

Унимат 23 EL

Weinig



WEINIG
GRUPPE

Супер-Унимат для самых лучших!

Могучий богатырь
от "Вайнига"



Унимат 23 EL. Вайниговские станки желтого класса.

Унимат 23 EL. Самый могучий серии калевочных автоматов.

Ни один калевочный автомат не используется в стольких странах и на стольких предприятиях, как вайниговский Унимат. Это самые популярные, самые испытанные строгольно-калевочные станки, которые когда-либо производились в мире.

Но Унимат 23 EL побивает рекорды всех остальных Униматов.

из самой успешной в мире

Частота вращения шпинделя увеличена до 8000 об/мин.

Подшипниковые узлы фрезерных шпинделей рассчитаны на повышенную нагрузку. Усилен привод. Все это обуславливает увеличение объема выработки на 40 %. При том, что гарантируется великолепное "финиш-качество" обработанных поверхностей!

Унимат 23 EL силен при производстве как больших, так и малых серий погоняжа.

Он фантастически могуч при много-сменной работе.



Унимат 23 EL. Вайниговские станки желтого класса.

Унимат 23 EL. Вы только взгляните – нашему богатырю

Сила и быстрота требуют солидной основы. Унимат 23 EL ею располагает. Узлы станины выполнены из тяжелого стального литья, почти невосприимчивы к вибрациям.

Вкладыш стола в зоне вертикального шпинделя легко переставляется. Это ускоряет обработку. У шпиндельной задвижки элементы плиты стола удвоены. Благодаря этому, а также



ните – нашему богатырю

Сила и быстрота требуют солидной основы. Унимат 23 EL ею располагает. Узлы станины выполнены из тяжелого стального литья, почти невосприимчивы к вибрациям.

Вкладыш стола в зоне вертикального шпинделя легко переставляется. Это ускоряет обработку. У шпиндельной задвижки элементы плиты стола удвоены. Благодаря этому, а также

есть что показать.

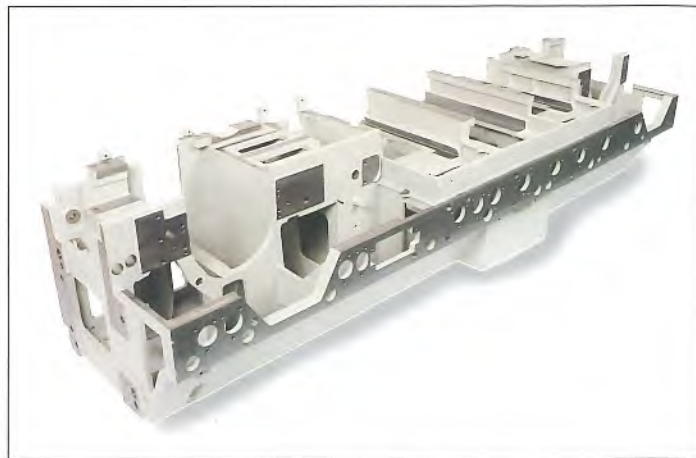
упроченности всей конструкции стола, существенно повышена износостойкость.

Достичь абсолютной эффективности помогает и система подачи: многочисленные подающие валцы над столом и на самом столе гарантируют беспрепятственное прохождение через автомат заготовок любой длины. До последнего сантиметра на выходе станка обеспечивается плавный сьем стружки нижним шпинделем.

Унимат 23 EL позволит Вам пропиливать более толстые детали и обрабатывать более глубокие профили. Потому что на его шпиндели можно устанавливать инструменты с большим диаметром резания. Как справа, так и снизу.

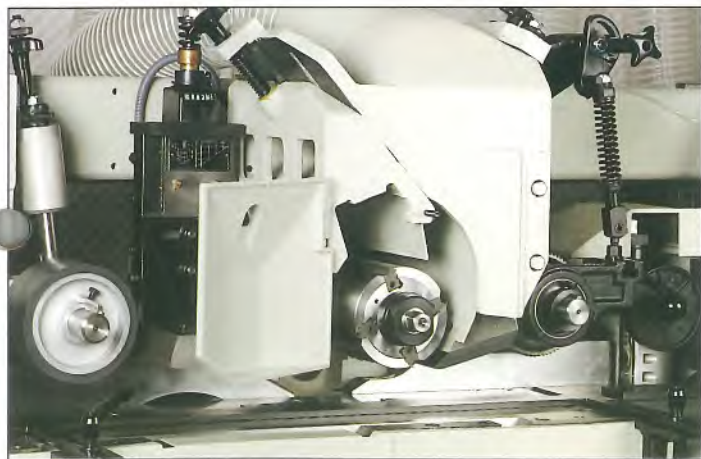


Чего только не предложит Вам



Онимат 23 EL – один из первых станков, удостоенных европейского знака качества CE. Это значит, что он изготовлен с соблюдением строгих Предписаний ЕС по качеству машиностроительной продукции согласно стандарту DIN ISO 9.001. Гарантия высочайшей безопасности!

Массивные узлы станины из стали высококачественного литья. Они рассчитаны на оптимальное поведение при знакопеременных нагрузках и служат надежной основой для стабильной работы механизмов подачи и рабочих шпинделей.

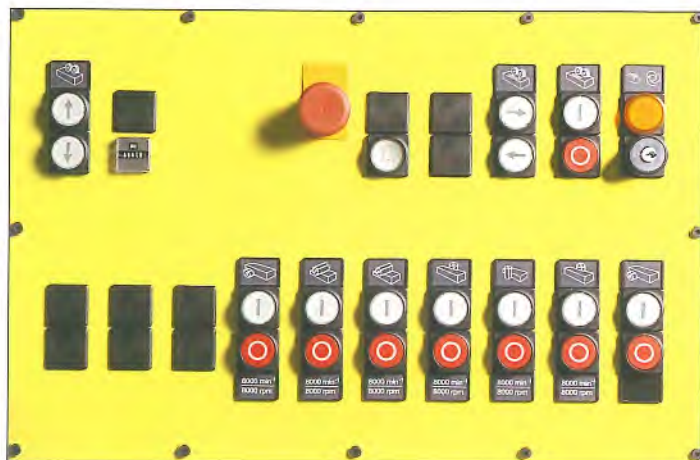


Большие вытяжные кожухи с массивными прижимными элементами. Одной рукой их можно быстро переставлять в требуемое положение в зависимости от диаметра используемого инструмента.



Все шпиндели рассчитаны на большие диаметры окружностей резания. На любой шпиндель можно установить инструмент большого диаметра!

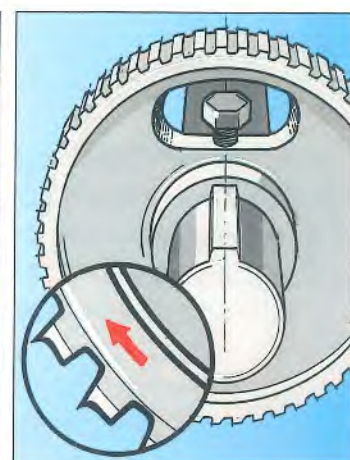
Такой высокопроизводительный



Унимат прост в обслуживании: на пульте управления все доступно и понятно, все сразу оказывается в поле зрения.



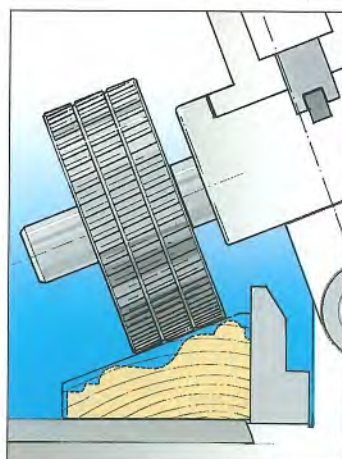
Верхний шпindel и подача регулируются одновременным или поочередным нажатием кнопок. Никаких рукояток.



Благодаря специальной зубчатой нарезке подающие валцы меньше вдавливаются в древесину. Патент у "Вайнига"!



Система подачи улучшена за счет увеличения числа подающих валцов над столом и варьируемых по числу и расположению приводных валцов в самом столе. Тем самым гарантируются бесперебойный темп работы и безукоризненное качество продукции.



Механизм подачи может быть наклонен до 30°, что позволяет пропускать заготовки, распиленные под углом, склеенные с выступом и т.п. Экономный расход древесины!



Привод карданный, без цепей: прочный, долговечный, точный, не требующий ухода.

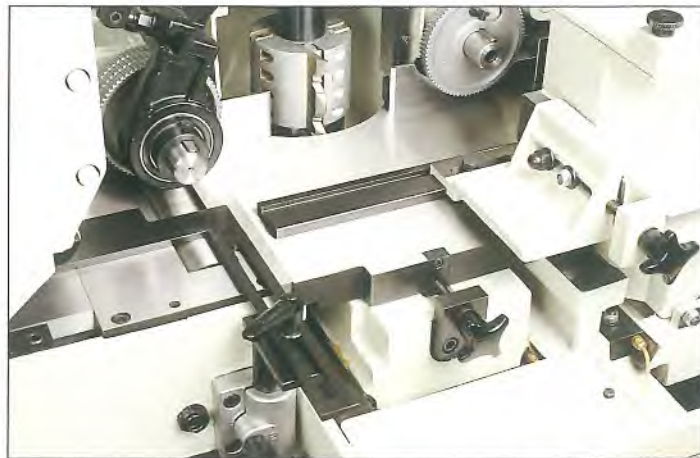
ый калевочный автомат!



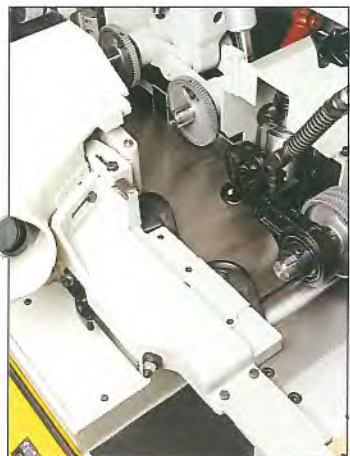
Вся конструкция стола существенно упрочена, за счет чего гарантируется повышенная износостойкость.



Пневматический прижим подающих валцов предусмотрен для заготовок с сильно варьируемой толщиной. Хотите фуговать базовую поверхность, оставляя естественную кривизну или устраняя ее? В зависимости от этого соответственно пневматически выпускается или отводится вверх втягивающий валец перед фугвальным шпинделем.



Быстрая перестановка вкладыша в плите стола. Шпиндельная задвижка не подвергается износу благодаря удвоенным элементам плиты стола.



Боковые прижимные ролики обеспечивают надежное прохождение даже коротких и узких заготовок.



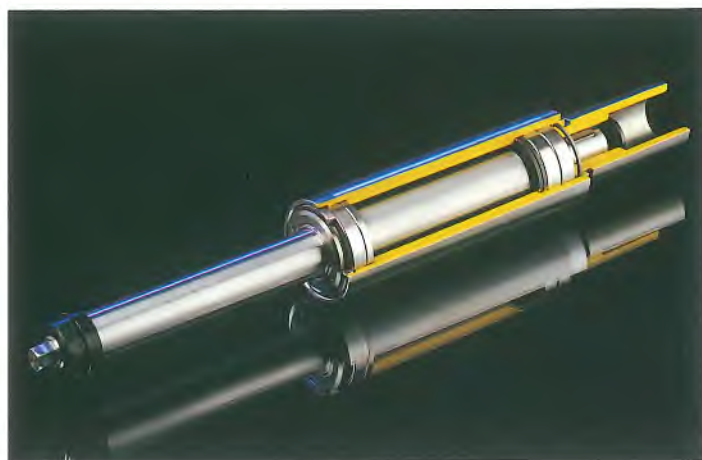
Система направляющих пазов позволяет обрабатывать готовые для склеивания кромки. С одинаковой точностью будут обработаны любые заготовки — короткие, покоробленные, скошенные или искривленные.



Благодаря точному прохождению заготовок относительно верхнего и нижнего шпинделей обеспечивается безупречное качество поверхности и абсолютная параллельность пластей. Приводные валцы на выходе станка располагаются над столом и в самом столе, обеспечивая гарантированный выход из станка деталей любой толщины. Расположение валцов стола по высоте можно регулировать.

Унимат 23 EL. Вайниговские станки желтого класса.

Чего только не предложит Вам такой высокопроизводительный калевочный автомат!



Опорные подшипники фрезерного шпинделя рассчитаны на высокие нагрузки! Это гарантирует невероятную сбалансированность вращения шпинделя и невероятную гладкость обработанных поверхностей и профилей. Новая конструкция шпиндельного узла предусматривает использование подшипников с высокой несущей способностью и плоскоремennого привода. Чрезвычайная стабильность хода и наилучшее качество обработки – при 8000 об/мин!



Фуговальный шпиндель с фрезой для выборки четверти и разъемные плиты стола. Это означает: точность фугования по пласти и кромке, защита от шума.



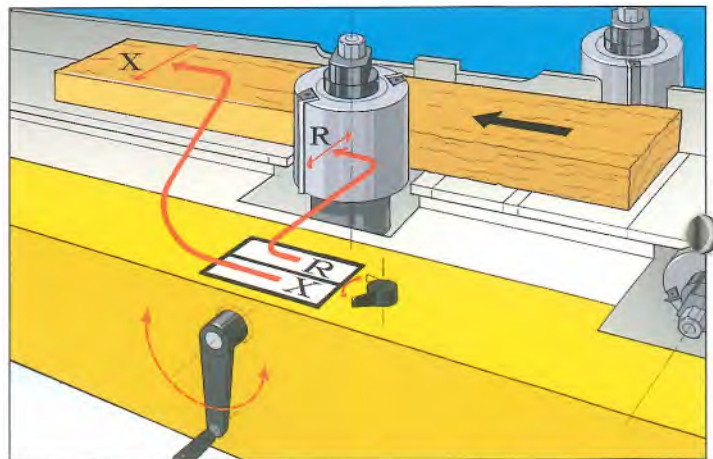
Все места смазки выведены в центральный узел. Вы сэкономите время на обслуживание и не пропустите ни одно смазочное отверстие. В том числе при осевых перестановках шпинделей.



Многопозиционный шпиндель с автоматическим управлением шагом перестановки и предварительным заданием толщины и ширины. Ускоренное пропускание деталей при обработке!



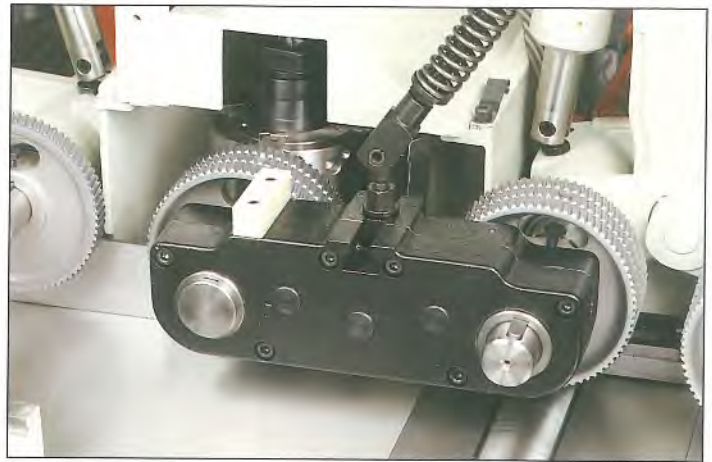
Стол на выходе станка за нижним профилирующим шпинделем регулируется по высоте. Быстрая перенастройка. Никаких выбоин и сколов на деталях.



Вайниговская система ДигиЗет для левого и верхнего шпинделей: инструмент может настраиваться непосредственно через систему двойной цифровой индикации. Можно постоянно считывать ширину и толщину заготовок.



Автоматический фуговальный стол с цифровой индикацией. Ускоренная перенастройка на новую толщину заготовки и существенная экономия древесины.



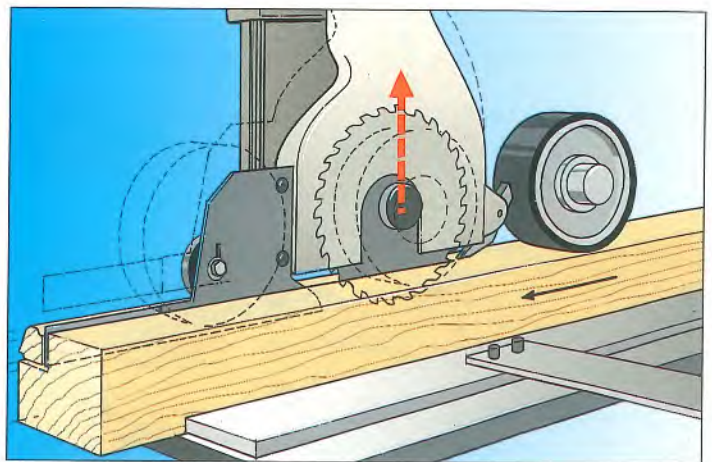
Дополнительные подающие вальцы в зоне вертикального и универсального шпинделей гарантируют надежное прохождение очень коротких заготовок. Даже последняя обрабатываемая заготовка не застрянет в станке — никаких прожогов на древесине.



Диапазон осевой настройки вертикальных шпинделей — 80 мм. Это позволяет лучше использовать инструмент и сокращать время на переналадку.



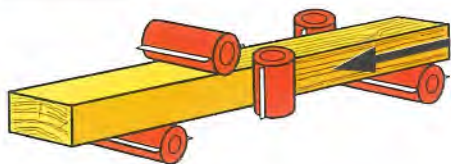
Пильный диск для отпиливания реек на штапик автоматически подается в рабочую зону или отводится из неё (вместе с направляющей для штапика). Незаменимое удобство при производстве оконных блоков.



Укороченный стол на входе станка: 1,2 м вместо стандартных 2,0 м. Поставляется при использовании загрузочного магазина или же при необходимости соединения станков в поточную линию.

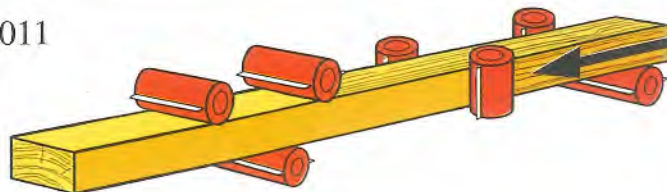
7 из 60 ВОЗМОЖНЫХ!

017



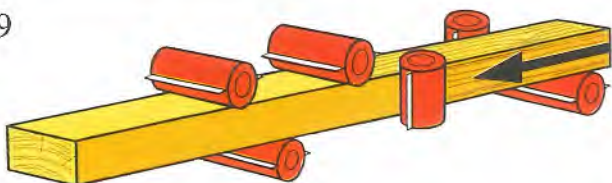
Длина 4,0 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 3500 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 8400-9600 м³/час.

011



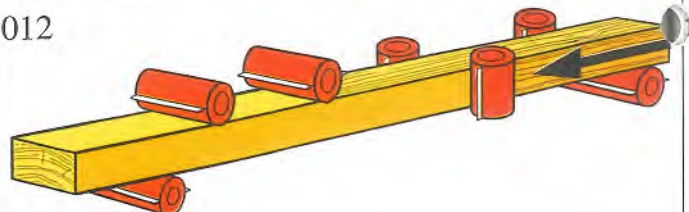
Длина 5,1 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4500 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 11760-13440 м³/час.

009



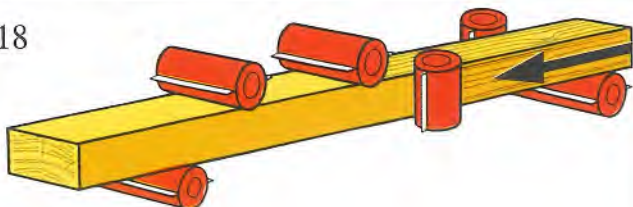
Длина 4,8 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4000 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 10080-11520 м³/час.

012



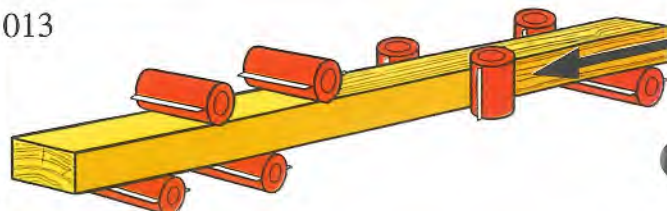
Длина 5,1 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4500 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 11760-13440 м³/час.

018



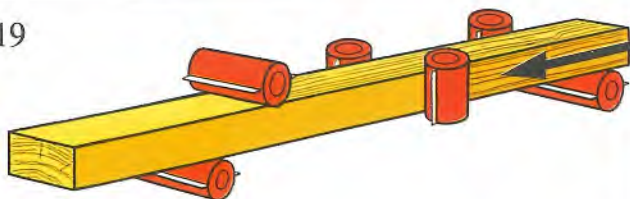
Длина 4,8 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4000 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 10080-11520 м³/час.

013



Длина 5,1 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4600 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 11760-13440 м³/час.

019



Длина 4,3 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4000 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 10080-11520 м³/час.

При всех показанных здесь компоновках можно также использовать

**универсальный шпindelь,
пыльный агрегат или блок пил
для продольной распиловки.**

**Эксперты «Вайнига»
к Вашим услугам!**

Любой профиль. (Любой!)

Изображенные на левой странице варианты компоновки шпунделей позволят Вам выполнять практически неограниченное число различных профилей. Ниже показана лишь небольшая часть того, что Вы могли бы изготавливать с помощью Унимата 23 EL быстрее, качественней и экономичнее, чем прежде.

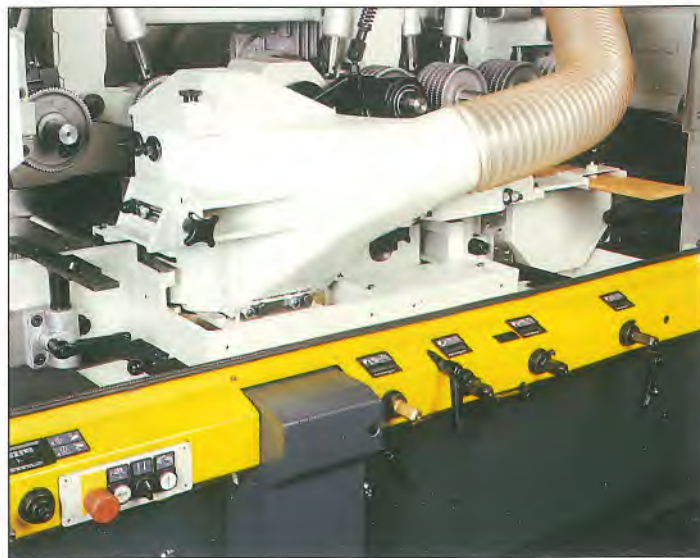


Универсальный шпиндель: с каждой стороны одним шпинделем больше!

Его можно установить сверху. Можно снизу. Можно слева. Можно справа. Можно под углом. Этот вездесущий шпиндель еще больше расширит возможности, которые Вам предоставляет Унимат. Например, когда понадобится обрабатывать пазы. Или если потребуются выполнить калевку с тыльной стороны под углом к столу или упору. А также при продольной распиловке. Обращаться с этим Всемогущим очень просто: Вы перенастраиваете его с передней стороны на нужные параметры и, нажав на кнопку, отправляете в нужное положение.

Подвижной шпиндель: разносторонняя одаренность

Многообразными способностями наделен и левый подвижной шпиндель. Заготовки с различной шириной замеряются электронным прибором, и значения индицируются на табло. Толщина сострагиваемого слоя может программироваться. Шпиндель автоматически перенастраивается на ширину очередной заготовки. Учитывается и требуемый радиус инструмента. В памяти может сохраняться до 40 растровых размеров. Автоматическая перестановка шпинделя на фиксированный размер. Рациональное использование древесины благодаря оптимальному раскрою. Подвижной шпиндель относится к тем разнообразным дополнениям, которые могут существенно увеличить полезную отдачу Вашего Унимата!

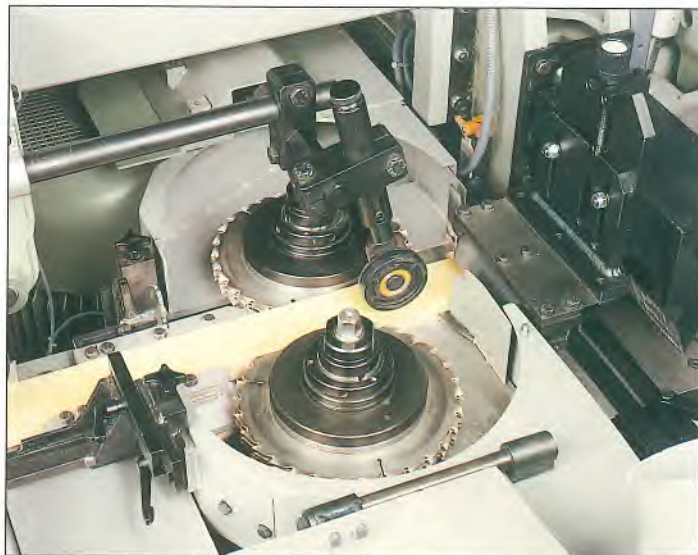
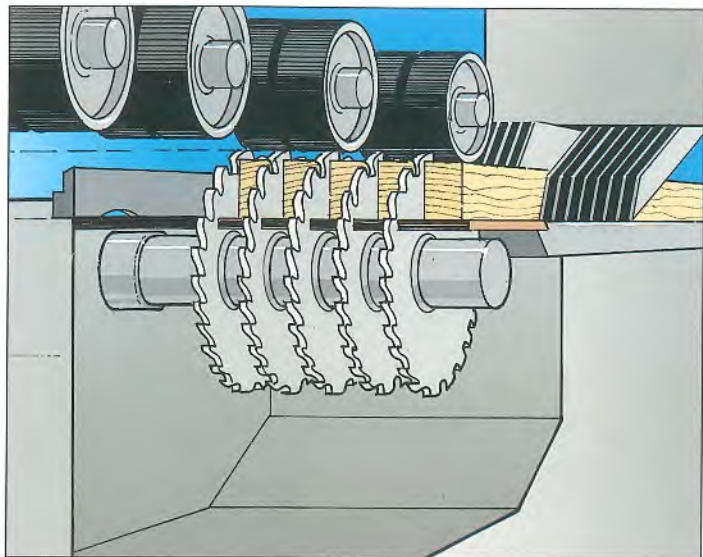


Пильный шпиндель: строгайте, профи- лируйте и пилите за один проход!

Три вида работ выполняются за один проход — значит, во-первых, ускоряется сам процесс изготовления и, во-вторых, повышается точность обработки. Точности способствуют также более короткое расстояние между вальцами и сквозной рабочий стол. Для безопасности оператора предусмотрена защита от обратного выброса. Этот пильный шпиндель — одно из дополнений, которое наверняка окажется полезным для Вашего производства. Ну зачем брать в руки одну и ту же заготовку по два-три раза?

Блок для продольной распиловки: изготавливайте также и ламели!

Два пильных шпинделя расположены близко с некоторым смещением друг к другу. Заготовка распиливается сразу же слева и справа, благодаря чему достигается высокая точность раскроя. Из обстроганного бруска Вы можете изготавливать ламели для многослойных щитов, паркета и т.п. Иначе говоря, Вы можете существенно расширить ассортимент продукции Вашего предприятия.



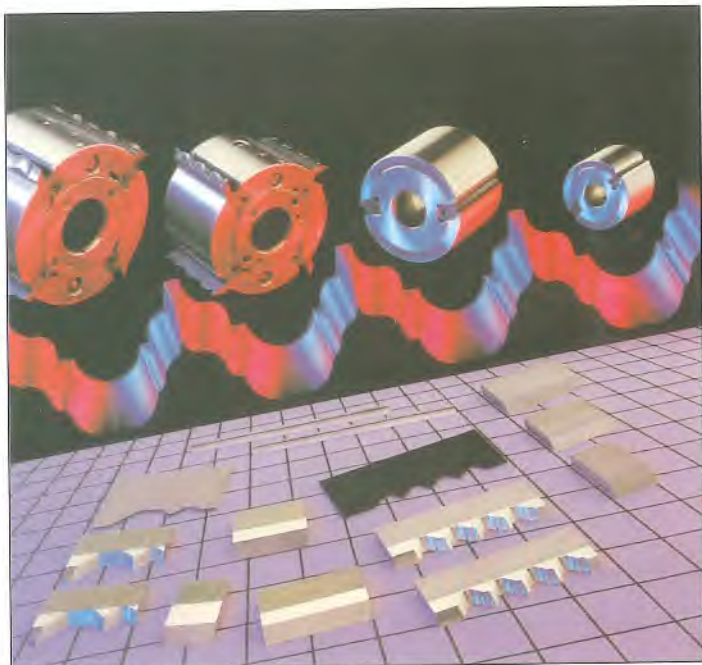
Унимат 23 EL. Вайниговские станки желтого класса.

Ножевые головки с центрозажимом: Вы сэкономите до 50 % времени!

При использовании вайниговских ножевых головок с центрирующим зажимом вместо многочисленных винтов для крепления каждого ножа достаточен только один винт. Он располагается на торце расклинивающей планки, благодаря чему не подвержен загрязнению древесной пылью и смолой. И потому легко доступен. Легко отвинчивается. Паз резцедержателя обработан с очень высокой точностью. Нож с задней зубчатой нарезкой крепится абсолютно неподвижно. Неподвижность обеспечивается клиновидной зажимной планкой, расширяющейся к внутренней стороне примерно на 25°. Чем быстрее вращается ножевая головка, тем больше усилие зажима.

Рондамат: профильные ножи Вы сможете изготавливать сами!

Имея вайниговский Рондамат, Вы можете браться за выполнение даже "сверхсрочных" заказов. Новые профили, заказанные с утра, могут быть доставлены заказчику пополудни. Потому что с Рондаматом Вы станете независимым от поставщиков инструмента. Отныне любой профильный инструмент Вы можете тотчас изготовить самостоятельно. При переточке инструмента Вы не будете опасаться искажений профиля. О качестве Вашей продукции заговорят — и появятся новые заказчики.



"Нет!" – разбазариванию времени

Если Вы хотите быть лучшим среди лучших и готовы осваивать самые высокие технологии, то Вы получите Унимат в виде автоматической установки с комплектом современной оснастки. И тогда время на переналадку при изготовлении различных профилей будет сведено к абсолютному минимуму. За смену машина будет останавливаться на считанные минуты, а все остальное время – выдавать нужные Вам профили. Ваш Унимат будет работать практически без пауз, и Вы достигнете такой продуктивности, при которой расходы снижаются, а доходы растут. Особенно при изготовлении единичных деталей и небольших серий. И Вам ничего не придется делать "про запас".



Система управления ЛогоПак: до 9999 профилей – запросто!

**ЧПУ:
до 98 размеров,
стоит только
нажать на кнопку!**

Через систему числового программного управления АТС Вы можете запрограммировать до 98 различных обрабатываемых размеров и затем вызывать их, нажимая на кнопку. При этом левый и верхний шпиндели автоматически выводятся в нужную рабочую позицию. С точностью до долей миллиметра, потому что учитывается требуемый радиус инструмента. Первая же деталь обрабатывается с необходимой точностью – никаких отходов из-за пробных запусков. Предусмотрена защита от случайной перенастройки шпинделя.

ЛогоПак – это система переналадки с компьютерной поддержкой. Она управляет всеми размерами обрабатываемых профилей и требуемого инструмента, пересчитывает установочные значения для шпинделей и передает необходимые данные для перенастройки нужного шпинделя в нужный момент. Приобретя такую систему, Вы можете с первого же дня выпускать продукцию без перебоев. Потрясающе сократится время на перенастройку. Ошибки, неизбежные при ручной настройке, здесь практически исключены. Так же как и отходы на пробные детали. Потому что первый же профиль будет обработан со 100-процентной точностью. Достаточно нажать кнопку, чтобы компьютер указал новые размеры профиля для

каждого шпинделя. Оператору остается только установить индцированные размеры, повернув ручки настройки.

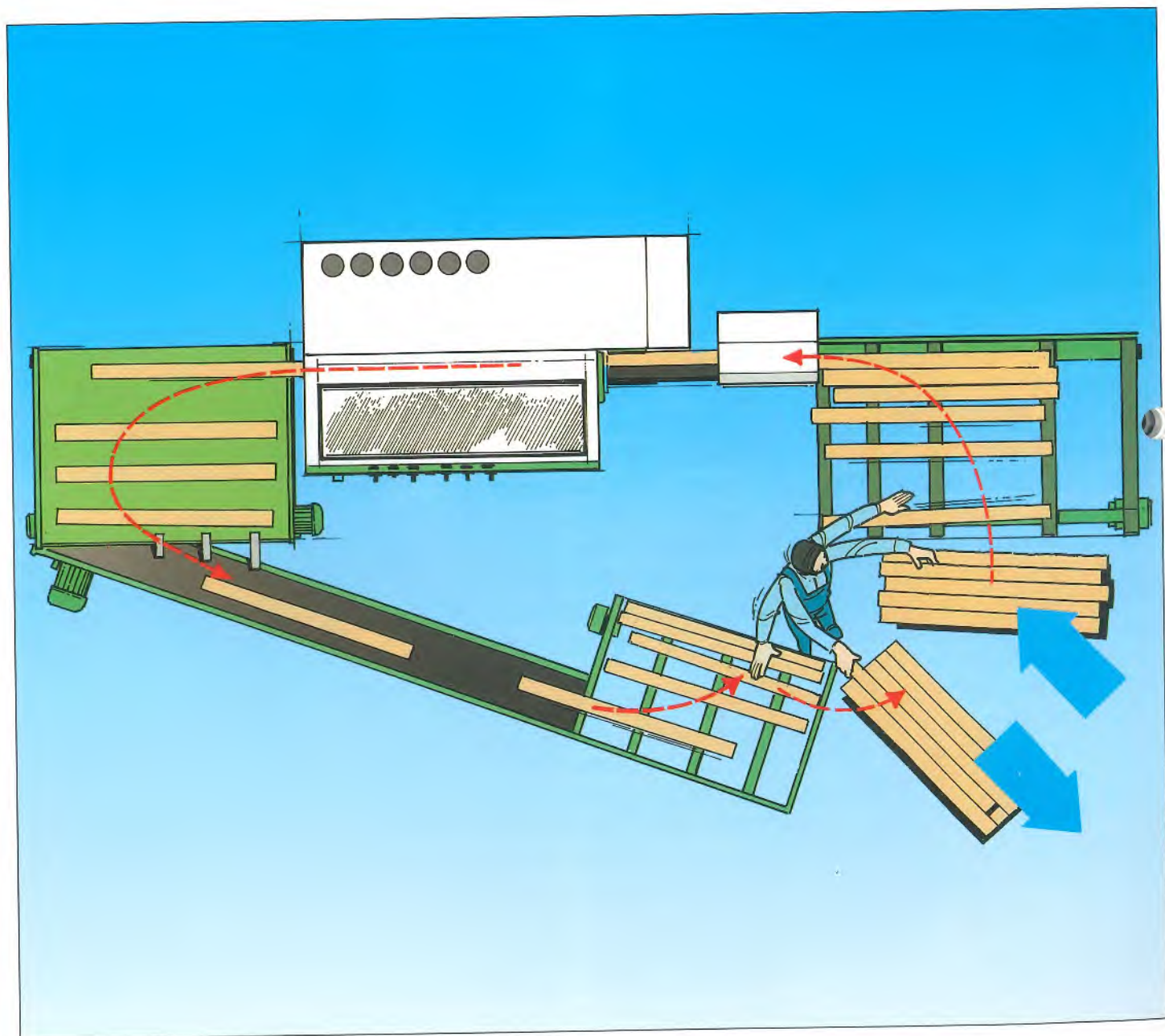


Унимат 23 EL. Вайниговские станки желтого класса.

Непрерывный выпуск продук работал на всю мощь.

Приобретая вместе с Униматом необходимые средства автоматизации, Вы приобретаете возможность выпускать продукцию в режиме "нон-стоп", то есть практически непрерывно, как большими, так и малыми сериями. При том, что станок обслуживается только одним оператором. Находясь на одном и том же рабочем месте, оператор загружает в станок заготовки из штабеля и принимает из станка

готовую продукцию. Не требуется промежуточной транспортировки, а значит, сразу же снижаются производственные расходы. Располагая средствами пристаночной автоматизации, Вы сможете с первого же дня с наибольшей эффективностью использовать все способности Вашего Унимата.



ции. Чтобы Ваш Унимат

Загрузочный магазин EM 11 обеспечивает подачу в станок заготовок одинаковой и различной длины. Он монтируется к фуговальному столу Унимата и может быть доукомплектован. Магазин подходит для заготовок с размерами в пределах 350–3000 мм по длине, 20–150 мм по ширине, 12–50 мм по толщине.



Универсальный автоматический штабелеукладчик Унистэк незаменим для непрерывного штабелирования строганого погонажа как отдельными деталями, так и пакетами.



Ленточный магазин EM 5 используется для подачи заготовок в Унимат при укороченном приемном столе. Заготовки могут быть различной или одинаковой длины от 300 до 2000 мм при ширине 20–220 мм и толщине 10–70 мм.



Внутренний стандартный комплект

Полезные дополнения

| | |
|--|------------------|
| Обрабатываемая ширина (при диаметре окружности резания 140 мм) | 20-230 мм |
| Обрабатываемая толщина (при диаметре окружности резания 125 мм) | 8-120 мм |
| Количество шпинделей, мин.-макс. | 5-9 |
| Мощность двигателя каждого шпинделя | 4 кВт/5,5 л.с. |
| Мощность двигателя механизма подачи | 2,2 кВт/3 л.с. |
| Частота вращения шпинделей | 6000 об/мин |
| Диаметр шпинделей | 40 мм |
| Диаметр окружности резания 1-го нижнего шпинделя, мин.-макс. | 125-180 мм |
| Диаметр окружности резания левых вертикальных шпинделей, мин.-макс. | 112-200 мм |
| Диаметр окружности резания правых вертикальных шпинделей, мин.-макс. | 112-250 мм |
| Диаметр окружности резания верхних горизонтальных шпинделей, мин.-макс. | 100-200 мм |
| Диаметр окружности резания нижних горизонтальных шпинделей, мин.-макс. | 100-250 мм |
| Скорость подачи с бесступенч. регулировкой | 5-24 м/мин |
| Диаметр подающих вальцов | 140 мм |
| Ширина подающих вальцов | 2x50 мм |
| Ширина вальцов напротив лев. шпинделя | 2x20 мм, 1x10 мм |
| Диаметр приводных роликов выходного стола | 101 мм |
| Ширина роликов выходного стола | 210 мм |
| Максимальное усилие пневмоприжима подающих вальцов | 6 бар |
| Диапазон настройки фуговального стола и боковой направляющей | 10 мм |
| Диапазон осевой настройки вертикальных шпинделей | 80 мм |
| Диапазон осевой настройки горизонтальных шпинделей | 45 мм |
| Диапазон осевой настройки фуговального шпинделя | 17 мм |
| Длина фуговального стола | 2 м |
| Точность настройки механического цифрового индикатора | 0,05 мм |
| Индикация абсолютных значений размеров заготовки | |
| Механические цифровые индикаторы у прижимных элементов верхнего шпинделя | |
| Защита от шума и повышенная безопасность благодаря полному укрытию механизмов под кожухами | |
| Раздельная прижимная траверса перед верхним шпинделем | |
| Моторизованная перестановка верхнего шпинделя по высоте с цифровой индикацией | |
| Моторизованная регулировка механизма подачи по высоте | |
| Боковой роликовый прижим напротив 1-го правого шпинделя | |
| Сменные вставки стола, настраиваемые на диаметр окружности резания вертикальных шпинделей | |
| Упроченная конструкция стола перед первым нижним шпинделем | |
| Карданный привод подачи | |
| Передний маятниковый узел прижима, переводимый пневматически с заданным тактом | |
| Направляющая фрезы для выборки четверти с настройкой по диаметру инструмента | |

| |
|---|
| Подвижный шпиндель для заготовок различной ширины |
| Тормозные двигатели для шпинделей и подачи |
| Усиление приводов шпинделей до 37 кВт (50 л.с.) и подачи до 8,6 кВт (12 л.с.) |
| Пазовая направляющая для коротких, искривлённых, несотторцованных заготовок |
| Сокращённое расстояние между вальцами |
| Пакет для обработки коротких заготовок от 490 мм |
| Измерительные стенды для инструмента |
| Подача 6-36 м/мин |
| Загрузочные магазины |
| Откидная прижимная траверса перед верхним шпинделем |
| Центральный узел смазки на передней стороне станка |
| Система ЧПУ (ATS) |
| Универсальный шпиндель, диаметр окружности резания, мин.-макс. 100-200 мм |
| Пила для отделения штапика, перевод в рабочую позицию вручную или полуавтоматически |
| Комплекты для повышения безопасности с учётом требований страны использования |
| Защита от обратного выброса при распиливании |
| Короткий загрузочный стол |
| Фуговальный стол длиной 2,5 м или 3 м |
| Диаметры шпинделей 50 мм, 1 1/2", 1 13/16", 2 1/8" |
| Ваксилитный насос ручной/автоматический |
| Вспомогательные средства для фугования пласти без устранения естественной кривизны |
| Исполнение для толщины обработки 160 мм |
| Следящая система регулирования скорости подачи |
| Система компьютерной поддержки ЛогоПак |
| Регулируемый стол на выходе станка |
| Подача с наклоном до 30° |
| Моторизованная настройка фуговального стола и боковой направляющей |
| Пневмозажим шпиндельных осей |
| Приводные ролики в столе |

Изготовитель оставляет за собой право на технические изменения. Узлы станка и элементы оснастки, представленные в проспекте, могут не входить в серийный комплект поставки. Перед фотографированием часть защитных ограждений была снята.

Группа ВАЙНИГ – ЗНАТОКИ ВЫСШЕГО КЛАССА

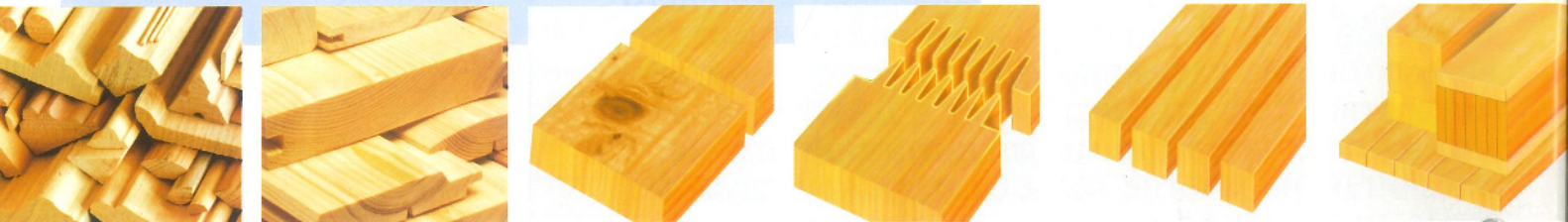
Промышленная группа ВАЙНИГ (в нее входят фирмы "Михаил Вайниг АГ", "ВАКО Ёнсередс АБ", "Димтер ГмбХ") принадлежит к крупнейшим в мире производителям деревообрабатывающего оборудования. По производству калевочных автоматов она удерживает бесспорное мировое лидерство. Тот, кто заказывает у ВАЙНИГа, знает, что он получит. Каждый вайниговский станок рассчитан на многие годы безотказной службы.

Вряд ли найдутся другие подобные станки, которые, изрядно поработав, могли бы столь же успешно перепродаваться. (Кстати, возвращая нам подержанный станок, Вы можете рассчитывать на получение обратно приличной суммы.) Сервисные службы ВАЙНИГа тоже особенные. Тот, кому потребовались какие-то запчасти к вайниговским станкам, уже снятым с производства, может быть уверен: он быстро получит все необходимое. Тысячи специалистов со всего мира каждый год используют шансы обогатиться новыми знаниями в Учебно-практическом центре фирмы "Михаил Вайниг АГ".



Группа фирмы „Weinig“:

- Фирма «Weinig»: ведущий мировой производитель калевочных автоматов
- Фирма «Waco»: номер 1 в классе строгально-калевочных станков высокой производительности
- Фирма «Grecon»: производственные линии сращивания
- Фирма «Dimter»: специалист в области систем оптимизации и прессов для склеивания
- Фирма «Raimann»: супертехника для оптимизации раскроя
- Фирма «Concept»: компетентный партнер по решению проектных задач



**Больше информации по станку Unimat 23EL
факс: +49 (0) 93 41 / 70 80**

- Вышлите мне, пожалуйста, подробную документацию
 Мне необходима персональная консультация

Меня интересует

- Общая программа группы фирмы «Weinig»
 Программа «Weinig»
 Программа «Waco»
- Программа «Grecon»
 Программа «Dimter»
 Программа «Raimann»
 Программа «Concept»
(пожалуйста укажите)

Имя _____

Фирма _____

Отдел/Должность _____

Улица/почтовый ящик _____

Индекс Город _____

Номер телефона _____

Номер факса _____

E-Mail _____

„Weinig“ предложит больше

Weinig  **WEINIG
GRUPPE**

Michael Weinig AG
Weinigstraße 2/4
D-97941 Tauberbischofsheim
Tel. (0) 93 41/8 60
Fax (0) 93 41/70 80
E-Mail mc5@weinig.de
Internet www.weinig.com