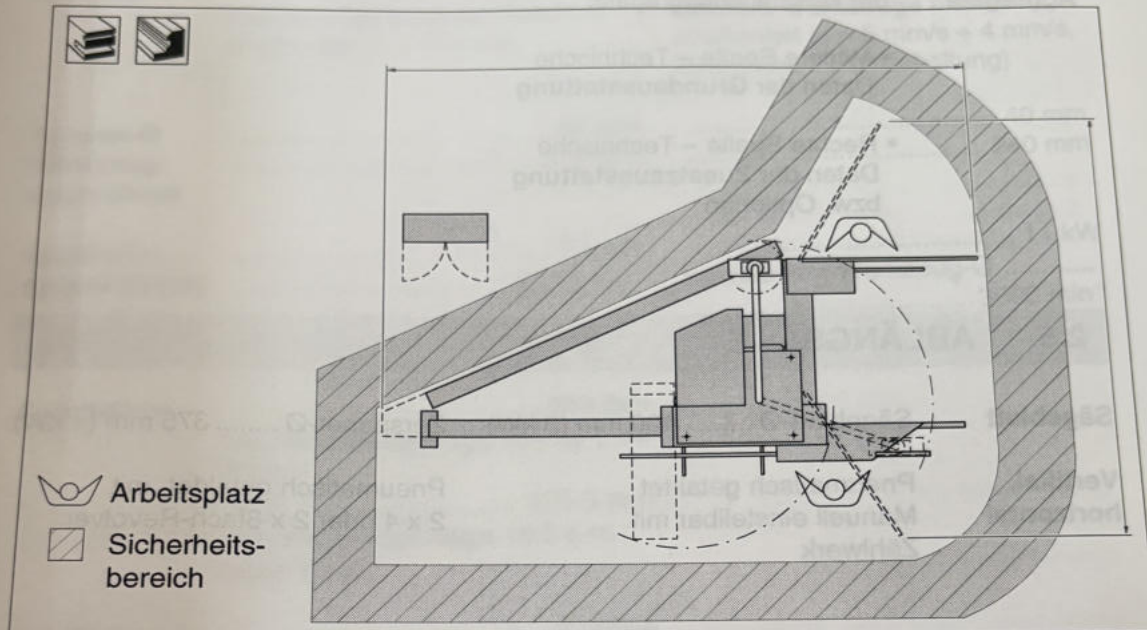


2.4 ANGABEN IM GRUNDRIß- UND ABSAUGPLAN


Der mitgelieferte Grundriß- und Absaugplan ist Bestandteil der Bedienungsanleitung. Ihm entnehmen Sie folgende Angaben:

Bedienen

- Arbeitsplätze/Anzahl der Bediener

Instandhaltung

- Platzbedarf (Türen, Klappen)

Transport

- L x B x H der Maschine
- Maschinengewicht

Aufstellen

- Position der Maschinenfüße für Fundamentgröße
- Statische Belastung am Maschinenfuß für Fundamentbeschaffenheit
- Außenmaße der Maschine L x B x H
- Platzbedarf für die Maschine

Außenmaße

- + Schwenkbereich Baugruppen
- + Schwenkbereich von Türen, Klappen, Hauben
- + Werkstückzuführung
- + Werkstückabführung
- + Sicherheitsbereich

= Tatsächlicher Platzbedarf der Maschine

Anschließen

- Elektrik: Hauptanschluß
- Pneumatik: Hauptanschluß, Druckluftbedarf
- Späneabzug: Haubenposition, notwendige Luftgeschwindigkeit, Luftbedarf

Technische
Daten der
Aggregate

Die folgenden Kapitel 2.5 bis 2.13
enthalten die technischen Daten
der Maschinenaggregate:

- Mittlere Spalte – Technische
Daten der **Grundausstattung**
- Rechte Spalte – Technische
Daten der **Zusatzausstattung**
bzw. Optionen

2.5 ABLÄNGSÄGE

Sägeblatt	Sägeblatt-Ø 400 mm (3 kW)	Zerspaner-Ø 375 mm (4 kW)
Vertikal, horizontal	Pneumatisch getaktet Manuell einstellbar mit Zählwerk	Pneumatisch getaktet, mit 2 x 4 oder 2 x 8fach-Revolver

2.6 UNITEC, ZAPFEN- UND SCHLITZSPINDEL

Werkzeug- außen-Ø	 max. 320 mm	 360 mm
Werkzeug- Nullkreis-Ø	 280 mm bis 320 mm	 280 mm bis 360 mm
Vertikale Spindel- verstellung	Automatische Spindelverstellung, elektrisch (ATS) oder pneuma- tisch (Schütz)	



Vertikale Spindelver- stellung	3 Werkzeuge pneumatisch getak- tet oder	4 Werkzeuge pneumatisch getak- tet (entspricht Hubumstellung von 3 auf 2 Werkzeuge)
	Mehrere Werkzeuge elektrisch positioniert ($v = 4 \text{ mm/s}$)	Mehrere Werkzeuge elektrisch positioniert ($v = 8 \text{ mm/s} + 4 \text{ mm/s}$, elektrische Polumschaltung)
Spindel-Ø	50 mm	40 mm
Werkzeug- spannlänge	320 mm	240 mm
Motorleist.	7,5 kW	11 kW
Spindeldrehz.	3500 min^{-1}	bei 360 mm Werkzeug-Ø 3000 min^{-1}
Spindelhub	240 mm (bei Werkzeuganlage 10 mm unter Tisch)	
	233,5 mm (bei Werkzeuganlage 16,5 mm unter Tisch)	
Schlitten, Vorschub- geschwindig- keit	6 m/min	2 Geschwindigkeiten 6 m/min 12 m/min
Splitterholz- verstellung	ATS: Über Schalterstellung 1, 2 anwählbar oder mit Schalterstellung "Auto" über den Spindelhub gesteuert	
	Schütz: Stellung automatisch über den Spindelhub gesteuert	
	Programm: Über Schalterstellung 1, 2 anwählbar oder mit Schalterstellung "Auto" über den Spindelhub gesteuert oder über die Steuerung	

TECHNISCHE DATEN

2.7

UNIVAR, LÄNGSPROFILIERSPINDEL

Werkzeug-
außen-ØAblaufk. Ø 140 mm max. 232 mm
Ablaufk. Ø 112 mm max. 210 mmWerkzeug-
Ablaufkante

Ø 112 – 140 mm

Vertikale
Spindel-
verstellungAutomatische Spindelverstellung,
elektrisch (ATS) oder pneuma-
tisch (Schütz)3 Werkzeuge pneumatisch getak-
tet oderMehrere Werkzeuge elektrisch
positioniert ($v = 4 \text{ mm/s}$)4 Werkzeuge pneumatisch ge-
tet (entspricht Hubumstellung
3 auf 2 Werkzeuge) oderMehrere Werkzeuge elektrisch
positioniert ($v = 8 \text{ mm/s} + 4 \text{ mm/s}$)
elektrische PolumschaltungSpindel-Ø
Werkzeug-
spannlänge

50 mm

320 mm

Motorleist.

5,5 kW

6000 min^{-1}

Spindeldrehz.

7,5 kW oder 11 kW

Spindelhub

240 mm
(bei Werkzeuganlage 10 mm
unter Tisch)233,5 mm
(bei Werkzeuganlage 16,5 mm
unter Tisch)Tisch-
verstellungTisch mit Anschlägen horizontal
manuell einstellbar mit
mechanischer ZahlenanzeigeSeitlicher
Andruckvon links 30 mm gefedert
(Parallelogramm)

Verkzeuge pneumatisch getaktet
(entspricht Hubumstellung von
2 Werkzeuge) oder
elektrisch (v = 8 mm/s + 4 mm/s,
elektrische Polumschaltung)
..... 40 mm
..... 240 mm
..... 7,5 kW oder 11 kW



TECHNISCHE DATEN

2

Anschlag in Grundstellung 0,5 mm hinter
Ablaufkante. Durch Unterlegblech
1 und 1,5 mm möglich.

2.8 GLEICHLAUFSPINDEL

Werkzeug- außen-Ø	 dto. UNIVAR	
Werkzeug- ablaufkante	 dto. UNIVAR	
Spindel-Ø	 50 mm	 40 mm
Werkzeug- spannlänge	 120 mm	
Motor- leistung	 4 kW	5,5 kW oder 7,5 kW oder 11 kW



Tech.Dok.
035.881.01
10.94.00

UNICONTROL 6

2-9

TECHNISCHE DATEN

2.9 GLASLEISTENSÄGE

Sägeblatt-Ø

..... max. 180 mm

Horizontal

Manuell einstellbar

Vertikal

Pneumatisch getaktet mit Schalter
im BedienpultManuell einstellbar mit Revolver
4 Stellungen oder pneumatisch
getaktet mit Revolver, 4 Stellungen
(ab 150 mm Arbeitshöhe
erforderlich)Motor-
leistung

2,2 kW

Glasleisten-
führungGlasleistenabführung mit Rück-
schlagklappe + Spaltkeil

Glasleistenauszug

2.10 BESCHLAGNUTFRÄSAGGREGAT

Fräser-Ø

..... max. 180 mm

Vertikale
Verstellung

Starr

Motorleist.

2,2 kW

Pneumatisch getaktet
(2 Stellungen)Spindel-
drehzahl6000 min⁻¹

2.11

Vorschub-
geschwin-
digkeitMotorleist.
Walzen

Teilelänge

Vorschub-
höhen-
verstellung

2.12 S

Typ

Steuer-
schrank

Kabelpaket



2.11 VORSCHUB ZUM LÄNGSPROFILIEREN

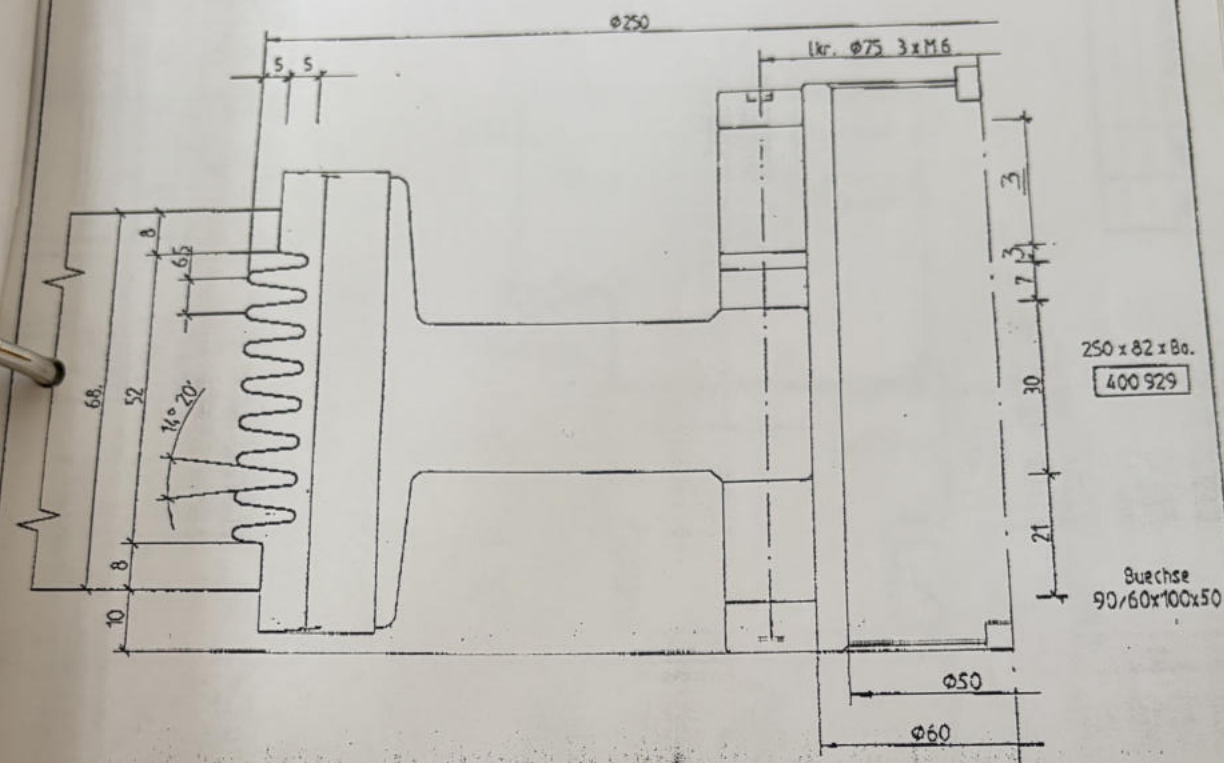
Vorschubgeschwindigkeit	 8 m/min	 10 m/min
	Stufenlose Vorschubregelung von 6 m/min bis 12 m/min	
Motorleist. Walzen	 1,1 kW	
	 12/15 Stück	
	(davon 2 getaktet für automatischen Einzug)	
Teilelänge	 min. 245 mm + Zapfenlänge	
Vorschubhöhenverstellung	Manuelle Vertikalverstellung des Vorschubbalkens	Motorische Vertikalverstellung des Vorschubbalkens
	Vorschubbalken für Werkzeugwechsel und Wartungsarbeiten um 90° schwenkbar	

2.12 STEUERUNG

Typ	Handsteuerung, wahlweise SCHÜTZ-, ATS- oder Programmsteuerung:	
	Alle Steuerbefehle, inkl. Werkzeuganwahl, per Knopfdruck bzw. Wahlschalter vom Bedienpult aus	
	Bedienpult am schwenkbaren Galgen mit Maschine verbunden	
Steuerschrank	Freistehend, separat von der Maschine aufgestellt	
Kabelpaket	 3 m	 6 m
		 9 m oder 12 m
	Kabel an Decke – bauseits verlegt	

WE 500 150	165130505	132x25/26.5x80	2+2E25/10
WE 500 150	165130506	148.2/148x30/36x80	2WP8/30MF+2E25/5
WE 500 150	165130507	184x40x80	2E40/15+2NB5.0

Ident-Nr. 165085122



Am Holz : Grundspiel 0.0 mm
 Flankenspiel 0.1 mm

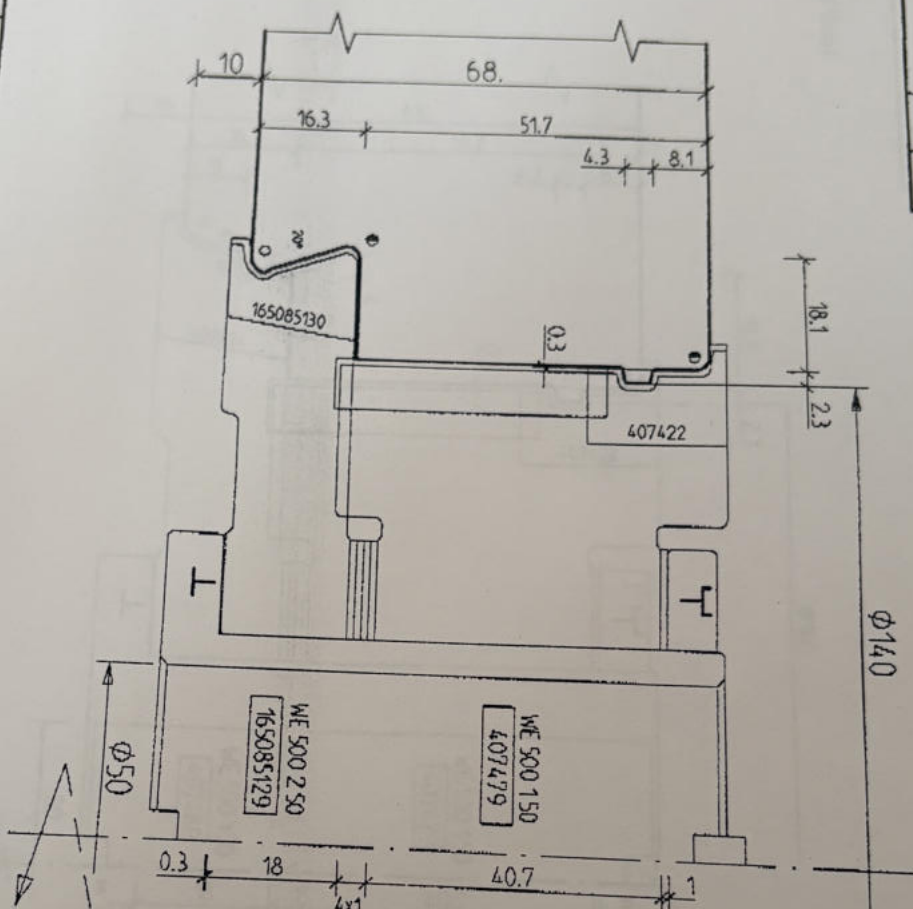
2

Z 2
 Klemmhöhe 80 mm

BG - Test
 031 - 021

SCHUTZVERBOD DM 34-1-10	19 99	Datum	Name	leitz	Werk A-4752 RIEDAU AUSTRIA	Einsatz fuer
FREIHALTUNGSSTOLANZEN nach DM 7168-FEN	erst.	05. 11.	DAN			alte Leitz-Nr.
SCHNEIDENQUALITAET H1-B	gepr.	05. 11.	DAN			Artikel-Nr. SF 600 1
MASSTAB 1:1	det.					Kont-Nr. 165085124

Verleimfraeser

[illegible]

153/145.2x57xBo
2E20/5+2WP8/40

182x20xBo
ZE20/5

[illegible]

SCHEIDENKUNST
LEITZ - MECKINGH
FERTIGUNGSLERANGE
IM 34-1-B
HIV
MASSLAB
1:1

1999	Datum	Nome
est.	08.11	DAM
9 ^{pm}	08.11	DAM
del.		

Proficut - W

FIG

Profilcut - Werkzeugsatz

Leitz

A-4752
RIEDAU
AUSTRIA

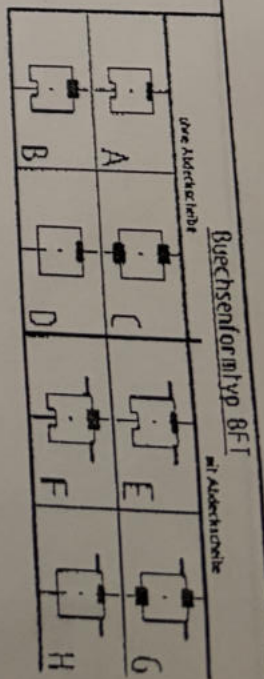
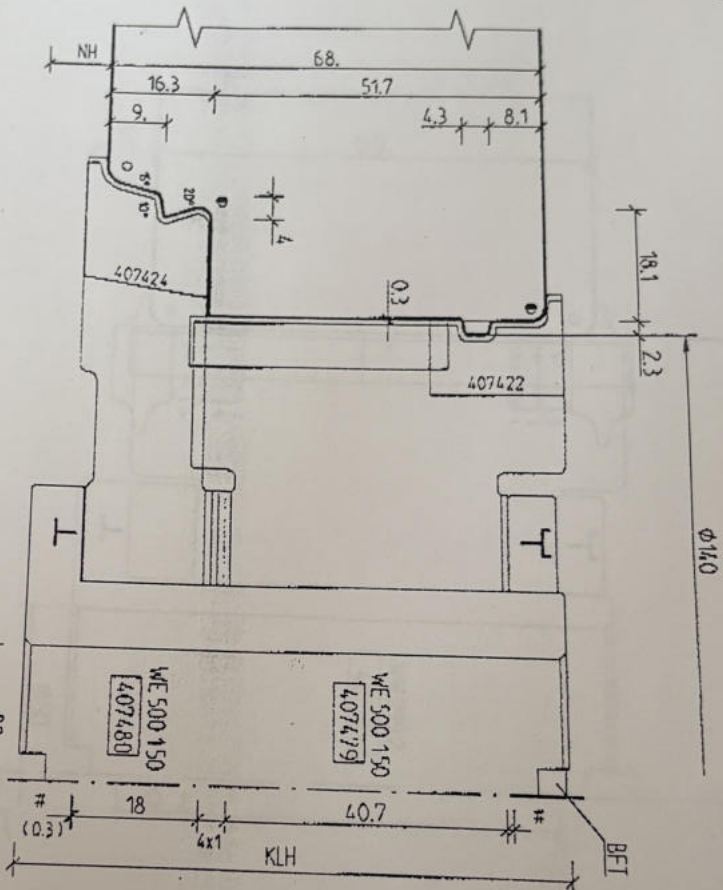
Ersatz für
alte Leitz-Nr.

Artikel-Mr.

SE 2012 50

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Fluer-Halspindelungschienen:
- min. mögliche KLH = 79mm (bei RH 10mm)



Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Wepa/Cut-Werkzeugatz

leitz

A-4752
RIEDAU
AUS TRIA

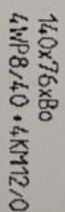
Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Abt./Anz.	Teil-Nr. / Änderungsstelle	Datum	Notiz

Ident-Nr. 950355/

Artikel-Nr. S.E. 2.0.1. 1. 5.0.

$O = R^3$ 

Plant-No 165085120

Werkzeug-Werkzeugersatz

LEITZ KB RIEDAU

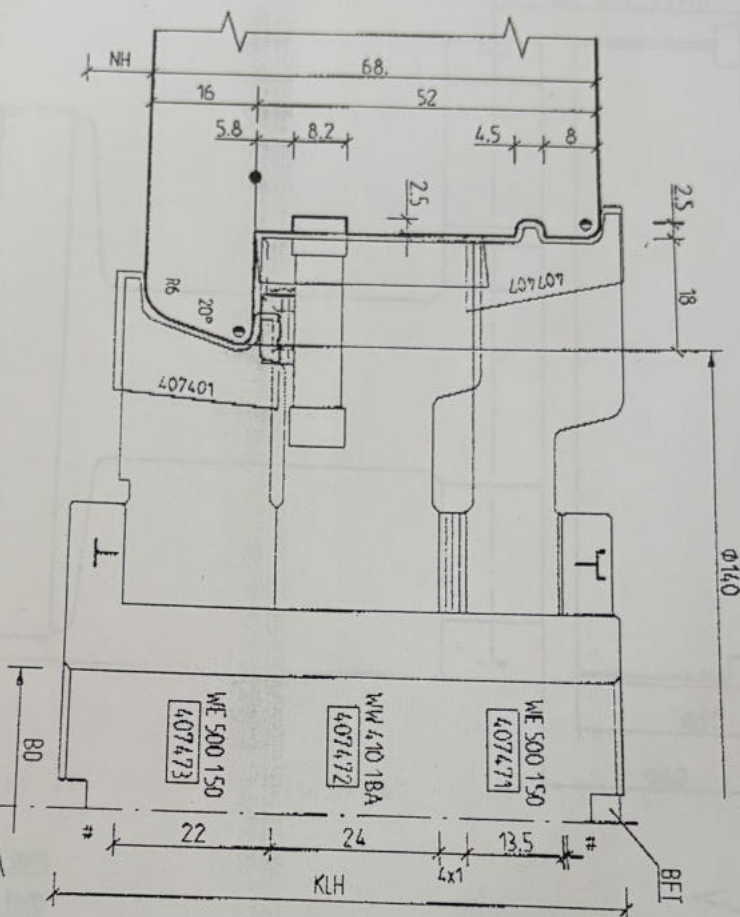
08-NOV-1999 17:13

43 7764 8200 117 S.14

Name		Datum
Hilf Nr. / Änderungsziel		
Abw. Amt	Amt	

Fuer Hubspindelmaschinen:

- min mögliche KKH = 79mm (bei NH 10mm)



eine Modellreihe		eine Modellreihe	
A		C	
B		D	
E		F	
G		H	

ΣΤ:ΛΤ 666Τ-ΛΟΝ-80

LEITZ KB RIEDAU

43 7764 8200 117 S.13

[illegible]

SCHULZEITERZEICHEN OD. ZA.-I-NR.	1998		Datum	Name
	et. St.	Grp.		
FEHRTSICHERGEGENSTÄNDE nach LEITZ - MERKMALE	9999	6.10		gnd
		6.10		gnd
SCHNITTENINHALT	001			

1917

WERK
A-4752
REDAN
AUSTRIA

Wepia/Cut-Werkzeugsatz

Film

Ident-Nr.

950351

f

