

Profilfräsautomat im Baukastensystem
mit durchgehendem
Vorschub

unimat 20/25

Die Kehlmaschine der Zukunft – für die Gegenwart gebaut. WEINIG liefert Profilfräsautomaten seit 1951; 15 Jahre Studium, 15 Jahre Erfahrung in der Praxis. Das Ergebnis:

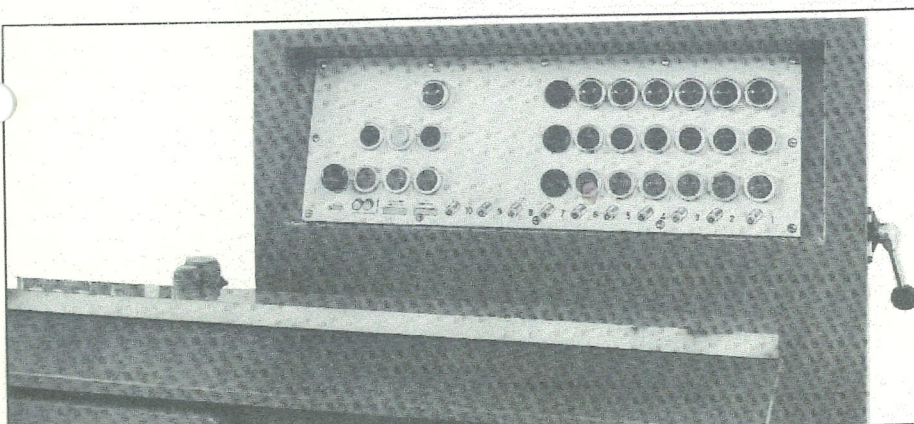
Eine Kehlmaschine nach Maß.

Im reinen Baukastensystem gebaut, bietet der UNIMAT 20/25 vielfältige Kombinationsmöglichkeiten. Ausgehend vom Grundbauelement, der Abricht-Fügemaschine, legen Sie Ihre Maschine selbst fest. Wahlweise mit starren, neigbaren und Universal-Spindeln. Beliebiger auch in der Zahl der Spindeln. So wie es die Fertigung verlangt. Deshalb die Kehlmaschine nach Maß, die Kehlmaschine der Zukunft. **UNIMAT 20/25.**

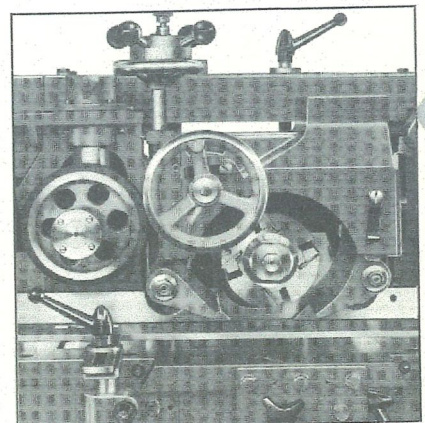
- Echtes Baukastensystem. Anordnung und Anzahl der Spindeln nach Wunsch.
- Durchgehender Vorschub mit extrem kurzem Walzenabstand.
- Antrieb der Vorschubwalzen von unten.
- Schmales, flaches Längshaupt. Also bequemer Werkzeugwechsel bei den Vertikalwellen. Kürzeste Rüstzeiten.
- Kugelgelagerte Gleitrollen im Tisch mit Abstreifvorrichtung. Fein einstellbar. Schmierung des Tisches als Vorschubhilfe entfällt.
- Vorschubwalze vor Abrichtwelle durch Handhebel hochstellbar.
- Federung der Vorschubwalzen mechanisch oder pneumatisch.
- Zentrale Höhenverstellung des Längshauptes mit Vorschub und Druck-

organen sowie Dickenwelle durch Motor über Drucktaster (an 3 Bedienungsstellen) nach Skala.

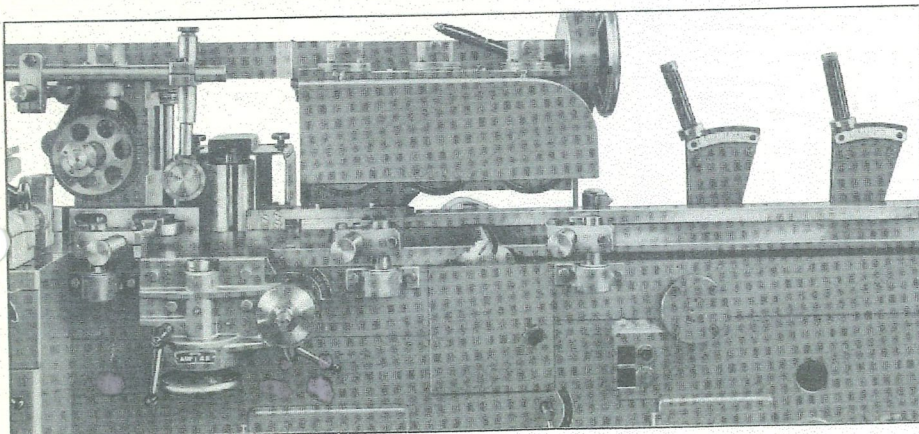
- Separate Hoch- und Tief-Verstellung der Dickenwelle nach 1/10-mm-Skala (auf Werkzeugdurchmesser einstellbar).
- Druckbalken und Führungen leicht zugänglich.
- Abrichttisch und Fügelineal bis 10 mm Spanabnahme über Verstellhebel (Klemmgriff) schnell zu regulieren.
- Jede Kehlwellen horizontal und vertikal nach 1/10-mm-Skala einzurichten.
- Motoren der Arbeitswellen mit Schutzsteuerung durch Druckknöpfe zu schalten.
- Vor- und Rücklaufschalter für Vorschub.



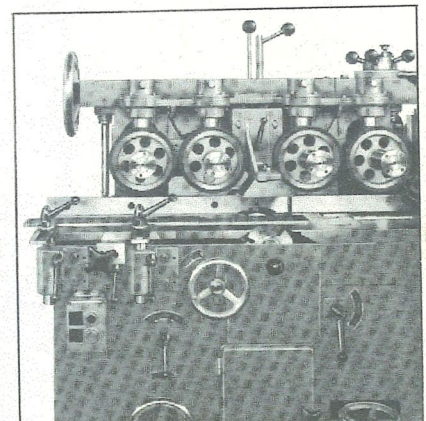
Schaltschrank einer sechswelligen Maschine mit Schutzsteuerung



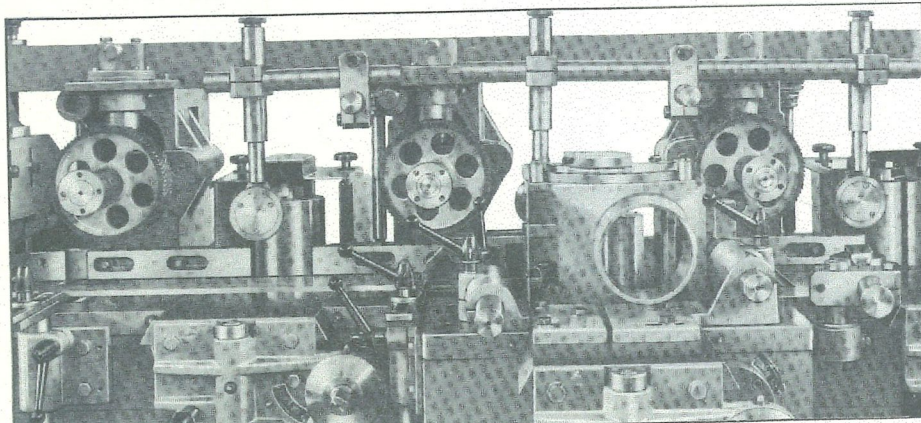
Bauelement obere Horizontalwelle



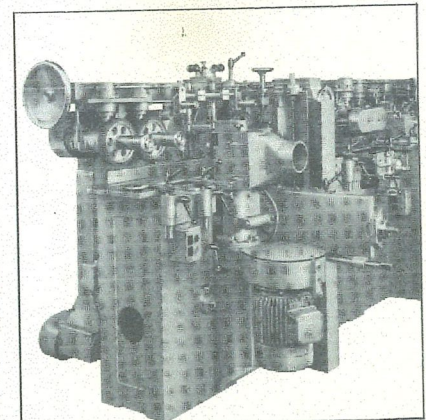
Grundbauelement Abricht-Fügemaschine



Bauelement untere Horizontalwelle

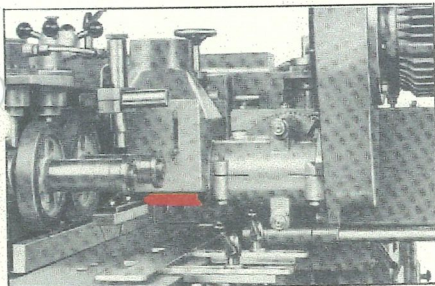
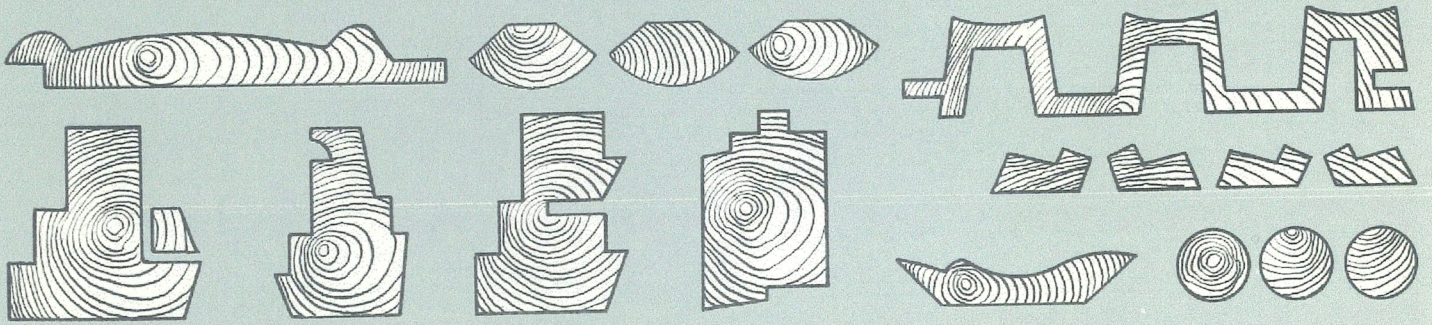


Bauelement Vertikalwelle links und rechts

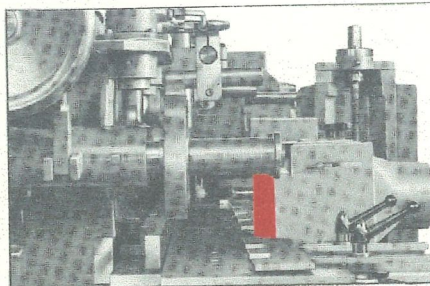


Bauelement Universalwelle als linke Vertikalspindel

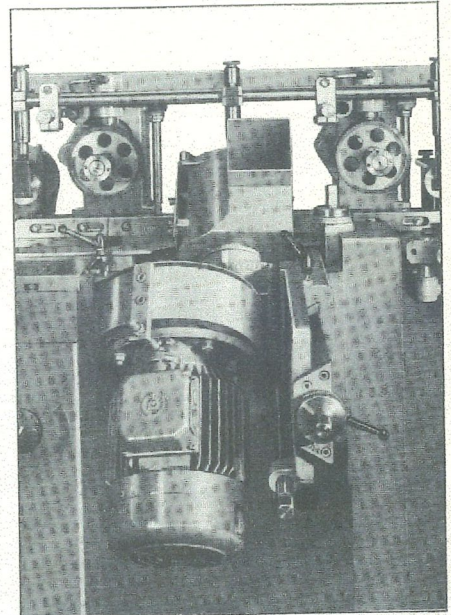
Jedes noch so komplizierte Profil ist auf Weinig-Profilfräsautomaten herzustellen!



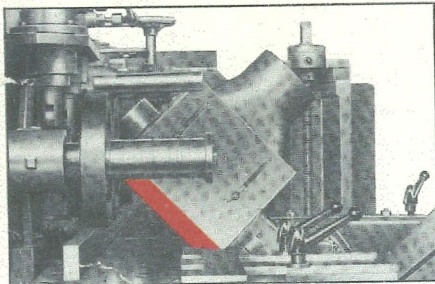
Universalwelle, horizontal oben



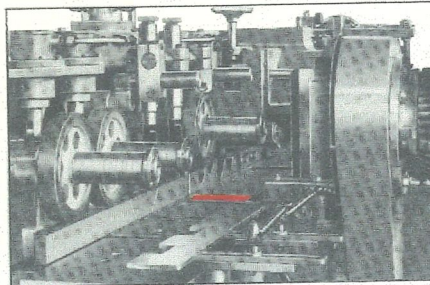
Universalwelle, vertikal links



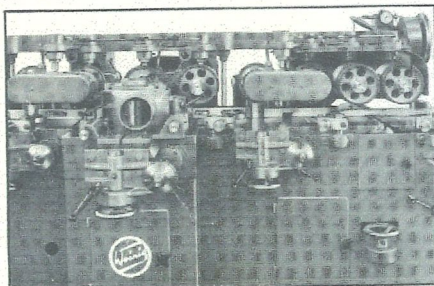
Bauelement Vertikalspindel links, schwenkbar



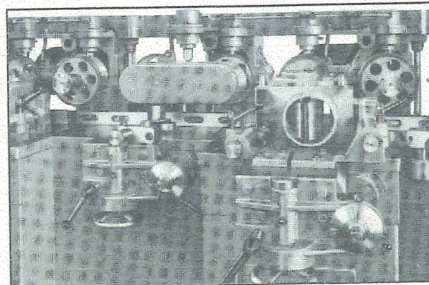
Universalwelle, vertikal links, schräg gestellt



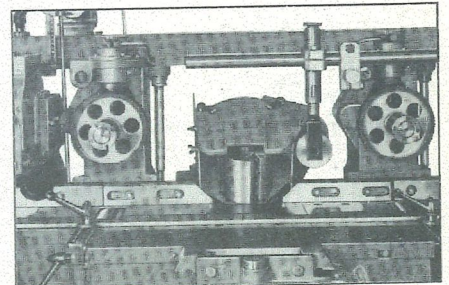
Universalwelle, horizontal unten



Vorschub mit verkürztem Walzenabstand auf 240 mm und pneumatischem Druck – Einzugsseite

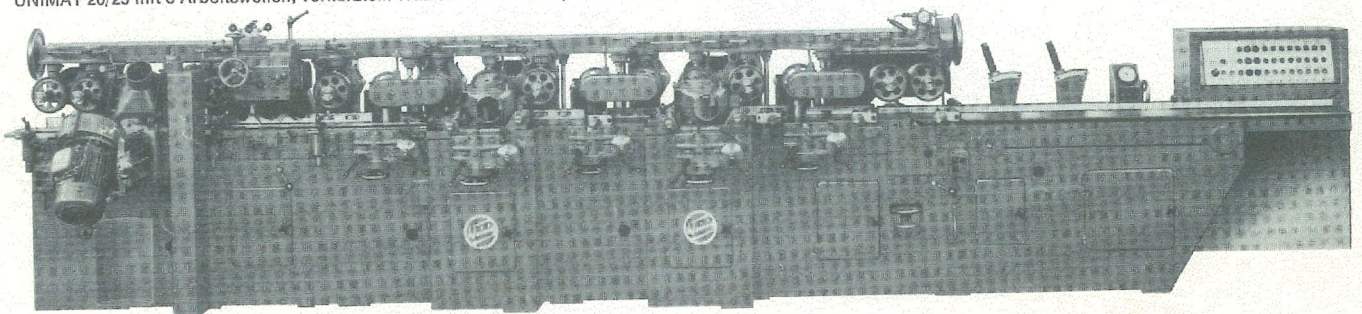


Vorschub mit verkürztem Walzenabstand auf 240 mm und pneumatischem Druck – Mittelteil



Bauelement Vertikalspindel rechts, schwenkbar

UNIMAT 20/25 mit 8 Arbeitswellen, verkürztem Walzenabstand und pneumatischem Druck



Technische Daten

(Änderung vorbehalten)

	Uimat 20	Uimat 25
Arbeitsbreite	200	250
Arbeitshöhe	120	120
Abriechtelle	5,5	5,5
Fügestelle	4	4
Linke Kehlwellen	5,5	5,5
Rechte Kehlwellen	5,5	5,5
Obere Kehlwellen	5,5	5,5
Untere Kehlwellen	5,5	5,5
Vorschub	5,5	5,5
Drehzahl der Arbeitswellen	6000	6000
ϕ der Horizontalwellen	40	50
ϕ der Vertikalwellen	40	40
Kleinster Flugkreis- ϕ der Kehlwellen	100	100
Größter Flugkreis- ϕ der Kehlwellen	180	180
Flugkreis- ϕ der Abriechtelle	125	140
Flugkreis- ϕ der Fügestelle	100-180	100-180
Vorschub durchgehend, stufenlos regelbar	6-36	6-36
Sonderausrüstung	170	170
Transportwalzen- ϕ (gehärtet)	mechanisch oder pneumatisch	mechanisch oder pneumatisch
Andruck der Vorschubwalzen	480	480
Transportwalzenabstand	240	240
Sonderausrüstung	10	10
Verstellbereich Abriechtisch und Fügestelle	40	40
Verstellbereich d. Vertikalwerkzeuge in den Tisch	2/2,5	2/2,5
Abriechtischlänge		

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

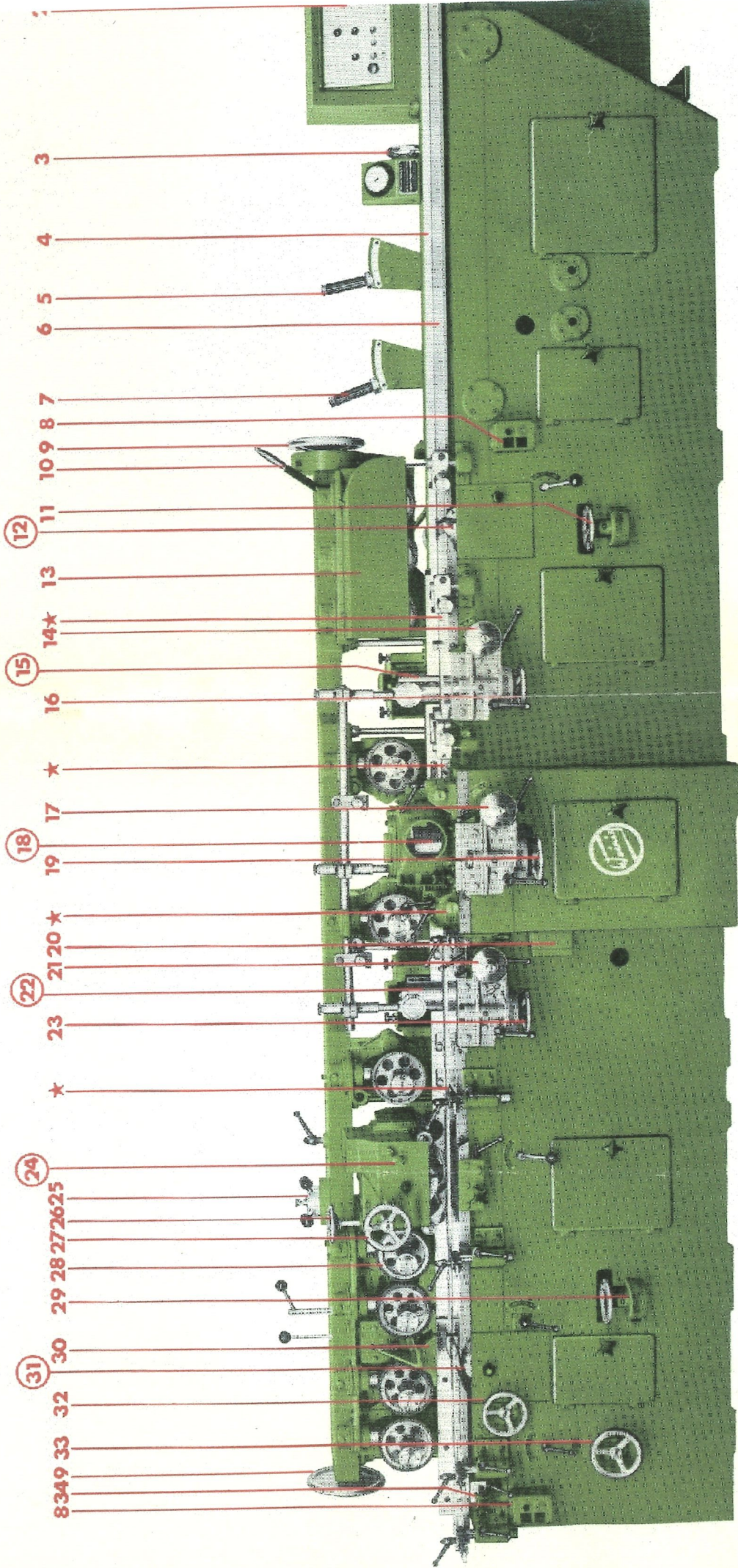
- 1 Hauptschalter
- 2 Schaltkrank – Druckknopfschaltung für jede Spindel, Vorschub: Ein – Aus, Drucktaster für Vorschub, Rücklauf für Vorschub, Schalter für motorische Zentralverstellung „Hoch – Tief“ der gesamten Transportorgane und der Horizontalspindel oben, Zentralschalter für gesamte Maschine, Hauptschalter zum Abschalten der Stromzufuhr.
- 3 Handrad mit Geschwindigkeitsanzeige für die Verstellung des stufenlosen Vorschubes.
- 4 Fügestelle
- 5 Verstellung für Fügestelle
- 6 Abriechtisch
- 7 Verstellung für Abriechtisch
- 8 Drucktaster für Hoch- und Tiefverstellung des gesamten Transports und der Horizontalspindel oben mit Motor
- 9 Handrad für Zentralverstellung „Hoch – Tief“ der gesamten Transportorgane und der Horizontalspindel
- 10 Handhebel zum Hochstellen der 1. Vorschubwalze (für kurze Stücke und Magazinbeschickung in Arbeitsstellung unten, für lange Stücke hochgestellt)
- 11 Höhenverstellung für Abriechtischspindel
- 12 Abriechtischspindel
- 13 Vorschubwalzen
- 14 Seitenverstellung der Fügestelle
- 15 Fügestelle
- 16 Höhenverstellung der Fügestelle
- 17 Seitenverstellung linke Vertikalspindel
- 18 Linke Vertikalspindel
- 19 Höhenverstellung linke Vertikalspindel
- 20 Drucktaster für Vorschub beim Einstellen der Maschine und zentraler Ausschalter für gesamte Maschine
- 21 Seitenverstellung rechte Vertikalspindel
- 22 Rechte Vertikalspindel
- 23 Höhenverstellung rechte Vertikalspindel
- 24 Horizontalspindel oben
- 25 Höhenverstellung Horizontalspindel oben
- 26 Einstellhandrad für Auszugsdruckbalken
- 27 Seitenverstellung Horizontalspindel oben
- 28 Gummiauszugswalzen
- 29 Höhenverstellung der Horizontalspindel unten
- 30 Andrucksupport
- 31 Horizontalspindel unten
- 32 Seitenverstellung der Horizontalspindel unten
- 33 Hoch- und Tiefverstellung des Auslaufisches
- 34 Seitenverstellung für Anschlaglineal

★ Gleitwalzen im Tisch

		Unimat 20	Unimat 25	Motorverstärkung möglich
Arbeitsbreite	mm	200	250	
Arbeitshöhe	mm	120	120	
Abrichtwelle	PS	5,5	5,5	
Fügewelle	PS	4	4	
Linke Kehlwellen	PS	5,5	5,5	
Rechte Kehlwellen	PS	5,5	5,5	
Obere Kehlwellen	PS	5,5	5,5	
Untere Kehlwellen	PS	5,5	5,5	
Vorschub	PS	5,5	5,5	
Drehzahl der Arbeitswellen	U/min.	6000	6000	
∅ der Horizontalwellen	mm	40	50	
∅ der Vertikalwellen	mm	40	40	
Kleinster Flugkreis-∅ der Kehlwellen	mm	100	100	
Größter Flugkreis-∅ der Kehlwellen	mm	180	180	
Flugkreis-∅ der Abrichtwelle	mm	125	140	
Flugkreis-∅ der Fügewelle	mm	100-180	100-180	
Vorschub durchgehend, stufenlos regelbar	m/min	6-24 oder	3-18	
Sonderausrüstung	m	6-36	6-36	
Transportwalzen-∅ (gehärtet)	mm	170	170	
Andruck der Vorschubwalzen		mechanisch oder pneumatisch		
Transportwalzenabstand	mm	480	480	
Sonderausrüstung	mm	240	240	
Verstellbereich Abrichttisch und Fügelineal	mm	10	10	
Verstellbereich d. Vertikalwerkzeuge in den Tisch	mm	40	40	
Abrichttischlänge	m	2/2,5	2/2,5	

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

- | | |
|---|---|
| 1 Hauptschalter | 13 Vorschubwalzen |
| 2 Schaltschrank – Druckknopfschaltung für jede Spindel. Vorschub: Ein – Aus. Drucktaster für Vorschub. Rücklauf für Vorschub. Schalter für motorische Zentralverstellung „Hoch – Tief“ der gesamten Transportorgane und der Horizontalspindel oben. Zentralausshalter für gesamte Maschine. Hauptschalter zum Abschalten der Stromzufuhr. | 14 Seitenverstellung der Fügespindel |
| 3 Handrad mit Geschwindigkeitsanzeige für die Verstellung des stufenlosen Vorschubes. | 15 Fügespindel |
| 4 Fügelineal | 16 Höhenverstellung der Fügespindel |
| 5 Verstellung für Fügelineal | 17 Seitenverstellung linke Vertikalspindel |
| 6 Abrichttisch | 18 Linke Vertikalspindel |
| 7 Verstellung für Abrichttisch | 19 Höhenverstellung linke Vertikalspindel |
| 8 Drucktaster für Hoch- und Tiefverstellung des gesamten Transports und der Horizontalspindel oben mit Motor | 20 Drucktaster für Vorschub beim Einstellen der Maschine und zentraler Ausschalter für gesamte Maschine |
| 9 Handrad für Zentralverstellung „Hoch – Tief“ der gesamten Transportorgane und der Horizontalspindel | 21 Seitenverstellung rechte Vertikalspindel |
| 10 Handhebel zum Hochstellen der 1. Vorschubwalze (für kurze Stücke und Magazinbeschickung in Arbeitsstellung unten, für lange Stücke hochgestellt) | 22 Rechte Vertikalspindel |
| 11 Höhenverstellung für Abrichtspindel | 23 Höhenverstellung rechte Vertikalspindel |
| 12 Abrichtspindel | 24 Horizontalspindel oben |
| | 25 Höhenverstellung Horizontalspindel oben |
| | 26 Einstellhandrad für Auszugsdruckbalken |
| | 27 Seitenverstellung Horizontalspindel oben |
| | 28 Gummiauszugswalzen |
| | 29 Höhenverstellung der Horizontalspindel unten |
| | 30 Andrucksupport |
| | 31 Horizontalspindel unten |
| | 32 Seitenverstellung der Horizontalspindel unten |
| | 33 Hoch- und Tiefverstellung des Auslauf-tisches |
| | 34 Seitenverstellung für Anschlaglineal |
| | ★ Gleitwalzen im Tisch |



Unimat 20/25 mit 6 Arbeitswellen