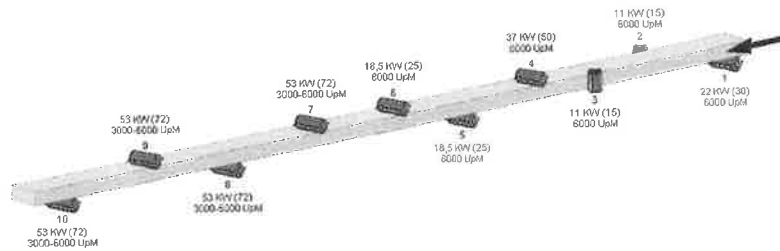


Technische Beschreibung

Hobel - und Kehlautomat Weinig Powermat 2500



Spindelanordnung ???

Technische Daten

Technische Daten

Arbeitsbreite (bei Werkzeugflugkreis 163 - 235 mm)
Arbeitshöhe (bei Werkzeugflugkreis 163 - 235 mm)

30 - 230 mm
10 - 120 mm

1. Spindel

Erste untere Horizontalspindel

Motor mit Bremse

22 KW (30 PS)

Durchmesser

50 mm

Drehzahl

6000 UpM

Werkzeugflugkreis

163 - 210 mm

VOLLAUTOMATISCHER
Geradejointer für Werkzeugflugkreis
163 mm und 180 mm:

Bei geschlossener Sicherheitshaube vollautomatisch, incl.
automatischer Steinzustellung an beiden Enden, Arbeitsbreite bei
Gegenlager 230mm, ohne Gegenlager 120mm.

Hydro - Gegenlager

Mit automatischer Klemmung inkl. hoch - tief Verstellung.

2. Spindel

Erste rechte Vertikalspindel

Motor mit Bremse

11 KW (15 PS)

Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis Max. Werkzeugdurchmesser hinter Anschlagene	163 - 260 mm 235 mm
Maximale Kehltiefe	35 mm
Verstellweg axial	60 mm

3. Spindel

Erste linke Vertikalspindel

Motor mit Bremse	11 KW (15 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	163 - 260 mm 235 mm
Maximale Kehltiefe	35 mm
Verstellweg axial	60 mm

4. Spindel

Erste obere Horizontalspindel

Motor mit Bremse	37 KW (50 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	163 - 260 mm 235 mm
Maximale Kehltiefe	35 mm
Verstellweg axial	40 mm

Geteilter Druckschuh vor oberer Spindel, auf Werkzeugflugkreis mit elektronischer Digitalanzeige einstellbar und wegschwenkend vom Werkzeug, pneumatisch. Andruckplatte mit MarathonPowerCoating.

Abführung nach der oberen Spindel mit elektronischer Digitalanzeige, pneumatisch.
Abführung mit MarathonPowerCoating.

VOLLAUTOMATISCHER
Geradejointer für Werkzeugflugkreis
163 mm und 180 mm:

Bei geschlossener Sicherheitshaube vollautomatisch, incl. automatischer Steinzustellung an beiden Enden, Arbeitsbreite bei Gegenlager 230mm, ohne Gegenlager 120mm.

Hydro - Gegenlager
Mit automatischer Klemmung inkl. hoch - tief Verstellung.

5. Spindel

Zweite untere Horizontalspindel

Motor mit Bremse	18,5 KW (25 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis	163 - 260 mm
Maximale Kehltiefe	35 mm
Verstellweg axial	40 mm

Tischplatten vor und nach dem Werkzeug zum Flugkreis einstellbar und vor dem Werkzeug formschlüssig fixiert.

VOLLAUTOMATISCHER
Geradejointer für Werkzeugflugkreis
163 mm und 180 mm:

Bei geschlossener Sicherheitshaube vollautomatisch, incl. automatischer Steinzustellung an beiden Enden, Arbeitsbreite bei Gegenlager 230mm, ohne Gegenlager 120mm.

Hydro - Gegenlager
Mit automatischer Klemmung inkl. hoch - tief Verstellung.

6. Spindel

Zweite obere Horizontalspindel

Motor mit Bremse	18,5 KW (25 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis	163 - 260 mm
Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	235 mm
Maximale Kehltiefe	35 mm
Verstellweg axial	40 mm

Geteilter Druckschuh vor oberer Spindel, auf Werkzeugflugkreis mit elektronischer Digitalanzeige einstellbar und wegschwenkend vom Werkzeug, pneumatisch. Andruckplatte mit MarathonPowerCoating.

Abführung nach der oberen Spindel mit elektronischer Digitalanzeige, pneumatisch.
Abführung mit MarathonPowerCoating.

VOLLAUTOMATISCHER
Geradejointer für Werkzeugflugkreis
163 mm und 180 mm:

Bei geschlossener Sicherheitshaube vollautomatisch, incl.
automatischer Steinzustellung an beiden Enden, Arbeitsbreite bei
Gegenlager 230mm, ohne Gegenlager 120mm.

Hydro - Gegenlager
Mit automatischer Klemmung inkl. hoch - tief Verstellung.

7 Spindel

Dritte obere Horizontalspindel

Motor	53 KW (72 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl elektronisch regelbar mit Bremse	3000 - 6000 UpM

Werkzeugflugkreis 163 - 260 mm
Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max. 235 mm

Verstellweg axial 40 mm

Aluminium - Andruckplatten zum einsägen nach oberer Spindel

2 Satz Aluminium - Andruckplatten zusätzlich.

Geteilter Druckschuh vor oberer Spindel, auf Werkzeugflugkreis mit elektronischer Digitalanzeige einstellbar und wegschwenkend vom Werkzeug, pneumatisch. Andruckplatte mit MarathonPowerCoating.

Abführung nach der oberen Spindel mit elektronischer Digitalanzeige, pneumatisch.
Abführung mit MarathonPowerCoating.

Hydro - Gegenlager
Mit automatischer Klemmung inkl. hoch - tief Verstellung.

8 Spindel

Dritte untere Horizontalspindel

Motor 53 KW (72 PS)

Durchmesser 50 mm

Drehzahl elektronisch regelbar, mit Bremse 3000- 6000 UpM

Werkzeugflugkreis 163 - 260 mm

Verstellweg axial 40 mm

Tischplatten für Holzeinlage an unterer Spindel.
Maximale Sägehöhe 65 mm bei Flanschdurchmesser 100 mm. Bauseits müssen hydrogespannte Sägespannbuchsen eingesetzt werden.

Zusätzliche Abführungsplatte über der unteren Spindel für Holzeinlage

Je 2 Satz Holzeinlagen zusätzlich (Andruck und Tischplatte)

Hydro - Gegenlager
Mit automatischer Klemmung inkl. hoch - tief Verstellung.

9 Spindel

Vierte obere Horizontalspindel

Motor	53 KW (72 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl elektronisch regelbar, mit Bremse.	3000 - 6000 UpM
Werkzeugflugkreis Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	163 - 260 mm 235 mm
Verstellweg axial	40 mm

Aluminium - Andruckplatten zum einsägen nach oberer Spindel

2 Satz Aluminium - Andruckplatten zusätzlich.

Geteilter Druckschuh vor oberer Spindel, auf Werkzeugflugkreis mit elektronischer Digitalanzeige einstellbar und wegschwenkend vom Werkzeug, pneumatisch. Andruckplatte mit MarathonPowerCoating.

Abführung nach der oberen Spindel mit elektronischer Digitalanzeige, pneumatisch.
Abführung mit MarathonPowerCoating.

Hydro - Gegenlager
Mit automatischer Klemmung inkl. hoch - tief Verstellung.

10 Spindel

Vierte untere Horizontalspindel

Motor	53 KW (72 PS)
Durchmesser	50 mm

Drehzahl elektronisch regelbar, mit Bremse. 3000 - 6000 UpM

Werkzeugflugkreis 163 - 260 mm

Verstellweg axial 40 mm

Tischplatten für Holzeinlage an unterer Spindel.
Maximale Sägehöhe 65 mm bei Flanschdurchmesser 100 mm. Bauseits
müssen hydrogespannte Sägespannbuchsen eingesetzt werden.

Zusätzliche Abführungsplatte über der unteren Spindel für Holzeinlage

Je 2 Satz Holzeinlagen zusätzlich (Andruck und Tischplatte)

Hydro - Gegenlager
Mit automatischer Klemmung inkl. hoch - tief Verstellung.

Spindeln allgemein

Alle Kehlspindeln mit Hochleistungslagerung.
Schmierstellen für die axiale Spindelbewegung.

Vorschubsystem

Elektronischer Vorschub, stufenlos regelbar 12 - 120 m/min.
mit Vorschubgetrieben am Vorschubbalken hängend montiert und
hoch-tief Verstellung mit Schwalbenschwanzführung

Motor 37 KW (50 PS)

Vorschubpendellager und -Aufhängung in schwerer Ausführung

Durofer-Spitzzahnwalzen
mit Tiefenbegrenzer und selbstreinigend

Durofer-Stahlwalzen glatt für für hohe Vorschubgeschwindigkeiten
im Auslauf

Vorschubwalzendurchmesser 220 mm

Erste Einzugswalze mit Freilaufgetriebe, Durchmesser 220 mm
anstelle der Standardwalze, Nr. 301 361 01
Nicht in Verbindung mit Servo-Beschleuniger!

Maschinenelektrik

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

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.

4 Amperemeter für Spindel Nr. 7,8,9,10

Elektrik der Kehlmaschine für Einlaufmechanisierung.
Erforderlich bei Mechanisierungsanlagen !

Elektrik der Kehlmaschine für Auslaufmechanisierung.
Erforderlich bei Mechanisierungsanlagen !

Bedienpult am Schwenkarm montiert.
Schaltschrank separat von Maschine.
Distanz Schaltschrank - Maschine: 2,5 m
Nur in Verbindung mit Sicherheits-Schallschutzhaus!

Maschinenständer, Tische und Anschläge

Kurzer Einlauftisch 1,3 Meter (4 Walzen)
mit 2 angetriebenen Walzen über dem Tisch,
und 2 angetriebenen Walzen im Tisch. Beide Tischwalzen anhebbar. Tischhöhenverstellung mit elektronischer Digitalanzeige.
Incl. 2 schweren seitlichen Andruckrollen, Durchmesser 140mm, pneumatisch.

Unterstellfüße Höhe 320 mm für Tischhöhe 1190 mm

Marathon P O W E R Coating
für Maschinentisch, Anschläge und Führunglineale (ohne Einlauftisch und Sondertischplatten).
Spezialbeschichtung zum Schutz der Tischplatten Anschläge und Führunglineale vor zu hohem Verschleiß. Für die Verarbeitung von abrasiven Werkstoffen (z.B. tropische Hölzer, MDF, Spanplatten, Kunststoffe, Metalle) empfehlenswert.

Automatische Gleitmittelpumpe zur Tiscentharzung,
inkl. 30 Liter Gleitmittel.

Angetriebene Rollen im Maschinentisch, gehärtet

Druckelemente und Führungen

Schwere Stahl-Andruckrollen von oben mit
Durchmesser 120 mm. Im Bereich der rechten und linken Spindel.

Maschinenbedienung

PowerCom Plus

- Profil- und Werkzeugdaten-
verwaltungssoftware
- 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
- Betriebs- und Maschinendatenerfassung,
inkl. Längenzähler
- Benutzerverwaltung mit Passwortfunktion
- Protokollierung von Produktions-
unterbrechungen

Verfahrbarer Touchpanel zur Bedienung der Maschine .
Die Einstellmenüs werden über die jeweilige Position des Bildschirms
automatisch vorgewählt.

Kundennutzen:

- Rüstzeitersparnis
 - Bequeme und sichere Bedienung
 - Auf einen Blick eindeutige Informationen auch für Einsteiger
 - Einfache, selbsterklärende Bedienung
 - Alle benötigten Informationen an Ort und Stelle
 - Keine störenden Kabel am Fußboden
- Nur in Verbindung mit Sicherheits-Schallschutzhaus!

10 mal Spindelanteil für Touchpanel mitfahrend.

Verfahrbarer Werkzeugheber

Die ergonomische Werkzeughebevorrichtung erleichtert den
Werkzeugwechsel an allen Spindeln erheblich. Der Hub wird über
eine NC – Achse gesteuert. Eine Feineinstellung des Winkels an
der Aufnahmespindel ist möglich. Der Werkzeugheber erreicht jede
Spindel.

Kundennutzen:

Die Hebevorrichtung schont nicht nur Mensch und Maschine
sondern auch Werkzeug und Spindel.
Der Wechsel geht schneller und ihr Unternehmen spart Kosten und
gewinnt an Produktivität
Nur in Verbindung mit Sicherheits-Schallschutzhaus!

10 mal Spindelanteil für Werkzeugheber

Elektrische Höhenverstellung des Vorschubs

- 7 Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel in Verbindung mit der Memory-Funktion oder PowerCom.
Für Spindel Nr. 3, 4, 6, 7, 8, 9, 10.

Nicht für Universalspindel!

Nicht in Verbindung mit Automatischer Klemmung der Spindelachsen!

In Verbindung mit oberer Spindel "Motorische Achsverstellung für Vorschub" erforderlich!

Für die automatische Breiten- und Dickenverstellung (ehemaliges ATS-System) sind alle linken und oberen Spindeln und Vorschub mit radialen Achsen erforderlich!

Grundausrüstung für den Einbau der motorischen Achsverstellung erforderlich!

CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung des Vorschubs hoch/tief in Verbindung mit der Memory-Funktion oder PowerCom.
Grundausrüstung für den Einbau der CNC - gesteuerten Verstellung und Positionierung erforderlich!

Zentrale Position von Schmierstellen an der Maschinenvorderseite

Sicherheit und Schallschutz

Sicherheitsschallschutzhaus mit Innenraumüberwachung

Frontverkleidung als Schiebelemente mit Fenster decken den gesamten Arbeitsbereich (Vorschub und Spindeln) ab und schützen vor mechanischen Gefahren.

Bei CE - Ausführung (im EG-Binnenmarkt) ist das Öffnen des Sicherheitsschallschutzhauses während des Automatikbetriebes nicht möglich.

Die Innenraumüberwachung verhindert den Aufenthalt einer Person im Bedienbereich des Sicherheitsschallschutzhauses während des Automatikbetriebs.

Bewertetes Schalldämmmaß des Schallschutzelementes (Richtwert) 36 dB (A) Lärminderung. Konstruktionsdicke des Elementes ca. 85 mm, mit Metall-Schutzgitter-Verkleidung.

Bedingt durch Aufbau und Spindelanzahl wird eine effektive Lärminderung bis zu 20 dB (A) erreicht. Voraussetzung ist eine sachgemäße Installation der Verkleidung. Geringere Reduzierung am Maschinenein- und auslauf, bei Verwendung von Beschickungsgeräten, Rückschlagsicherungen, automatischer Abrichthilfe etc.

Zur Montage des Schallschutzhauses sind von Kundenseite 1 - 2 Hilfskräfte erforderlich !

Kundennutzen:

Höchste Sicherheitsgarantie

Kein unbeabsichtigtes Einschalten

Sicherer Arbeitsplatz (Rundum – Schutz vor Staub und Lärm)

Gesünderes Arbeitsklima

Bequeme und einfache Zugänglichkeit beim Rüsten

Für CE - Ausführung sind Spindelbremsen, Innenleuchte und

Elektromagnetische Verriegelung erforderlich !

10 mal Spindelanteil für Sicherheits-Schallschutzhaus

Laufgitterroste für Maschinenbediener im vorderen Bereich der Schallschutzkabine

Elektromagnetische Verriegelung

(erst nach Stillstand der Spindeln, nach ca. 15 Sekunden, kann die Maschine geöffnet werden)

Nur bei Maschinen mit Spindelbremsen!

Für CE - Ausführung erforderlich !

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

Nur im EG-Binnenmarkt erforderlich wenn mit Elektromagnetischer Verriegelung und Bremsen ausgestattet !

Verstärkte Absaugschläuche innerhalb der Hobel- und Kehlmaschine. Anstelle der Standardabsaugschläuche.