

Der Profilfräsautomat im
Baukastensystem mit
durchgehendem Vorschub:

unimat 17_N



UNIMAT 17N

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 Vertikalspindeln. Kürzeste Rüstzeiten.
- Zentrale Höhenverstellung des Längshauptes mit Vorschub und Druckorganen sowie Dickenspindel 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.
- Vor- und Rücklaufschalter für Vorschub.
- 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.

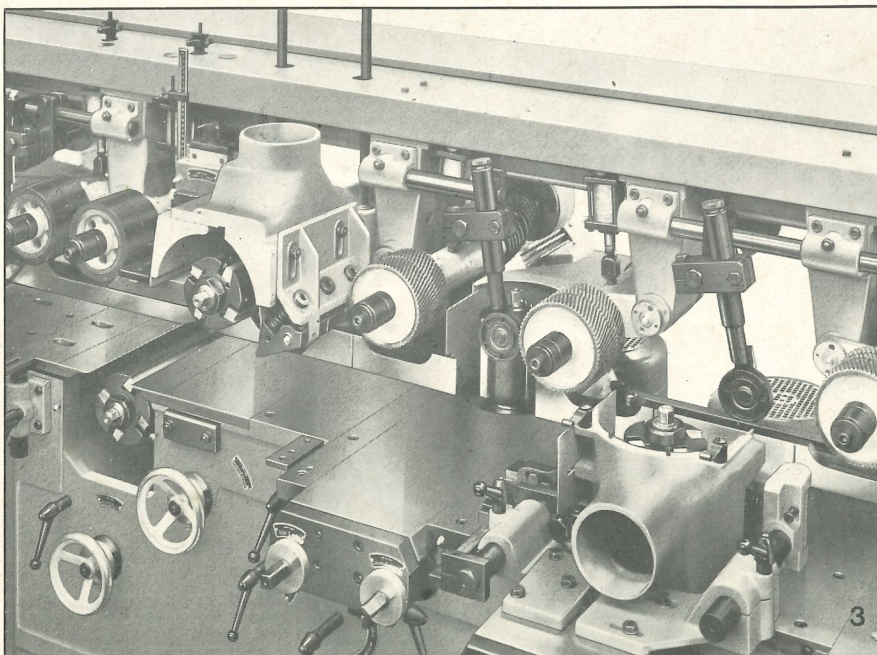
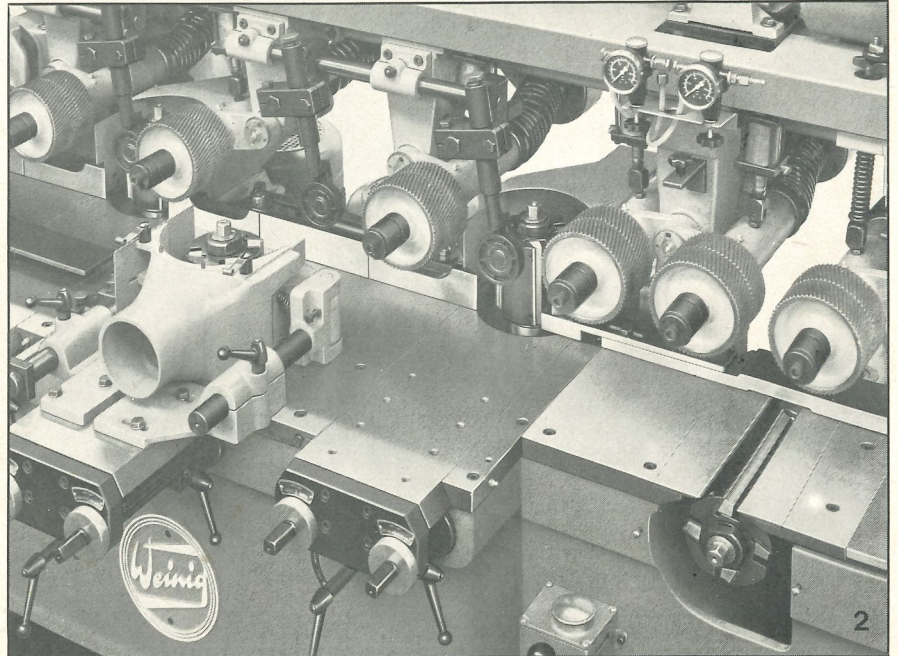
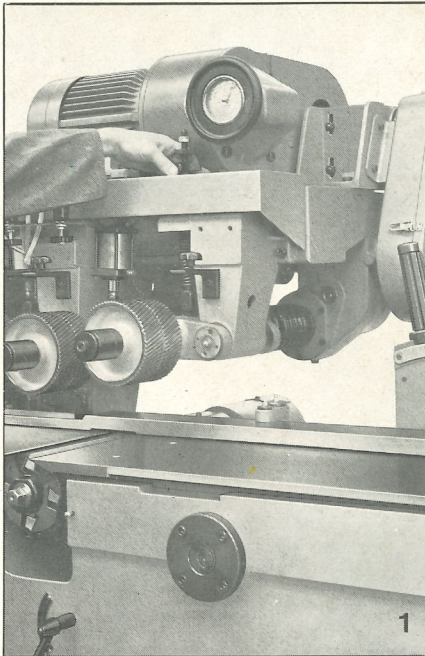


Bild 1
Maschineneinzug. Einzugschnecke wird so eingestellt, daß entweder ein Abricht- oder ein Egalisierungseffekt erzielt wird.

Bild 2
Abricht- und Fügespindel, sowie die linke und rechte Frässpindel.

Bild 3
Linke und rechte Frässpindel sowie die Horizontalspindeln oben und unten.

Bilderklärung

(siehe Großfoto unten)

1. Abrichtspindel
2. Fügespindel
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; Zentralausschalter 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 Fügespindel
18. Höhenverstellung der Fügespindel
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 unten
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)

Sonderausrüstung

Motorverstärkung bis 11 KW (15 PS)
 Transportwalzenbreite 30/20/15 mm
 Abrichttischlänge 2,5 m

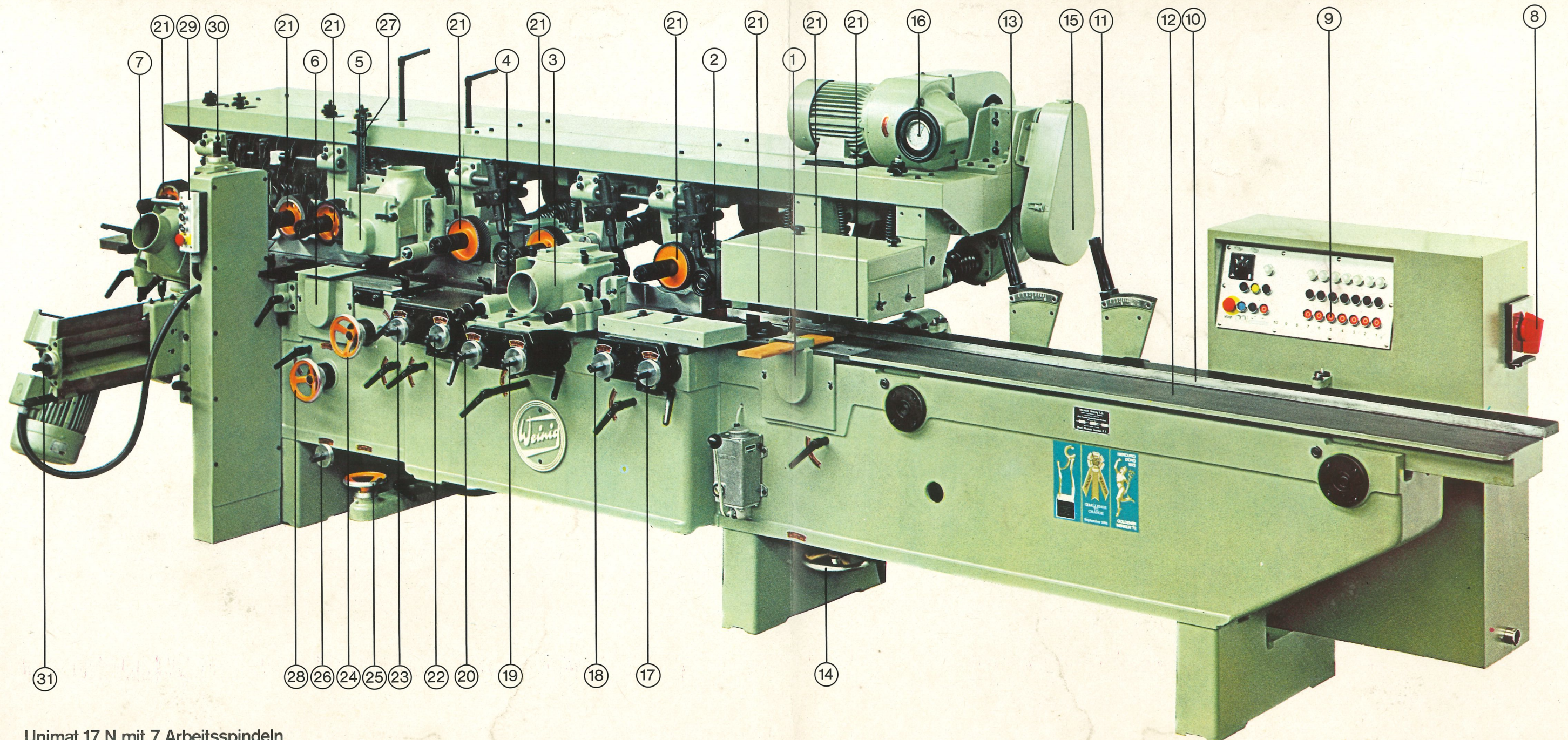
Standardausrüstung

Arbeitsbreite*	mm	170
Arbeitshöhe*	mm	120
Abrichtspindel		4 KW (5,5 PS)
Fügespindel		3 KW (4 PS)
Kehlspindeln		4 KW (5,5 PS)
Vorschub		4 KW (5,5 PS)
Drehzahl der Arbeitsspindeln	u/min.	6000
Ø der Arbeitsspindeln	mm	40
Kleinster Flugkreis-Ø der Kehlspindel	mm	90
Größter Flugkreis-Ø der Kehlspindeln	mm	180
Flugkreis-Ø der Abrichtspindel	mm	125
Flugkreis-Ø der Fügespindel	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

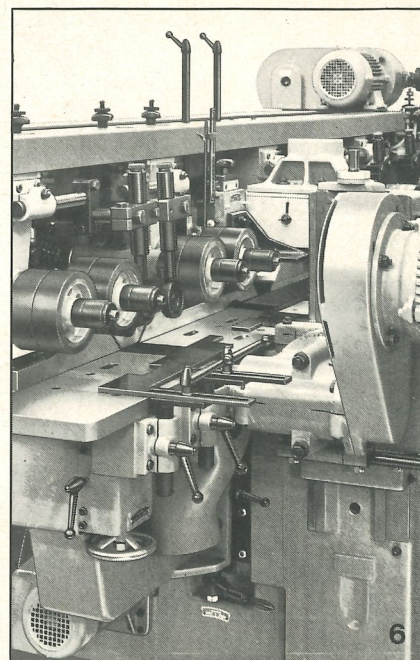
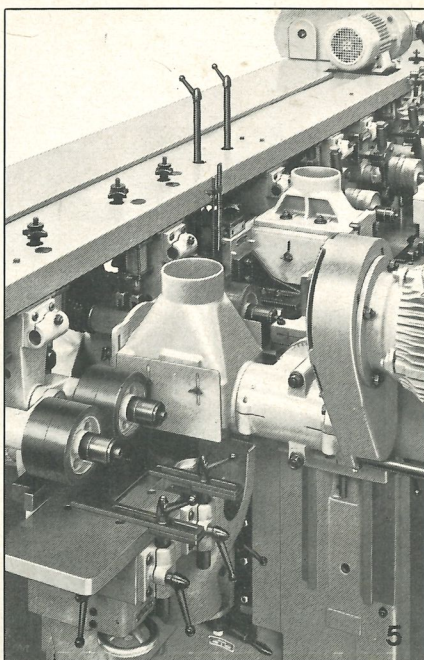
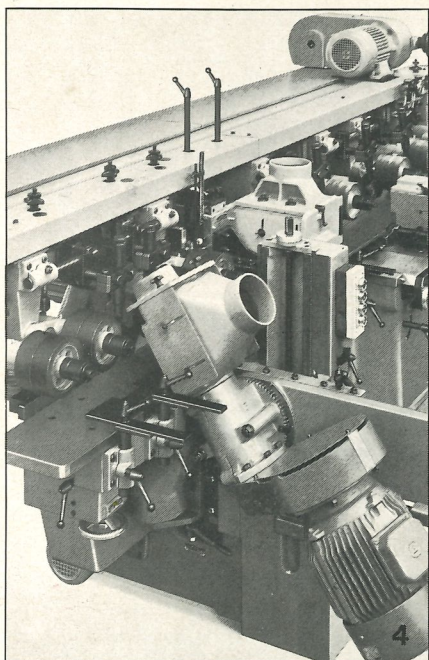
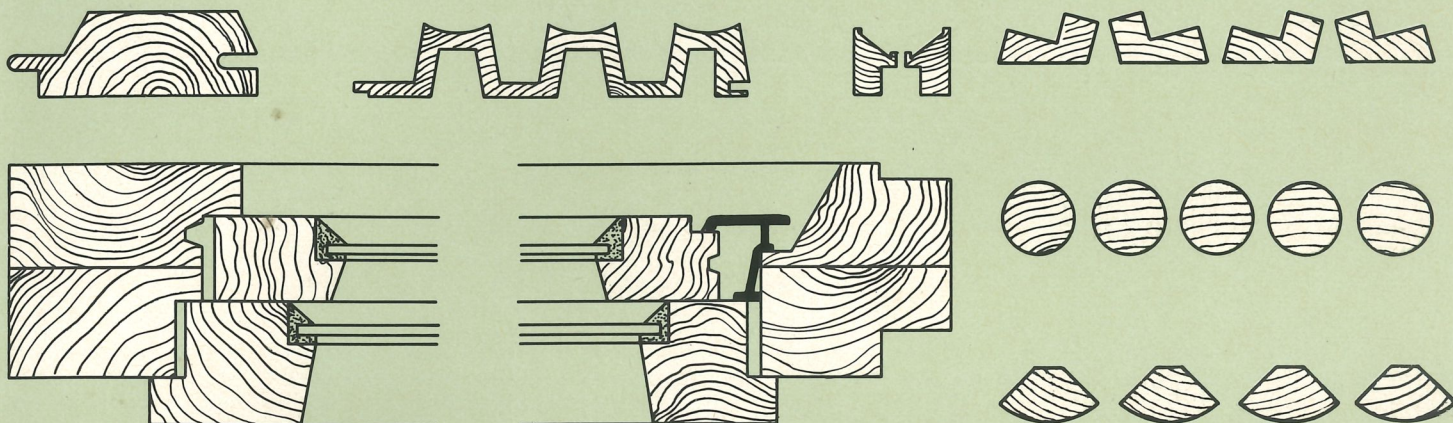
Elektrische Anlage nach VDE-Vorschriften: Schützensteuerung über Druckknöpfe, Zentralverstellung „hoch - tief“ mit Endschalter. Drucktaster zum Einstellen der Maschine. Alle Motoren thermisch abgesichert gegen Überlastung.

Abgebildete Maschine mit einigen Sonderausrüstungen.



Unimat 17 N mit 7 Arbeitsspindeln

Bearbeitungsbeispiele:



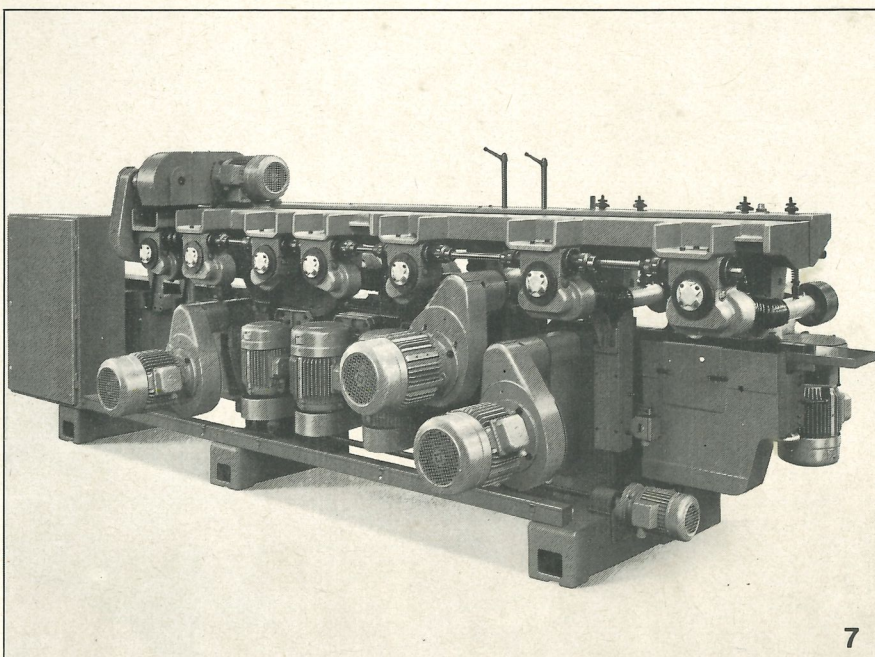
Universalspindel, einsetzbar:

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

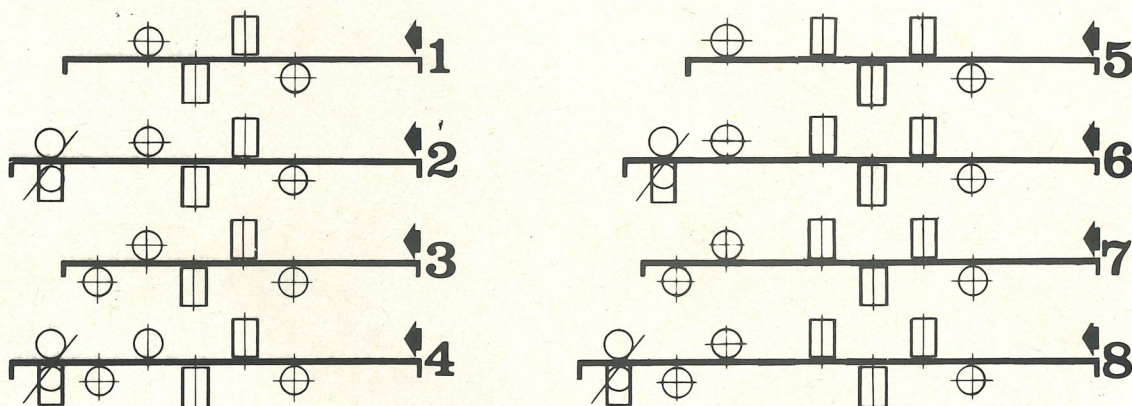


Spindelanordnungen:

⊕ horizontal unten
⊖ vertikal rechts

⊖ vertikal links
⊕ horizontal oben

⊕ horizontal oben und unten,
⊖ vertikal links und 90° neigbar



Das Programm der Weinig-Profilfräsaufmaschinen mit durchgehendem Vorschub

- Unimat 17 A Arbeitsbreite 170 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 180 bzw. 130 mm, 4 bis 7 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 9 Arbeitsspindeln.
- Unimat 22 B Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, 4 bis 9 Arbeitsspindeln, Hochleistungsausführung.
- Unimat 25 N Arbeitsbreite 250 mm, Arbeitshöhe 140 mm, Werkzeug-Spannlänge 260 bzw. 150 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig.

Weinig-Profilfräsaufmaschinen mit Hydro-Technik

- Hydromat 20 N Arbeitsbreite 200, 220, 250 bzw. 300 mm, Arbeitshöhe 120 mm (H 20 N) bzw. 140 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig.
- Hydromat 22 N
- Hydromat 25 N
- Hydromat 30 N
- Hydromat 220 H Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, je nach Modell 2 bis 9 Arbeitsspindeln.
- Hydromat 220 P

Weinig-Profilfräsaufmaschinen 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.