

Hydromat[®]



Hochleistungs-
Hobelwerkmaschine

25R

Die einzige Hobelwerkmaschine
mit wirklich
durchgehendem Vorschub

*
Jetzt auch lieferbar in 300 mm
Arbeitsbreite:

Hydromat 30 R



Hydromat 25 R[®]



- Baukastensystem, Anordnung und Zahl der Spindeln nach Wunsch
- Alle Einstellarbeiten an der Vorderseite der Maschine
- Vorschub hydraulisch und stufenlos regelbar (total kettenlos)

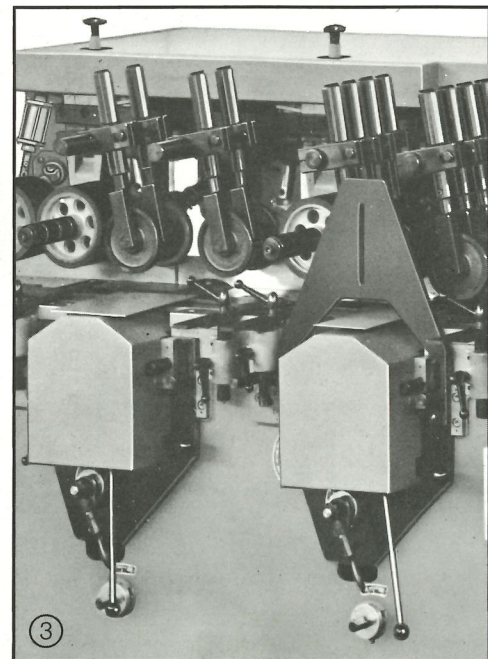
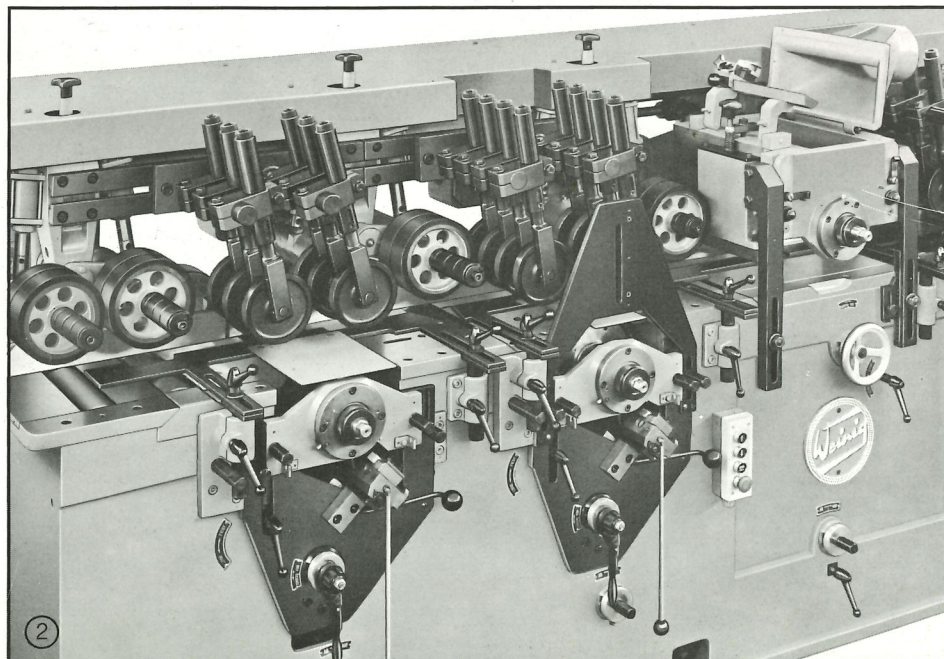
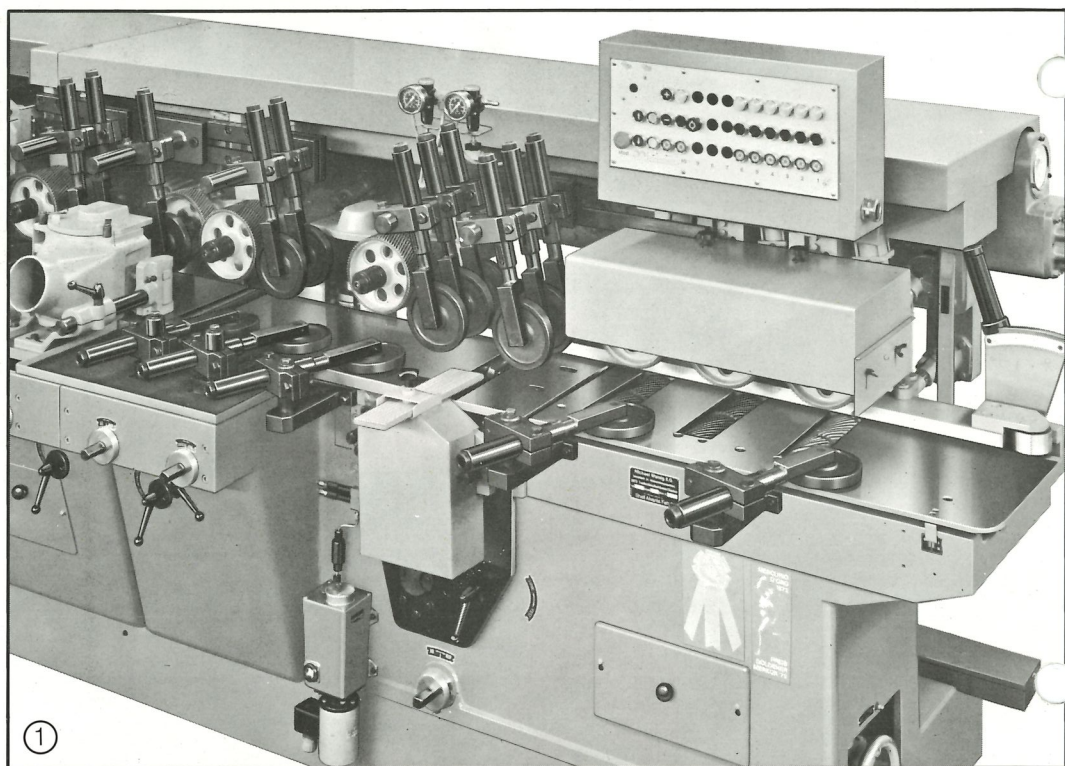
- Aushub der Transportwalzen über Tisch 40 mm, pneumatisch
- Angetriebene Transportwalzen über die gesamte Maschinenlänge im Tisch mit Abstreifvorrichtung
- 6-Walzen-Einzug
- Kettenloser Antrieb der Transportwalzen über Zahnradgetriebe und Kardanwellen
- Durchgehender Vorschub behindert nicht den Werkzeugwechsel; kürzeste Rüstzeit
- Druckbalken und Führungen leicht zugänglich
- Zentrale, elektrische Hoch-Tief-Verstellung des Vorschubs, aller Druckorgane und der Dickenspindeln nach Skala
- Dickenspindeln ausklinkbar, daher Vorschub und Andruckorgane auch allein elektrisch verstellbar

- Separate Hoch-Tief-Verstellung der Dicken-spindeln nach 1/10-mm-Skala auf Werkzeug-durchmesser einstellbar
- Alle Horizontalspindeln mit Gegenlagern, am Maschinenständer befestigt
- Alle Spindeln mit spielfreien Hochleistungs-lagern ausgestattet
- Alle Spindeln mit Jointer ausrüstbar
- Spanabnahme der ersten Spindel unten und der ersten Spindel rechts bis 10 mm
- Alle Spindeln nach 1/10-mm-Skala einzu-richten
- Motore der Arbeitsspindeln mit Schützen-steuerung durch Druckknöpfe zu schalten, bei Motorüberlastung schaltet die gesamte Maschine ab
- Vor- und Rücklaufschalter für den Vorschub

Bild 1
Maschineneinlauf: schwerer 6-Walzen-Einzug mit je 3 geriffelten Antriebswalzen – oben und unten; sowie der Spindelfolge horizontal unten – vertikal rechts – vertikal links – und massiven Andruckrollen von links und oben. Die Schalttafel kann je nach Wunsch an die Maschine oder der Schallschutzkabine montiert werden.

Bild 2
Maschinenauslauf mit der Spindel-folge – horizontal oben – rotaplan unten – horizontal unten. Sichtbar ist dabei der serienmäßige Rota-plankopf mit Jointer ausgerüstet und der schwere Rollenandruck von oben.

Bild 3
Diese Abbildung zeigt die Rotaplan-einheit und die Spindel von unten (Stabwelle) mit Abdeckhauben versehen.



Bildbeschreibung

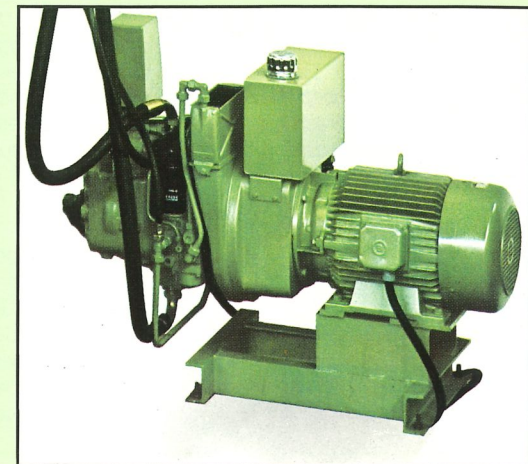
(siehe Großfoto unten)

- Auszugswalzen in der Höhe fein einstellbar, unabhängig von der Zentralverstellung
 - Führungslinéal nach linker Spindel auch hoch und tief zu verstellen
 - Tischplatten und Anschläge gehärtet
 - Rotaplanelement schließt Hydrokopf und Jointer ein, sowie Spezial-Hochdruck-Fett-presse.
- Im Lieferprogramm enthalten sind ferner zwei Andrucksysteme: Druckrollen für normale Dicken, Spezialabführungen für Werkstücke bis minimal 6 mm Dicke

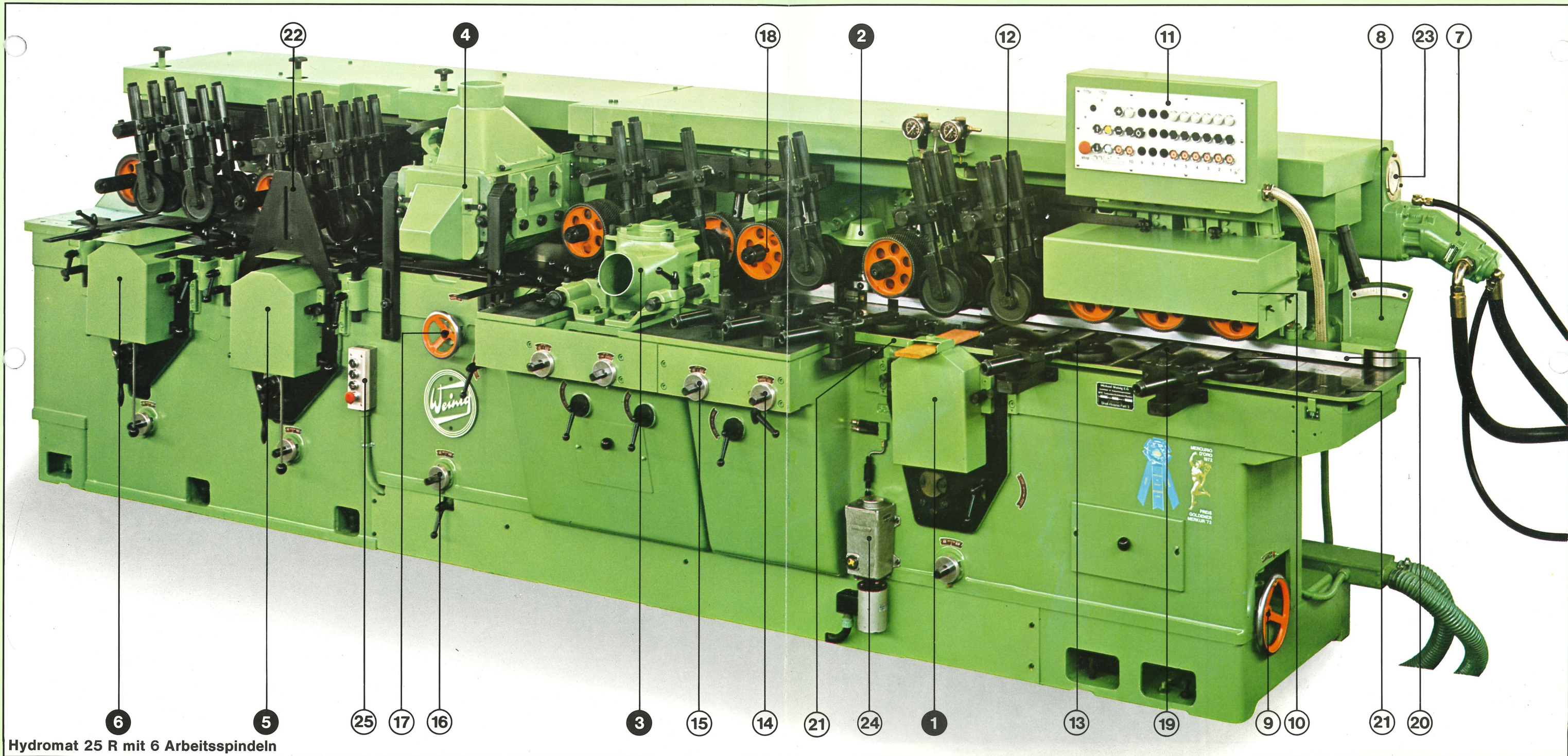
1. Spindel unten
2. Spindel rechts
3. Spindel links
4. Spindel oben
5. Spindel unten (Rotaplan-spindel)
6. Spindel unten (Stabwelle)
7. Hydraulikmotor
8. Einstellung der Spanabnahme für 1. Spindel rechts
9. Einstellung der Spanabnahme für 1. Spindel unten
10. 6-Walzen-Ein-zug

11. Schalttafel
12. Schwere obere Andruckrollen
13. Schwere seitliche Andruckrollen
14. Horizontalverstellung an Vertikalspindeln
15. Vertikalverstellung an Vertikalspindeln
16. Vertikalverstellung an Horizontalspindeln
17. Horizontalverstellung an Horizontalspindeln
18. Vorschubwalzen kettenlos angetrieben über dem Tisch mit pneumatischem Andruck
19. Vorschubwalzen kettenlos angetrieben im Tisch
20. Anschläge gehärtet
21. Maschinentisch gehärtet
22. Aufhängung für Druckschuh über Rotaplan-spindel bei Werkstücken unter 10 mm Dicke
23. Tachometer für Vorschub-geschwindigkeit

24. Automatische Waxilitpumpe zur Entharzung der Maschinentische und -anschlüge (nicht serienmäßig)
25. Elektrische Hoch-Tief-Verstellung des gesamten Vorschubs und der Dicken-spindel, Tipschalter für Vorschub, Not-Ausschalter (auch von der Schalttafel aus zu schalten)



Vorschubmotor mit Hydraulik-Antriebsaggregat



Hydromat 25 R mit 6 Arbeitsspindeln

Technische Daten

(Änderungen vorbehalten)

Standardausrüstung

Arbeitsbreite*	250 mm
Arbeitshöhe	140 mm
Motorleistung der Frässpindeln	7,5 PS
Motorleistung des Vorschubs	20 PS
Drehzahl der Frässpindeln	6000 U/min.
Drehzahl der Rotaplan­spindeln	3500 U/min.
Ø der Frässpindeln	50 mm
Flugkreis-Ø der horizontalen Frässpindeln	110–240 mm
Flugkreis-Ø der vertikalen Frässpindeln	100–200 mm
Vorschub durchgehend, stufenlos regelbar	0–60 m/min.
Ø der Transportwalzen über Tisch	170 mm
Breite der Transportwalzen	2 x 50 mm

Ø der Transportwalzen im Tisch, angetrieben	110 mm
Verstellbereich von Aufgabetisch und Füge­lineal	10 mm
Verstellbereich der Vertikalwerkzeuge unter die Tischebene	40 mm

* bei einem Werkzeugflugkreis von 140 mm auf der linken Vertikal­spindel.
Elektrische Anlage nach VDE-Vorschriften: Schützensteuerung über Druckknöpfe, Zentralverstellung hoch-tief. Drucktaster zum Einstellen der Maschine. Alle Motoren thermisch abge­sichert gegen Überlastung.

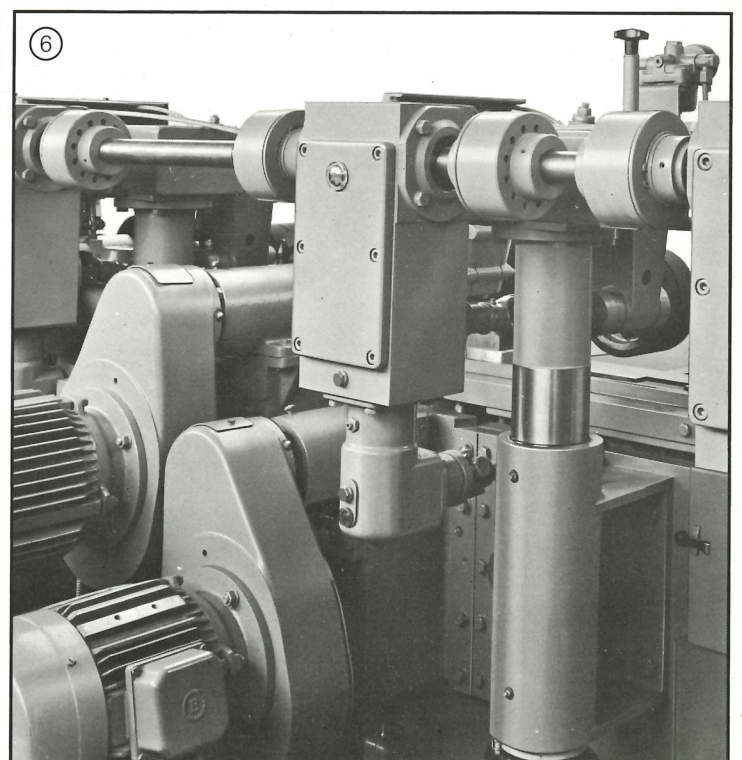
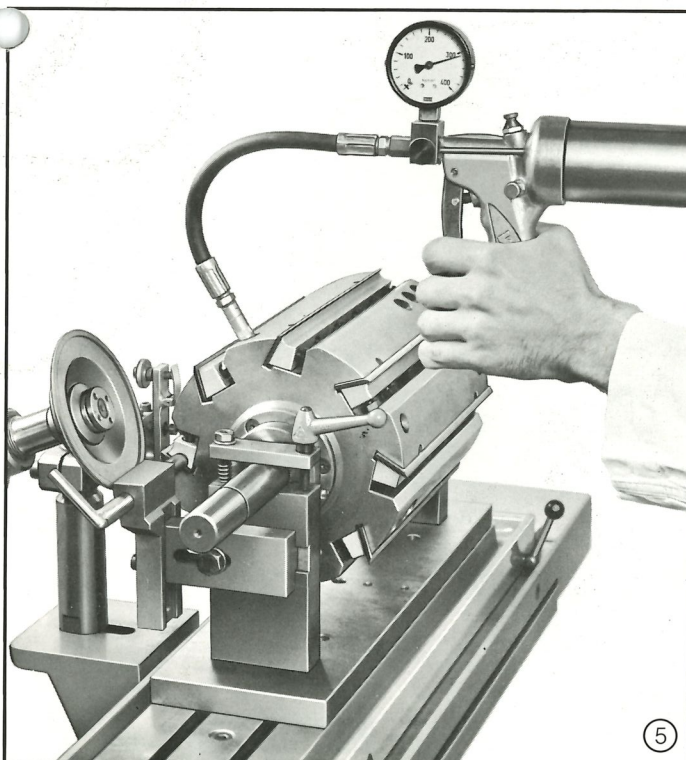
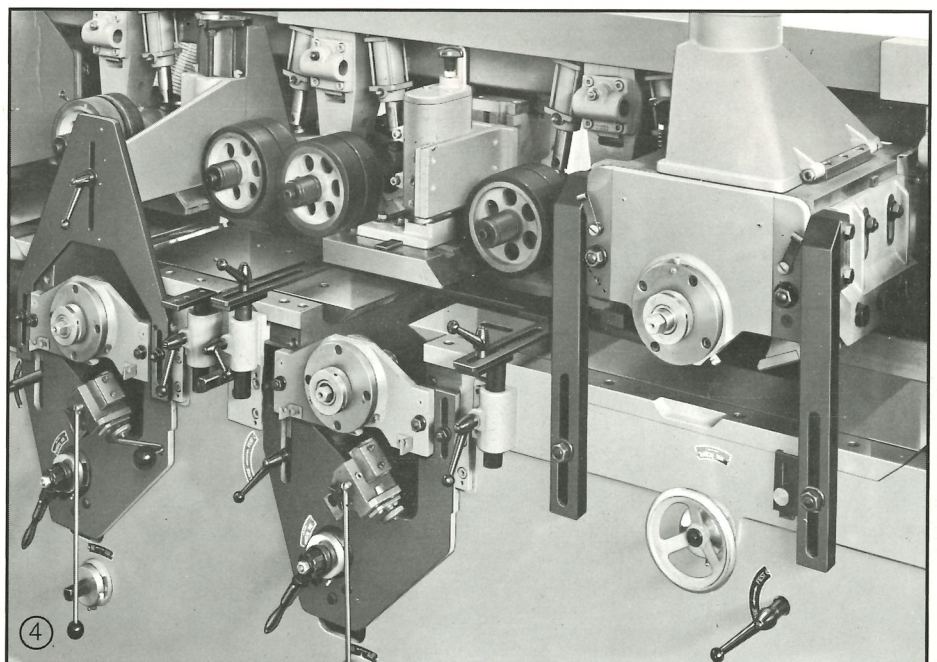
Sonderausrüstung

Motorverstärkung für:	
Horizontalspindeln bis	25 PS
Vertikalspindeln bis	20 PS
Vorschub	25 PS
Transportwalzenbreiten:	30/20/15 mm
Vorschubgeschwindigkeit	bis 100 m/min.

Bild 4
Darstellung der Druckschuhe bei der unteren Stabwelle und der Rotaplan­spindel für Werk­stücke unter 10 mm Dicke.

Bild 5
Spannen eines Hydro-Rotaplan­kopfes auf dem Dorn der Weinig-Schleifvorrichtung zum Rund­schleifen der Messer.

Bild 6
Auch die Rückseite des Hydromaten verdeutlicht seine kompakte Bauweise im Bereich der Vor­schub-Kraftübertragung (total kettenlos).

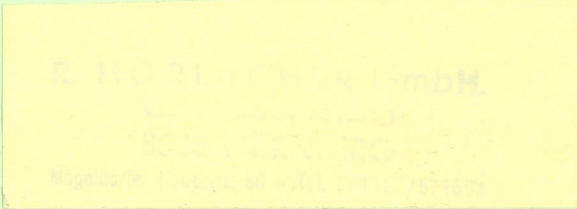


Michael Weinig KG

Spezialfabrik für Holzbearbeitungsmaschinen



D-6972 Tauberbischofsheim
Postfach 1440, Weinigstraße 2/4
Bundesrepublik Deutschland
Telefon 09341-651 · Telex 06-89511

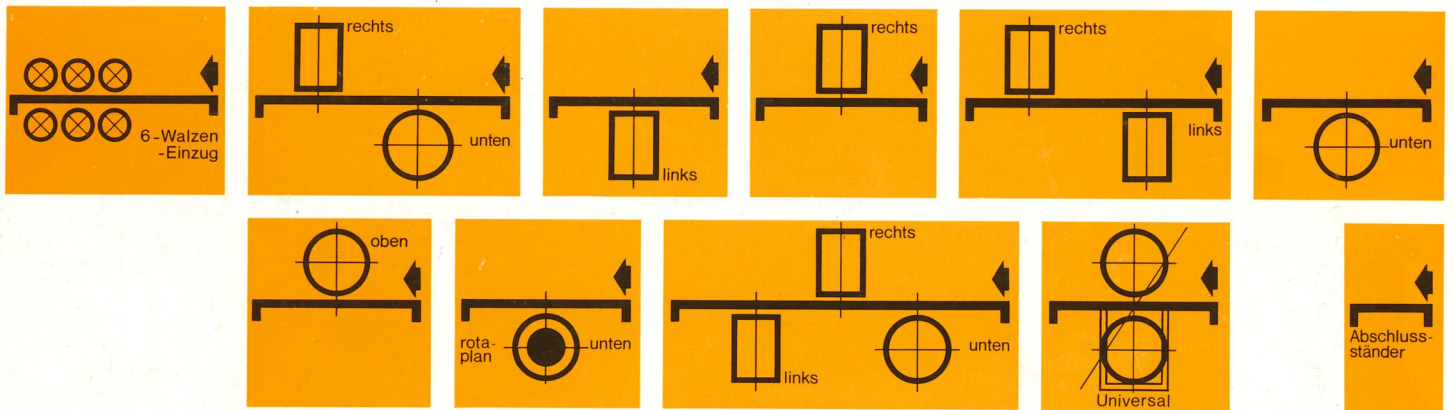


Das Weinig-Baukastenprinzip

Im Weinig-Hydromat 25 R vereinen sich technische Perfektion mit einem zukunftsweisenden Konzept: dem Baukastenprinzip.

Dieses flexible System ermöglicht jede nur denkbare Kombination einzelner Spindelarrangierungen; ausgerichtet auf spezielle Produktionsvorhaben.

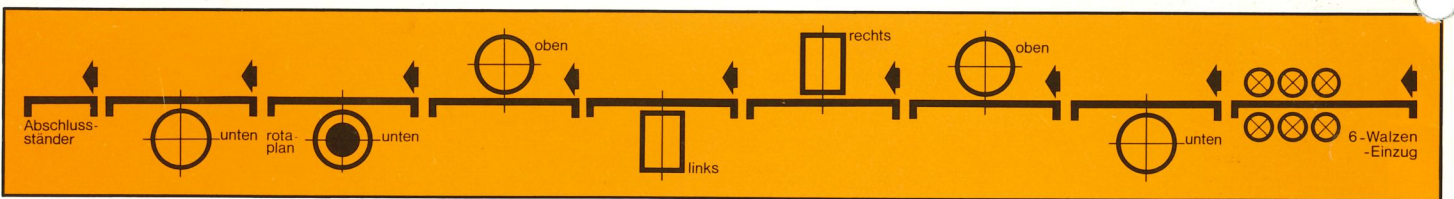
Mit einfachen Symbolen läßt sich spielend leicht eine Maschine individuellen Zuschnitts konstruieren.



Unser Beispiel

verdeutlicht, wie einfach die Baukasten-
teile sich gruppieren lassen – und wie eine

Maschine dieses Zuschnitts dann in Wirk-
lichkeit aussieht.



Element-Folge: 6-Walzen-Einzug – Spindel unten – oben – rechts – links – oben – rota-plan unten – Profil- bzw. Stabwelle unten – Abschlußstander.

