

## Technische Beschreibung

### Gebrauchtmachine - M124.610 Weinig Fensterfertigungsanlage Unicontrol 10

Zur Herstellung von Einzelteilen und Elementen in rahmenweiser und serienmäßiger Fertigung.

Leistung: 1 - 2,5 Einzelteile/Minute, abhängig von Fertigungsart und Maschinenausstattung

### Gebrauchtmachine Unicontrol 10

Baujahr: 2001  
Maschinennummer: 92776

#### Bearbeitungsaggregate =====

#### Ablängsäge:

Motorstärke:	3 KW (4 PS)
Spindeldurchmesser:	40 mm
Spindeldrehzahl:	2800 Upm
Werkzeugflugkreis max.:	400 mm
Verstellung axial:	NC-Achse in Steuerung integriert

#### 1. Zapf- und Schlitzspindel:

Motorstärke:	15 KW (20 PS)
Spindeldurchmesser:	50 mm
Spindeldrehzahl:	2925 UpM
Werkzeugflugkreis max.:	380-400 mm
Werkzeugspannlänge:	640 mm
Verstellweg axial:	260-580 mm
Axialverstellung:	CNC

#### 2. Zapf- und Schlitzspindel:

Werkzeugspannlänge: 320 mm  
Axial- und Radialverstellung CNC, inkl. Nachlaufkonter

### 1. Profilierspindel:

Motorstärke:	11 KW (15 PS)
Spindeldurchmesser:	50 mm
Spindeldrehzahl:	6000 UpM
Werkzeughdurchmesser max.:	232 mm
Werkzeug-Nullflugkreis:	130 bis 140 mm
Werkzeugspannlänge:	320 mm
Verstellweg axial/radial:	240 mm
Axialverstellung:	CNC

### 2. Profilierspindel:

Motorstärke:	11 KW (15 PS)
Spindeldurchmesser:	50 mm
Spindeldrehzahl:	6000 UpM
Werkzeughdurchmesser max.:	232 mm
Werkzeug-Nullflugkreis:	130 bis 140 mm
Werkzeugspannlänge:	320 mm
Verstellweg axial/radial:	240
Axialverstellung:	CNC

Grundstellung aller Spindeln 5 - 10 mm unter Tisch.

### Sonderausrüstung:

=====

- 2 Elektronische Spindelbremsen für Zapf- und Schlitzspindel
- 3 Mechanische Spindelbremsen für Profilierspindel
- 5 Mechanische Spindelbremsen für Ablängsäge und Profil- und Sägeaggregate
- Laser-Richtlicht für Ablängssäge zur Erkennung des Abschnitts
- Studiofenstereinrichtung
- Längenanschlag CNC-gesteuert, montiert auf dem Schlitztisch für Holzlängen bis 3500 mm, inkl. positionierte Ablängsäge in Steuerung integriert. Studiofensterfertigung (Option) ist möglich.
- Aggregat für Kantenrundung von unten. Axialverstellung zusammen mit Ablängssäge.
- Ablängsäge radial getaktet auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Kantenrundung von oben.

### 3. Profilierspindel

Motorstärke:	11 KW (15 PS)
Spindeldurchmesser:	50 mm
Spindeldrehzahl:	6000 UpM
Werkzeughdurchmesser max.:	232 mm
Werkzeugnullflugkreis:	140 mm
Werkzeugspannlänge:	320 mm
Verstellweg axial/radial:	240 mm
Axialverstellung:	CNC
inkl. zusätzlicher Ständer	

- 3 x Werkzeugspannlänge der Profilierspindel verlängert auf 400 mm, inkl. Gegenlager und CNC-Achse axial und CNC-Achse radial, Verstellgeschwindigkeit 100 mm/sek. Verstellweg 350 mm unter Tisch.

- Umfräspaket

- 4 x axial getaktete Vorschubwalzen (2) gegenüber Profilierspindel, zur Fertigung von schmalen, kurzen Teilen (z.B. glasteilende Sprossen)

- 9 Vorschubwalzen nach letzter Profilierspindel hoch/tief getaktet für schnelleren und kürzeren Umfräsvorgang

- Tischplatte zum Werkzeughdurchmesser getaktet (2 Positionen) an HU.

- Sprossenführung bestehend aus:  
Automatisch getaktete Führungsleiste im Anschlag zur Sprossenfertigung. Sprossenstützleiste von oben im Bereich von Profilfräsaggregat (vertikal rechts) am Maschinenende.

- Sprossenstützleiste nach letzter Profilierspindel

- NC-Achse für Vorschub Höhenverstellung

- Umfräswagen zum Umfräsen von Flügelrahmenbreiten unter 500 mm. Automatische Klemmung, pneumatisch. Min. Rahmenhöhe 450 mm.

**Profilfräsaggregat (horizontal oben) vor der letzten Profilierspindel**

- radial getaktet auf 4-fach Revolver, manuell
- axial getaktet auf 2 Positionen

Motorstärke:	3 KW (4 PS)
Spindeldurchmesser:	40 mm
Spindeldrehzahl:	5850 UpM
Werkzeugflugkreis:	130 mm
Werkzeugspannlänge:	40 mm
Verstellweg axial	30 mm
Verstellweg radial	125 mm

- Radialtakt auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Profilfräsaggregat (horizontal oben) vor der letzten Profilierspindel
- Axialtakt auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Profilfräsaggregat (horizontal oben) vor der letzten Profilierspindel

**Profilfräsaggregat (vertikal rechts) am Maschinenende**

- radial getaktet auf 4-fach Revolver, manuell
- axial getaktet auf 2 Positionen

Motorstärke:	3 KW (4 PS)
Spindeldurchmesser:	40 mm
Spindeldrehzahl:	5850 UpM
Werkzeugflugkreis:	210 mm
Werkzeugspannlänge:	160 mm
Verstellweg axial	115 mm
Verstellweg radial	100 mm

- Radialtakt auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Profilfräsaggregat (vertikal rechts) am Maschinenende
- Axialtakt auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Profilfräsaggregat (vertikal rechts) am Maschinenende

**Profilfräsaggregat (horizontal oben) im Zusatzständer**

- radial getaktet auf 4-fach Revolver, manuell
- axial getaktet auf 2 Positionen

Motorstärke:	3 KW (4 PS)
Spindeldurchmesser:	40 mm
Spindeldrehzahl:	5850 UpM
Werkzeugflugkreis:	130 mm
Werkzeugspannlänge:	40 mm
Verstellweg axial	44 mm
Verstellweg radial	100 mm

- Radialtakt auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Profilfräsaggregat (horizontal oben) im Zusatzständer
- Axialtakt auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Profilfräsaggregat (horizontal oben) im Zusatzständer

**Profilfräsaggregat (horizontal unten) im Zusatzständer**

- radial getaktet auf 4-fach Revolver, manuell
- axial getaktet auf 2 Positionen

Motorstärke:	3 KW (4 PS)
Spindeldurchmesser:	40 mm
Spindeldrehzahl:	5850 UpM
Werkzeugflugkreis:	200 mm
Werkzeugspannlänge:	125 mm
Verstellweg axial	100 mm
Verstellweg radial	100 mm

- Radialtakt auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Profilfräsaggregat (horizontal unten) im Zusatzständer
- Axialtakt auf 8 Positionen mittels Pneumatikrevolver für Profilfräsaggregat (horizontal unten) im Zusatzständer

- 2 x Tauchautomatik für Profilfräsaggregate letztes HO und HU.  
Das Ein-/Austauschen am Holzanfang/Holzende sowie Mehrfachtauchen kann variabel programmiert werden.  
(nur 1 Eintauchtiefe)  
Mindestmaß zwischen Ein-/Austauschen und Aus-/Eintauchen 80 mm. Die Ein- und Austauschmaße müssen per Online (Fensterprogramm) zur Verfügung stehen.  
Toleranz  $\pm 3$  mm bei konstanter Vorschubgeschwindigkeit.

- 2 x Aggregate im Zusatzständer
- Automatische Zentralschmierung, Zeitzyklus einstellbar
- Klimagerät im Schaltschrank
- Automatisches Wendesystem  
Lamellenförderer inkl. Transportband
  - kontinuierlicher Rücktransport zum Bediener
  - automatischer Einlauf der Werkstücke auf Schlitztisch mittels Fußschalter
  - inkl. Kabelverlängerung für Schaltschrank.
- 1 mm Spanabnahme

#### Ohne Zubehör!

#### Maschinenelektrik

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

#### Dienstleistung

#### Preisstellung

#### Preis

**Maschine gereinigt und funktionsgeprüft,  
jedoch ohne Gewährleistung.**

**Gesamtpreis für Sie**