

# UNIVAR 10



## Profilier- und Umfräsautomat

Zum Umfräsen von Fenstern, Türen und ähnlichen Produkten mit ungleich umlaufenden Profilen.

Die Werkzeugpositionen werden per Wahlschalter vom Bedienpult abgerufen. Bei Einsatz einer Programmschaltung können die erforderlichen Profilwerkzeuge für alle vier Seiten vorgeprogrammiert werden.

Die Maschine verfügt über zwei Präzisions-Mehrfach-Hubspindeln zur Aufnahme von bis zu 4 Werkzeugsätzen pro Spindel. Die Spindelhubbe sind hydraulisch gesteuert und beschreiben beim Einsteuern eine U-Bewegung. Hierdurch werden die Öffnungen im Anschlag so klein als möglich gehalten, was besonders bei Kurzteilen sehr wichtig ist. Vorschub kettenlos, mit extrem kurzem Walzenabstand.

Eine ausziehbare Auflageschiene dient als Stütze für großformatige Rahmen.

Die erste Spindel kann für Gleich- und Gegenlauf geschaltet werden und ist mit einer mechanischen Bremse bestückt. Damit ausrißfrei umfräst werden kann, arbeitet sie jetzt im Gleichlauf und taucht 100 mm vor der Rahmenecke ein. Die zweite Spindel arbeitet durchgehend in Gegenlauf, mit gleichem Werkzeug bestückt. Ausrisse gibt es nicht mehr!



## Technische Daten

Arbeitsbreite	min. 30 mm
Arbeitshöhe	min. 30 mm max. 100 mm (mit Hub) max. 120 mm (ohne Hub)
Werkstücklänge	min. 220 mm plus 2 x Zapfenlänge
Motorstärke Hubspindel	7,5 KW (10 PS)
Spindeldrehzahl	6000 UpM
Spindeldurchmesser	40 mm
Spannhöhe	240 mm

Werkzeug-Nullflugkreis	112-140 mm
max. Werkzeugdurchmesser	232 mm
Spindelhub vertikal	120 mm
Grundstellung unter Tisch	5-20 mm
Spindelhub horizontal	80 mm
Anschlaghöhe	70 mm
Motorstärke Vorschub	1,1 KW (1,5 PS)
Vorschubgeschwindigkeit	8 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	95 mm
Breite der Vorschubwalzen	50/30 mm
Vorschubwalzenabstand	100/120 mm

Technische Änderungen vorbehalten.