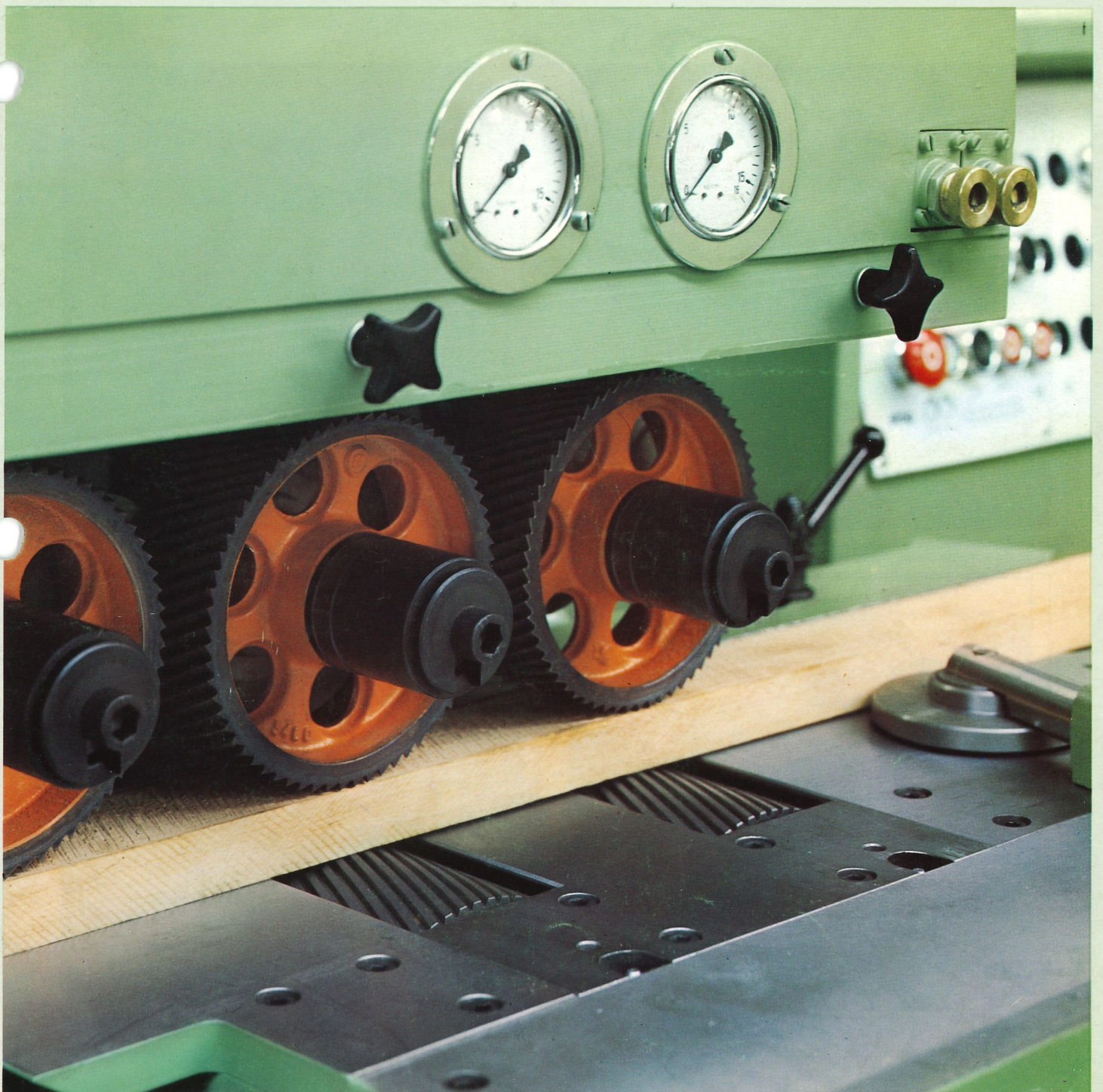


Hochleistungs-Profilfräsautomat  
im Baukastensystem  
für die Leistenfertigung

# S 120 L





# S 120 L

## Hochleistungs-Profilfräsautomat im Baukastensystem für die Leistenfertigung

Schwere, verwindungsfreie Gußkonstruktion

Baukastensystem: Zahl und Anordnung der Spindeln nach Wunsch  
Schiebender Vorschub, stufenlos regelbar, hydraulisch angetrieben

Vorschub bis 30° schwenkbar, wichtig für den Transport schräg-  
geschnittener Leisten

Angetriebene, schräg verzahnte Transportwalzen; vier über dem  
Tisch, zwei im Tisch

Pneumatische Federung der Transportwalzen; Aushub 30 mm

Tippschalter für Vor- und Rücklauf des Vorschubs

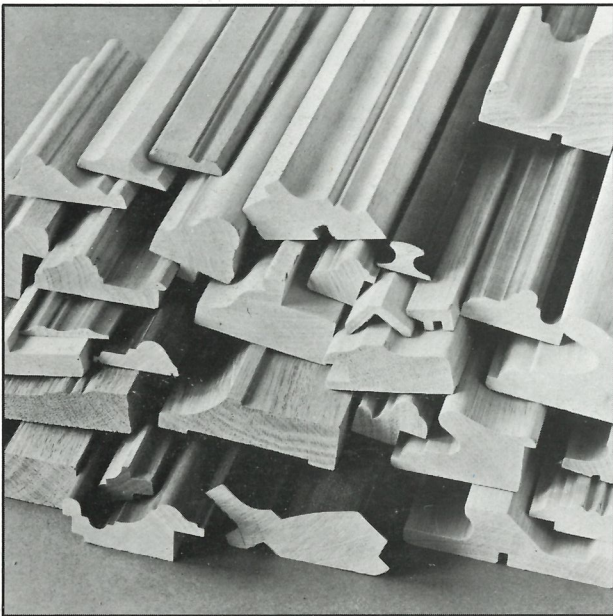
Offener Kehlautomat: Bequemer Werkzeugwechsel, kürzeste Rüst-  
zeiten

Alle Einstellungen von der Vorderseite der Maschine auszuführen

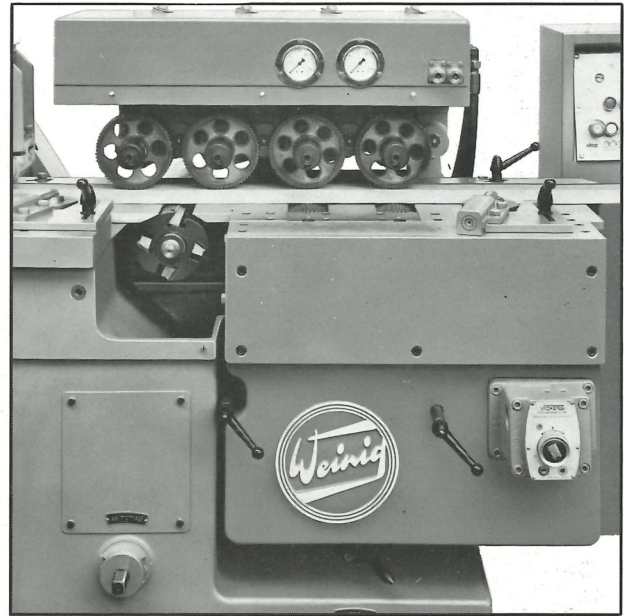
Hohe Spindeldrehzahlen gewährleisten beste Oberflächengüte

Hochpräzise Spindellagerung: axial und radial spielfrei durch  
automatische Nachstellung

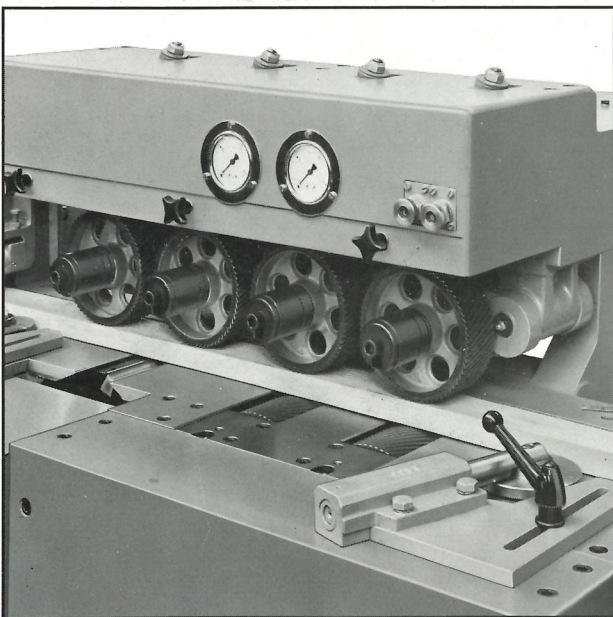
Gemeinsame Höhenverstellung aller Druckorgane und Schutzhauben  
der Horizontalspindeln. Druckbalken und Konterprofil-Träger einzeln  
verstellbar; leicht zugänglich



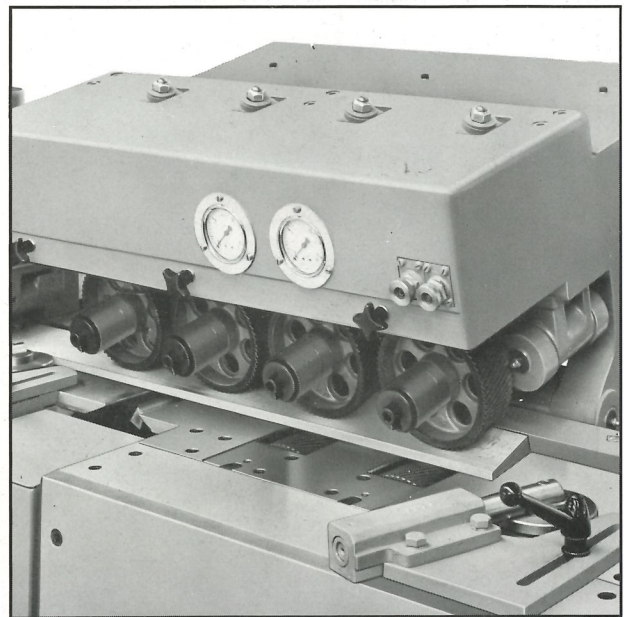
Leisten mit höchster Oberflächengüte, vor allem für die Möbelindustrie: Das ist die Aufgabe dieses Weinig-Profilfräsautomaten



Die Vorschubeinheit mit der unteren Egalierspindel (Verkleidungen abgenommen)



Angetriebene schräg verzahnte Transportwalzen im Tisch verstärken die Leistung des Vorschubs erheblich



Der Vorteil, den Vorschub bis 30° schwenken zu können, dient einer besseren Holzausnutzung bei zuverlässigem Transport



Geteilte Druckbalken für obere Egalisier- und 1. obere Profilierspindel

Alle Kehlspindeln nach 1/10-mm-Skala einstellbar

Alle Tischplatten in gehärteter Ausführung; auswechselbar

Tischplatten unter den oberen Horizontalspindeln gegen Platten mit Holzeinlage austauschbar: Sehr wichtig bei der Fertigung schwacher Leisten

Keine Bohrungen in den Anschlägen und Tischplatten im Bereich der Arbeitsbreite

Extrem kurzer Abstand zwischen den Horizontal-Kehlspindeln, dadurch optimale Führung

Spindelfolge oben – unten – oben: Voraussetzung für Leisten höchster Qualität

Linkes Führunglineal höhen- und seitenverstellbar

Motoren der Arbeitsspindeln mit Schützensteuerung durch Drucktaster zu schalten

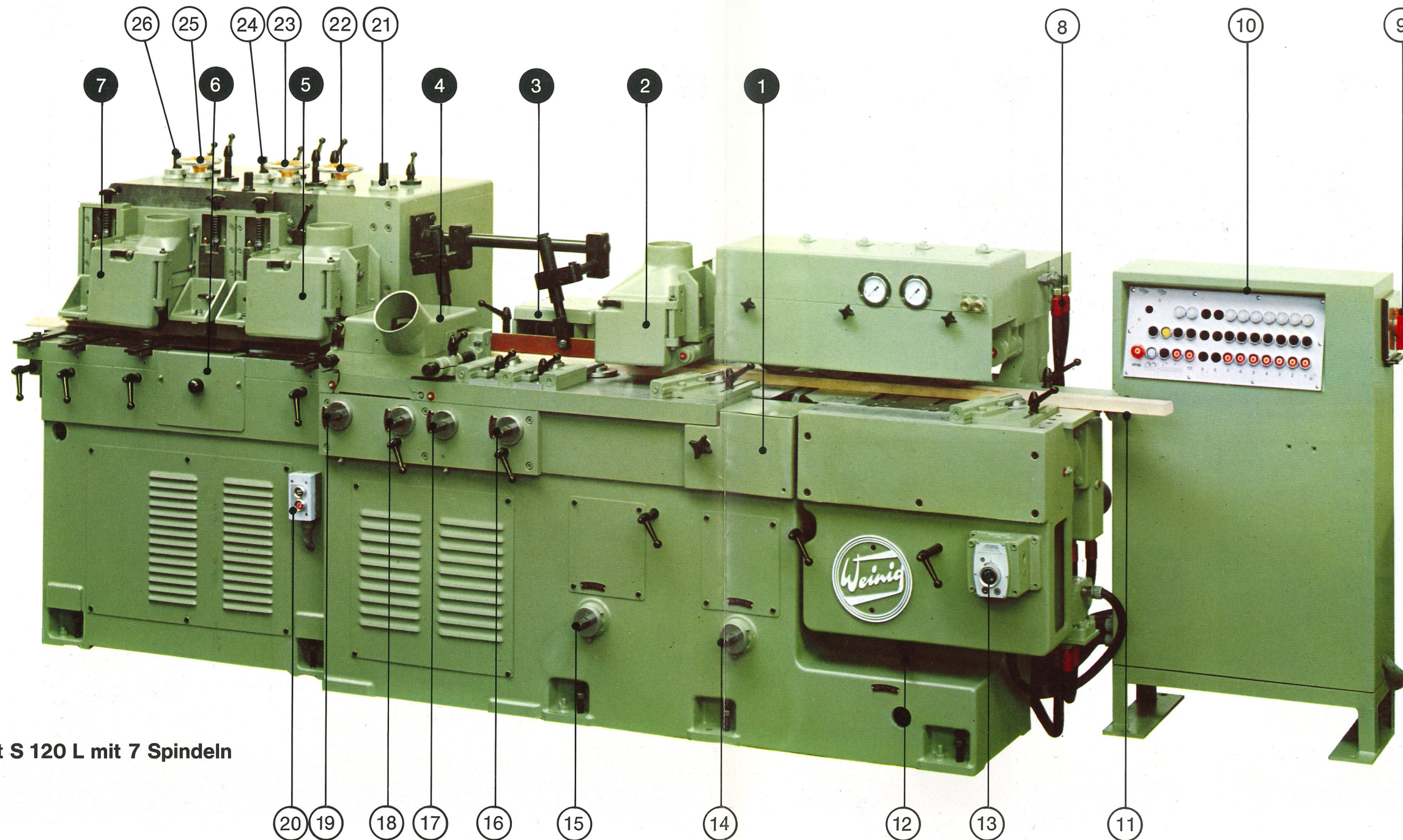
Tippschalter für den Vorschub und zentraler Not-Aus-Schalter auch am Ende der Maschine, wichtig beim Ein- und Umstellen

# Bilderklärung

(siehe Großfoto)

1. Egalisierspindel unten
2. Egalisierspindel oben
3. Vertikalspindel rechts
4. Vertikalspindel links
5. 1. Profilierspindel horizontal oben
6. Horizontalspindel unten
7. 2. Profilierspindel horizontal oben
8. Anschluß zum Hydraulik-Antriebsaggregat

9. Hauptschalter
10. Schaltschrank
11. Verstellung des Fügelineals zur Bestimmung der Spanabnahme der 1. rechten Vertikalspindel
12. Verstellung des Aufgabebisches zur Bestimmung der Spanabnahme der Egalisierspindel unten
13. Einstellung der Vorschubgeschwindigkeit
14. Höhenverstellung der Egalisierspindel unten
15. Höhenverstellung der Egalisierspindel oben
16. Seitenverstellung der Vertikalspindel rechts
17. Höhenverstellung der Vertikalspindel rechts
18. Seitenverstellung der Vertikalspindel links
19. Höhenverstellung der Vertikalspindel links
20. Tippschalter für Vorschub; zentraler Not-Aus-Schalter
21. Höhenverstellung der 1. Profilierspindel oben
22. Seitenverstellung der 1. Profilierspindel oben
23. Höhenverstellung der Horizontalspindel unten
24. Seitenverstellung der Horizontalspindel unten
25. Höhenverstellung der 2. Profilierspindel oben
26. Seitenverstellung der 2. Profilierspindel oben



**Profilfräsautomat S 120 L mit 7 Spindeln**  
(Spindelanordnung Nr. 3)



# Technische Daten

(Änderungen vorbehalten)

Arbeitsbreite*	120 mm
Arbeitshöhe*	80 mm
Vorschub schiebend, hydraulisch angetrieben	
Vorschubleistung	5,5 PS
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	4–24 m/min
Vorschub schwenkbar	bis 30°
Anzahl der Transportwalzen, angetrieben	
über dem Tisch	4
im Tisch	2
Breite der Transportwalzen über dem Tisch	50 mm
	135 mm
∅ der Transportwalzen	140 mm
Drehzahl der Horizontalspindel unten und der 2. Profilerspindel oben	8000 U/min
Drehzahl aller anderen Spindeln	6000 U/min

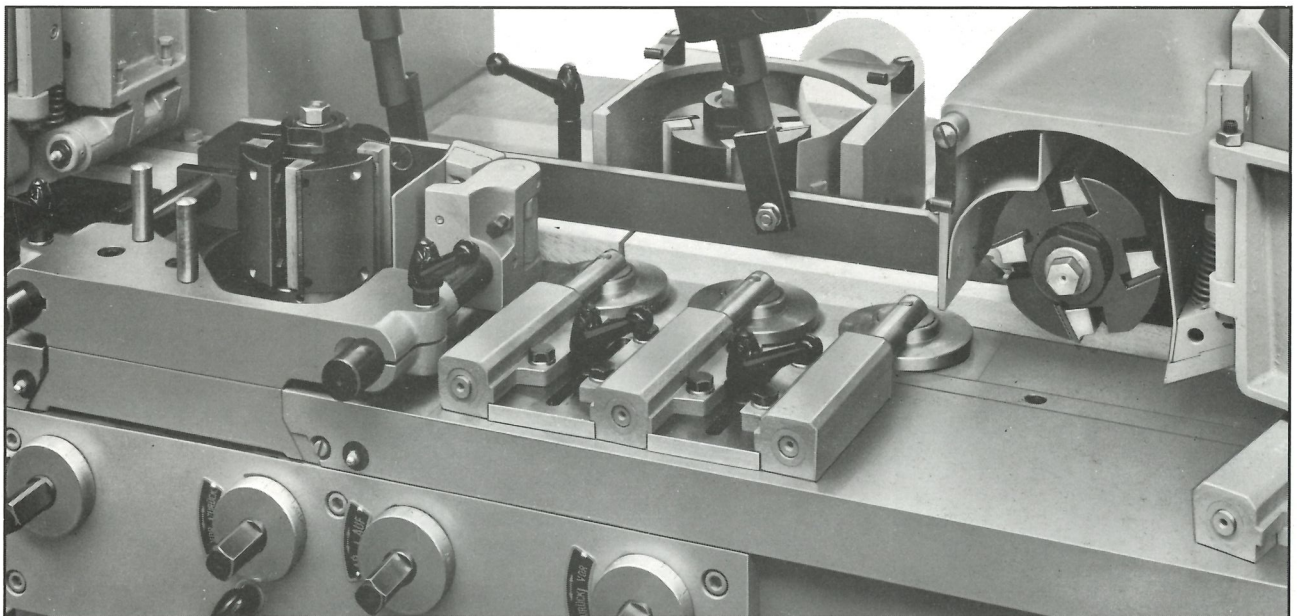
∅ der Arbeitsspindeln	35 mm
Flugkreis der Egalisierspindeln	125 mm
Flugkreis der Vertikalspindeln	90/160 mm
Flugkreis der 1. Profilerspindel oben	90/180 mm
Flugkreis der 2. Profilerspindel oben	90/200 mm
Flugkreis der Horizontalspindel unten	90/180 mm
Motorleistung der Spindeln	5,5 PS
Verstellbereich Aufgabebereich und Fügelineal	10 mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln in den Tisch	40 mm

## Sonderausrüstung

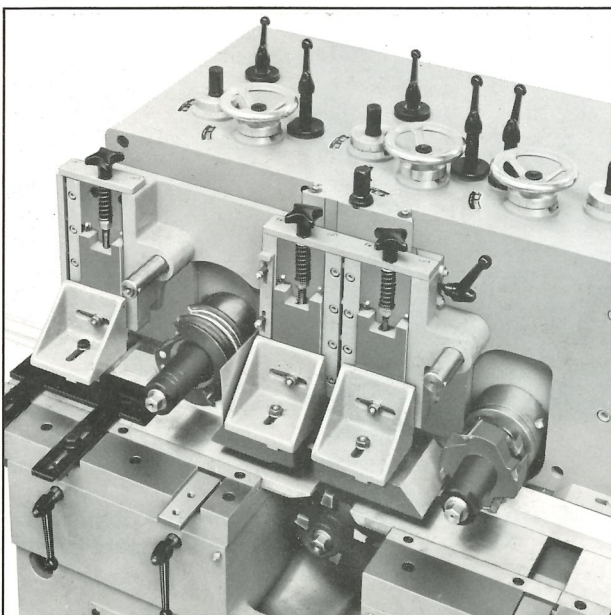
Motorverstärkung der horizontalen Spindeln	bis 15 PS
Motorverstärkung der vertikalen Spindeln	bis 10 PS
Breite der Transportwalzen	30/20/15 mm
Drehzahl der Spindeln	8000 U/min
Vorschubgeschwindigkeit	4–36 m/min

\* bei einem Werkzeugflugkreis von 125 mm

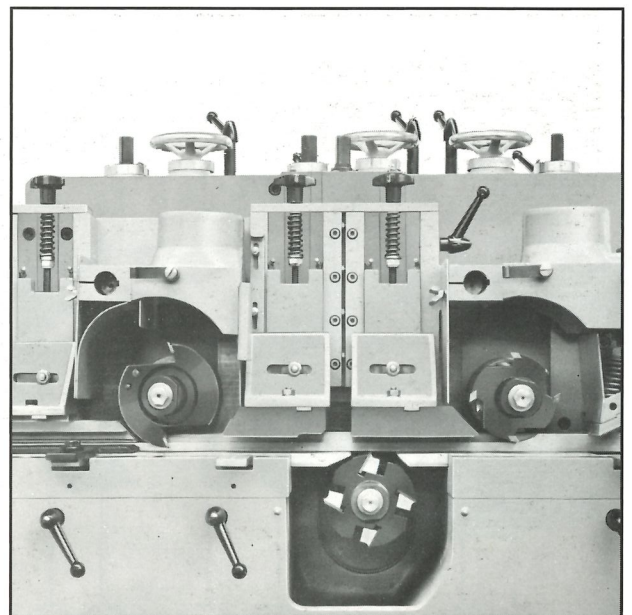
Elektrische Anlage nach VDE-Vorschriften bzw. den geltenden Bestimmungen des Empfängerlandes. Schützensteuerung der Spindeln über Drucktaster; elektrische Hoch-Tief-Verstellung des Vorschubs; Tippschalter zum Einstellen der Maschine. Alle Motoren thermisch abgesichert gegen Überlastung.



Die Einheiten „Egalierspindel oben“ und „Vertikalspindeln rechts/links“



Hier die Spindelgruppe „oben - unten - oben“ mit allen Bedienelementen in greifbarer Nähe



Die Anordnung der Horizontalspindeln, ihr geringer Abstand und die Druck- und Abführungselemente sind für die Qualität der Leisten von entscheidender Bedeutung





## Michael Weinig KG

Spezialfabrik für  
Holzbearbeitungsmaschinen

6972 Tauberbischofsheim  
Postfach 1440, M.-Weinig-Straße 1

Telefon 09341 - 651  
Telex 06-89511



### Einzel-Elemente / Ständer-Einheiten



Vorschubeinheit mit  
unterer Egalisierspindel



Egalisierspindel  
oben



Vertikalspindeln  
rechts - links



Vertikalspindel  
rechts  
45° neigbar

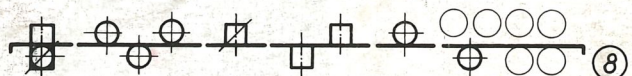
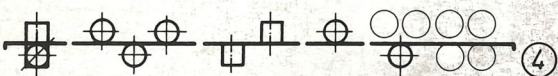
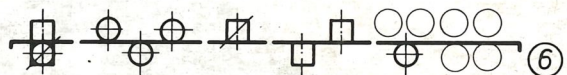
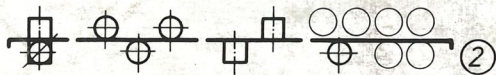
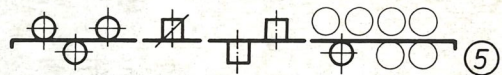
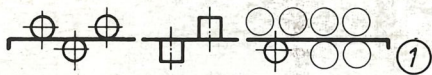


Horizontalspindeln  
oben - unten - oben



Universalspindel:  
einsetzbar im Bereich von  
links 45° geneigt über  
vertikal links, horizontal  
unten bis vertikal rechts

### Einige Beispiele für mögliche Spindelanordnungen



### Weitere Weinig-Profilfräsautomaten mit schiebendem Vorschub

S 140: Arbeitsbreite 140 mm, Arbeitshöhe 100 mm, Werkzeug-Spannlänge 150 bzw. 110 mm, 2 oder 4 Arbeitsspindeln.

S 220: Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig; auch als Vielblattsäge lieferbar.

### Das Programm der Weinig-Profilfräsautomaten mit durchgehendem Vorschub

Unimat 14 K Arbeitsbreite 140 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 150 bzw. 130 mm, 4, 5 oder 6 Arbeitsspindeln.

Unimat 14 N Arbeitsbreite 140 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 150 bzw. 130 mm, 4 bis 8 Arbeitsspindeln.

Unimat 17 N Arbeitsbreite 170 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 180 bzw. 130 mm, 4 bis 8 Arbeitsspindeln.

Unimat 22 N Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, 4 bis 8 Arbeitsspindeln.

Unimat 25 N Arbeitsbreite 250 mm, Arbeitshöhe 140 mm, Werkzeug-Spannlänge 260 bzw. 150 mm  
Spindelzahl und -anordnung beliebig.