

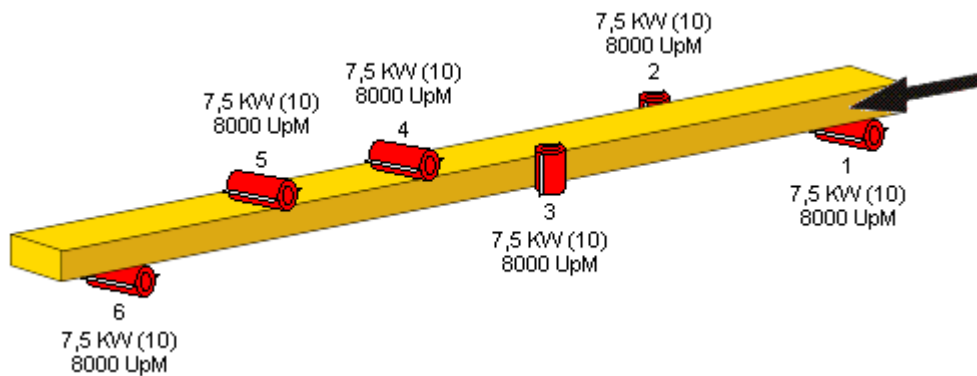
## Technische Beschreibung

177568\*

### Hobel - und Kehlautomat Weinig Powermat 500.



177449\*

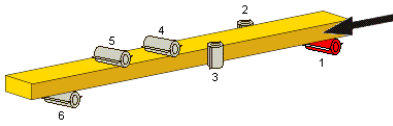


Werkzeuganordnung Nr. 018

#### Technische Daten

Arbeitsbreite	20 - 230 mm
(bei Werkzeugflugkreis 93 - 125 mm)	
Arbeitshöhe	8 - 120 mm
(bei Werkzeugflugkreis 93 - 125 mm)	

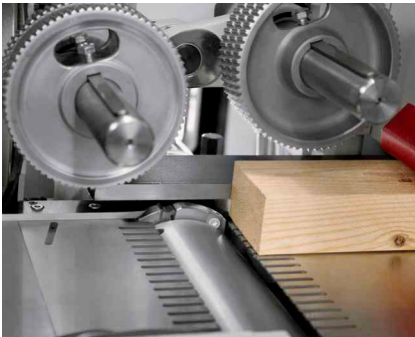
## 1. Werkzeugaufnahme



### Erste untere Werkzeugaufnahme

9134833 Motor mit Bremse	7,5 KW (10 PS)
2161114* Durchmesser	40 mm
82454* Drehzahl inkl. Hochleistungs-Kugellager	8000 UpM
478824* Werkzeugflugkreis In Verbindung mit PowerLock Werkzeugflugkreis Falzfräser	125 - 180 mm 93 - 180 mm 130 - 160 mm
125156* Verstellweg axial	17 mm
107285 Elektronische Digitalanzeige für Radialverstellung	

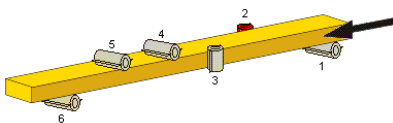
237792\*



Falzeinrichtung, inkl. Falzfräser.

384274\*  
MarathonCoating für Tischeinlage vor  
1. unterer Werkzeugaufnahme

## 2. Werkzeugaufnahme



### Erste rechte Werkzeugaufnahme

9134833 Motor mit Bremse	7,5 KW (10 PS)
-----------------------------	----------------

Vorgang: 177586/1

KPT 918855



PowerLock - Werkzeugaufnahme.

82454\*  
Drehzahl  
inkl. Hochleistungs-Kugellager

8000 UpM

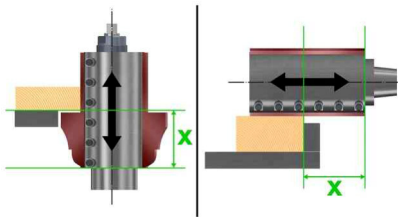
67214\*  
Werkzeugflugkreis

93 - 200 mm

2153014\*  
Maximale Kehltiefe

35 mm

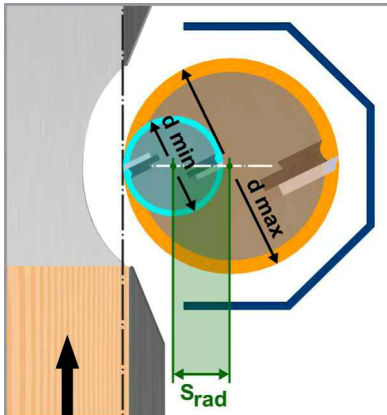
230150\*



Verstellweg axial für Spindel  
Verstellweg axial für PowerLock

80 mm  
55 mm

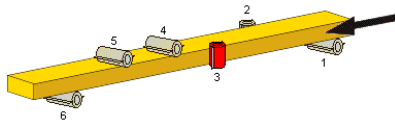
30278\*



Verstellweg radial  
Min. Werkzeugdurchmesser auf Anslageebene  
Max.Werkzeugdurchmesser hinter Anslageebene

93 mm  
200 mm

### 3. Werkzeugaufnahme



#### Erste linke Werkzeugaufnahme

9134833

Motor mit Bremse

7,5 KW (10 PS)

4114508



PowerLock - Werkzeugaufnahme

82454\*

Drehzahl

8000 UpM

inkl. Hochleistungs-Kugellager

67215\*

Werkzeugflugkreis

93 - 200 mm

Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.

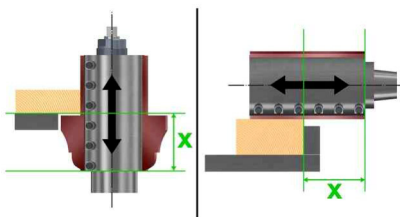
163 mm

2153014\*

Maximale Kehltiefe

35 mm

230150\*



Verstellweg axial für Spindel

80 mm

Verstellweg axial für PowerLock

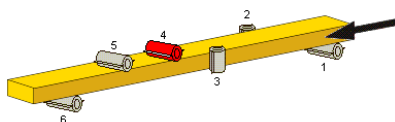
55 mm

217311\*

Druckschuh vor linker Werkzeugaufnahme, incl. 2 seitlichen

Druckrollen, gefedert

### 4. Werkzeugaufnahme



#### Erste obere Werkzeugaufnahme

## MICHAEL WEINIG AG

Hausanschrift: Weinigstraße 2/4, 97941 Tauberbischofsheim, Postfachadresse: Postfach 1440, 97934 Tauberbischofsheim, Deutschland,  
Tel. +49 (0) 93 41/86-0, Telefax +49 (0) 93 41/70 80, info@weinig.de, www.weinig.com

Vorgang: 177586/1

9134833  
Motor mit Bremse

7,5 KW (10 PS)

4114508



PowerLock - Werkzeugaufnahme

82454\*  
Drehzahl  
inkl. Hochleistungs-Kugellager

8000 UpM

67215\*  
Werkzeugflugkreis  
Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.

93 - 200 mm  
163 mm

2153014\*  
Maximale Kehltiefe

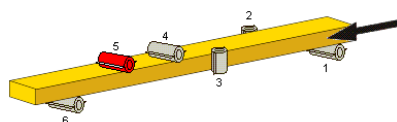
35 mm

30269\*  
Verstellweg axial

40 mm

67219  
Geteilter Druckschuh vor oberer Werkzeugaufnahme, auf  
Werkzeugflugkreis einstellbar und wegschwenkend vom Werkzeug,  
pneumatisch.

## 5. Werkzeugaufnahme



Zweite obere Werkzeugaufnahme

9134833  
Motor mit Bremse

7,5 KW (10 PS)

4114508

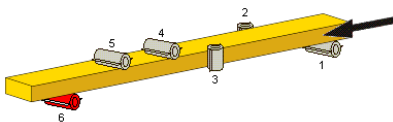


PowerLock - Werkzeugaufnahme


Vorgang: 177586/1

82454* Drehzahl inkl. Hochleistungs-Kugellager	8000 UpM
67215* Werkzeugflugkreis Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	93 - 200 mm 163 mm
2153014* Maximale Kehltiefe	35 mm
30269* Verstellweg axial	40 mm
67219 Geteilter Druckschuh vor oberer Werkzeugaufnahme, auf Werkzeugflugkreis einstellbar und wegschwenkend vom Werkzeug, pneumatisch.	

## 6. Werkzeugaufnahme

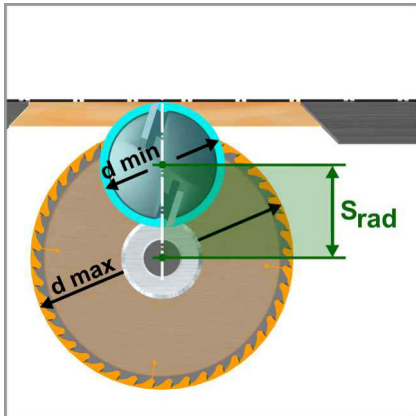


### Zweite untere Werkzeugaufnahme

9134833 Motor mit Bremse	7,5 KW (10 PS)
4114508 	
82454* Drehzahl inkl. Hochleistungs-Kugellager	8000 UpM
4145159* Werkzeugflugkreis	93 - 225 mm
3073844* Maximale Kehltiefe	15 mm
30269* Verstellweg axial	40 mm

PowerLock - Werkzeugaufnahme

67224\*



Verstellweg radial

Min. Werkzeugdurchmesser zur Tischebene

93 mm

Max. Werkzeugdurchmesser 6 mm unter Tischebene

225 mm

### Werkzeugaufnahmen allgemein

229810\*

Alle Werkzeugaufnahmen mit hoher Rundlaufgenauigkeit.

Schmierstellen für die axiale Werkzeugaufnahmebewegung.

### Vorschubsystem

229303\*

Frequenz geregelter Vorschub,  
stufenlos regelbar mit Bremse 3 KW (4 PS)

5 - 30 m/min.

1155635\*



Einzugswalze vor 1. unterem Werkzeug  
pneumatisch 'hoch-tief' gesteuert

517232\*

Durofer-Spitzzahnwalzen

mit Tiefenbegrenzer und selbstreinigend

30236\*



Verstellweg der Vorschubwalzen gegenüber linker Werkzeugaufnahme, axial 35 mm

366871

Reduzierung der Vorschubwalzenabstände zwischen den Vorschubpendeln auf 400 mm inkl. zusätzliche Vorschubwalzen (Durchmesser 95 mm und 140 mm) und verkürztem Walzenabstand. Walzenbreite der Walzen mit 95 mm Durchmesser vor und nach den oberen Werkzeugaufnahme 22 mm, max. Werkzeugdurchmesser an den oberen Werkzeugaufnahmen 155 mm. Druckelemente vor und nach den oberen Werkzeugaufnahmen modifiziert und um die Walzenbreite ausgenommen. Eingeschränkte Profiliermöglichkeit an den oberen und unteren Werkzeugaufnahmen (obere und linke Vario Hauben nicht möglich).

## Maschinenelektrik

11703\*

Betriebsspannung 400 Volt  
(Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50 Hertz

522176\*

Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113, elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen EN60204, IEC-204-1. Weitere Elektrovorschriften sind nicht berücksichtigt. Vor Betreiben frequenzgesteuerter Geräte oder Anlagen, muss vom Auftraggeber, in feuergefährdeten Betriebsstätten, nach DIN/VDE 0100-482 ein allstromsensitiver FI-Schutzschalter eingebaut werden.

82018



Schaltschrank (mit Bedienpult) separat von Maschine,  
Distanz Schaltschrank - Maschine: 2,5 m



## Maschinenständer, Tische und Anschläge

7112657

Abrichttisch 2,5 m lang (inkl. Fügelineal)

472392

Manuelle Gleitmittelpumpe zur Tischentharzung,  
inkl. 5 Liter Gleitmittel.

229815\*

Eine angetriebene Gummi - Rolle im Auslauftisch, bzw. vor  
Universalwerkzeugaufnahme (falls vorhanden)

50 mm breit

## Druckelemente und Führungen

2150557\*

Andruckrollen von oben, gefedert

9151101



Seitliche Andruckrolle am Einlauftisch, pneumatisch

## Maschinenbedienung

KPT 918241

Fensterpaket Powermat 500 / 018:

- 1. Rechte Werkzeugaufnahme pneumatisch per Wahlschalter axial (55 mm) gesteuert, max. Sägedurchmesser 180 mm.
- 1. obere und 2. obere Horizontalwerkzeugaufnahme pneumatisch per Wahlschalter axial (40 mm) gesteuert, max. Sägedurchmesser 180 mm
- Gemeinsame Steuerung der rechten Werkzeugaufnahme axial, oberen Werkzeugaufnahmen axial und der Glasleistenabführung per Wahlschalter im Bedienpult.
- Glasleistenabführung nach letzter oberer Werkzeugaufnahme, pneumatisch axial gesteuert.
- Zusätzliches nicht angetriebenes Vorschubpendel nach der oberen Werkzeugaufnahme zum Niederhalten der Vierkantleiste.
- Anschläge nach rechter Werkzeugaufnahme auf 35 mm ausgespart für Vierkant Leistenaustrennung
- Maschine vorbereitet zur elektrischen Verkettung für Teile-Rückführsystem inkl. Not-Aus-Verkettung
- Teileüberwachung
- Führungslineale nach linker Werkzeugaufnahme 8 mm dick, pneumatisch auf Holzbreite gesteuert. Standard Lineale entfallen. Für Leistenproduktion manuell auf Holzbreite einstellbar.
- Luftkissensystem im Maschinentisch. In Sonderausführung mit einer Schmierspür. (Tischwalzen nicht möglich bzw. entfallen.)

KPT 918239

- 2 Durofer-Stahlwalze, Durchmesser 140 mm, gehärtet und verchromt, Breite 10 mm, Nr. 023 905 2923

487138

PowerCom

- Profil- und Werkzeugdatenverwaltungssoftware
- Einstellwerte können verrechnet oder abgespeichert werden. Diese werden an den elektronischen Doppelanzeigen dargestellt
- Touchscreen - Funktion zur grafisch unterstützten Bedienung der Maschine
- Je 10.000 Profildaten und Werkzeugspeicherplätze
- Profilbilder können an den Profildaten hinterlegt werden (durch das Speichern von Profilbildern reduziert sich die Anzahl der speicherbaren Profildaten und Werkzeugspeicherplätze).
- Software ServiceControl zur Wartungsunterstützung
- Integrierte Netzwerkkarte zur Anbindung an OptiControl oder weitere PCs
- USB-Stick zur manuellen Datensicherung

256347

Grundausrüstung für den Einbau der CNC - gesteuerten Verstellung und Positionierung.

272523

- 5 Axiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Werkzeugaufnahmen in Verbindung mit der Memory Funktion oder PowerCom. Für Werkzeugaufnahme Nr. 2,3,4,5,6

272524

- 5 Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Werkzeugaufnahmen in Verbindung mit der Memory Funktion oder PowerCom. Für Werkzeugaufnahme Nr. 2,3,4,5,6

256409

CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung des Vorschubs hoch/tief in Verbindung mit der Memory-Funktion oder PowerCom.

71445

Zentrale Position von Schmierstellen an der Maschinenvorderseite

KPT 918238

Abführungsplatte für schmale Glasleisten zum sicheren Transport aus der Maschine. Andere Leisten nach Spezifikation. Mittels Schraubgriff einfach zu montieren.

Die Glasleisten (Winkel 20°) werden auf der Sichtseite liegend durch die Maschine gefahren.

KPT 918237

Anschlag nach 2. unterer Spindel mit auswechselbarer L-förmiger Stützleisteneinlage (2 mm) zum Fertigen von überfälzten Glasleisten bzw. "Rustikal- Profilen". Abweichende Falzhöhen spezifizieren!

## Sicherheit und Schallschutz

5104407\*

Sicherheits - Vollverkleidung

72198\*

Leicht hochklappbare Sicherheitshaube mit Fenster deckt den gesamten Arbeitsbereich ab und schützt vor mechanischen Gefahren.

Bei Anheben der Sicherheitshaube werden Werkzeugaufnahmen und Vorschub automatisch ausgeschaltet.

Bei CE - Ausführung ist das Öffnen der Sicherheitshaube während des Automatikbetriebes nicht möglich.

145957

Elektromagnetische Verriegelung der Sicherheitshaube (erst nach Stillstand der Werkzeuge, ca. 15 Sekunden, kann die Haube geöffnet werden)

4081931

Die Maschine wird mit CE-Zeichen und der dazugehörigen EG-Konformitätserklärung geliefert.

82904

Eine Innenleuchte in der Sicherheitshaube