

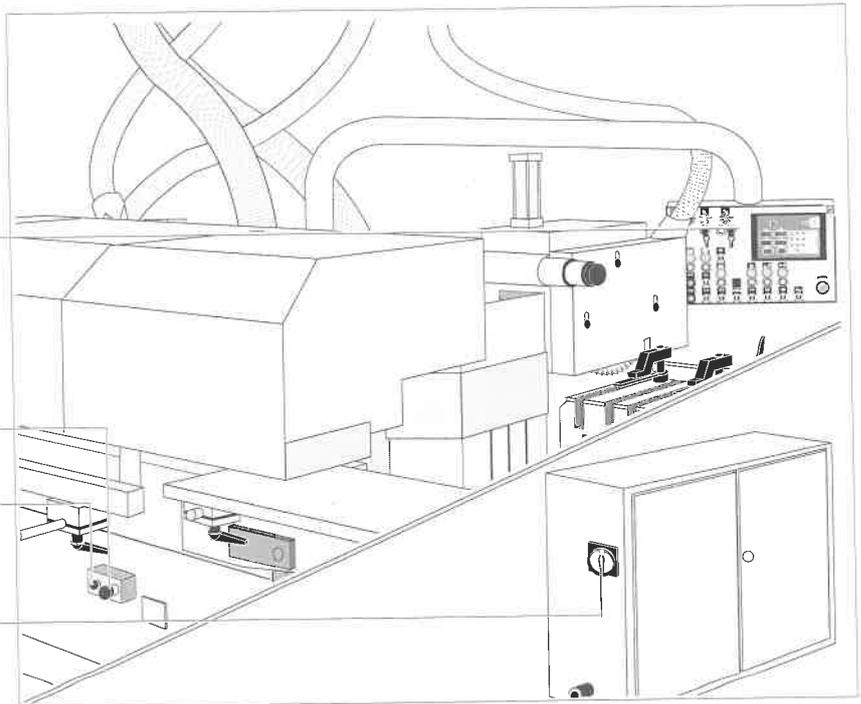
2.2 HAUPTBEDIENELEMENTE

Bedienpult mit
Steuerung
und
"Not-Aus" Taste

"Not-Aus" Taste

Tipptaste
Längsvorschub

Hauptschalter
am
Steuerschrank

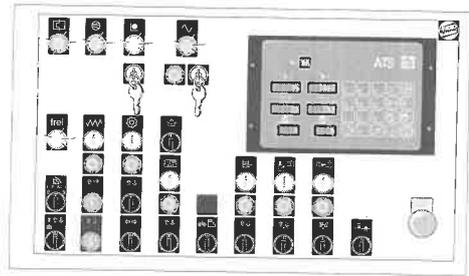


2.3 MASCHINENAUSFÜHRUNGEN

Die Maschine wird in verschiedenen Ausführungen geliefert.

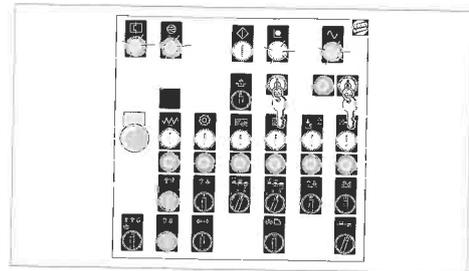
ATS-Steuerung

- Mit der ATS-Steuerung können Sie:
- Die vertikalen Spindelhubbe der UNIVAR und UNITEC für die einzelnen Arbeitsschritte vorprogrammieren und abspeichern
 - Höhendifferenzen der Werkzeugsätze über Korrektur der Spindelhubbe ausgleichen



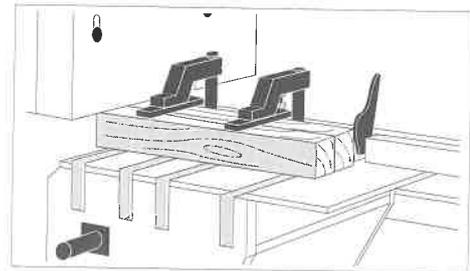
Schütz-Steuerung

- Mit der Schütz-Steuerung können Sie:
- Die Spindelstellungen für jeden Arbeitsgang einfach und genau per Wahlschalter anwählen



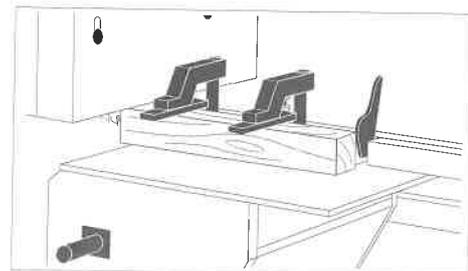
Ausführung mit Doppelteilefertigung

Bei Maschinenausführung mit Doppelteilefertigung können Sie Hölzer, die gleiche Längs- und Querprofile erhalten sollen, gemeinsam spannen und in einem Arbeitsgang fertigen.

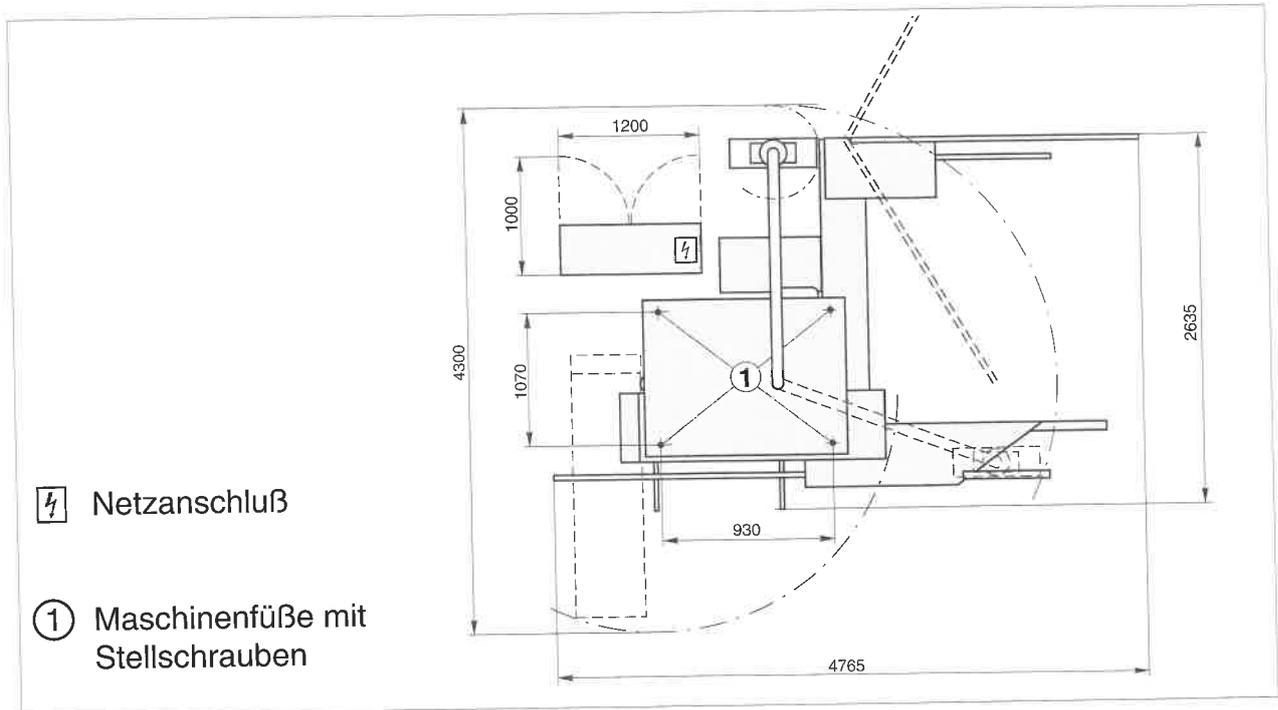


Ausführung ohne Doppelteilefertigung

Bei Maschinenausführungen ohne Doppelteilefertigung fertigen Sie gleiche Hölzer in getrennten Arbeitsgängen mit unveränderten Werkzeugeinstellungen. Diese Ausführung hat kein gesteuertes Doppelteileblech und einen einfachen Schlitten.



2.4 AUFSTELLMASSE



Aufstellmaß Flächenbedarf (mit Sicherheitsbereich bei nicht geschwenktem Längenanschlag) 5,3 m x 5,8 m
 Höhe 2,2 m

Aufstellgewicht Maschinengewicht
 einschl. Steuerschrank und Steuerung 2500 bis 3000 kg

Fundament Maximale statische Belastung am Maschinenfuß 160 N/cm²
 (bei Verwendung von Unterlegplatten 80 x 100 mm)

Anschlußwert Leistungsaufnahme
 Schütz min. 23 kW bis max. 35 kW
 ATS min. 23 kW bis max. 36 kW
 Betriebsspannung 380 V/50 Hz



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

- Mittlere Spalte – Technische Daten der **Grundausrüstung**
- Rechte Spalte – Technische Daten der **Zusatzausrüstung** bzw. Optionen

2.5 ABLÄNGSÄGE

Sägeblatt	Sägeblatt-Ø350 mm (3 kW)	Zerspaner-Ø375 mm (4 kW)
Vertikal, Horizontal	Pneumatisch getaktet Manuell einstellbar mit Zählwerk	Pneumatisch getaktet, mit 2 x 4 oder 2 x 8-fach-Revolver
D	Motorbremse erforderlich	

2.6 UNITEC, ZAPFEN- UND SCHLITZSPINDEL

Werkzeug- außen-Ømax. 360 mm
Werkzeug- Nullkreis-Ø280 mm bis 360 mm
Vertikale Spindel- verstellung	Automatische Spindelverstellung, elektrisch (ATS) oder pneumatisch (Schütz)

Vertikale Spindelverstellung

3 Werkzeuge pneumatisch getaktet oder

Mehrere Werkzeuge elektrisch positioniert ($v = 4 \text{ mm/s}$)

4 Werkzeuge pneumatisch getaktet, (entspricht Hubumstellung von 3 auf 2 Werkzeuge)

Mehrere Werkzeuge elektrisch positioniert ($v = 8 \text{ mm/s} + 4 \text{ mm/s}$, elektrische Polumschaltung)

Spindel-Ø Werkzeugspannlänge

..... 50 mm
..... 300 mm

..... 40 mm
..... 240 mm

Motorleist. Spindeldrehz.

..... 7,5 kW
..... 3000 min^{-1}

..... 11 kW

D

Motorbremse erforderlich

Spindelhub

..... 235 mm
(bei Werkzeuganlage 10 mm unter Tisch)

..... 228,5 mm
(bei Werkzeuganlage 16,5 mm unter Tisch)

Schlitten, Vorschubgeschwindigkeit

..... 6 m/min

2 Geschwindigkeiten 6 m/min
..... 12 m/min

Splitterholzverstellung

ATS:
Über Schalterstellung 1, 2 anwählbar oder mit Schalterstellung "Auto" über den Spindelhub gesteuert

Schütz:
Stellung automatisch über den Spindelhub gesteuert



2.7 UNIVAR, LÄNGSPROFILIERSPINDEL

Werkzeug- außen-Ø	Ablaufk. Ø 140 mm .max. 232 mm Ablaufk. Ø 112 mm .max. 210 mm	
Werkzeug- AblaufkanteØ 112 – 140 mm	
Vertikale Spindel- verstellung	Automatische Spindelverstellung, elektrisch (ATS) oder pneumatisch (Schütz) 3 Werkzeuge pneumatisch getaktet oder Mehrere Werkzeuge elektrisch positioniert (v = 4 mm/s)	4 Werkzeuge pneumatisch getaktet, (entspricht Hubum- stellung von 3 auf 2 Werkzeuge) oder Mehrere Werkzeuge elektrisch positioniert (v = 8 mm/s + 4 mm/s, elektrische Polumschaltung)
Spindel-Ø50 mm40 mm
Werkzeug- spannlänge300 mm240 mm
Motorleist.5,5 kW7,5 kW oder 11 kW
Spindeldrehz.6000 min ⁻¹	
D	Motorbremse erforderlich	
Spindelhub235 mm (bei Werkzeuganlage 10 mm unter Tisch)228,5 mm (bei Werkzeuganlage 16,5 mm unter Tisch)	
Tisch- verstellung	Tisch mit Anschlägen horizontal manuell einstellbar mit mechanischer Zahlenanzeige	
Seitlicher Andruck	von links 30 mm gefedert (Parallelogramm)	



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

2.8 GLASLEISTENSÄGE

Sägeblatt-Ømax. 180 mm

Horizontal	Manuell einstellbar	Manuell einstellbar mit Revolver 4 Stellungen oder pneumatisch getaktet mit Revolver, 4 Stellungen (ab 150 mm Arbeitshöhe erforderlich)
-------------------	---------------------	---

Vertikal	Pneumatisch getaktet mit Schalter im Bedienpult
-----------------	---

Motorleistung2,2 kW3 kW
----------------------	-------------	-----------

Glasleistenführung	Glasleistenabführung mit Rückschlagklappe + Spaltkeil	Glasleistenauszug
---------------------------	---	-------------------

D Motorbremse erforderlich

2.9 BESCHLAGNUTFRÄSAGGREGAT

Fräser-Ømax. 180 mm

Vertikale Verstellung	Starr	Pneumatisch getaktet (2 Stellungen)
------------------------------	-------	-------------------------------------

Motorleist.2,2 kW3 kW
--------------------	-------------	-----------

D Motorbremse erforderlich

Spindel-drehzahl6000 min⁻¹



2.10 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 Stück (davon 2 getaktet für automatischen Einzug)	
Teilelänge min. 245 mm + Zapfenlänge	
Vorschubhöhenverstellung	Manuelle Horizontalverstellung der Vorschubwalzen Vorschubbalken für Werkzeugwechsel und Wartungsarbeiten um 90° schwenkbar	Motorische Horizontalverstellung der Vorschubwalzen

2.11 STEUERUNG

Typ	Handsteuerung, wahlweise SCHÜTZ- oder ATS-Steuerung: 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

2.12 SONSTIGES

Doppelteile- bearbeitung	Arbeitsbreite 30 mm – 2 x 110 mm (max. Holzdifferenz < 20 mm)
Umfräs- aggregat	Profilabhängiger Nachlaufkonter mit Auflagerohr (Konter bauseits)
Einmann- bedienung	Rücklaufrollengang mit einer zusätzlich angetriebenen Walze
Lärm- emission	Schalleistungspegel: Leerlauf 99 dB(A) Arbeitsgeräusch 101,9 dB(A) Arbeitsplatzbezogener Emissions- wert: Leerlauf 85,7 dB(A) Bearbeitung 88,0 dB(A)
Staub- emission	Staub mg/m ³ Luft 1,18

2.13 FRÄSBARE PROFILE

Profilbreite 30 – 220 mm 20 – 175 mm
Profilhöhe 30 – 100 mm	
Profile spannen	Pneumatisch spannen, 2 Klemm- stellen	
Studio- fenster- herstellung	Durch verlängerte Laufbahn ist das Werkstück um $\pm 60^\circ$ schwenkbar	
	Mechanische Winkelanzeige	Digitale mechanische Winkel- anzeige oder digitale elektrische Winkelanzeige



A series of horizontal lines for taking notes, consisting of 20 evenly spaced lines across the page.