



WIGOMAT

1091

Wilhelm Grupp · Werkzeug- und Maschinenfabrik
7082 Oberkochen/Württ. · Bundesrepublik Deutschland
Postfach 55 · Tel. (07364) 354 · Telex 0713218 · Telegr. wigo

WIGOMAT 1091

DBP und Auslandspatent

DBP (brevet Allemagne) et brevet étranger

DBP (German Patent) and foreign patent.

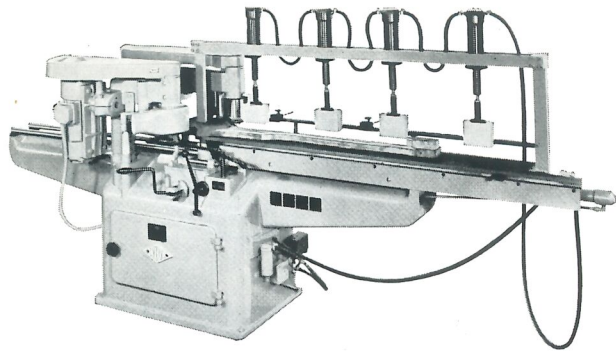
- Beschickung und Abnahme automatisch
- Zentriereinrichtung automatisch
- Kopierfräsen beidseitig, ein- und zweistufig
- Kopierschleifen beidseitig, ein- und zweistufig (auch Profilschleifen)
- Fräsen- und Schleifen wechselseitig
- Bohren und Dübeln nach verschiedenen Winkelstellungen horizontal und vertikal
- Langlochfräsen, Löcherstemmen
- Querbearbeitung stirnseitig durch Abläng- und Gehrungssägen, Fräsen und Schleifen
- Elektro-hydraulische Programmsteuerung
- Kürzeste Umstellzeiten
- Einmannbedienung
- Automatic loading and discharge
- Automatic centering device
- Double head template shaping, one and two-stage
- Double head template sanding, one and two-stage; also profile sanding
- Alternative shaping and sanding
- Boring and doweling at various angles, horizontal and vertical
- Slot and pin hinge mortising
- Frontal cross-cutting by means of cut-off and miter cutting saws, shaping and sanding
- Electro-hydraulic program control
- Fastest setup
- One-man operation

- Alimentation et décharge automatiques
- Dispositif de centrage automatique
- Calibrage bilatéral système toupie double à reproduire (pour réaliser une ou deux opérations de fraisage sur un chant de pièce)
- Ponçage à copier bilatéral (pour réaliser une ou deux opérations de ponçage sur un chant de pièce; également ponçage à profil)
- Fraisage et ponçage de côté alternatif
- Perçage et tourillonnage à divers angles, horizontal et vertical
- Mortaisage à mèche, mortaisage à fiches
- Usinage transversal côté frontal par moyen de scies pour tronçonnage et coupe d'onglet, fraisage et ponçage
- Commande électro-hydraulique à carte programme
- Temps de réglage très réduits
- Commandée par un seul homme

Technische Daten:

	Modell	K	L
Werkstücklänge max.	mm	1200	2450
Arbeitsbreite max.	mm	300	300
Arbeitshöhe max.	mm	150	150
Tischvorschub stufenlos	m/min.	0,5—16	0,5—16
Tisch-Eilrücklauf	m/min.	45	45

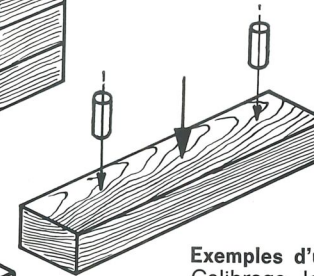
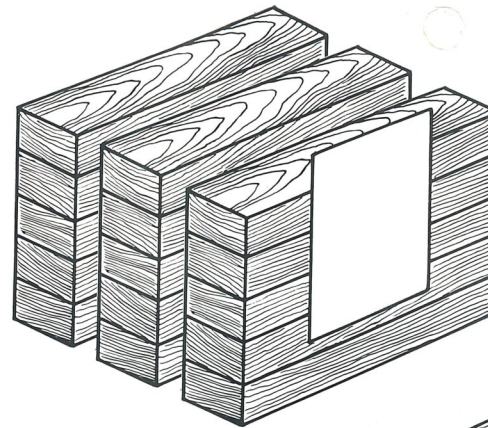
Die Anzahl und Anordnung der Werkzeugmotoren, die Motorenleistung, Werkzeugdrehzahlen und Werkzeugaufnahmen richten sich nach der jeweiligen Wahl der Maschinenausrüstung.



Die Entwicklung des Alleskönners für Formteile WIGOMAT 1091 begann mit dem über 700fach bewährten Modell WIGO 1075.

Le modèle WIGO 1075 qui a fait ses épreuves plus de 700 fois, a été à l'origine de la conception de la machine à fonction multiple WIGOMAT 1091 pour des pièces profilées.

The multi-purpose machine for shaped pieces WIGOMAT 1091 has been developed after the model WIGO 1075 which has proved its efficiency more than 700 times.



Einsatzbeispiele:

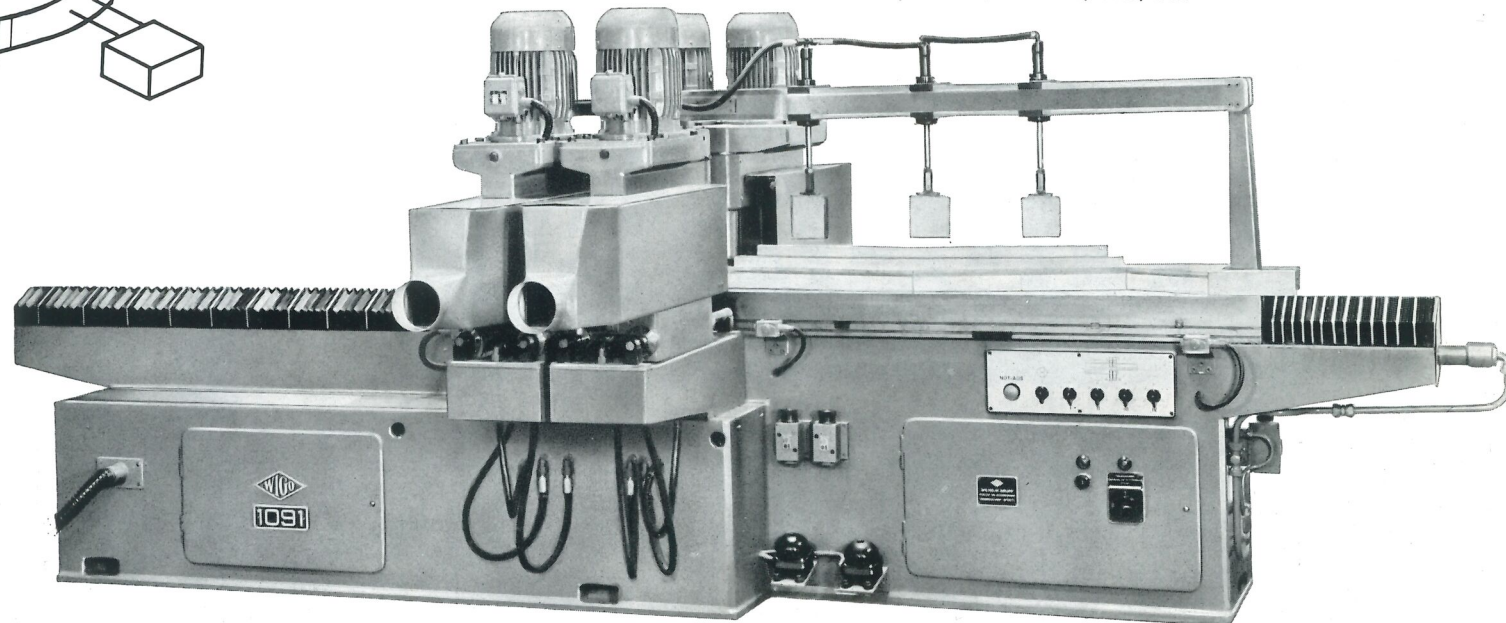
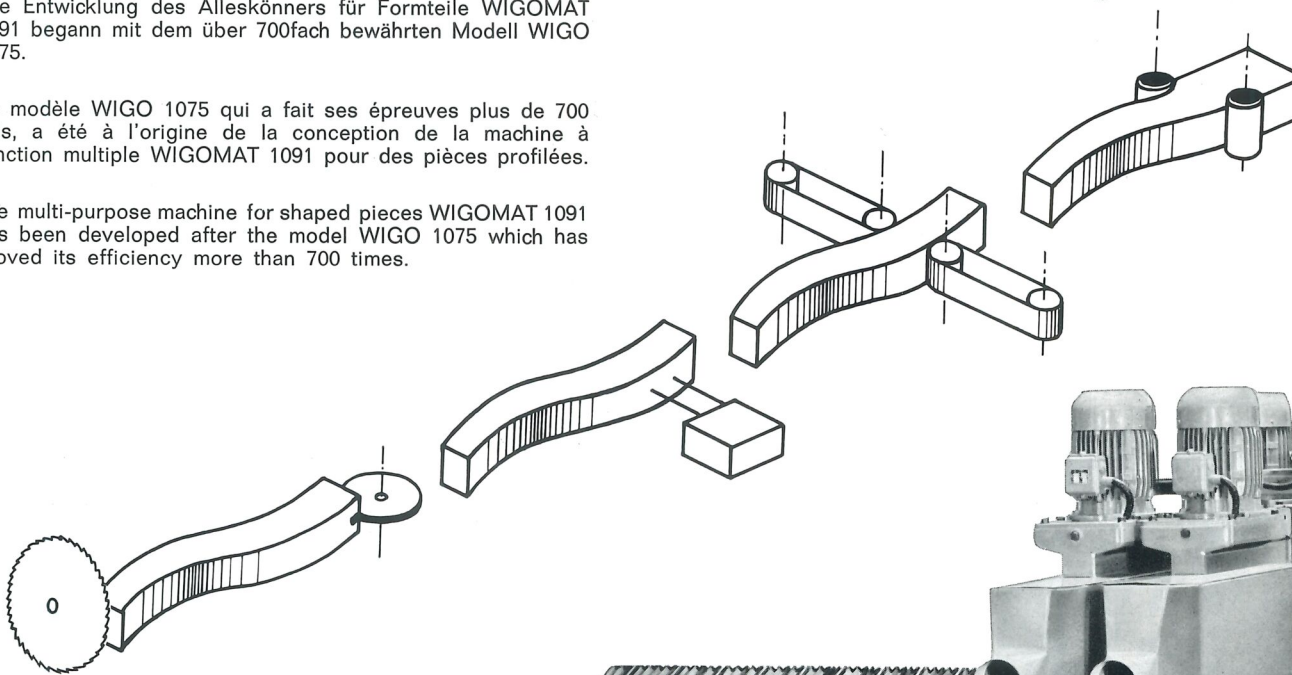
Längs- und Querbearbeitung von jeweils zwei gegenüberliegenden geraden oder ungleichen Seiten. Weiterhin Querbearbeitung stirnseitig. Besonders geeignet für die Bearbeitung von Formteilen für Sitzmöbel, Polstergestelle, Holzwaren, Möbel, Ski usw.

Exemples d'utilisation:

Calibrage longitudinal et transversal de 2 champs opposés, droits ou courbes. Egalement calibrage transversal des fronts. Convient particulièrement pour le façonnage de pièces profilées pour sièges, carcasses de meubles rembourrés, articles en bois, meubles, skis, etc.

Examples of application:

Two-sided longitudinal or cross-shaping of curved or straight surfaces arranged opposite each other; also frontal cross-shaping. Particularly suitable for machining shaped pieces for wooden seats, upholstery frame parts, wooden mass products, furniture, skis, etc.



Grundmodell mit vier Fräsaggregaten.

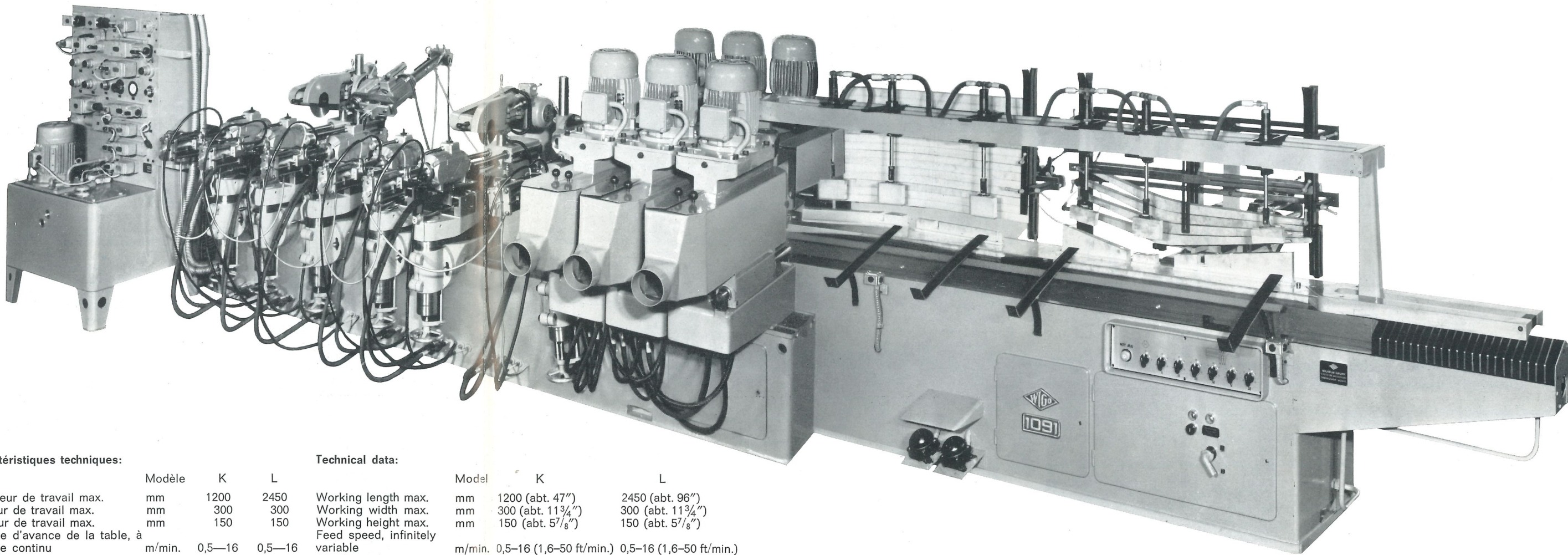
Modèle de base équipé de quatre agrégats de fraisage.

Basic model equipped with 4 shaping units

Alleskönner für Formteile zur Längs- und Querbearbeitung

Machine à fonction multiple pour des pièces profilées - calibrage longitudinal et transversal

Multi-purpose machine for the longitudinal and cross - molding of shaped parts



Caractéristiques techniques:

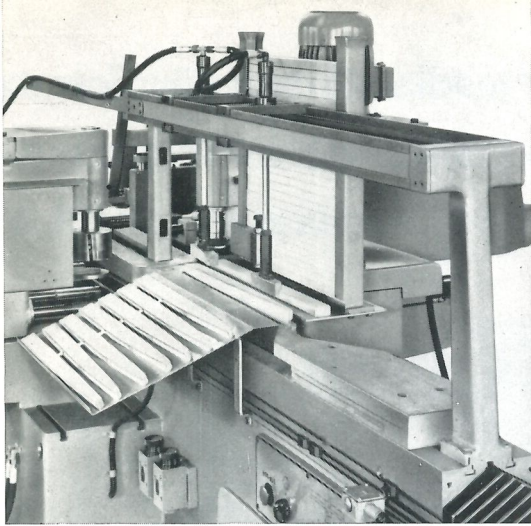
	Modèle	K	L
Longueur de travail max.	mm	1200	2450
Largeur de travail max.	mm	300	300
Hauteur de travail max.	mm	150	150
Vitesse d'avance de la table, à réglage continu	m/min.	0,5—16	0,5—16
Retour de la table à vitesse accélérée	m/min.	45	45

Technical data:

	Model	K	L
Working length max.	mm	1200 (abt. 47")	2450 (abt. 96")
Working width max.	mm	300 (abt. 11¾")	300 (abt. 11¾")
Working height max.	mm	150 (abt. 5⅞")	150 (abt. 5⅞")
Feed speed, infinitely variable	m/min.	0,5—16 (1,6—50 ft/min.)	0,5—16 (1,6—50 ft/min.)
Accelerated return speed	m/min.	45 (abt. 148 ft/min.)	45 (abt. 148 ft/min.)

Le nombre et la position des moteurs de commande des arbres, la puissance, la vitesse de rotation des arbres de fraiseage, ainsi que l'adaptation des outils dépendent de l'équipement de la machine.

Number, location, and power of the tool motors, speed of the tool spindles as well as bore of the tools will be subject to the chosen equipment of the machine.



WIGOMAT-Vorteil

Jahrzehntelange Erfahrungen bei der Anwendung des Doppelkopier-Fräsverfahrens für Formteile.

Zusammenfassung mehrerer Arbeitsgänge im automatischen Programmablauf. Steigerung der Qualität und Quantität.

Ausbau des Grundmodells nach dem Baukasten-system und Ergänzung durch vielseitig einsetzbare Zusatzgeräte. Anpassung an erweiterte Arbeitsbedingungen.

Gleichzeitige Ausführung von zwei Fräs- bzw. Schleifvorgängen an einer oder beiden Werkstückseiten. Einsatz als Zweistufenmaschine.

Umstellung eines oder mehrerer Fräsaggregate in zusätzliche Schleifaggregate in kürzester Zeit. Mehrfach-Magazineinrichtungen für die Vier-seitenbearbeitung.

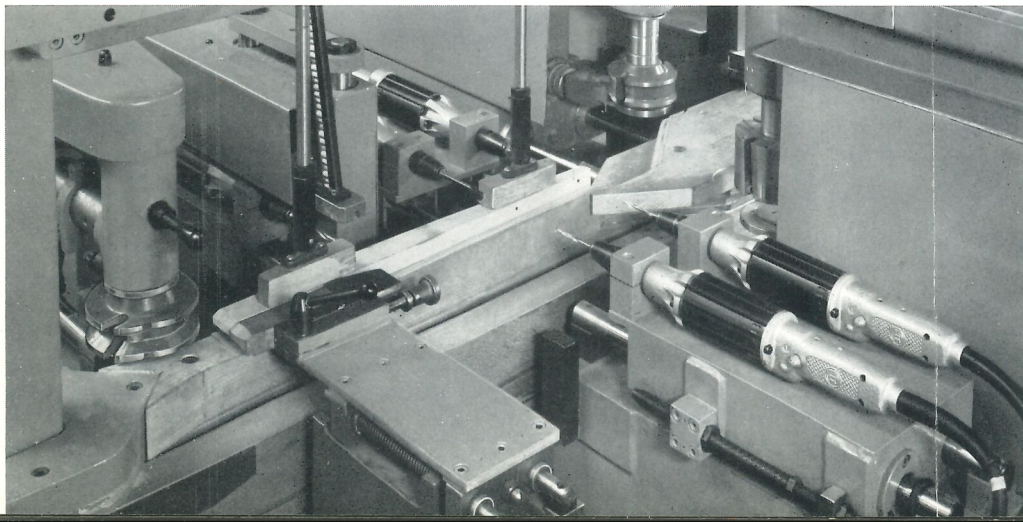
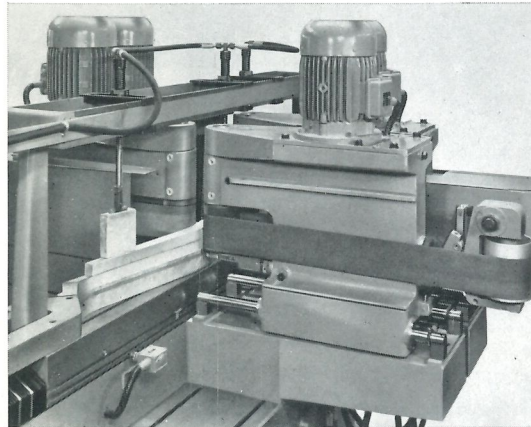
Elektro-hydraulische Programmsteuerung. Kurze Umstellzeiten.

Rationalisierung durch Einsparung an Arbeitskräften. Reduzierung im Platzbedarf, im Aufwand für den Zwischentransport und im Stromverbrauch.

Angebotsabgabe:

Um die zweckmäßigste Ausführung der Maschine ermitteln zu können, bitten wir um Her-gabe von Musterwerkstücken. Auf Wunsch steht unser Beratungsdienst für Sie unverbindlich zur Verfügung.

Änderungen ohne Voranzeige vorbehalten.



Avantages de la WIGOMA

Une expérience de plusieurs dizaines d'années en ce qui concerne le calibrage de pièces profilées système toupie double à reproduire.

Coordination de plusieurs opérations à commande automatique programmée d'avance. Augmentation de qualité et de quantité.

Possibilité d'extension du modèle de base selon le principe de construction par blocs, permettant le montage de dispositifs complémentaires à usage multiple. Adaptation à des conditions de travail étendues.

Réalisation simultanée de deux opérations de fraisage ou de ponçage sur un ou les deux chants de pièce. Utilisation comme machine bi-étagée.

Transformation d'un ou plusieurs blocs de fraisage en blocs de ponçage supplémentaires en très peu de temps.

Magasin d'alimentation automatique multiple pour le travail sur les 4 chants de pièce.

Commande électro-hydraulique à carte-programme. Temps de réglage très réduits.

Rationalisation par réduction de la main d'oeuvre. Diminution de l'encombrement, du transport intermédiaire et de la consommation de courant.

Appels d'offres:

Afin de pouvoir établir l'équipement de machine correspondant le mieux à vos besoins, prière de nous faire parvenir des modèles en bois des pièces à façonner. Sur demande, notre service technique est à votre disposition pour vous renseigner sans engagement.

Modifications réservées sans préavis.

WIGOMAT ADVANTAGES:

Many decades of experience in the field of double head template shaping of workpieces.

Coordination of several cycles of operation according to an automatic program control. Increase in quality and quantity.

Extension of the basic model on the prefabricated units assembly system and installation of accessory attachments of a wide range of application; adaptation to extended working conditions.

Simultaneous performance of two shaping or sanding operations on one or both sides of the workpiece; application as two-stage machine.

Conversion of one or several shaping units into additional sanding units in no time.

Multiple hopper feed attachments for four-side machining.

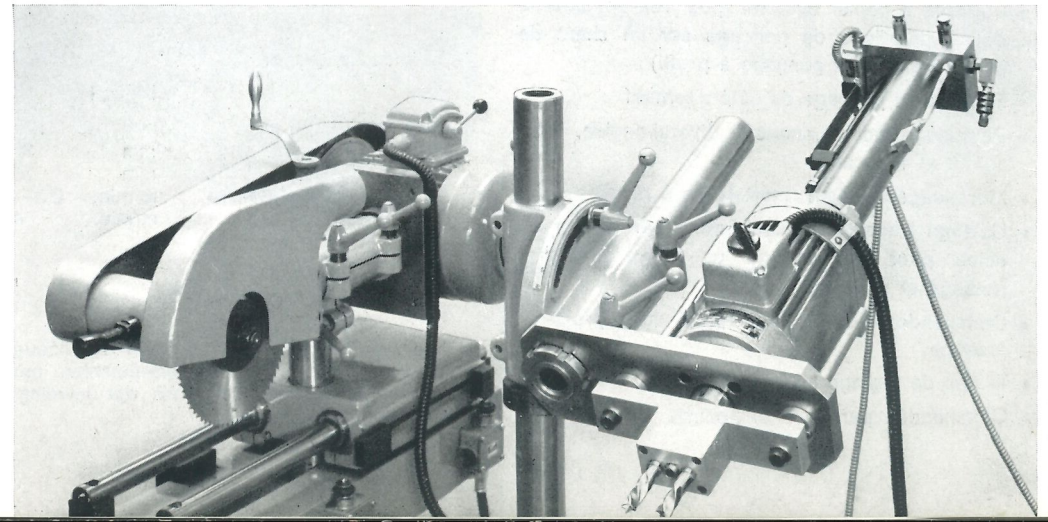
Electro-hydraulic program control; fast setup.

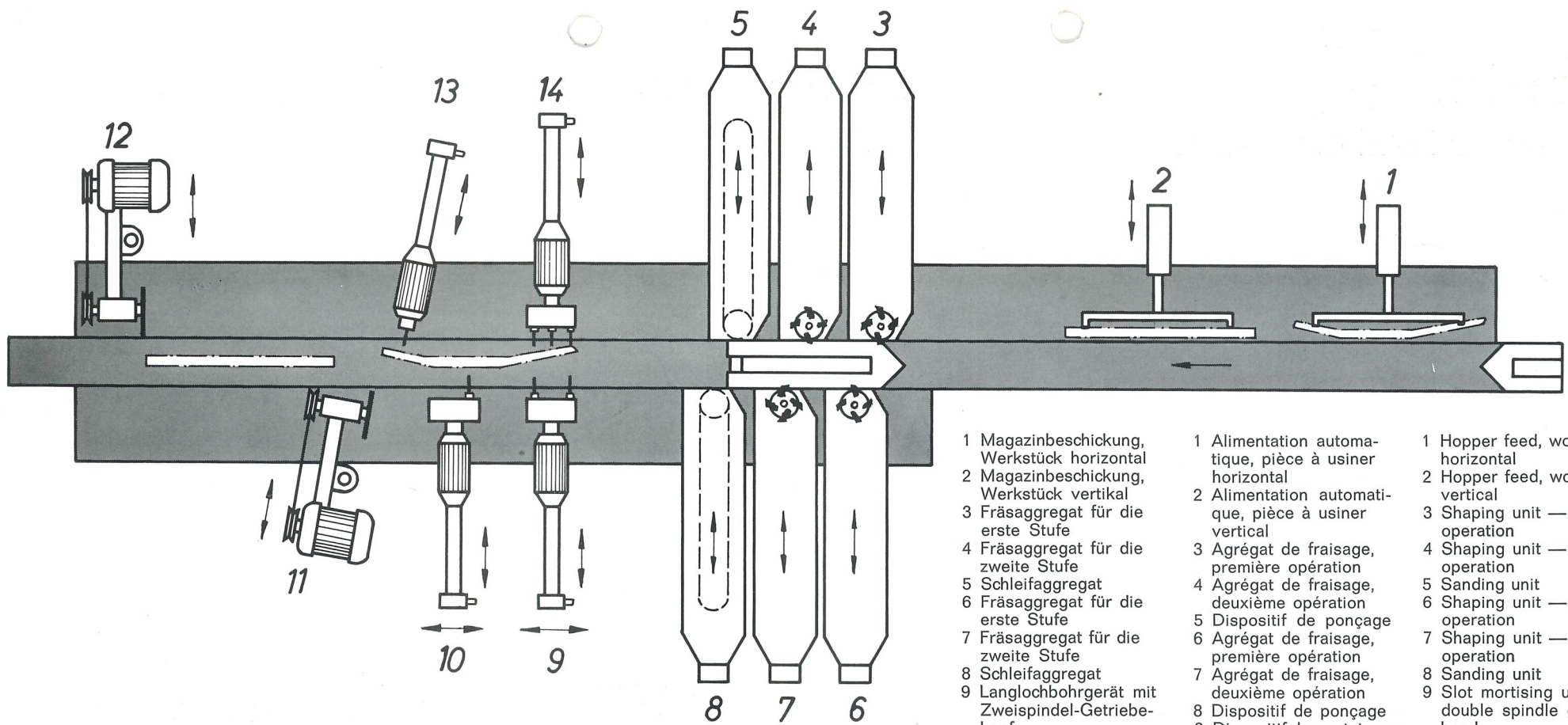
Rationalization by reducing the need for manpower; less space required; less transportation between processing stations; lower power consumption.

Submitting Proposals:

In order that we may establish the equipment best suited for your requirements, we ask for workpiece samples. Upon request, our technical advisory staff will gladly call on you without obligation.

Details subject to change without notice.





- | | | |
|--|---|--|
| 1 Magazinbeschickung, Werkstück horizontal | 1 Alimentation automatique, pièce à usiner horizontal | 1 Hopper feed, workpiece horizontal |
| 2 Magazinbeschickung, Werkstück vertikal | 2 Alimentation automatique, pièce à usiner vertical | 2 Hopper feed, workpiece vertical |
| 3 Fräsaggregat für die erste Stufe | 3 Agrégat de fraisage, première opération | 3 Shaping unit — first operation |
| 4 Fräsaggregat für die zweite Stufe | 4 Agrégat de fraisage, deuxième opération | 4 Shaping unit — second operation |
| 5 Schleifaggregat | 5 Dispositif de ponçage | 5 Sanding unit |
| 6 Fräsaggregat für die erste Stufe | 6 Agrégat de fraisage, première opération | 6 Shaping unit — first operation |
| 7 Fräsaggregat für die zweite Stufe | 7 Agrégat de fraisage, deuxième opération | 7 Shaping unit — second operation |
| 8 Schleifaggregat | 8 Dispositif de ponçage | 8 Sanding unit |
| 9 Langlochbohrgerät mit Zweispindel-Getriebekopf | 9 Dispositif de mortaisage avec tête à mèche, double | 9 Slot mortising unit with double spindle geared head |
| 10 Langlochbohrgerät mit Einspindel-Getriebekopf | 10 Dispositif de mortaisage avec tête à mèche, simple | 10 Slot mortising unit with single spindle geared head |
| 11 Säge- oder Fräsaggregat (Querbearbeitung) | 11 Agrégat de sciage ou de fraisage (usinage transversal) | 11 Sawing or shaping unit (cross-working) |
| 12 Säge- oder Fräsaggregat (Querbearbeitung) | 12 Agrégat de sciage ou de fraisage (usinage transversal) | 12 Sawing or shaping unit (cross-working) |
| 13 Bohraggregat | 13 Bloc de perçage | 13 Boring unit |
| 14 Bohraggregat mit Dreispindel-Getriebekopf | 14 Bloc de perçage avec tête à triple broche | 14 Boring unit with triple spindle geared head |

Beispiele für die Anbringung verschiedener Arbeitsaggregate und die Verwendung von Magazineinrichtungen.

Exemples concernant le montage de différents agrégats de commande et l'emploi de magasins d'alimentation.

Examples for the installation of various working units and the application of hopper feed attachments.

