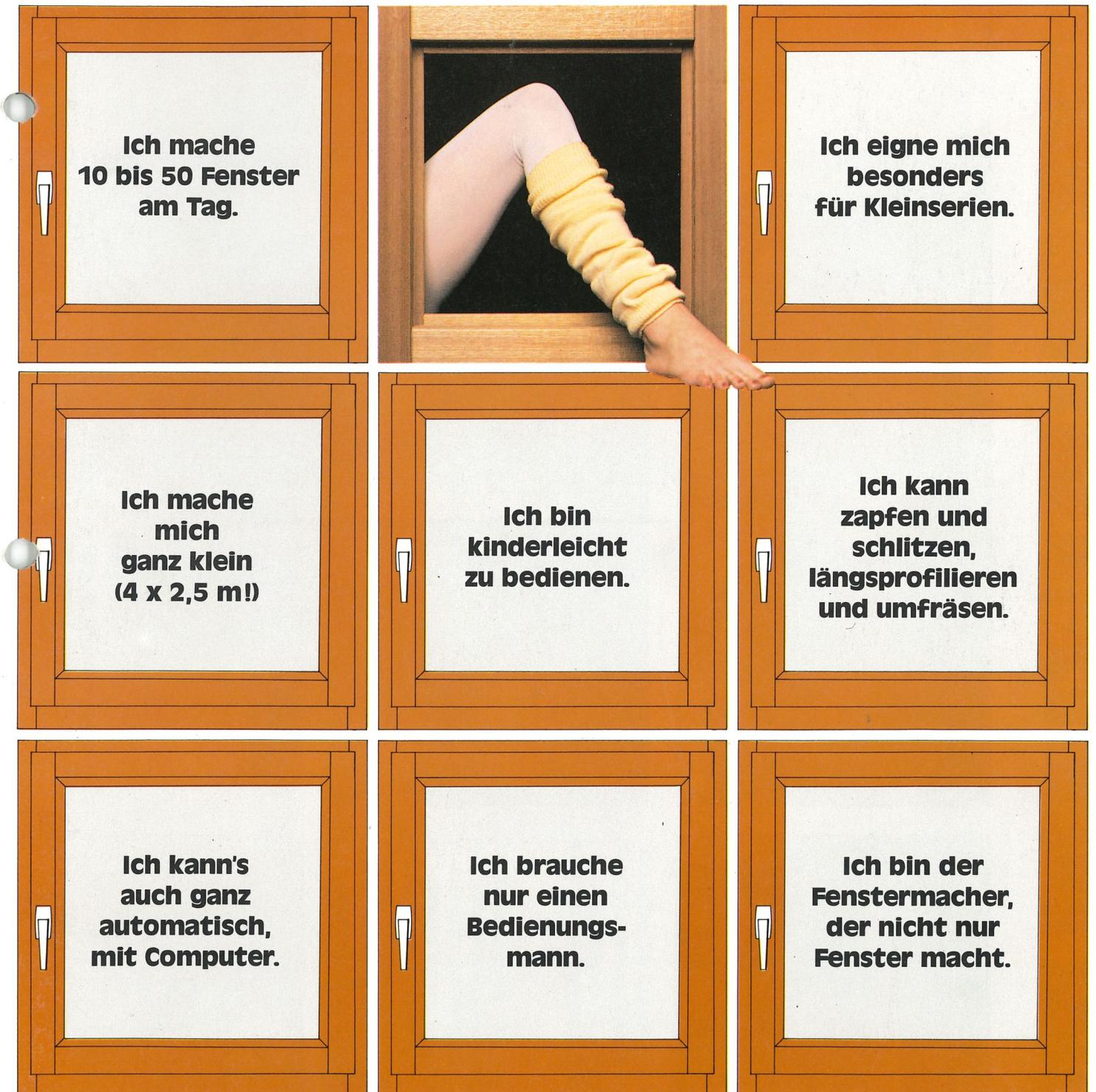


Unicontrol 10

Steigen Sie ein in eine lukrativere  Fensterfertigung.



UNIPLAN



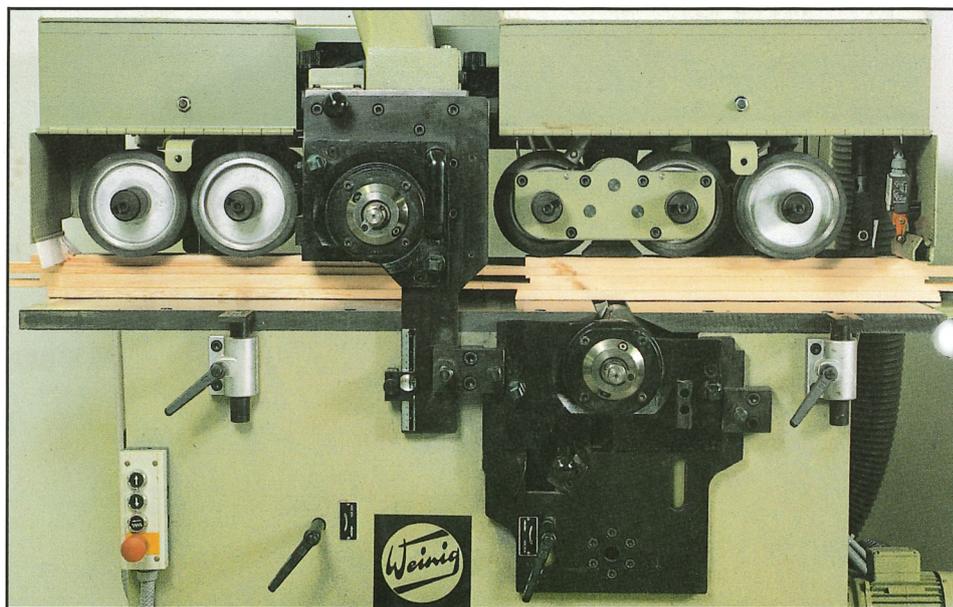
Hydro-Feinhobelmaschine

Die staubfreie Alternative zum aufwendigen Schleifen. Diese Maschine findet vorwiegend im Fensterbau ihre Anwendung. Natürlich wird sie auch für andere Produkte verwendet. Überall dort, wo zweiseitig eine Qualitäts-Oberfläche verlangt wird. Das Hydro-Hobeln. Bereits seit 20 Jahren in unserer Hydromat-Hobelmaschine der Inbegriff für Super-Finish.

Das Geheimnis:

- schwere schwingungsfreie Ständerkonstruktion
- Hochleistungs-Spindeln mit hydraulisch gespannten Gegenlagern
- Weinig-Hydro-Werkzeuge, die die Bohrungstoleranz eliminieren
- Jointeinrichtung, um die letzten Rundlauf toleranzen auszuschalten. Bei voller Drehzahl (6.000 UpM) werden die Hobelmesser mit dem Jointstein abgezogen.

Der Jointvorgang dient auch der Standwegverlängerung der Messer!



Technische Daten

Arbeitsbreite	max. 220 mm	Max. Spannlänge	230 mm
Arbeitshöhe	min. 15 mm, max. 120 mm	Max. Werkzeugflugkreis	163 mm
Vorschub	0,7/1,4 KW (1/1,9 PS) Bremsmotor	Gummiwalzendurchmesser	170 mm
Horizontalspindeln	5,5 KW (7,5 PS)	Walzenbreite	50 mm
Vorschubgeschwindigkeit	7,5 und 15 m/min.	Feste Spanabnahme unten	0,5 mm
Drehzahl der Spindeln	6000 UpM		
Spindeldurchmesser	50 mm		

Technische Änderungen vorbehalten.

UNIVAR 10



Profilier- und Umfräsautomat

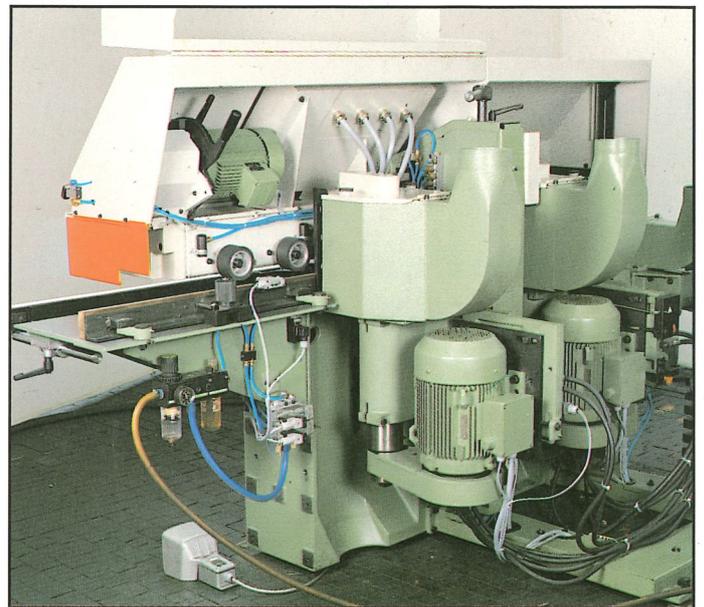
Zum Umfräsen von Fenstern, Türen und ähnlichen Produkten mit ungleich umlaufenden Profilen.

Die Werkzeugpositionen werden per Wahlschalter vom Bedienpult abgerufen. Bei Einsatz einer Programmschaltung können die erforderlichen Profilwerkzeuge für alle vier Seiten vorprogrammiert werden.

Die Maschine verfügt über zwei Präzisions-Mehrfach-Hubspindeln zur Aufnahme von bis zu 4 Werkzeugsätzen pro Spindel. Die Spindelhubbe sind hydraulisch gesteuert und beschreiben beim Umsteuern eine U-Bewegung. Hierdurch werden die Öffnungen im Anschlag so klein als möglich gehalten, was besonders bei Kurzteilen sehr wichtig ist. Vorschub kettenlos, mit extrem kurzem Walzenabstand.

Eine ausziehbare Auflageschiene dient als Stütze für großformatige Rahmen.

Die erste Spindel kann für Gleich- und Gegenlauf geschaltet werden und ist mit einer mechanischen Bremse bestückt. Damit ausrißfrei umfräst werden kann, arbeitet sie jetzt im Gleichlauf und taucht 100 mm vor der Rahmenecke ein. Die zweite Spindel arbeitet durchgehend in Gegenlauf, mit gleichem Werkzeug bestückt. Ausrisse gibt es nicht mehr!



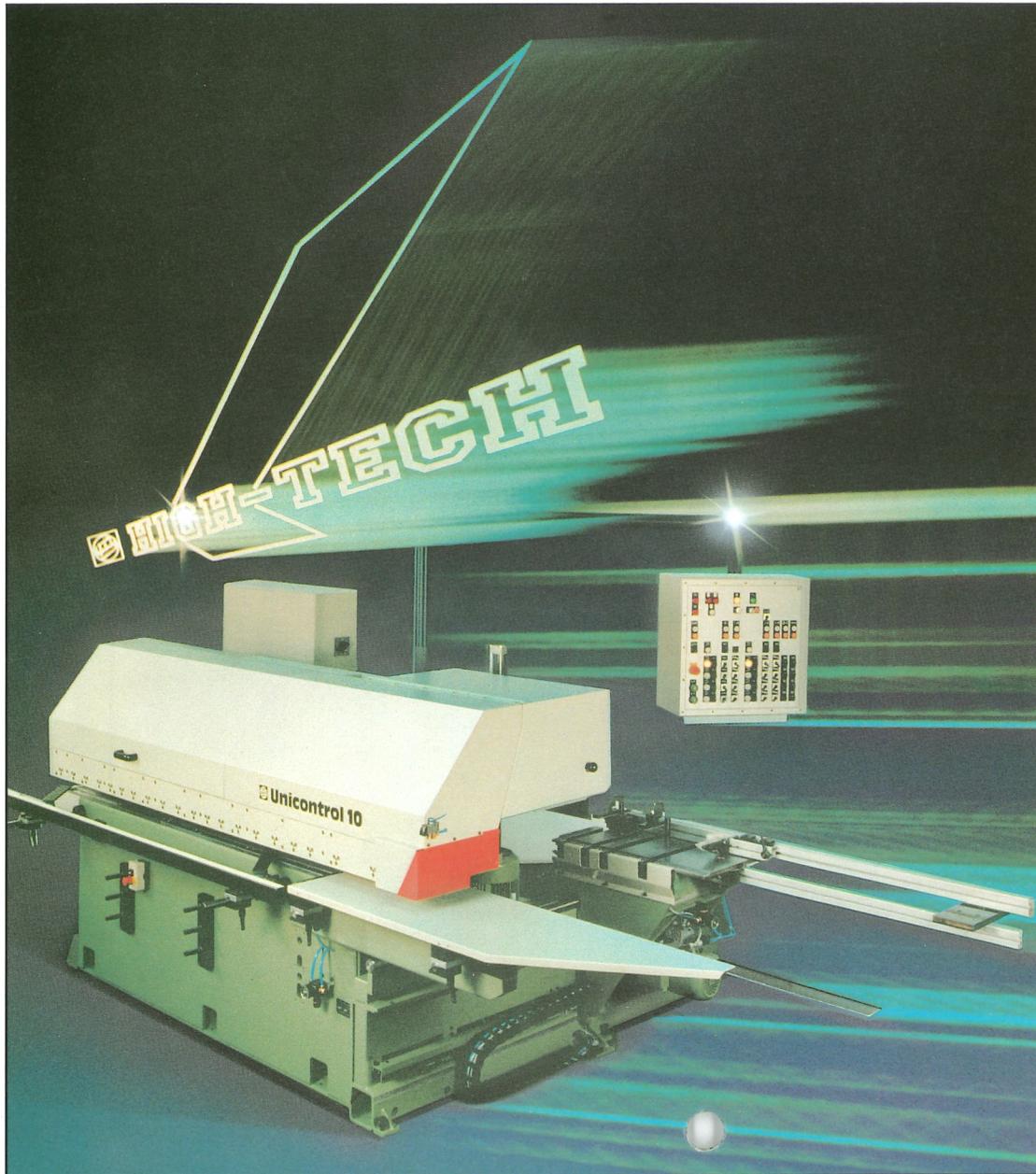
Technische Daten

Arbeitsbreite	min. 30 mm
Arbeitshöhe	min. 30 mm
	max. 100 mm (mit Hub)
	max. 120 mm (ohne Hub)
Werkstücklänge	min. 220 mm
	plus 2 x Zapfenlänge
Motorstärke Hubspindel	7,5 KW (10 PS)
Spindeldrehzahl	6000 UpM
Spindeldurchmesser	40 mm
Spannhöhe	240 mm

Werkzeug-Nullflugkreis	112-140 mm
max. Werkzeugdurchmesser	232 mm
Spindelhub vertikal	120 mm
Grundstellung unter Tisch	5-20 mm
Spindelhub horizontal	80 mm
Anschlaghöhe	70 mm
Motorstärke Vorschub	1,1 KW (1,5 PS)
Vorschubgeschwindigkeit	8 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	95 mm
Breite der Vorschubwalzen	50/30 mm
Vorschubwalzenabstand	100/120 mm

Technische Änderungen vorbehalten.

Unicontrol 10



Der Fenstermacher

Für den Klein-, Mittel- und Großbetrieb.
Denn alle haben das gleiche Problem: Kleinserien. Das individuelle Einzelfenster: Unterschiedlichste Größen und Formen kennzeichnen die neue Architektur. Nicht zu vergessen ist hierbei die Altbau-Sanierung, welche mit dem Qualitäts-Holzfenster ein großes Potential für Ihre Auftragsbücher liefert. Aber auch für den Innenausbau und Einrichtungsbetrieb gilt das Gesetz der Kleinserien.

Darum Unicontrol 10:

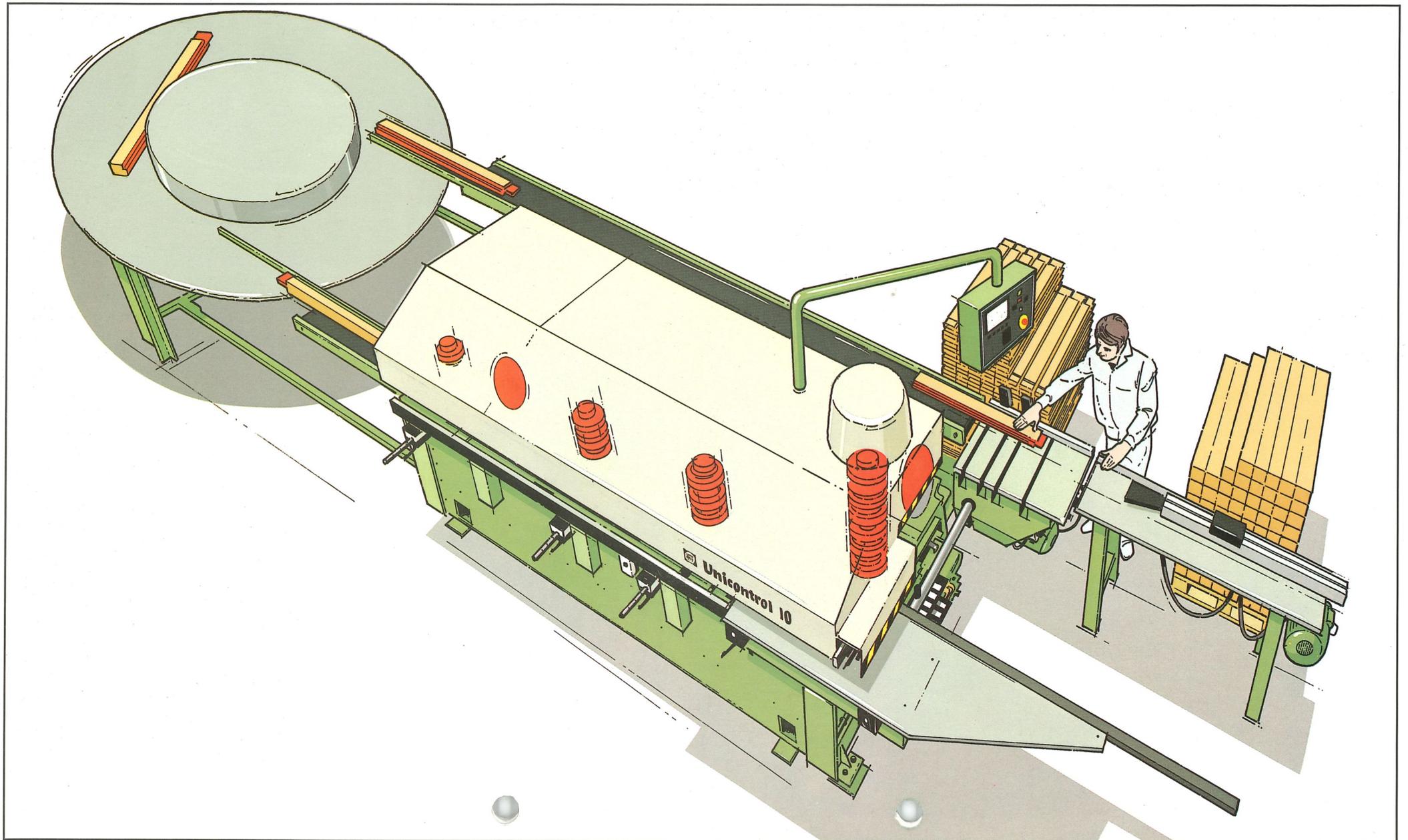
- **universell**
- **flexibel**
- **bedienerfreundlich**
- **platzsparend**

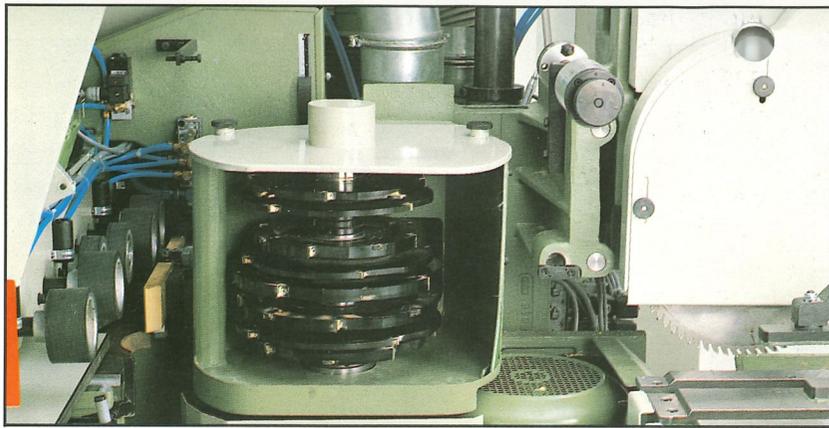
Unicontrol 10 – unsere Maßarbeit für Ihre Arbeit nach Maß.

Die komfortable Lösung

Die Bildschirm-Programmsteuerung mit elektronischem Werkstück-Längenanschlag übernimmt jegliche Verstellung. Nur ein Mann ist erforderlich, um die Werkstücke aufzugeben, bzw. abzunehmen.
Die automatische Wendevorrichtung löst gleich zwei wichtige Aufgaben. Das manuelle Wenden der Werkstücke am Zapfenschläger entfällt und Werkstücke mit linkem und rechtem Profil werden ohne Zeitverlust und ohne linke Spindel beidseitig profiliert.
Bereits nach dem ersten Schlitzvorgang werden die Teile automatisch zum Längsprofilieren übergeben und mittels Wendesystem und Transportbändern dem Bedienungsmann zum zweiten Arbeitsgang in der richtigen Position präsentiert. Der elektronische Längenanschlag positioniert das Werkstück genau. Nach dem zweiten Schlitzvorgang und Übergabe zum Längsprofilieren kann nun das „linke“ Profil angebracht werden, so z.B. für Setzholz, Kempfer oder Außenanschlußprofile. Trotz des zweimaligen Durchlaufs der Werkstücke reduziert sich die Leistung der Anlage nicht. Werkzeugwechsel innerhalb eines Fenstersystems werden völlig vermieden, wenn Sie sich für die Zapfen- und Schlitzspindel für 6 Werkzeuge entschieden haben und zwei Hubspindeln im Bereich des Längsprofilierens einsetzen.

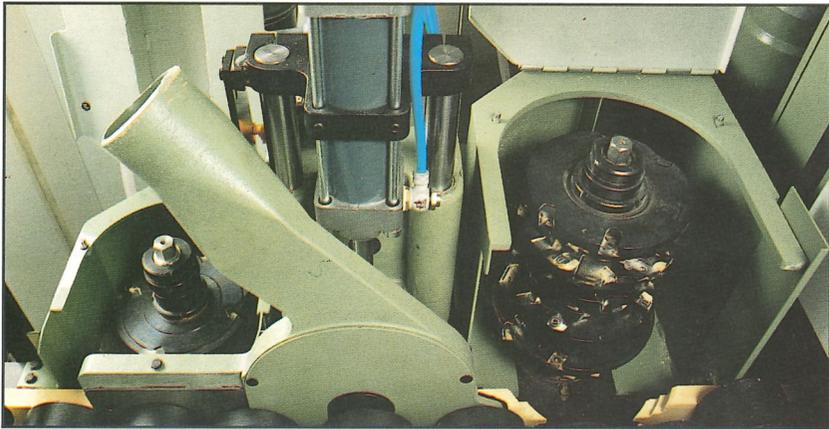
FENSTER MACHEN MIT GEWINN





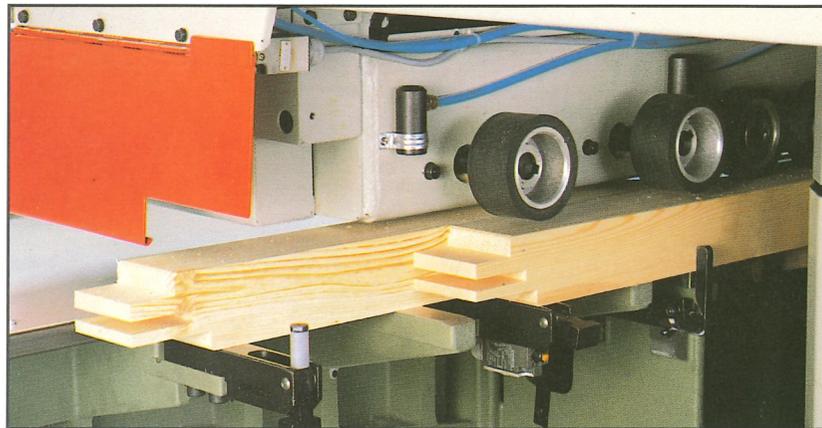
Die Ablängsäge taktet horizontal gegen einen Vierfach-Revolver. Die Mehrfach-Hubspindel des Zapfenschlägers kann bis zu vier Werkzeugsätze aufnehmen. Sicherheit ist groß geschrieben: Die Säge taktet zum Kappen nur kurz aus der Haube aus, die Werkzeuge des Zapfenschlägers werden durch ein automatisch taktendes Sicherheitsschild abgedeckt.

Noch mehr Leistung durch das Doppelteile-Paket. Zwei im Profil gleiche Werkstücke werden zusammen gespannt, gezapft und geschlitzt und vor der Längsprofilierung automatisch separiert.



Bis zu vier Werkzeugsätze kann die Mehrfach-Hubspindel für das Längsprofilieren aufnehmen. Kompakt hierzu angeordnet die getaktete Glasleistensäge mit Spaltkeil-Abführung und Fräseinheit für die Beschlagnutte. Kettenloser Vorschub mit extrem kurzem Walzenabstand.

Automatisch werden die beiden Werkstücke mittels der getakteten Einzugwalzen separiert und zum Längsprofilieren übergeben.

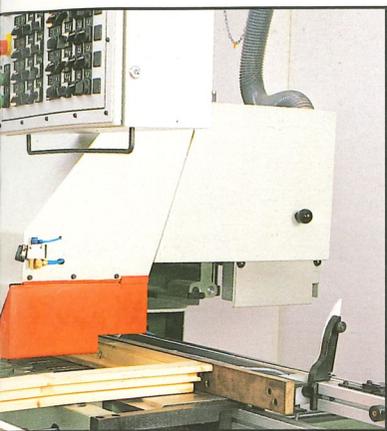


Höchste Qualität und Präzision gewährt das Umfräsen auch bei Maschinen mit nur einer Spindel. Hierbei kann die Spindel so verfahren werden, daß sie parallel zur Längsachse steht. Durch eine intelligente Steuerung und Schlitzspindel als Eintauchspindel leistet ausrissfreies Umfräsen.

Auch für Studio-Fenster kann der Zapfenschläger verwendet werden. Der Längsanschluß kann in beide Richtungen geschwenkt. Die Bearbeitung der Werkstücke ist gewährleistet.



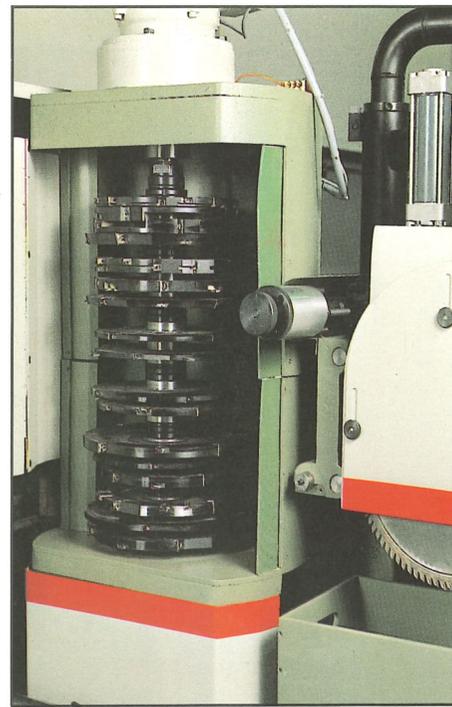
Sichern Sie sich jetzt den Fenstermacher von W



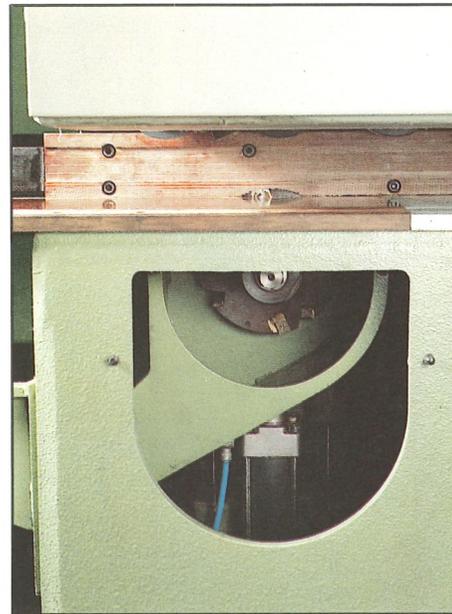
Völlig automatisch kann dieses Maschinen-System arbeiten, wenn eine Programmsteuerung eingeschlossen ist. Die Arbeitsabläufe werden im Dialog mit dem Bildschirm programmiert. Eine besonders wichtige Ergänzung im Zusammenhang mit dem Wendesystem.

...führt das Umfräsen der ver...
 ...ermöglicht diese Operation
 ...spindel im Bereich des Längsprof...
 ...es Zapfenschlägers hydraulisch
 ...zur Hubspindel der Längsprofil...
 ...e Steuerung arbeitet die Zapfen...
 ...del im Gleichlauf und gewähr...

...apfenschläger der Unicontrol 10
 ...lag wird hierfür bis zu 60° in
 ...präzise Auflage auch langer



Ein hydraulisch gespanntes Gegenlager am oberen Ende der 100 mm langen Schlitzspindel gewährleistet einen ruhigen und präzisen Lauf.
 Bis zu 6 Werkzeuge übereinander gewährleisten, daß ein Werkzeugwechsel auch zwischen Flügel und Rahmen entfällt. Motorisch kann das Gegenlager weg bewegt werden, so daß Werkzeuge bequem und sicher ausgetauscht werden können.



Vom Schaltpult „aktiviert“ wird die untere Nutspindel. Sie taktet vertikal gegen einen Vierfach-Revolver und wird insbesondere für Nuten an der Innen- und Außenseite bei Blendrahmen und Flügel verwendet.
 Dieses System ist auch als Doppelspindel für Schwalbenschwanznuten mit einer Neigung von 15° verfügbar.

Reinigt! Bevor es Ihr rühriger Wettbewerber tut!

Was Sie über Unicontrol 10 wissen sollten

Einseitige Zapfenschneid- und Schlitz-Einheit

Seine Ablängsäge von oben ist horizontal getaktet gegen Revolver. Die Schlitzspindel als Präzisions-Hubspindel wird hydraulisch gesteuert. Sie nimmt bis zu vier Werkzeugsätze übereinander auf. Der manuelle Schlitztisch gleitet mit Kugelführungen auf gehärteter Führungswelle. Die Spannung der Werkstücke erfolgt mittels Spannhebel. Der Längenanschlag ist mit Skala und Leselupe ausgestattet. Nach dem Zapfen/Schlitzten der beiden Enden werden die Teile manuell zum Längsprofilieren übergeben. Zwei verstellbare Konterhölzer verhelfen zu einer ausrißfreien Endbearbeitung.

Arbeitsbreite:	min. 25 mm, max. 220 mm
Arbeitshöhe:	min. 30 mm, max. 110 mm
Werkstücklänge:	min. 220 mm, plus 2 x Zapfenlänge max. 2600 mm
Motorstärke Ablängsäge:	3 KW (4 PS)
Spindeldrehzahl:	2800 UpM
Spindeldurchmesser:	40 mm
Max. Sägeblattdurchmesser:	350 mm
Motorstärke Hubspindel:	7,5 KW (10 PS)
Spindeldrehzahl:	3500 UpM
Spindeldurchmesser:	40 mm/50 mm
Max. Spannweite:	240 mm/300 mm
Werkzeug-Nullflugkreis:	300-320 mm
Spindelhub vertikal:	70/80/100/120 mm, abhängig von Werkzeuganzahl und Spindeldurchmesser

Grundstellung unter Tischebene: 5-20 mm

Technische Änderungen vorbehalten.

Längs-Profilier-Einheit

Seine rechte Präzisions-Hubspindel ist hydraulisch gesteuert und nimmt bis zu vier Werkzeugsätze übereinander auf. Der Spindelhub erfolgt in U-Bewegung. So bleibt für Kurzteile die Öffnung im Fräsanschlag äußerst klein. Der Spindelhub ist horizontal fein verstellbar, und zwar für jede Werkzeugposition getrennt. Zentralschmierung für die Spindeleinheiten. Kettenloser Vorschub mit extrem kurzem Walzenabstand.

Arbeitsbreite:	min. 30 mm
Arbeitshöhe:	min. 30 mm, mit Hub max. 100 mm ohne Hub max. 120 mm
Werkstücklänge:	min. 220 mm, plus 2 x Zapfenlänge

Motorstärke Hubspindel:	7,5 KW (10 PS)
Spindeldrehzahl:	6000 UpM
Spindeldurchmesser:	40 mm/50 mm
Spannhöhe:	240 mm/285 mm
Werkzeug-Nullflugkreis:	112-140 mm
Max. Werkzeugdurchmesser:	232 mm
Spindelhub vertikal:	70/80/95/120 mm abhängig von Werkzeuganzahl und Spindeldurchmesser

Grundstellung unter Tisch:	5-20 mm
Spindelhub horizontal:	80 mm
Anschlaghöhe:	70 mm
Motorstärke Vorschub:	1,1 KW (1,5 PS)
Vorschubgeschwindigkeit:	6-8-10 m/min, wahlweise
Durchmesser der Vorschubwalzen:	95 mm
Breite der Vorschubwalzen:	50 mm
Vorschubwalzenabstand:	100/120 mm

Technische Änderungen vorbehalten.

Das Automatisierungs-Paket

Leistungssteigerung um ca. 20%. Elektrischer Tischantrieb 6-22 m/min. Das Werkstück wird automatisch durch 2 Pneumatik-Zylinder gespannt. Nach dem ersten oder zweiten Schlitzvorgang erfolgt die vorwählbare Winkelübergabe. Dies geschieht mittels zwei zusätzlichen, getakteten Vorschubrollen. Konterprofil-Wechsel automatisch mit dem Werkzeug.

Das Umfräs-Paket

Mit ihm werden Fensterflügel oder -rahmen bzw. Türen ausrißfrei umfräst. Hierzu ist die Schlitzspindel auf gleiche Höhe zur Frässpindel hydraulisch durchstellbar. Elektronische Spindelbremse zur Umkehr der Drehrichtung (Gleichlauf). Der Gleichlauf garantiert das ausrißfreie Umfräsen. Eine zusätzliche Auf-lageschiene erlaubt auch ein Umfräsen großformatiger Komponenten.

Das Doppelteile-Paket

Leistungssteigerung bis zu 80%. Schlitzspindel 11 KW (15 PS). Schlitztisch mit doppelter Werkstück-Spannung für zwei profiligleiche Teile. Nach dem Schlitzvorgang werden die beiden Teile automatisch verzeinst und zur Längsprofilierung übergeben. Die beiden Teile können bis 30 mm unterschiedlich breit sein. Eine zusätzliche Stütze für lange Werkstücke erlaubt ein frühzeitiges Zurückfahren des Schlitztisches, während das zweite Holz noch in Wartestellung verbleibt. Mit dem Doppelteile-Paket können auch einzelne Werkstücke ohne vorherige Umstellung bearbeitet werden.

Die Leistung

In einer Stunde werden ca. 65 Teile bei einer durchschnittlichen Länge von 1,2 m produziert. Das Automatisierungs-Paket mit einer Steigerung um 20% erhöht die Leistung um weitere 13 Teile/Stunde. Das Doppelteile-Paket mit bis zu 80% mehr Leistung bringt zusätzlich 62 Teile/Stunde. Basis + Automatisierung + Doppelteile = bis zu 140 Teile/Stunde oder bis zu 10 Fenster à 14 Teile.



Michael Weing AG

Hausanschrift: Weingstraße 2/4, D-97941 Tauberbischofsheim. Postanschrift: Postfach 1440, D-97934 Tauberbischofsheim
Telefon (0) 93 41/86-0, Telefax (0) 93 41/70 80, Telex 689511
Bundesrepublik Deutschland