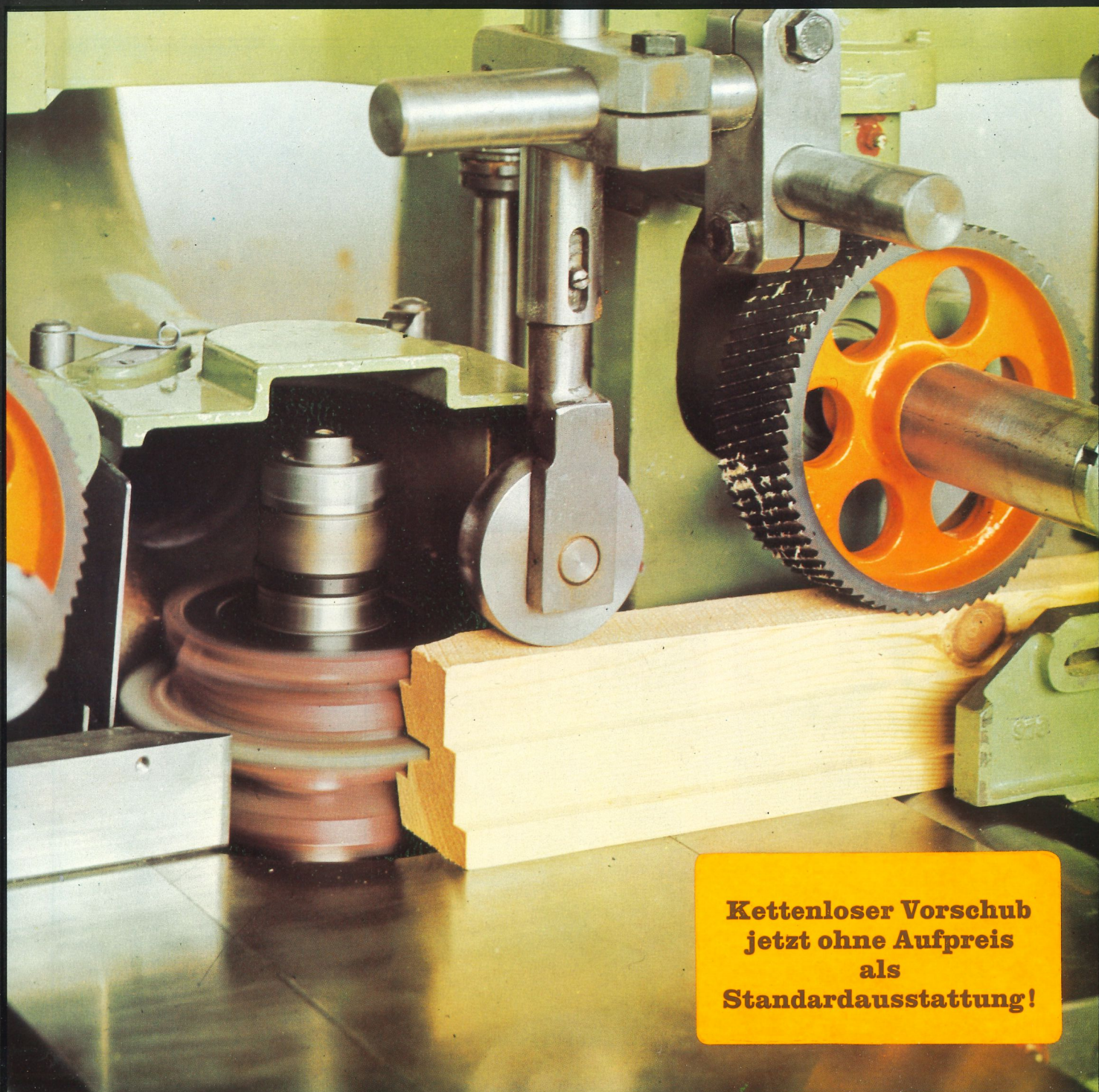


Das Standardmodell  
der Weinig-Profilfräsautomaten  
mit durchgehendem  
Vorschub

# unimat 14N



**Kettenloser Vorschub  
jetzt ohne Aufpreis  
als  
Standardausstattung!**

# UNIMAT 14N

## Das Standardmodell der Weinig-Profilfräsautomaten mit durchgehendem Vorschub

Variationen mit 4 bis 8 Spindeln lösen individuelle Fertigungsprobleme

- Durchgehender Vorschub, stufenlos regelbar durch Handrad mit Geschwindigkeitsanzeige.
- Aushub der Transportwalzen 30 mm.
- Kettenloser Antrieb der Transportwalzen über Zahnradgetriebe und Kardanwellen.
- Schmales, flaches Längshaupt; also bequemer Werkzeugwechsel bei den Vertikalwellen. Kürzeste Rüstzeiten.
- Stufenlose Höhenverstellung des Auslaufisches.
- Zentrale Höhenverstellung des Längshauptes mit Vorschub und Druckorganen durch Motor über Drucktaster nach Skala.
- Separate Hoch- und Tief-Verstellung der Dickenspindel nach 1/10 mm Skala (auf Werkzeugdurchmesser einstellbar).
- Druckbalken und Führungen leicht zugänglich.
- Abrichtisch und Fügelineal bis 10 mm Spanabnahme über Verstellhebel (Klemmgriff) schnell zu regulieren.
- Jede Kehlspindel horizontal und vertikal nach 1/10-mm-Skala einzurichten.
- Motoren der Arbeitsspindeln mit Schützensteuerung durch Druckknöpfe zu schalten.
- Extrem kurzer Abstand der Horizontalkehlspindeln, wichtig für Leistenfertigung.
- Gummiwalzen in der Höhe fein einstellbar, unabhängig von der Zentralverstellung.
- Linkes Führunglineal hoch und tief zu verstellen.

Gegen Aufpreis lieferbar:

1. Zentrale Höhenverstellung der Dickenspindel mit dem Vorschub.
2. Vorschubwalze vor Abrichtspindel, hochstellbar.
3. Rücklaufschalter für Vorschub.
4. Zusätzlich angetriebene Vorschubwalze.

Bild 1

Maschineneinzug, Abricht- und Fügespindel sowie linke Frässtelle.

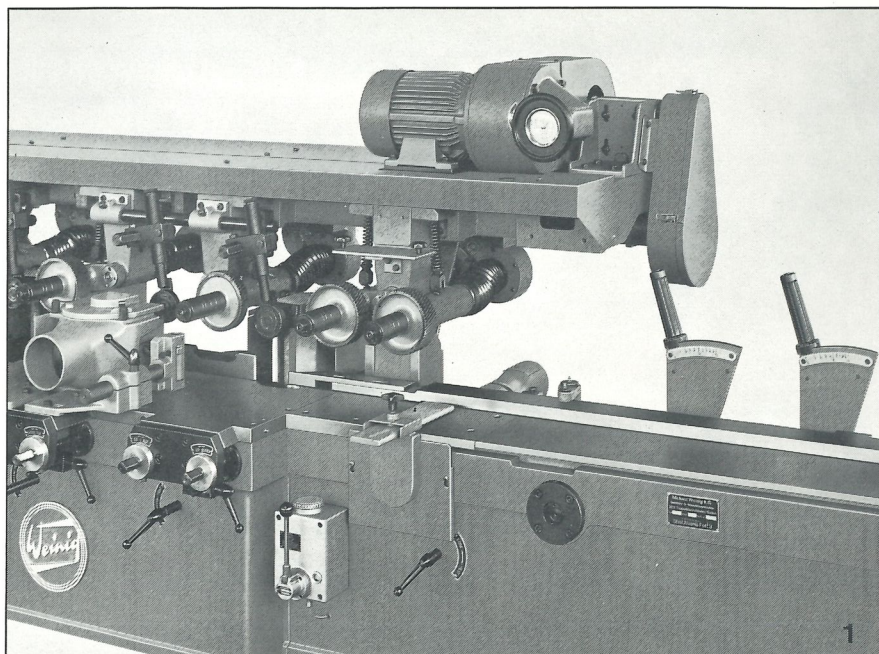


Bild 2

Linke und rechte Frässpindel.

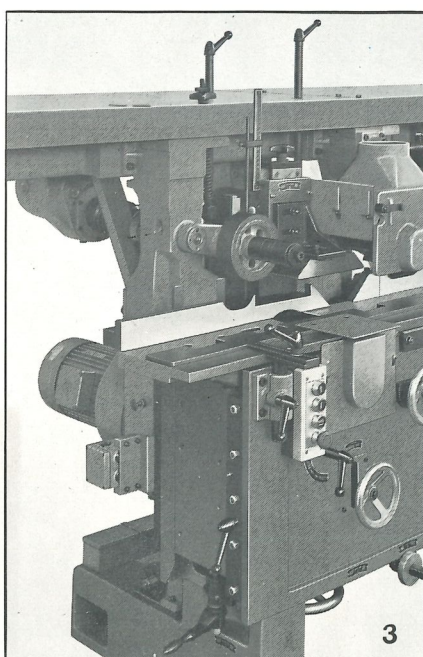
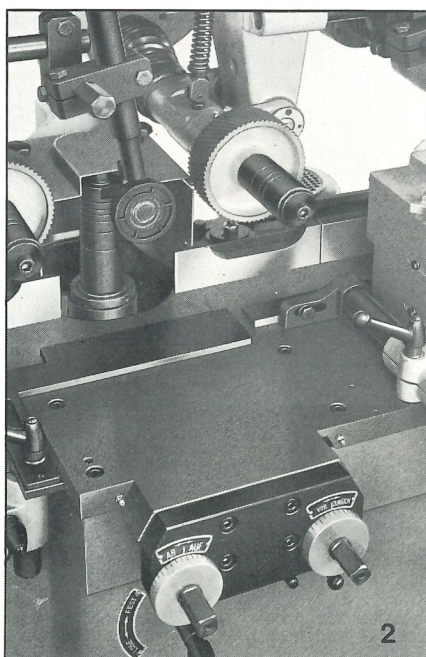


Bild 3

Maschinenauslauf, obere und untere Horizontalspindel (Maschine vorbereitet für späteren Anbau der Universalspindel).

# Bilderklärung

(siehe Großfoto unten)

1. Abrichtspindel
2. Fügspindel
3. Linke Vertikalspindel
4. Rechte Vertikalspindel
5. Horizontalspindel oben
6. Horizontalspindel unten
7. Universalspindel
8. Hauptschalter
9. Schaltschrank: Druckknopfschaltung für jede Spindel; Vorschub: Ein - Aus; Drucktaster für Vorschub, Rücklauf; Zentral-ausschalter für gesamte Maschine
10. Fügelineal
11. Verstellung für Fügelineal
12. Abrichttisch
13. Verstellung für Abrichttisch
14. Höhenverstellung der Abrichtspindel
15. Vorschubgetriebe (stufenlos regelbar)
16. Handrad zur Verstellung der Vorschubgeschwindigkeit mit Geschwindigkeitsanzeige
17. Seitenverstellung der Fügspindel
18. Höhenverstellung der Fügspindel
19. Seitenverstellung der linken Vertikalspindel
20. Höhenverstellung der linken Vertikalspindel
21. Vorschubwalzen
22. Seitenverstellung der rechten Vertikalspindel
23. Höhenverstellung der rechten Vertikalspindel
24. Seitenverstellung der Horizontalspindel oben
25. Höhenverstellung der Horizontalspindel oben
26. Höhenverstellung der Horizontalspindel unten
27. Skala zur Höheneinstellung der Horizontalspindel oben
28. Seitenverstellung der Horizontalspindel unten
29. Drucktaster zum Einschalten des Vorschubes, Zentral-Ausschalter
30. Höhenverstellung der Universalspindel
31. Seitenverstellung der Universalspindel

# Technische Daten

(Änderung vorbehalten)

## Standardausrüstung

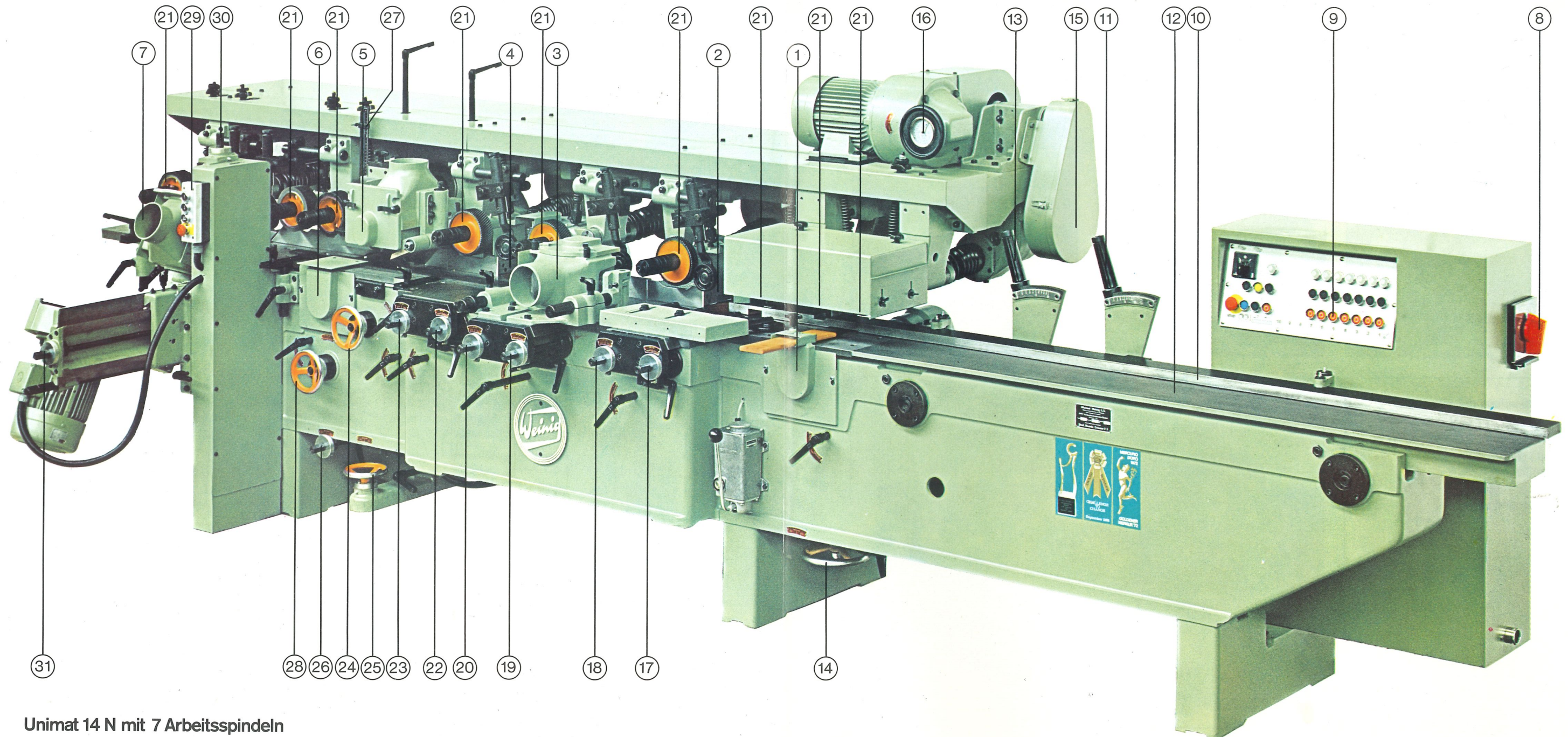
		Unimat 14 N
Arbeitsbreite*	mm	140
Arbeitshöhe	mm	120
Abrichtspindel	PS	4
Fügspindel	PS	4
Kehlspindel	PS	4
Vorschub	PS	5,5
Drehzahl der Arbeitsspindeln	u/min.	6000
Ø der Arbeitsspindeln	mm	35
Kleinster Flugkreis-Ø der Kehlspindeln	mm	90
Größter Flugkreis-Ø der Kehlspindeln	mm	180
Flugkreis-Ø der Abrichtspindel	mm	125
Flugkreis-Ø der Fügspindel	mm	90-180
Vorschub durchgehend, stufenlos regelbar	m/min.	6-36
Transportwalzen-Ø (gehärtet)	mm	140
Transportwalzen-Breite	mm	50
Verstellbereich von Aufgabebereich und Anschlaglineal rechts	mm	10
Verstellbereich der Vertikalspindeln unter Tisch	mm	40
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial)	mm	30
Abrichttischlänge	m	2

\* bei einem Werkzeugflugkreis von 125 mm auf der linken Vertikalspindel

## Sonderausrüstung

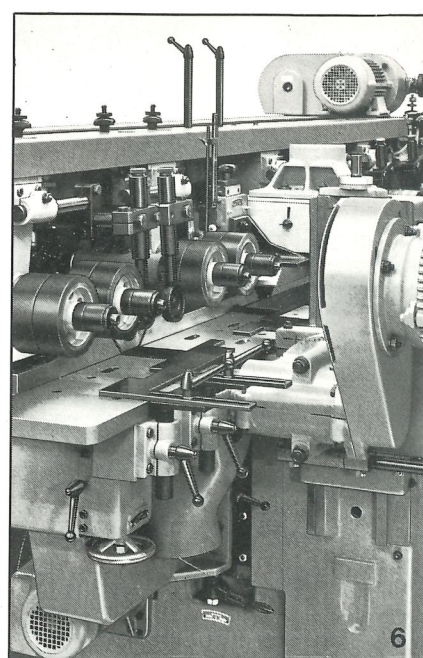
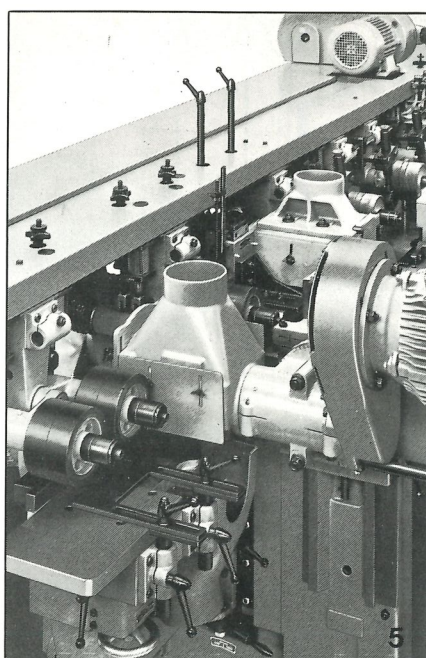
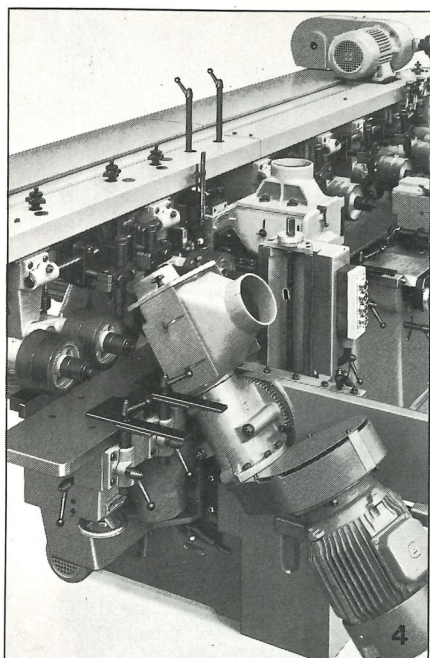
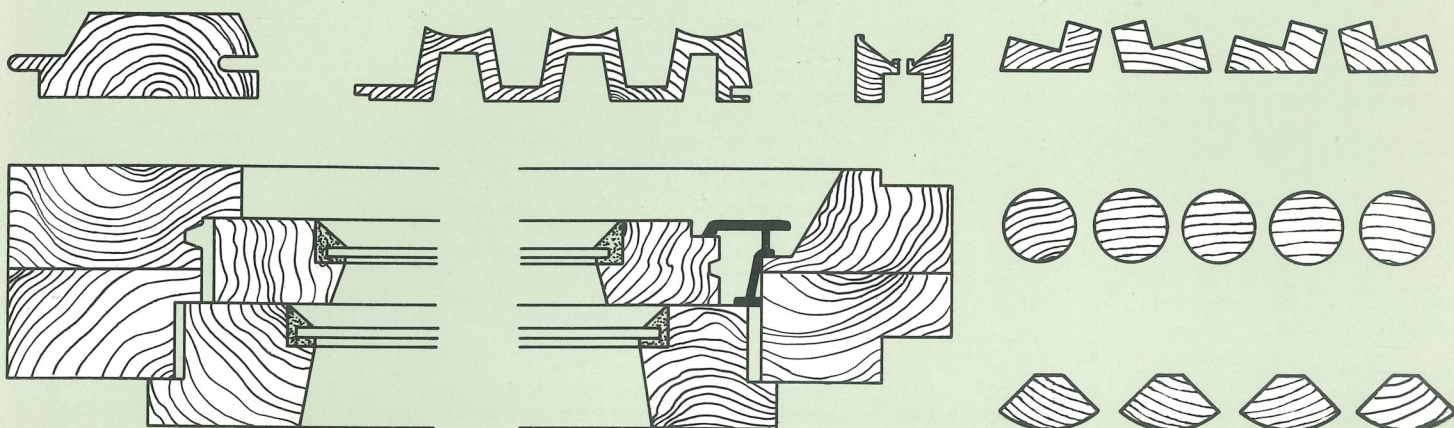
Motorverstärkung der Arbeitsspindeln bis Transportwalzenbreite	PS	15
Abrichttischlänge	mm	30/20/15
	m	2,5

Elektrische Anlage nach VDE-Vorschriften: Schützensteuerung über Druckknöpfe, Zentralverstellung „hoch - tief“ mit Endschalter. Drucktaster zum Einstellen der Maschine. Alle Motoren thermisch abgesichert gegen Überlastung.



Unimat 14 N mit 7 Arbeitsspindeln

# Bearbeitungsbeispiele:



Universalspindel, einsetzbar:

Bild 4

Vertikal links und neigbar bis 90°.

Bild 5

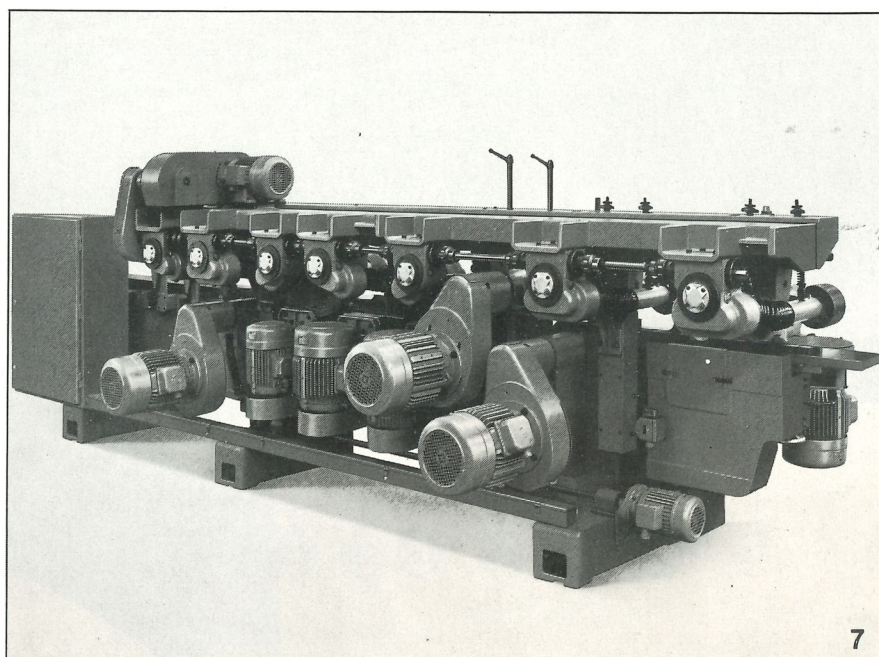
Horizontal oben.

Bild 6

Horizontal unten.

Bild 7

Maschinenrückseite, vollständig kettenloser Vorschub.






# Michael Weinig


GmbH & Co. Kommanditgesellschaft

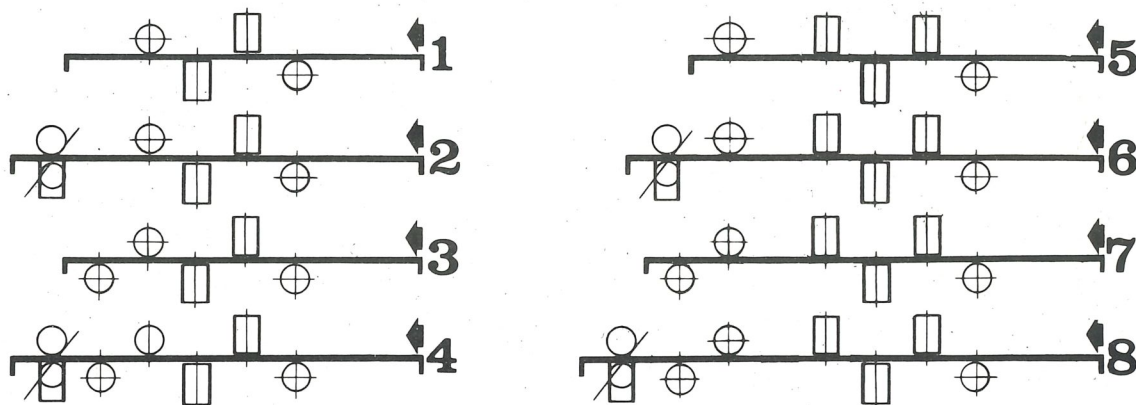
Spezialfabrik für  
Holzbearbeitungsmaschinen  
Postfach 1440 · Weinigstraße 2/4  
D-6972 Tauberbischofsheim  
Bundesrepublik Deutschland  
Telefon 09341-651 Telex 06-89511

## Spindelanordnungen:

 horizontal unten  
vertikal rechts

 vertikal links  
horizontal oben

 horizontal oben und unten,  
vertikal links und 90° neigbar



## 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 7 Arbeitsspindeln.
Unimat 17 N	Arbeitsbreite 170 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 180 bzw. 130 mm, 4 bis 7 Arbeitsspindeln.
Unimat 22 N	Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, 4 bis 7 Arbeitsspindeln.
Unimat 25 N	Arbeitsbreite 250 mm, Arbeitshöhe 140 mm, Werkzeug-Spannlänge 260 bzw. 150 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig.

## 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 mm bzw. 130 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig; auch als Vielblattsäge lieferbar.
S 120 L	speziell für die Leistenfertigung. Arbeitsbreite 120 mm, Arbeitshöhe 80 mm, Werkzeug-Spannlänge 130 bzw. 90 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig.