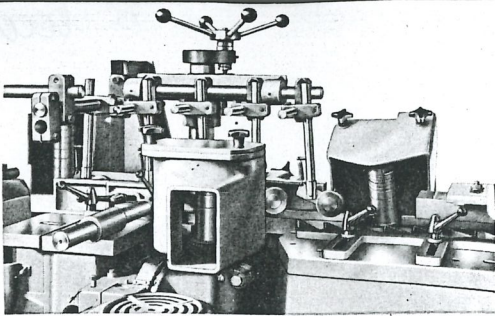


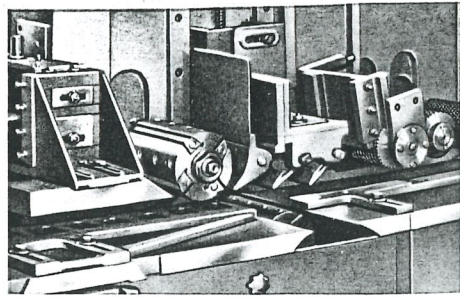
WEINIG

PROFILFRÄSAUTOMATEN

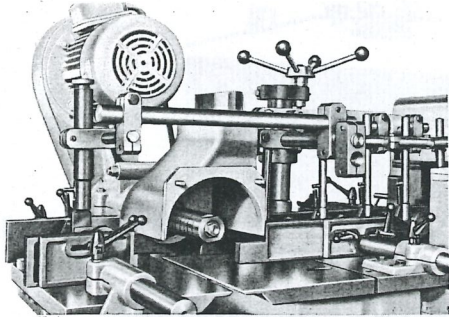
171/172



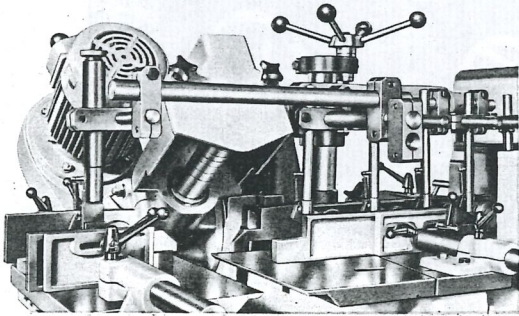
Vertikalwellen 3 und 4, schrägstellbar,
gemeinsam verstellbare Andruckrollen



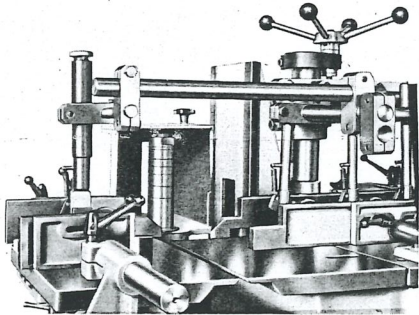
Horizontalwellen Typenreihe 172, erste unten, zweite oben



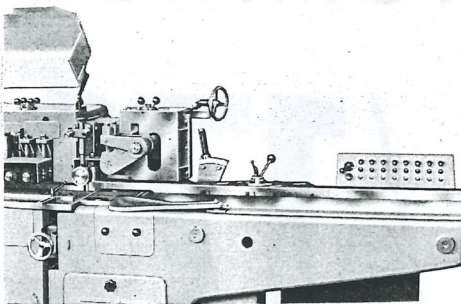
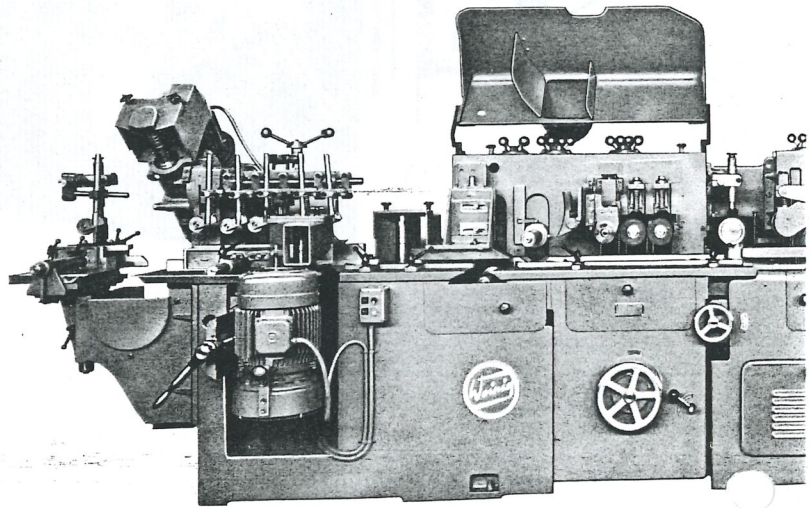
Universalwelle 5, horizontal



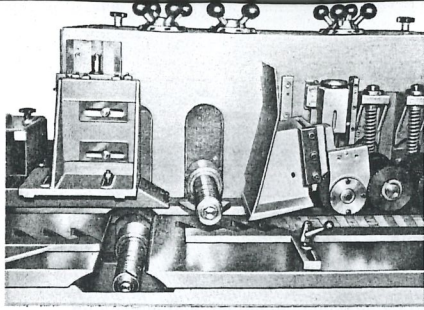
Universalwelle 5, in Schrägstellung



Universalwelle 5, vertikal eingesetzt



Abriht- und Fügewelle mit Schalttafel und Pendelwalze



Horizontalwellen Typenreihe 171, erste oben, zweite unten

Hochleistungs-Profil-Fräsaautomat WEINIG

Typenreihe 171/172 In- und Auslandspatente

Arbeitsbreite 170 mm, Arbeitshöhe 120 mm

Typ 171/IV 2 Horizontalwellen, erste oben, zweite unten, 2 Vertikalwellen, 45° neigbar

Typ 171/V 2 Horizontalwellen, erste oben, zweite unten, 2 Vertikalwellen, 45° neigbar
Universalspindel, horizontal, vertikal und 90° neigbar

Typ 172/IV 2 Horizontalwellen, erste unten, zweite oben, 2 Vertikalwellen, 45° neigbar

Typ 172/V 2 Horizontalwellen, erste unten, zweite oben, 2 Vertikalwellen, 45° neigbar
Universalspindel, horizontal, vertikal und 90° neigbar

Für Sonderanfertigungen ist auch die Ausrüstung mit 2 Horizontalwellen und einer zusätzlichen Universalspindel (horizontal, vertikal, 90° neigbar) möglich. Modell 171/III oder 172/III.

Für alle Fälle, in denen ein vorheriges einseitiges- oder Winkelkante-Abrichten verlangt wird, können alle Maschinen dieser Modellreihe mit einer **automatischen Abricht- und Fügemaschine** ausgerüstet werden.

Mit dieser neuen Typenreihe wurde den Anforderungen aus den verschiedensten Zweigen der Holzbearbeitung nach einer universell verwendbaren, mittelschweren Kehlmaschine Rechnung getragen. Besonders für die Anordnung der Arbeitsspindeln wurden neue Möglichkeiten geschaffen, um dem Prinzip der zusammengedrängten Bauart für Profilfräsaautomaten gerecht zu werden und die Anordnung einer grösseren Anzahl von Abricht-, Kehl- und Stabwellen zu vermeiden.

Wenn bisher die Werkzeuggestaltung bei der Vielzahl der in der Praxis vorkommenden Profile nicht immer leicht war, so gibt es bei den genannten Auswahlmöglichkeiten in den horizontalen Spindeln und besonders durch die fünfte Universalwelle kaum noch ein Profil, welches sich nicht rationell und in der günstigsten Weise bearbeiten lässt.

Dass durch die Einsatzmöglichkeiten der 5. Spindel vielfach weitere Arbeitsgänge eingespart werden können, liegt auf der Hand (Beispiele: schräge Schnitte, hinterschnittene Profile, schräge Nuten, Auftrennarbeiten etc.). Ausserdem ergibt sich durch die Möglichkeit des Schrägstellens der 3., 4. und 5. Spindel bei vielen Profilen die Verwendung einfacher und billiger Werkzeuge.

Die Kopplung einer automatischen Abricht- und Fügemaschine mit der Kehlmaschine bringt die ideale Lösung aller Probleme, bei denen ein **gleichzeitiges Abrichten, Fügen und Kehlen in einem Arbeitsgang** erforderlich ist.

Zusätzlich zu den 4 oder 5 Kehlwellen wird eine vollwertige Abricht- und Fügemaschine vorgebaut mit einem Aufgabebereich von wahlweise 1,5—2,0 oder 2,5 m Länge. Abrichtflisch und Seitenanschlag sind durch Schnellverstellungen leicht auf die Spanabnahme einstellbar. Entscheidend für die **Abrichtgenauigkeit von weniger als 2/10 mm** ist die Anordnung der **Abrichtwelle vor den Einzugswalzen**. Die vom Vorschubgetriebe der Kehlmaschine angetriebenen zusätzlichen Pendelwalzen gewährleisten den einwandfreien Durchzug auch bei verzogenen Werkstücken.

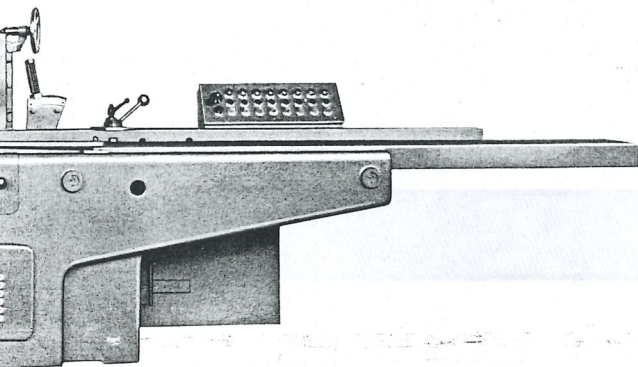
Der Transport der Werkstücke erfolgt über ein stufenlos regelbares Vorschubgetriebe mit einem besonders grossen Regelbereich von 6—30 m/min. Das Getriebe läuft im Ölbad. Die Vorschubgeschwindigkeit kann vom angebauten Tachometer abgelesen werden. Die angetriebenen Transportwalzen sind einzeln gefedert. Das unter dem Werkstück laufende Kettenband ist ebenfalls angetrieben, sodass ein einwandfreier Durchzug des Materials selbst bei schwerster Beanspruchung gewährleistet ist. Durch den beiderseitigen Transport, die einwandfreie Führung der Hölzer mittels gefederten Druckbalken, Andruckflischen, Federanschlägen und Andruckrollen, sowie durch die zusammengedrückte Anordnung aller Bearbeitungselemente ist auch die Verarbeitung von kürzesten Werkstücken und von verzogenen Hölzern möglich. Die Andruckrollen sind gemeinsam verstellbar.

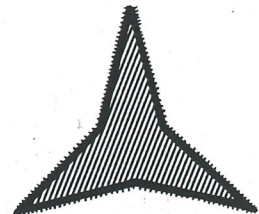
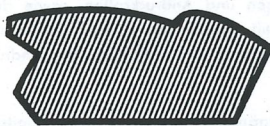
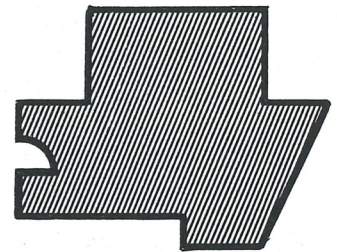
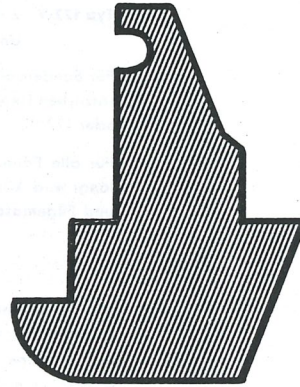
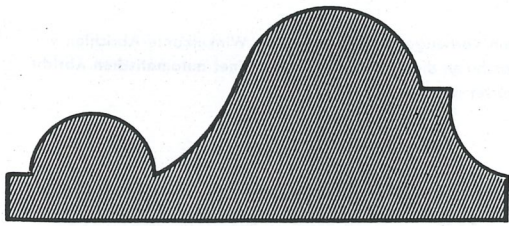
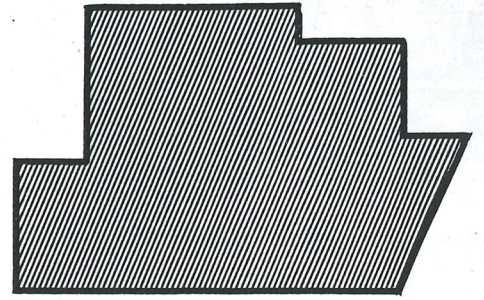
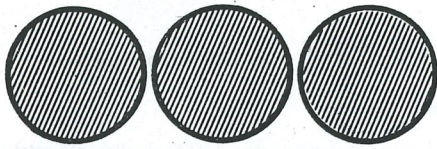
Sämtliche Bedienelemente sind leicht zugänglich angeordnet. **Die Arbeitsspindeln** sind in der Höhe und Seite fein einstellbar, sodass ein absolut genaues und schnelles Einrichten möglich ist. Die freiliegenden Wellen gestatten einen Werkzeugwechsel innerhalb kürzester Zeit, sodass auch kleinste Serien rentabel bearbeitet werden können.

Jede Spindel ist mit einem Anschluss für die Absaugeanlage ausgerüstet. Die gesamte **elektrische Ausrüstung** ist in einem übersichtlichen Schaltkasten untergebracht. Jeder Motor ist einzeln, direkt über Schaltschütze mit Motorschutz zu schalten. Die gesamte Anlage kann auch durch einen einzigen Druckknopfschalter ausser Betrieb gesetzt werden.

Der **Einzelantrieb jeder Spindel** erfolgt durch normale Drehstomotore über endlose Spezial-Flachriemen. Hierdurch sind die empfindlichen Frequenzumformer nicht erforderlich. Die ausserordentlich präzise Speziallagerung der Spindeln garantiert den notwendigen ruhigen Lauf und eine hohe Lebensdauer. Die Maschinen können wahlweise für Spindeldrehzahlen 4500 oder 6000 UpM ausgerüstet werden.

Als **Werkzeuge** werden neben Hobelköpfen Profilfräser und Universal-Fräsköpfe mit austauschbaren Profilmessern verwendet.





Michael Weinig KG

Spezialfabrik für Holzbearbeitungsmaschinen

6972 Tauberbischofsheim

Tel.: 09341-7051 · FS.: 06-89511 · M.-Weinig-Straße 1 · Postfach 135