

Technische Beschreibung

Auftrag 101.826 - Unicontrol 12

- 186497* **Weinig Fensterfertigungsanlage
Unicontrol 12**
- 186498* Unicontrol 12
- 186499* Zur Herstellung von Einzelteilen und Elementen in rahmenweiser oder serieller Fertigung. Bestehend aus einer Querbearbeitungseinheit und einer Längsbearbeitungseinheit verbunden mit einem Transferband.
- 95302* **Leistungsdaten**
- 186500* Die Leistung der Anlage ist abhängig von der Werkzeugbelegung und Fertigungsart. Bis zu einer Teillelänge von ca. 1500 mm ist die Querbearbeitung, über 1500 mm die Längsbearbeitung, leistungsbestimmend. Voraussetzung: Querbearbeitung ohne Konterfahrten
- 186501* Für ein Standardfenster mit nachfolgenden Parametern
- 187242* beträgt die Leistung ca. 120 Teile/Stunde bei einer Zapf- und Schlitzspindel. Es wird eine technische Verfügbarkeit von 80% nach Richtlinien VDMA und VDI 3123 (1998) zugesagt.
- 186502* Fenstergröße ca. 1,2 m²
(max. Teillelänge 1500 mm)
- 186503* 4 Rahmenteile, 4 Flügelteile
- 186504* 100 % Doppelteilefähigkeit
- 186505* ohne Konterfahrten
- 186506* Vorschub Querbearbeitung 5 m/min
- 186507* Vorschub Längsbearbeitung 10 m/min
- 187241* Diese Leistung kann, abhängig vom Produktionsmix, abweichen. Alle weitergehenden Leistungsangaben sind in Abhängigkeit von, der Anzahl der Zapf- und Schlitzspindeln, Werkzeugbelegung, Konterfahrten und Fertigungsart, zu prüfen und separat zu vereinbaren.
Bei den Leistungsangaben sind Schrägeile ausgenommen.

187243* Technische Daten

Arbeitsbreite 28 - 140 mm

Arbeitshöhe 40 - 120 mm

187573* Werkstücklänge min.
ca. 275 mm + 1 x Endprofillänge
Längsbearbeitung:
ca. 220 mm + 2 x Endprofillänge

197575* Werkstücklänge max. ca. 3500 mm

188544* Die Teiledimensionen sind abhängig von
Maschinenausstattung, Fertigungsart und
Werkzeugbelegung. Eine endgültige Definition der
Teiledimensionen ist erst nach Erhalt, Prüfung
und Freigabe der kompletten und endgültigen
Belegungszeichnungen möglich.

Querbearbeitung

189619* Tisch Vorschub
Motorstärke 0,3 KW (0,4 PS)

Vorschubgeschwindigkeit beim Sägen,
Profilieren und im Rücklauf voreingestellt 3 - 25 m/min

189816 Vario - Tisch mit horizontaler NC
(Studiofensterfertigung möglich) Achse

Die Spannlänge aller Zapf- und Schlitzspindeln
kann ohne Werkzeugleerstelle genutzt werden.

189817* Werkstückklemmung mittels Klemmbrücke.
Betätigt mit einem unter dem Tisch eingebauten
Sicherheits-Spannzylindern.

189818* Längenanschlag NC gesteuert montiert auf dem
Schlitztisch.

188543 Schwenkwinkel max. 60 °
Zur Reduzierung der Aufstellfläche

217308* Winkelverstellung manuell zur
Schrägteilebearbeitung

189820* Splitterschutz mittels Nachlaufkonter über die
komplette Spindellänge der Zapf- und
Schlitzspindel für 90 ° Bearbeitung
Manuell nachführbare Konterholzleiste für
Schrägteilebearbeitung

Ablängsägeaggregat (Pos. A)

| | | |
|----------|---|-----------------|
| 190593* | Motor mit Bremse | 3 KW (4 PS) |
| 2161114* | Durchmesser | 40 mm |
| 190755* | Spannlänge | 13 mm |
| 190757 | Drehzahl elektronisch regelbar, mit Bremse | 3000 - 6000 UpM |
| 190758* | Werkzeugflugkreis max. | 400 mm |
| 190759* | Verstellweg axial | 150 mm NC Achse |
| 190888 | Verstellweg radial pneumatisch gesteuert z.B. für Kantenrundung von oben | 8 Positionen |

194487 Laserrichtlicht zur Erkennung des Sägeabschnitts

Zapf - und Schlitzspindel (Pos. C)

| | | |
|----------|--|-----------------|
| 194619* | Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager | |
| 194620* | Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager | |
| 4085344* | Motor mit Bremse | 15 KW (20 PS) |
| 8102252* | Durchmesser | 50 mm |
| 194621* | Spannlänge | 640 mm |
| 194624 | Drehzahl elektronisch regelbar | 2800 - 4000 UpM |
| 195630 | Werkzeugflugkreis max. | 380 mm |
| 195631* | Nachlaufkonter, Profiltiefe | 50 mm |
| 195632* | (Variable Werkzeuganzahl) Verstellweg axial | 580 mm NC Achse |
| 196212* | Verstellgeschwindigkeit | 100 mm/s |
| 196213* | Grundstellung unter Tisch | 5 - 10 mm |
| 195633* | Verstellweg radial | starr |

Transferband (Pos. I)

| | | |
|---------|---|------------------|
| 197065* | Zur Übergabe der Teile in die Längsbearbeitung incl. Doppelteilvereinzelung vor dem Einlauf der Längsbearbeitung. | |
| 217323* | Motor mit Bremse | 0,2 KW (0,27 PS) |
| 197384 | Förderweg (ohne Mehrpreis) | 1500 mm |
| 197169* | Doppelteillelänge max. | 3000 mm |

Längsbearbeitung

Vorschubsystem

| | | |
|---------|--|---------------|
| 197386* | Durchgehender, kettenloser Gummiwalzen-Vorschub. Hoch/Tief gesteuerte Vorschubwalzen im Einzugsbereich | |
| | Motorstärke | 3 KW (4 PS) |
| | Vorschubgeschwindigkeit elektronisch regelbar | 4 - 18 m/min. |
| | Vorschubwalzenabstand | 100/120 mm |
| | Vorschubwalzenbreite | 30/50 mm |
| | Vorschubwalzendurchmesser | 95 mm |
| 197665 | Vorschubhöhenverstellung | NC Achse |
| | Maschinenständer, Tische und Anschläge | |
| 197882* | Schwerer Maschinenkörper, verwindungsfrei und schwingungsdämpfend. Tischplatten aus HGW mit Einlagesegmenten gegenüber den Profilierspindeln. | |
| | Tischhöhe | 950 - 970 mm |
| | Abblaseeinrichtung für den gesamten Tischbereich. | |
| 197883* | Anschläge rechts aus HGW | 85 mm hoch |
| 197885* | Spanabnahme rechts | 1 mm |
| 198524* | Andrucklineal links pneumatisch, geteilt, für Holzbreiten von in einer Einstellung. | 40 - 140 mm |
| 198783 | Umräspaket - Gleichlaufeinrichtung mit Eintauchautomatik an der 1. Profilierspindel - Auflageschiene - Hoch/tief gesteuerte Vorschubwalzen bis zur 2. Profilierspindel zur Verkürzung des Umräsweges - Softwareerweiterung mit 100 freien Umrästypen | |
| 200836 | Umräswagen zum Umräsen von Flügeln mit Rahmenbreiten unter 500 mm. Automatische Klemmung pneumatisch | |

57847/3

205070* **Profilierspindel (Pos. L)**

| | | |
|----------|------------------------|-----------------|
| 4084852* | Motor mit Bremse | 11 KW (15 PS) |
| 8102252* | Durchmesser | 50 mm |
| 3090053* | Drehzahl | 6000 UpM |
| 203963* | Werkzeugflugkreis min. | 140 mm |
| 203964* | Werkzeugflugkreis max. | 232 mm |
| 201214 | Spannlänge | 400 mm |
| | Verstellweg axial | 350 mm NC Achse |

| | | |
|---------|--|----------------|
| 196212* | Verstellgeschwindigkeit | 100 mm/s |
| 196213* | Grundstellung unter Tisch | 5 - 10 mm |
| 203965* | Verstellweg radial | 80 mm NC Achse |
| 204868 | 2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert | 8 Positionen |

Profilfräsaggregat horizontal oben (Pos. M)

| | | |
|----------|------------------------|---------------------------|
| 190754+ | Motor mit Bremse | 3,7 KW (5 PS) |
| 2161114+ | Durchmesser | 40 mm |
| 205877+ | Spannlänge | 40 mm |
| 206515+ | Drehzahl | 9000 UpM |
| 206543+ | Werkzeugflugkreis max. | 130 mm |
| 206545 | Verstellweg axial | 30 mm 8 Positionen |
| 206548 | Verstellweg radial | 125 mm 8 fach Revolver |

205071* **Profilierspindel (Pos. N)**

| | | |
|----------|--|-----------------|
| 4084852* | Motor mit Bremse | 11 KW (15 PS) |
| 8102252* | Durchmesser | 50 mm |
| 3090053* | Drehzahl | 6000 UpM |
| 203963* | Werkzeugflugkreis min. | 140 mm |
| 203964* | Werkzeugflugkreis max. | 232 mm |
| 201214 | Spannlänge | 400 mm |
| | Verstellweg axial | 350 mm NC Achse |
| 196212* | Verstellgeschwindigkeit | 100 mm/s |
| 196213* | Grundstellung unter Tisch | 5 - 10 mm |
| 203965* | Verstellweg radial | 80 mm NC Achse |
| 204868 | 2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert | 8 Positionen |
| 204869 | Tischplatte pneumatisch gesteuert zum Werkzeugdurchmesser | |

208223 Getaktetes Führunglineal im Anschlag mit Sprossenstützleiste von oben im Bereich von Profilfräsaggregat vertikal rechts

Profilfräsaggregat vertikal rechts (Pos. P)

| | | |
|----------|---|---------------------------|
| 190754* | Motor mit Bremse | 3,7 KW (5 PS) |
| 2161114* | Durchmesser | 40 mm |
| 212820* | Spannlänge | 160 mm |
| 206169* | Drehzahl | 5850 UpM |
| 212821* | Werkzeugflugkreis min. | 112 mm |
| 213555* | Werkzeugflugkreis max. | 210 mm |
| 214637 | Verstellweg axial | 115 mm 8 Positionen |
| 215043 | Verstellweg radial | 100 mm 8 fach Revolver |
| 208220 | 1 Vorschubwalze gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert | 2 Positionen |

Profilfräsaggregat horizontal unten (im Zusatzständer) (Pos. T)

| | | |
|----------|------------------------|---------------------------|
| 190593+ | Motor mit Bremse | 3 KW (4 PS) |
| 2161114+ | Durchmesser | 40 mm |
| 215052+ | Spannlänge | 125 mm |
| 206169+ | Drehzahl | 5850 UpM |
| 215053+ | Werkzeugflugkreis max. | 200 mm |
| 211163 | Verstellweg axial | 100 mm 8 Positionen |
| 215043 | Verstellweg radial | 100 mm 8 fach Revolver |

KOM Sprossenstützleiste von oben pneumatisch gesteuert

216488 Lamellenförderer inkl. Transportband (Pos. U) für eine Zapf- und Schlitzspindel. Zum Automatischen Wenden der Werkstücke und kontinuierlichem Rücktransport zum Bediener. Automatischer Einlauf der Werkstücke auf Schlitzstisch mittels Fußschalter.

Elektrik

- 21886* Betriebsspannung 400 Volt
(Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50 Hertz
- 1155801* Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113,
elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen
EN60204, IEC-204-1. Weitere Elektrovorschriften
sind nicht berücksichtigt.
- 215055* Klimagerät im Schaltschrank
- 217327* Schaltschrank separat von Maschine,
Distanz Schaltschrank - Maschine: 3 m

Maschinenbedienung

- 216478* Industrie-PC
mit Windows PC-Steuerung / NEXUS
Rechner:
- Folientastatur
- 3,5" Diskettenlaufwerk (1,44 MB)
- TFT-Farbdisplay
- Netzwerkkarte (10/100 Megabit / TCP/IP)
- Modem
- Programmierung:
- Teileprogrammierung und Werkzeugbelegung
über grafischen Bildschirmdialog
- Bedienerführung im Bildschirmdialog
- Fertigungsarten:
Komfortable Einzelteil- und Serienfertigung
- Datenübertragung:
- Per Diskette oder Online
(Netzwerkkarte 10/100 Megabit / TCP/IP)
- Ferndiagnose per Modem
- 216485 Zentralschmierung automatisch

Sicherheit

- 216191* Die leicht hochklappbare Sicherheitshaube deckt den gesamten Arbeitsbereich (Vorschub und Spindeln) ab, und schützt vor mechanischen Gefahren. Die elektromagnetische Verriegelung erlaubt ein Öffnen der Haube erst nach völligem Stillstand der Spindeln.
Bei der von ISO 7960 Teil H/K abweichende Bedingungen können höhere Emissionwerte entstehen.
Werden in diesem Fall länderspezifische Grenzwerte überschritten, hat der Betreiber selbst für entsprechenden Lärmschutz zu sorgen. Die Werkzeugbelegung kann durch eventuell benötigte Drehzahlerhöhung Einfluß auf die Schallemissionen haben.
- KOM Reissleine als zusätzliche Sicherheitseinrichtung bei Studiofensterfertigung 60 Grad

Original Daten bei Auslieferung. Technische Änderungen vorbehalten.