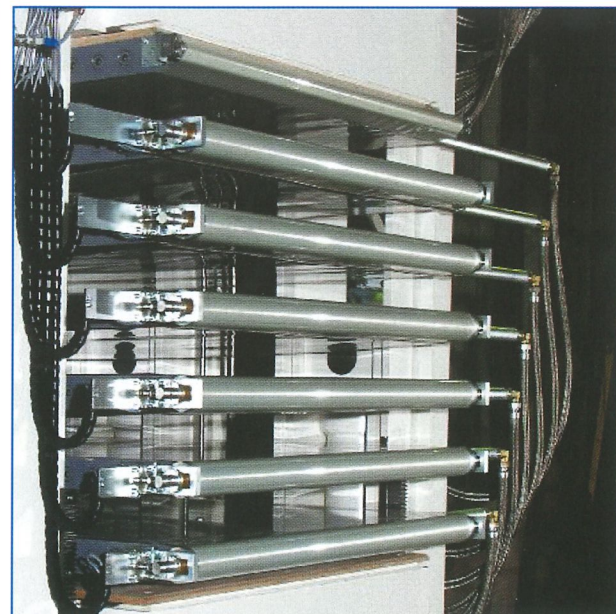


OPTIMA-PRESSE

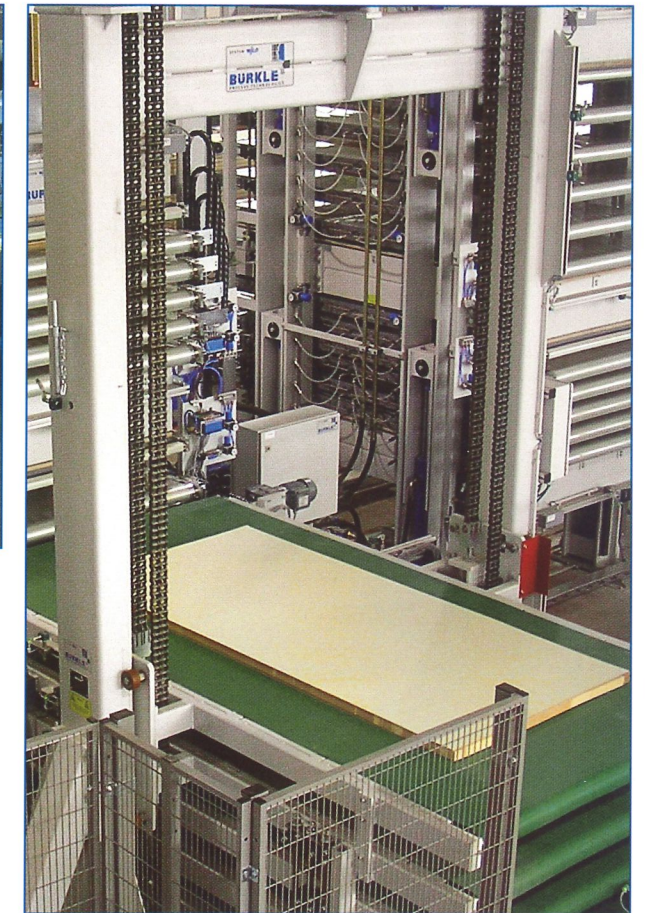


OPTIMA-PRESSE | OPTIMA PRESS

- Durch Aufteilung der Presskapazität in mehrere Presskammern verringerte Liegezeiten der fertig gelegten Türen
 - Grubenloses Press-System mit hoher Kapazität auf kleinster Fläche
 - Einfahren der Türen mit Pressfolien; dadurch keine Oberflächenbeschädigungen durch Aus- oder Einschieben
 - Betriebssicheres System, da wenig bewegte Bauteile in der Presse
 - Wartungsfreundliches System durch außenliegende Zylinder
 - Bei stark wechselnden Türformaten durch die Aufteilung auf mehrere Presskammern kein starker Leistungsabfall
 - Automatische Pressdruckregelung entsprechend der Türenabmessung und Einlagenart
- *The multi-chamber press increases pressing capacity and reduces storage times for assembled doors*
 - *High-performance, pit-less press system requiring very little space*
 - *Infeed of doors into press via foils preventing surface damage due to loading and unloading*
 - *Maintenance-friendly system via external cylinders*
 - *Continued high level of performance even with very different door dimensions owing to multi-chamber press*
 - *Automatic regulation of pressure according to door dimensions and type of inlay*



TRANSPORT UND HANDLING TRANSPORT AND HANDLING



UNSERE GESAMTEN SYSTEME FÜR TRANSPORT UND HANDLING SIND: OUR TRANSPORT AND HANDLING SYSTEMS ARE:

- Speziell für Türen entwickelte Lösungen
- Vollintegriert in das Anlagenkonzept
- Leistungsfähig
- Abgestimmt auf gängige Türgewichte
- Geeignet auch für das Automatisieren von Lackstraßen, Doppelendprofilern, usw.
- *Solutions developed especially for the door industry*
- *Fully integrated in the plant design*
- *Highly efficient*
- *Designed for standard door weights*
- *Suited also for automation lacquering lines, double-end tenoner lines, etc.*



BÜRKLE

Robert Bürkle GmbH

Stuttgarter Str. 123
D-72250 Freudenstadt

Telefon ++49(0)7441-58-0
Fax ++49(0)7441-7813
<http://www.buerkle-gmbh.de>
e-Mail: buerkle@buerkle-gmbh.de

Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001



WM Wild Maschinen
Zweigniederlassung der
Robert Bürkle GmbH

Gewerbestr. 5
33397 Rietberg-Mastholte
Telefon ++49(0)2944-97070
Fax ++49(0)2944-6070
e-Mail: wmwild@buerkle-gmbh.de

05-04-2000-1



BÜRKLE
PROCESS TECHNOLOGIES

TÜRENPRODUKTION | DOOR PRODUCTION