

UINZE



The logo for PADE, featuring the word "PADE" in a stylized, italicized red font, enclosed within a red oval shape with horizontal lines extending from the left and right sides.

FRESATRICI LEVIGATRICI DOPPIE A COPIARE mod. PADE UINZE

Questa serie di macchine è stata concepita per effettuare lavorazioni di sagomatura e levigatura su due lati. Con un sistema modulare componibile secondo le varie esigenze di lavorazione, vengono costruite le seguenti versioni:

- UINZE 2T: 1 gruppo fresante per lato
- UINZE 4T: 2 gruppi fresanti per lato
- UINZE 2+2T: 1 gruppo fresante per lato
1 gruppo universale (fresante e levigante) per lato
- UINZE 6T: 1 gruppo fresante per lato
2 gruppi universali (fresanti e leviganti) per lato
- UINZE 8T: 2 gruppi fresanti per lato
2 gruppi leviganti per lato

La lunghezza di lavorazione può essere di 1500 mm o 2500 mm. Il bati della macchina è costruito in lamiera elettrosaldata di robusta struttura, opportunamente nervato. Viene sottoposto a trattamento termico e sabbiatura onde garantire la sua totale indeformabilità nel tempo.

Il carro portapezzi è in ghisa ad alta resistenza e scorre per mezzo di speciali pattini in materiale antifrizione su guide d'acciaio rettificato. L'azionamento è dato da un cilindro idraulico che permette di regolare la velocità del carro in lavorazione (0-25 m/1') ed un ritorno alla posizione iniziale con una velocità fissa (40 m/1'). Il sistema usato e la razionale struttura di tutti gli organi meccanici garantiscono un avanzamento completamente privo di vibrazioni, anche a velocità minima. La centralina idraulica si trova all'interno del bati della macchina, in una vasca completamente stagna con una capacità tale da contenere olio pari a tre volte la portata della pompa, consentendo a tutti i componenti dell'impianto di funzionare nelle migliori condizioni.

La velocità di avanzamento è regolabile manualmente dall'operatore tramite una leva di comando situata nella parte frontale della macchina che permette all'operatore di restare nella migliore posizione di controllo della lavorazione oppure automaticamente posizionando delle camme nei punti in cui si vuole che il carro rallenti o riprenda la velocità normale.

Il pezzo è pressato da cilindri pneumatici con stelo esagonale e speciale sistema antirotazione si da garantire che il pezzo non si muova assolutamente in fase di lavoro. I pressori possono essere traslati e inclinati a secondo del pezzo da lavorare.

A fine ciclo 4 battute meccaniche si porteranno automaticamente in posizione permettendo di avere un immediato riscontro di appoggio del nuovo pezzo grezzo da lavorare e una rapida regolazione grazie a scale millimetriche opportunamente disposte.

Le unità operatrici sono anch'esse in ghisa e scorrono su bussole a sfera su barre di acciaio rettificato e temperato. Lo spostamento delle unità avviene per mezzo di cilindri pneumatici, permettendo di lavorare con assoluta precisione di copiatura anche i pezzi dalle forme più complesse nonché gli arrotondamenti in testa del pezzo. I cuscinetti copiatori sono costantemente puliti da tutte le eventuali impurità che vi si possono depositare da un apposito sistema raschiante, modello esclusivo PADE.

Le teste possono essere inclinate da 0 a 10° proprio per permettere di lavorare gli arrotondamenti di testa con accuratezza e con una velocità di avanzamento del carro maggiore che non con teste disposte perpendicolarmente. Al contrario delle altre macchine di questo genere presenti sul mercato, l'inclinazione viene effettuata con un'unica regolazione per lato, e non testa per testa, rendendo quindi l'operazione molto più celere.

Nel caso di macchina con teste leviganti, l'oscillazione della carta è fatta per mezzo di un dispositivo totalmente meccanico, consentendo quindi al sistema di lavorare costantemente nel tempo senza alcuna irregolarità.

Il sistema di sostituzione degli utensili è molto rapido e semplice. È sufficiente svitare il controdado di tenuta della fresa e sfilarla dall'albero, senza dover togliere interi blocchi di ghisa come succede invece su macchine similari.

Nella versione standard a 6 e 8 teste (UINZE 6T e 8T) un lato della macchina è apribile in modo da poter cambiare gli utensili nella maniera più comoda e semplice possibile per l'operatore.

Il sistema di aspirazione dei trucioli comprende bocche di aspirazione del diametro di 125 mm dietro ad ogni unità di lavoro e condotto interno per quei trucioli che normalmente si depositano sotto le teste di lavoro.

Tutte le macchine possono essere equipaggiate su richiesta con caricatore/scaricatore automatico a tutto vantaggio di una produttività costante.

La versione UINZE 8T qui illustrata è equipaggiata di quadro comandi separato (opzionale).

UINZE 2T



FRAISEUSE PONCEUSE DOUBLE AUTOMATIQUE A REPRODUIRE

Cette série de calibreuses a été conçue pour fraiser et poncer sur deux côtés. Parmi un système modulaire componible suivant les différentes exigences d'usinage, ces machines sont réalisées en plusieurs versions:



- UINZE 2T: 1 unité de fraisage par côté
- UINZE 4T: 2 unités de fraisage par côté
- UINZE 2+2T: 1 unité de fraisage par côté
1 unité universelle (fraisage et ponçage) par côté
- UINZE 6T: 1 unité de fraisage par côté
2 unités universelles (fraisage et ponçage) par côté
- UINZE 8T: 2 unités de fraisage par côté
2 unités de ponçage par côté

Deux longueurs d'usinage: 1500 ou 2500 mm.

Le bâti de la machine est en robuste structure d'acier electrosoudée, renforcée par nervures internes et soumise à traitement thermique et sablage pour garantir une stabilité absolue dans le temps.

Le chariot porte-pièces, en fonte à haute résistance glisse parmi des patins en matériel spécial antifriction sur des guides en acier rectifié. Le déplacement est commandé par un verin hydraulique qui permet

le réglage de la vitesse pendant l'usinage (0-25 m/1')

et un retour rapide au point de départ, à vitesse fixe

(40 m/1'). Le système utilisé et la structure rationnelle

de tous les organes mécaniques assurent un avance

constant sans aucune vibration même à vitesse mini-

mimale. La centrale hydraulique se trouve à l'intérieur

du bâti de la machine, dont le réservoir huile, totale-

ment étanche, a une capacité trois fois supérieure la

portée de la pompe permettant un fonctionnement opti-

male de tous les composants de l'appareillage hydro-

lique.

La vitesse d'avance est réglable manuellement par l'opé-

rateur au moyens d'un levier de commande situé sur le

panneau frontale de la machine, permettant à l'opérateur

de maintenir la meilleure position de contrôle en phase

d'usinage; en automatique parmi le positionnement de cammes

de contacte en correspondance des points ou on veut que le chariot

ralentis ou reprend sa vitesse normale.

La pièce à usiner est bloquée par des verins pneumatiques avec tige

hexagonale et dispositif spécial anti-rotation à garantie d'une tenue

absolue de la pièce pendant l'usinage. Les verins sont réglables trans-

versalement et inclinables selon les exigences.

A fin cycle 4 butées pneumatiques se positionnent pour permettre

une précise référence de la pièce à usiner. Un réglage rapide est faci-

lité par des échelles millimétrées.

Les groupes de fraisage sont en fonte aussi et glissent sur barres cy-

lindriques trempées et rectifiées avec douilles à billes. Le déplacement

des unités est commandé par verins pneumatiques, permettant un

usinage avec précision absolue de copiage même sur pièces avec

profils compliqués et arrondis en bout. Un dispositif de nettoyage, ex-

clusif à PADE, élimine toutes impuretés sur les roulements de copiage.

Les unités d'usinage peuvent s'incliner de 0 à 10° pour permettre un

arrondis parfait en bout des pièces à une vitesse d'avance du chariot supérieure à celle requise pour version de machines ayant les

unités perpendiculaires à la table. A différence des machines similaires sur le marché, le réglage de cette inclinaison est unique par

côté et pas singulièrement tête par tête, en obtenant par conséquent une mise à point très rapide.

En cas de machines avec unités de ponçage, l'oscillation de la bande se fait parmi un dispositif entièrement mécanique, qui permet

un fonctionnement constant et parfait de l'agregat.

Le système de remplacement outils est simple et très rapide. Il suffit de desserrer le contre-écrou de blocage de la fraise et enlever la

même de l'arbre sans démonter le bloc entier en fonte comme nécessaire sur d'autres machines similaires.

La version standard avec 6 et 8 unités (UINZE 6T et 8T) a un côté de la machine ouvrable pour un accès au remplacement des outils

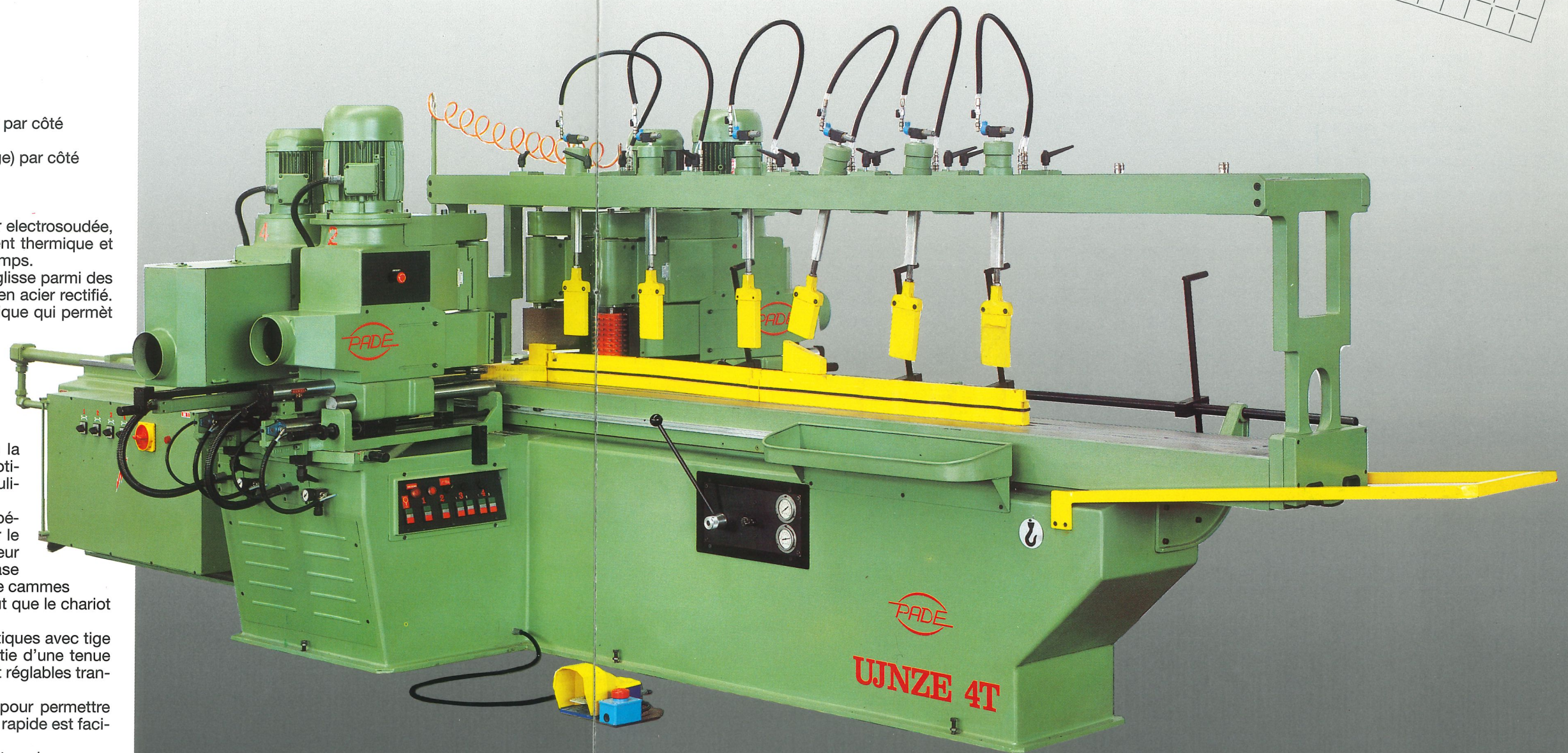
en toute praticité et sécurité de l'opérateur.

Le système efficace d'aspiration copeaux dispose de bouches en diamètre 125 mm derrière chaque unité d'usinage et d'un conduit

intérieure pour éliminer tous copeaux et poussière au dessous des agregats.

Toutes les machines peuvent être équipées à la demande de dispositifs de chargement-déchargement automatique à l'avan-

tage d'une productivité constante.



UINZE 4T

DOUBLE SIDE AUTOMATIC COPY-SHAPING AND SANDING MACHINES

This series of machines has been conceived to execute profile shaping and sanding operations on two sides. On the basic concept of modular construction the following machine configurations are manufactured:

- UINZE 2T: 1 shaping unit each side
- UINZE 4T: 2 shaping units each side
- UINZE 2+2T: 1 shaping unit each side
1 universal unit (shaping-sanding) each side
- UINZE 6T: 1 shaping unit each side
2 universal units (shaping-sanding) each side
- UINZE 8T: 2 shaping units each side
2 universal units (shaping-sanding) each side

Two working lengths are available: 1500 and 2500 mm.

The heavy machine structure consists of electro-welded iron frame with internal stiffening ribs. A specific heat treatment and sanding process ensure an absolute long life rigidity.

The worktable made of solid best quality cast iron, is mounted on special frictionless blocks sliding on ground steel guides. The movement is driven by a hydraulic cylinder allowing a forward speed adjustment (0-25 m/1') and a fast return to start position at fixed speed (40 m/1'). The fully tested equipment combined with the structural efficiency of all mechanical elements guarantee a vibration-free carriage feeding even at minimum speeds. The hydraulic central unit located inside the machine and the hermetic oil reservoir has an oil capability of three times the pump power, ensuring consequently the best function conditions to all hydraulic components.

The table feed speed can be manually adjusted by means of a lever conveniently located near the operator position, or automatically by positioning contact cams in correspondence of specific cutting areas where the speed will have to be reduced or reswitched to normal feeding speed.

The workpiece is clamped by pneumatic cylinders having hex-shaft and a special anti-rotation system guaranteeing maximum effectiveness during operation. All clamps can move horizontally from front to back and can be angled if an uncommon workpiece shape has to be machined.

At each cycle start four adjustable stop rails will position for a fast setting of the rough piece. A millimeter scale facilitates the precise adjustment.

The cast iron operating units slide by ball bushings on ground hardened guides. The movement of all units is driven by pneumatic cylinders ensuring high accuracy also on complex shape reproduction as well as front roundings. All copying rollers are equipped with an adequate cleaning wiper, exclusive PADE design, preventing deposit of all impurities.

The operating units can be swivelled from 0 to 10° just to allow an accurate rounding at a higher feeding speed compared to the performance speed if units move in perpendicular direction. The swivel adjustment differs from other existing machines of similar type due to the advantage of executing one unique setting each side, instead of every single unit. This configuration extremely reduces set up time.

Machines featuring sanding units are equipped with a specific belt oscillation device entirely mechanic, guaranteeing a long life consistent function.

Tooling changes are extremely fast and simple: a locking bolt has to be unscrewed below the cutter which can be then easily removed from the spindle shaft, without disassembling and reassembling operations of the whole blocks as occurring on other machines of similar type.

The standard versions with 6 and 8 heads (UINZE 6T and 8T) swing out on one side giving immediate access to the tooling area for a more accurate and faster change with comfortable handling.

The suction system is of particular effectiveness. Every unit is equipped with suction hood and additional internal collect hoods, all in diameter 125 mm, ensuring adequate extraction of dust and chips out of the operating areas.

All versions of UINZE can be supplied with automatic loading/unloading device ensuring a consistent material feeding and evacuation. **The model UINZE 8T illustrated, shows the version with optional separate control cabinet.**

UINZE 6T



AUTOMATISCHE KOPIERFRÄS- UND SCHLEIFMASCHINEN SERIE: PADE UINZE

Diese Serie von Maschinen wurde konzipiert um doppelseitige Profilfräs- und Schleifbearbeitungen auszuführen. Durch ein Baukastenprinzip und nach den verschiedenen Arbeitsanforderungen werden folgende Versionen hergestellt:

- UINZE 2T: 1 Fräseinheit jeder Seite
- UINZE 4T: 2 Fräseinheiten jeder Seite
- UINZE 2+2T: 1 Fräseinheit jeder Seite
1 Universaleinheit (zum Fräsen und Schleifen) jeder Seite
- UINZE 6T: 1 Fräseinheit jeder Seite
2 Universaleinheiten (zum Fräsen und Schleifen) jeder Seite
- UINZE 8T: 2 Fräseinheiten jeder Seite
2 Schleifeinheiten jeder Seite

Die Arbeitslänge kann 1500 oder 2500 mm sein. Der Grundgestell der Maschine besteht aus elektrisch geschweißtem dicken Eisenblech mit verrippter Struktur. Eine thermische Behandlung und eine besondere Sandstrahlfertigung, gewährleisten die totale und dauernde Stabilität.

Der Arbeitstisch aus Gußeisen höchster Festigkeit gleitet mittels besonderen reibungslosen Führungen an maßgeschliffenen und gehärteten Stahlschienen. Der hydraulische Tischvorschub erlaubt eine regelmäßige Geschwindigkeitseinstellung während Bearbeitung (von 0 bis 25 m/1') und einen festen Schnelrücklauf zu Start-Position (40 m/1').

Diese Vorrichtung sowie die rationelle Struktur aller mechanischen Elemente gewährleisten eine vibrationsfreie Vorschubbewegung auch bei minimaler Geschwindigkeit. Die hydraulische Anlage sich befindet innen des Grundgestelles der Maschine. Die Ölkapazität des vollgedichteten Ölbehälter ist dreimal die Förderleistung der Pumpe, damit alle Steuerungselemente der hydraulischen Anlage die optimale Funktion sichern können.

Die Vorschubgeschwindigkeit des Tisches ist manuell mittels einem Hebel direkt vom Bedienungsplatz, während der Werkstückbearbeitung, regelbar oder automatisch mittels Nocken-Schalterbetätigung welche die Tischgeschwindigkeit nach Nockenkontakt in bestimmten Punkten verlangsamt oder wieder mit normalen Vorschub läuft.

Das Werkstück wird von pneumatischen Zylinder mit starkem sechskantenschaft ohne Drehungsmöglichkeit und in absoluter Festigkeit, gespannt. Alle Spannzylinder sind neigbar und in Querrichtung einstellbar.

Vier pneumatische Zentrieranschlüge erlauben eine genaue Positionierung des Holzstückes am Tisch, bei jedem Ablauf. Eine schnelle und präzise Einstellung der Anschläge wird mittels Millimeter-Skalen erreicht.

Die Arbeitseinheiten sind aus Gußeisen und gleiten mittels Kugelbuchsen an maßgeschliffenen und gehärteten Stahlschienen. Die Bewegung der einzelnen Einheiten wird von pneumatischen Zylinder gesteuert. Die geprüfte Funktionalität der pneumatischen Anlagen gewährleistet absolute und zuverlässige Kopiergenauigkeit sowohl von komplizierten Profile und Endabrundungen. Die Kopierrollen sind mit einer besonderen Vorrichtung, exclusives System von PADE, ausgestattet welche eine dauernde Reinigung gewährleistet.

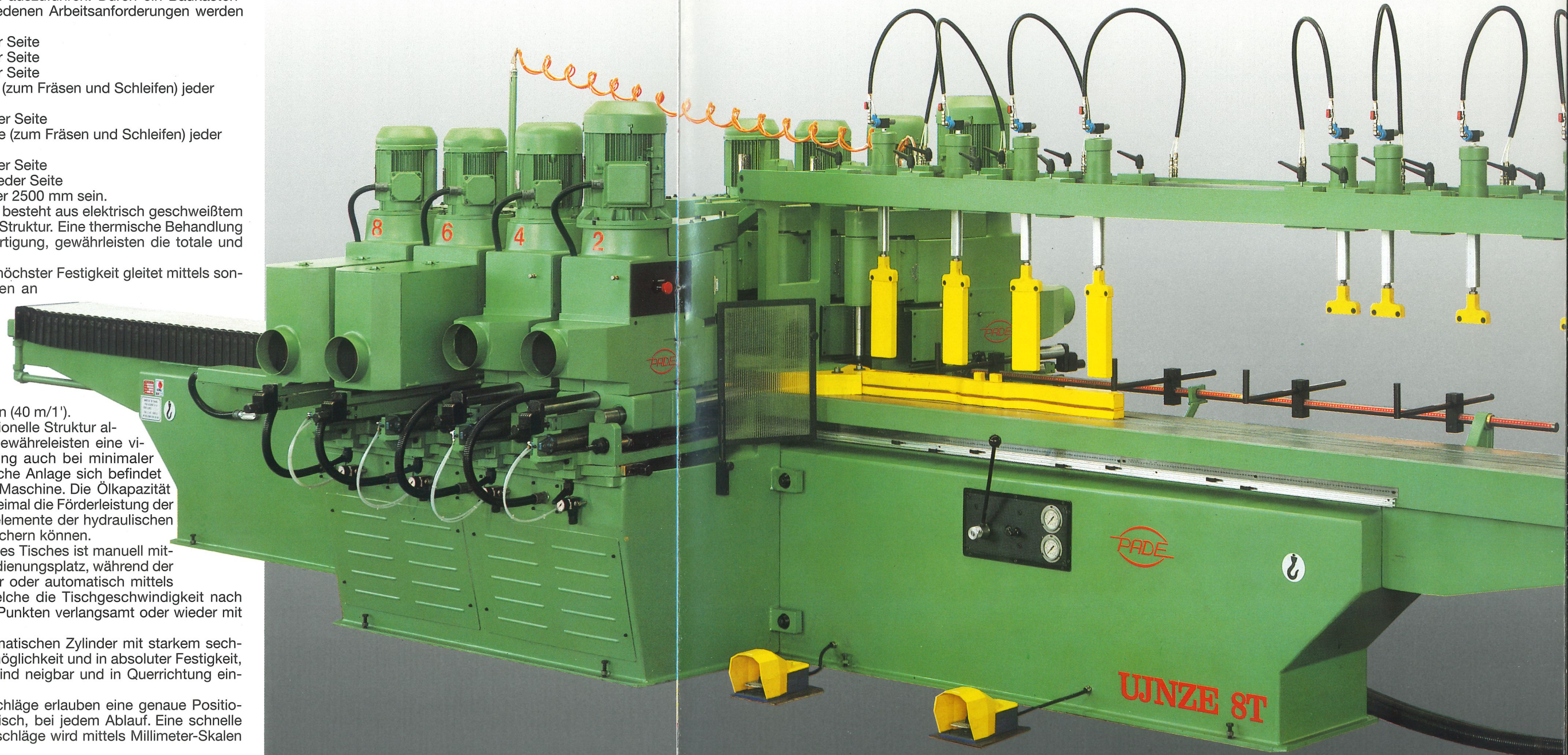
Die Arbeitseinheiten können von 0 bis 10° geneigt werden. Diese Möglichkeit erlaubt die beste Ausführung von Spitzabrundungen mit höherer Vorschubgeschwindigkeit als die mit festsenkrechten Konstruktion der Einheiten. Im Vergleich von allen vorhandenen Maschinen dieser Art, wird die Neigung aller Einheiten in einmal jeder Seite ausgeführt. Eine schnellere Verstellung wird damit erreicht. Die UINZE Version mit Schleifeinheiten ist mit einem vollmechanischen Schwingsystem des Schleifbändes ausgestattet, welche eine lange Lebensdauer und eine regelmäßige Funktion der Anlage gewährleistet.

Das Werkzeugwechsel ist sehr schnell und einfach. Es genügt den Kontermutter für Fräspannung auszudrehen und das Werkzeug vom Spindel herauszunehmen, ohne das komplette Gußeisensupport abzubauen, wie bei sämtlichen vorhandenen Maschinen. Die Standard-Ausführung unserer UINZE 6T und 8T, mit 6 und 8 Arbeitseinheiten, wird serienmäßig mit der Öffnung einer Maschinen-seite hergestellt. Dieses geprüfte System erlaubt eine extrem schnelle Umrüstung der Werkzeugen in sicherer und praktischer Stellung für den Bediener.

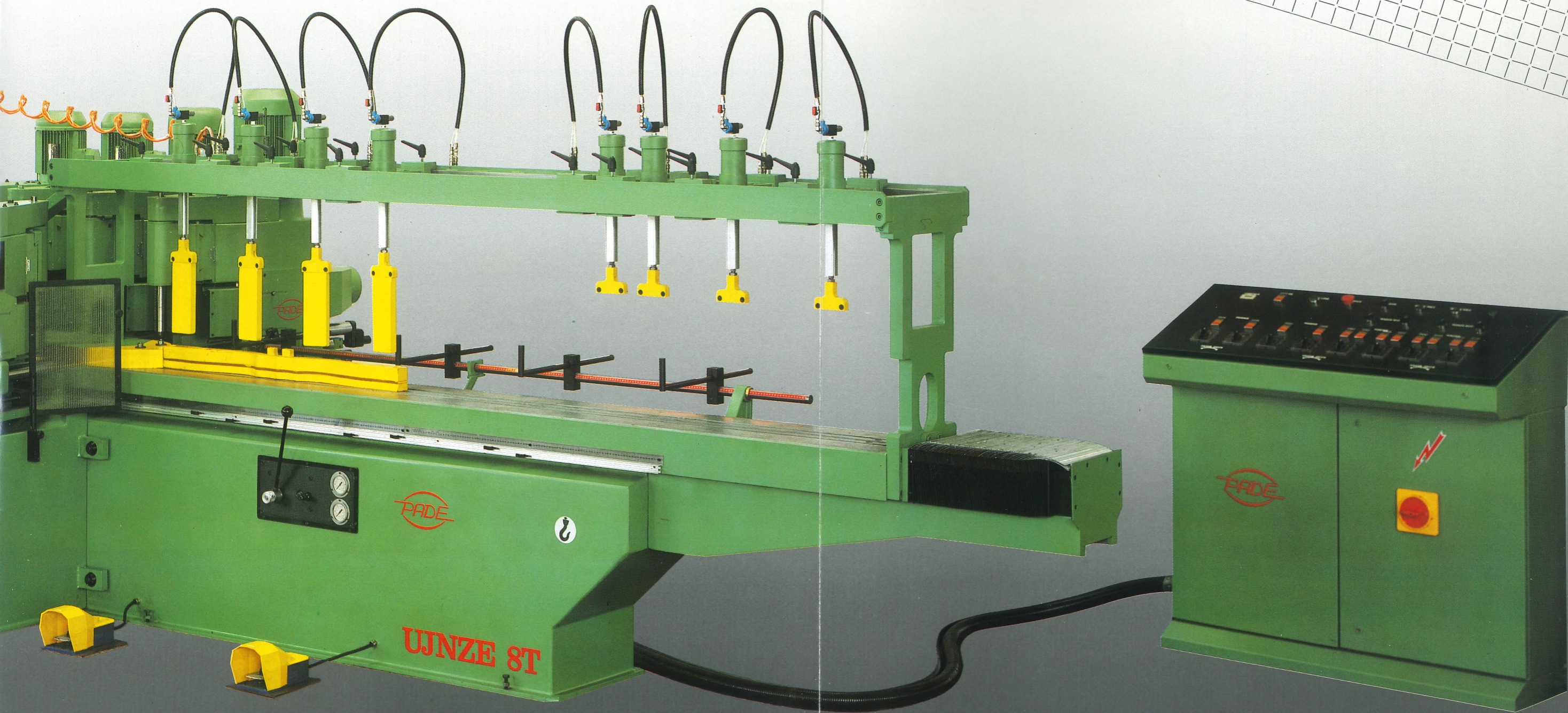
Besondere Aufmerksamkeit wurde auf die Absaugungsvorrichtung der Maschine gerichtet: jede Arbeitseinheit ist mit Absaugungshaube vorgesehen und unter den Aggregaten sind eben zusätzliche Hauben, alle mit Durchmesser 125 mm, um die Maschine während Bearbeitung so sauber wie möglich zu halten.

Diese Maschinen können auf Wunsch mit automatischer Beschickung und Entladung, welche eine optimale und konstante Leistung gewährleisten, ausgestattet werden.

Das Bild von UINZE 8T zeigt die Version mit getrenntem Schaltschrank (optional).



UINZE 8T



UINZE 8T

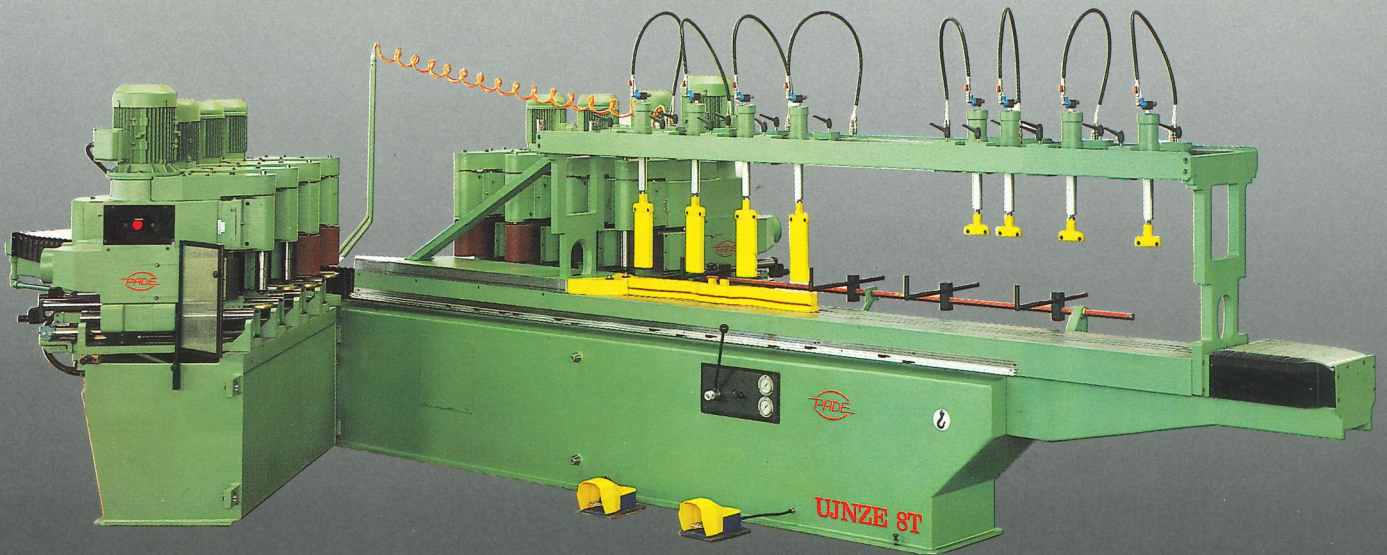


Fig. 1
Macchina dotata di caricatori automatici (optional).
Machine équipée avec chargeurs automatiques (option).
 Machine equipped with automatic loading devices (optionals).
Maschine ausgerüstet mit automatischen Beschickungsmagazinen (Option).

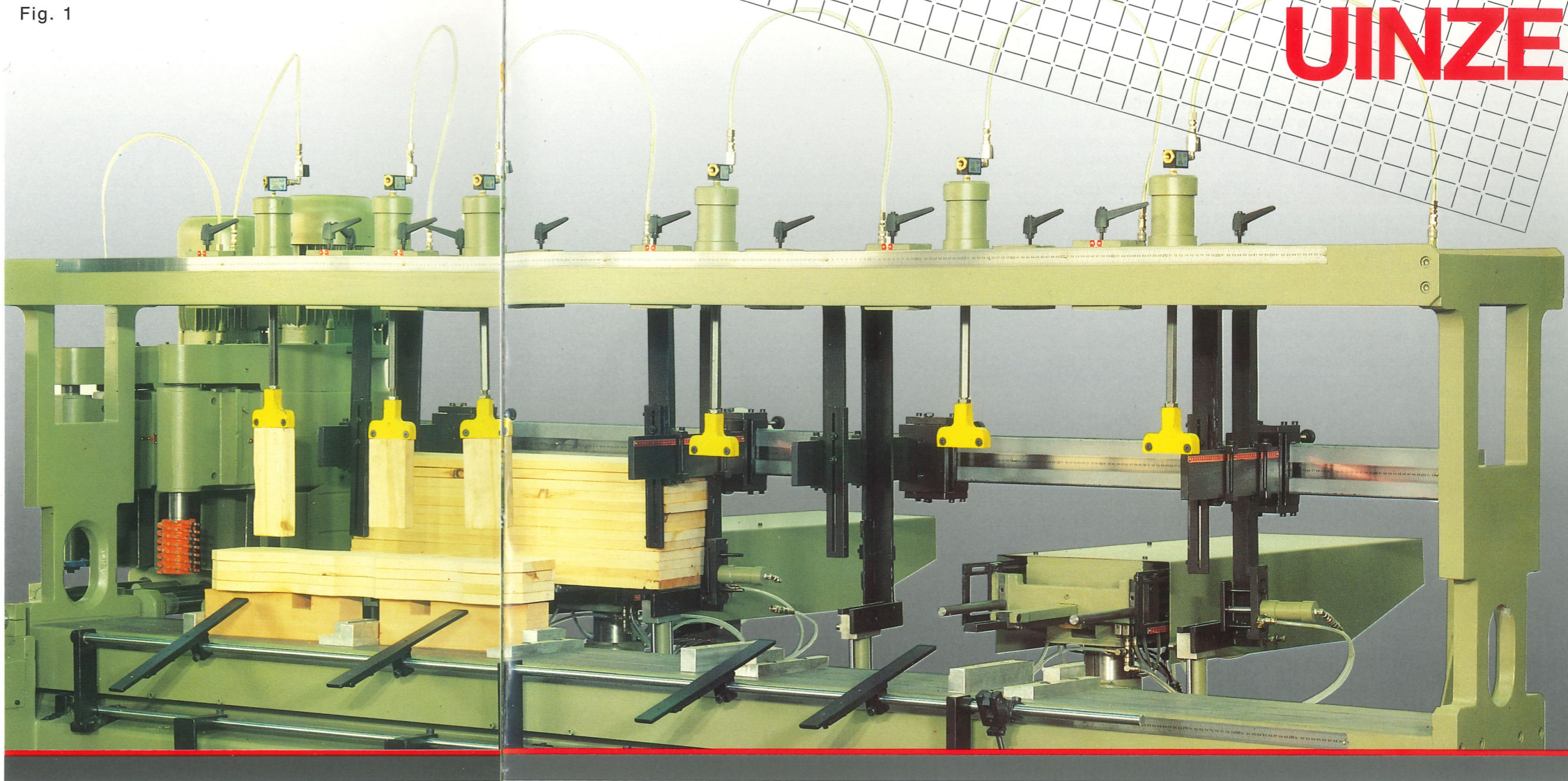
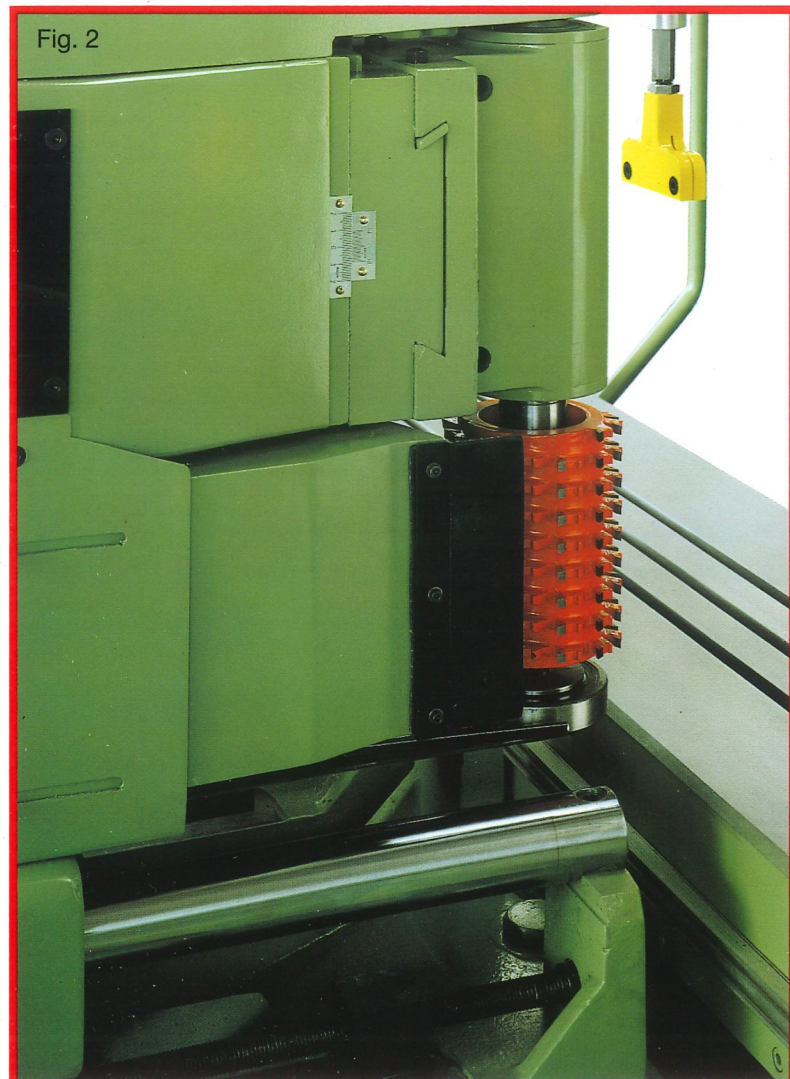
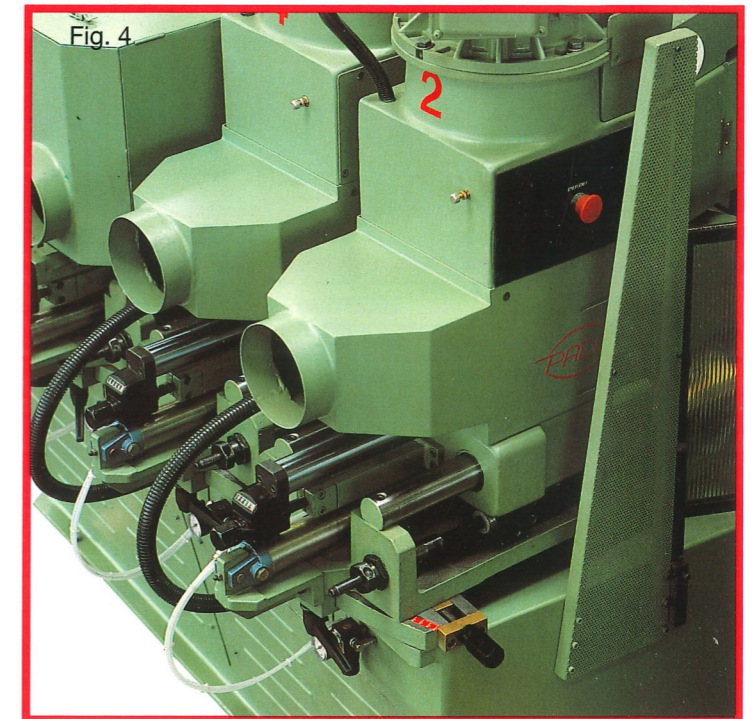
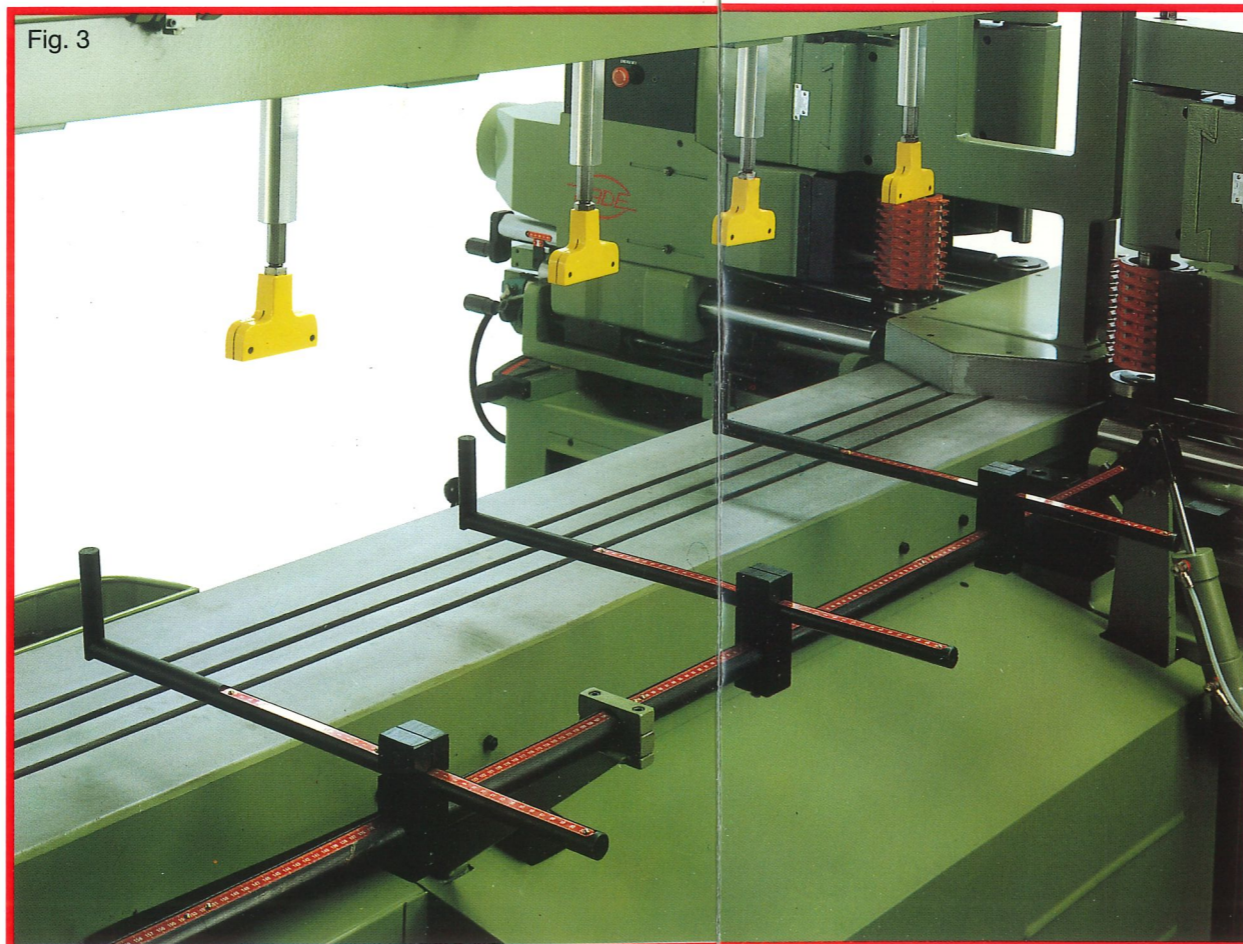


Fig. 2
Nonio di precisione per regolazione altezza utensile.
Vernier pour réglage en hauteur de l'outil.
 Nonius for height adjustment of tool.
Nonius für Fräshöheinstellung.

Fig. 3
Scale millimétrate sui posizionatori e vista stelo pressore pneumatico di tipo esagonale.
Echelles millimétrées sur butées de position et vue de la tige hexagonale des verins blocage bois.
 Millimeter scales for pneumatic positioners and view of hexagonal shaft of clamping cylinder
Millimeterskalen für Positionieranschlätze und Ansicht des Sechskantenschaft des Spannzyylinder.

Fig. 4
Particolare di teste inclinate. Regolazione cuscinetto copiatore con visualizzatore meccanico di quota (optional).
Unités d'usinage en position inclinée. Réglage des roulements de copiage par visualisateur mécanique (optional).
 Working heads in swivelled position. Copying bearing adjustment with mechanical digital readout (optional).
Arbeitseinheiten in Schrägstellung. Mechanische Positionier-anzeiger für die Einstellung der Kopierrollen (Option).



CARATTERISTICHE TECNICHE / Données techniques / Technical data / Technische Daten

Lunghezza max. di lavoro / Longueur max. d'usinage / Max working length / Max. Arbeitslänge	(mm) 1500/2500
Larghezza standard min. e max. di lavoro (fino a 600 mm a richiesta) <i>Largeur de travail standard min. e max (jusqu'à 600 mm à la demande)</i> Min. and max. standard working width (up to 600 mm on request) <i>Min. und max. standard Arbeitsbreite (bis 600 mm auf Wunsch)</i>	(mm) 15÷360
Larghezza bancale / Largeur table / Table width / Tischbreite	(mm) 330
Altezza di fresatura e levigatura standard / Hauteur standard de fraisage et ponçage Standard shaping and sanding height / <i>Standard Fräs- und Schleifhöhe</i>	(mm) 180
Velocità avanzamento tavola / Vitesse avance table Table forward speed / <i>Tischvorschubgeschwindigkeit</i>	(m/1') 0÷25
Velocità ritorno tavola / Vitesse retour table / Table return speed / Tischrücklaufgeschwindigkeit (A richiesta / A la demande / On request / Auf Wunsch)	(m/1') 40 (m/1') 100
Diametro mandrino / Diamètre de l'arbre / Spindle diameter / Spindeldurchmesser	(mm) 35
Velocità rotazione frese / Vitesse de rotation toupie Shaper spindle revolutions / <i>Frässpindelumdrehungen</i>	(rpm) 8500
Velocità rotazione levigatori / Vitesse de rotation bandes de ponçage Sanding band rotations / <i>Schleifbandumdrehungen</i>	(rpm) 3500
Sviluppo nastri abrasivi / Dimensions des bandes de ponçage Size of sanding bands / <i>Schleifbandabmessungen</i>	(mm) 2250
Velocità nastri levigatori / Vitesse des bandes / Sanding band speed / Schleifbandgeschwindigkeit	(m/sec.) 25
Potenza motori primi gruppi fresanti / Puissance moteurs premières unités de fraisage Motor power of first shaping units / <i>Motorleistung erster Fräseinheiten</i>	(kW) 5,5
Potenza motori secondi gruppi fresanti / Puissance moteurs deuxièmes unités de fraisage Motor power of second shaping units / <i>Motorleistung zweiter Fräseinheiten</i>	(kW) 4,2
Potenza motori universali (fresanti-leviganti) <i>Puissance moteurs des unités universelles (fraisage-ponçage)</i> Motor power of universal units (shaping-sanding) <i>Motorleistung universaler Einheiten (Fräsen-Schleifen)</i>	(kW) 4,5
Potenza motore centralina / Puissance moteur pompe / Pump motor power / Pumpenmotor	(kW) 4,2
Diametro min. e max. utensili / Diamètre min. et max. des outils Min. and max. tool diameter / <i>Min. und max. Werkzeugdurchmesser</i>	(mm) 85÷175
Pressione lavoro centralina idraulica / Pression de travail pompe hydraulique Hydraulic pump working pressure / <i>Arbeitsdruck der hydraulischen Pumpe</i>	(ATM) 30/35
Pressione lavoro impianto pneumatico / Pression de travail groupe pneumatique Pneumatic group working pressure / <i>Arbeitsdruck der pneumatischen Anlage</i>	(ATM) 6/7
Presselli bloccaggio pezzo / Clamping cylinders <i>Verins de blocage bois / Spannzyylinder</i>	UINZE 1500: 4 UINZE 2500: 6

PESI E MISURE / Poids et encombrement / Weight and dimensions / Gewicht und Abmessungen

	1500 mm		2500 mm	
	Peso netto <i>Poids net</i> Net weight <i>Netto Gewicht</i>	Misure d'ingombro <i>Mesures d'encombrement</i> Overall dimensions <i>Maschinenabmessungen</i>	Peso netto <i>Poids net</i> Net weight <i>Netto Gewicht</i>	Misure d'ingombro <i>Mesures d'encombrement</i> Overall dimensions <i>Maschinenabmessungen</i>
UINZE 2T	2200 kg	4750x2500x1800 mm	2600 kg	6600x2500x1800 mm
UINZE 4T	3200 kg	5500x2700x1800 mm	3600 kg	7000x2700x1800 mm
UINZE 6T	4200 kg	6400x2700x1800 mm	4600 kg	7400x2700x1800 mm
UINZE 8T	5200 kg	6700x2700x1800 mm	5600 kg	7700x2700x1800 mm



INDUSTRIA MACCHINE SPECIALI PER LA LAVORAZIONE DEL LEGNO
22060 CABIATE (CO) ITALY - TELEX 380454 PADE - TEL. (031) 766080 (R.A.) - FAX (031) 768268

