

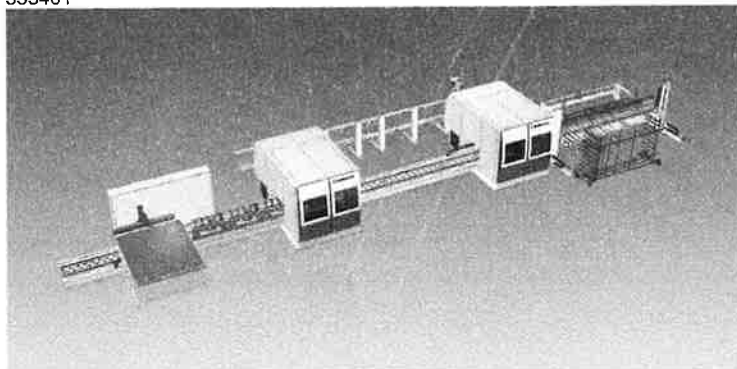
Technische Beschreibung

MICHAEL WEINIG AG, Weinigstraße 2/4, 97941 Tauberbischofsheim

Ihr WEINIG Experte:

CNC-Profilier-Center Weinig Conturex 2 zum Fräsen, Bohren und Sägen in der Quer- und Längsbearbeitung

533401*



C 226

Maschinendaten

533407*

Die genauen Maschinendaten entnehmen Sie bitte dem beigefügten technischen Datenblatt.

Maschinenabmessungen

640621*

Die genaue Maschinenlänge entnehmen Sie bitte dem beigefügten technischen Datenblatt.

Die Highlights des

CNC-Profilier-Centers

Weinig Conturex

Komplettbearbeitung von Einzelteilen im Durchlaufverfahren

Wirtschaftlichkeit

- Kommissionsweise Fertigung „Just in time“
 - optimierte Lagerhaltung
 - modulares Baukastensystem für unterschiedliche Leistungsanforderungen
 - hohe Maschinen-Auslastung durch geringe Rüstzeiten
 - schnelle Nachfertigung ohne Produktionsunterbrechung und Rüsten
 - Maßgenauigkeit beim ersten Teil
 - schnelle Reaktionsmöglichkeiten auf Änderungen
 - flexibel für alle Anforderungen
 - mannarme Fertigung durch Vollautomatisierung
 - kurze Durchlaufzeiten
 - Erschließung neuer Marktsegmente
-

Problemlose Bearbeitung auch kleiner Werkstücke durch den Einsatz von Weinig PowerGrip Zangentisch

- hohe Maßgenauigkeit
 - hohe Profiltreue
 - ausgezeichnete Oberflächenqualität
 - Spannelemente individuell ansteuerbar (Patent)
 - Vorrichtungen und Schablonen grundsätzlich nicht erforderlich
(spezielle Anforderungen können Ausnahmen erfordern)
-

Sicherheit

- durch Vollkapselung im Bearbeitungsbereich hoher Sicherheits-Standard für Bediener und Mitarbeiter, CE-gerecht
 - die Kombination von Absaugung und Transportbänder führt zur optimalen Abfallentsorgung
 - größere Abfallstücke werden über Transportbänder entsorgt (optional)
 - Wartungsfreundlichkeit durch leichten Zugang
 - sicheres Halten der Werkstücke durch Weinig PowerGripZangentisch
 - HSK Spindel und Motor getrennt
 - luftgekühlte Standardmotoren
 - übersichtliche PC-Bedienoberfläche
 - Kennwortgeschützte Produktionsfreigabe
-

Leistungsbetrachtung

640623*

Leistungsbetrachtung für ein Weinig Standardfenster IV 68
bestehend aus 8 Werkstücken mit einer Konter-Dübelverbindung

Legende:

1. Topfbandbohrungen
2. Griffolive
3. Beschlagbohrungen
4. Dübelbohrungen Flügel
5. Dübelbohrungen Rahmen

Leistungsgrundlage

Weinig Standardfenster IV 68

- bestehend aus 8 Werkstücken mit je 80mm Holzbreite
(4 Flügel- und 4 Rahmenwerkstücke)
- Konter-Dübel-Eckverbindung
- vordefinierte Teile mit konstantem Längenübermaß von 1 cm
pro Seite (zusätzliches Ablängen im Conturex wurde in der
Leistungsbetrachtung nicht berücksichtigt)
- ca. 8,8 lfm Holz
- 1,2 m² Fensterfläche

Bohrdefinitionen:

- Rahmen unten: 2x4 Dübelbohrungen längsseits
- Rahmen oben: 2x4 Dübelbohrungen längsseits
- Rahmen links: 2x4 Dübelbohrungen stirnseitig
2x2 Beschlagsbohrungen längsseits
- Rahmen rechts: 2x4 Dübelbohrungen stirnseitig
2 Topfbandbohrungen (à 3 Bohrungen)
- Flügel unten: 2x4 Dübelbohrungen stirnseitig
- Flügel oben: 2x4 Dübelbohrungen stirnseitig
- Flügel links: 2x4 Dübelbohrungen längsseits
1 Griffolivenbohrung (à 3 Bohrungen)
- Flügel rechts: 2x4 Dübelbohrungen längsseits

Erklärung zur Leistungsaufnahme

Die Zeiten wurden mit einer Standard-Automatisierung ermittelt.

Alle Bearbeitungen wurden konventionell ausgeführt, d.h.:

- Dübelbohrungen wurden als Einzelbohrung ausgeführt.
- Es wurden alle Kreistaschen mit dem Taschenfräszyklus erzeugt
- Markierbohrungen von oben wurden als Einzelbohrungen gefertigt

Die Werkzeuge sind als Komplettwerkzeuge ausgeführt

Als Material wurden keilverzinkte Fichtenhölzer verwendet

Die Zeitaufnahme beginnt, wenn das erste Teil auf dem Maschinenauslauf abgelegt wird und endet, wenn das letzte Teil auf dem Maschinenauslauf abgelegt ist.

Leistungsangaben auf Grundlage des Weinig-Standardfensters

Für die beschriebene Leistungsbetrachtung wurde eine durchschnittliche Leistung von ca. 52 Fenstereinheiten pro Schicht (8 Stunden) ermittelt.

Bei den Angaben handelt es sich um eine Bruttoleistung, ohne Berücksichtigung individueller Verteilzeiten und technischer Verfügbarkeit.

Die Leistung des Conturex ist maßgeblich abhängig von der Werkzeugbelegung und Fertigungsart (z. B. Vollwerkzeug oder Profilsplitting mit mehreren Werkzeugen auf einer Spindel zur Bearbeitung von unterschiedlichen Holzstärken).

Änderungen der Leistungsgrundlagen haben Auswirkungen auf die beschriebene durchschnittliche Leistung.

Technische Verfügbarkeit

Die Parteien sind sich darüber einig, dass es sich bei den in den Vertragsanlagen enthaltenen Angaben und Gewährleistungen nicht um Beschaffenheitsgarantien, sondern um gewährleistungsrechtlich relevante Beschaffenheitsangaben der verkauften Maschine / Anlage handelt.

Technische Daten

Arbeitsbreite	40 - 260 mm
Arbeitshöhe	25 - 150 mm

Verhältnis Holzhöhe zu Holzbreite max. 2:1

188072*
Gerade und rechtwinklig parallele Ware.
Andere Geometrien auf Anfrage.

643584* PowerGrip Zangentisch Tisch-Auflagelänge Einzeltische	4 x 2280 mm
---	--------------------

KT 1029595* Werkstücklänge bei Einzeltischfahrt	220 - 2700 mm
--	---------------

Tisch-Auflagelänge Doppeltische (gekoppelt)	2 x 4500 mm
Werkstücklänge bei Doppeltischfahrt ohne Nachsetzzyklus	220 - 4500 mm

KT 1029568* Werkstücklänge Doppeltischfahrt mit Nachsetzzyklus	4500 mm
---	---------

643598*
Hinweis:
Bei durchgängiger Längsprofilierung dieser Werkstücke wird der Bearbeitungsablauf durch den Nachsetz - Zyklus unterbrochen, wodurch ein sichtbarer Übergang entstehen kann.

643578* Tischantrieb Servomotoren	4 x 16 Nm
Max. Werkstückübermaß	120 mm

Werkstücke größer 2700 mm werden durch Kopplung der Tische 1 und 3 beziehungsweise der Tische 2 und 4 gefertigt.

Automatisierung Einlauf

774552
Höhengesteuerter Querförderer
zur lagenweise Entnahme der Werkstücke aus einem
Etagenwagen und Beschickung von gleichen und ungleichen
Werkstücklängen.

Querförderbereich	8 -bahnig
Förderweg auf Kettenbahn ca.	ca. 1900 mm
Automatische Teilevereinzelung und Übergabe an die Maschine	
Verfahrweg horizontal	1300 mm CNC-Achse
Servomotor	3 Nm
Verfahrweg vertikal	1800 mm CNC-Achse
Servomotor	11 Nm
Motor mit Bremse	0,37 KW (0,5 PS)

Automatischer Ablauf für Werkstücklänge	220 - 4500 mm
---	---------------

Etagenwagen

MICHAEL WEINIG AG

Hausanschrift: Weinigstraße 2/4, 97941 Tauberbischofsheim, Postfachadresse: Postfach 1440, 97934 Tauberbischofsheim, Deutschland,
Tel. +49 (0) 93 41/86-0, Telefax +49 (0) 93 41/70 80, info@weinig.de, www.weinig.com

Holzhöhe max.	80 mm
Teilelänge	4500 mm
Auflagebreite	750 mm
Teilung	140 mm
Etagenanzahl	12
Zuladung max.	800 kg

Maschineneinlauf

Achsgesteuerter Teileeinschub
 Querschubeinrichtung zum parallelen Einschieben der Werkstücke
 an den Tiefenanschlag des
 PowerGrip Einlauffisches
 Servomotor Einschub

11 Nm

164301*

Werkstückvermessung (5 mm)

Länge, Breite und Höhe im Einlauf

zur Plausibilitätskontrolle und Kollisionsprüfung:

Bei Überschreitung einer festgelegten Toleranz in der Breite und
 Höhe von +/- 5 mm und einer Unterschreitung der Länge von 5 mm,
 geht die Maschine in eine Stopp - Position.

Bei einer Überschreitung der Werkstücklänge von
 10 mm - 100 mm wird automatisch ein Bearbeitungszyklus
 gestartet, der das Werkstück auf die erforderliche Länge kürzt.

PowerGrip Einlauf Zangentisch 1

766816*

Automatische Werkstückaufnahme von Einlauf-Automatisierung

533409*

Werkstücküberstand in Länge und Breite individuell über Steuerung programmierbar

766821*

Werkstücküberstand in X-Richtung (Länge)

bei Fertigteil von Tischvorderkante/Tischhinterkante max.

210 mm

766818*

Rohteilüberstand von Tischvorderkante

in X-Richtung (Länge) für Sonderbearbeitung max.

350 mm

(z.B. Studiofensterfertigung, jedoch abhängig von Winkel, Bearbeitungsablauf, Holzlänge und Holzbreite)

766808*

Hinweis:

Die Oberflächenqualität kann beeinträchtigt werden!

766829*

Werkstücküberstand in Y-Richtung (Breite)

nach Bearbeitung max.

130 mm

188076*

Spannelemente pneumatisch, individuell ansteuerbar

533410*

Abstand vom 1. zum 2. Spannelement

82 mm

Abstand vom 2. zum 3. Spannelement

164 mm

alle weiteren

234 mm

766812*

Verstellgeschwindigkeit X-Achse bis zu

110 m/min.

533411*

Automatische Werkstückübergabe auf PowerGrip Zangentisch 2

PowerGrip Einlauf Zangentisch 2

766814*

Automatische Werkstückübernahme von PowerGrip Zangentisch 1

533409*

Werkstücküberstand in Länge und Breite individuell über Steuerung programmierbar

766821*

Werkstücküberstand in X-Richtung (Länge)
bei Fertigteil von Tischvorderkante/Tischhinterkante max. 210 mm

766818*

Rohteilüberstand von Tischvorderkante
in X-Richtung (Länge) für Sonderbearbeitung max. 350 mm
(z.B. Studiofensterfertigung, jedoch abhängig von Winkel,
Bearbeitungsablauf, Holzlänge und Holzbreite)

766808*

Hinweis:
Die Oberflächenqualität kann beeinträchtigt werden!

766829*

Werkstücküberstand in Y-Richtung (Breite)
nach Bearbeitung max. 130 mm

188076*

Spannelemente pneumatisch, individuell ansteuerbar

533410*

Abstand vom 1. zum 2. Spannelement 82 mm
Abstand vom 2. zum 3. Spannelement 164 mm
alle weiteren 234 mm

766812*

Verstellgeschwindigkeit X-Achse bis zu 110 m/min.

533415*

Automatische Werkstückübergabe auf PowerGrip Zangentisch 3

PowerGrip Einlauf Zangentisch 3

533416*

Automatische Werkstückübernahme von PowerGrip Zangentisch 2

533409*

Werkstücküberstand in Länge und Breite individuell über Steuerung programmierbar

766821*

Werkstücküberstand in X-Richtung (Länge) bei Fertigteil von Tischvorderkante/Tischhinterkante max.	210 mm
---	--------

766818*

Rohteilüberstand von Tischvorderkante in X-Richtung (Länge) für Sonderbearbeitung max. (z.B. Studiofensterfertigung, jedoch abhängig von Winkel, Bearbeitungsablauf, Holzlänge und Holzbreite)	350 mm
---	--------

766808*

Hinweis:
Die Oberflächenqualität kann beeinträchtigt werden!

766829*

Werkstücküberstand in Y-Richtung (Breite) nach Bearbeitung max.	130 mm
--	--------

188076*

Spannelemente pneumatisch, individuell ansteuerbar

533410*

Abstand vom 1. zum 2. Spannelement	82 mm
Abstand vom 2. zum 3. Spannelement	164 mm
alle weiteren	234 mm

766812*

Verstellgeschwindigkeit X-Achse bis zu	110 m/min.
--	------------

533417*

Automatische Werkstückübergabe auf PowerGrip Zangentisch 4

PowerGrip Einlauf Zangentisch 4

533418*

Automatische Werkstückübernahme von PowerGrip Zangentisch 3

533409*

Werkstücküberstand in Länge und Breite individuell über Steuerung programmierbar

766821*

Werkstücküberstand in X-Richtung (Länge)
bei Fertigteil von Tischvorderkante/Tischhinterkante max. 210 mm

766818*

Rohteilüberstand von Tischvorderkante
in X-Richtung (Länge) für Sonderbearbeitung max. 350 mm
(z.B. Studiofensterfertigung, jedoch abhängig von Winkel,
Bearbeitungsablauf, Holzlänge und Holzbreite)

766808*

Hinweis:
Die Oberflächenqualität kann beeinträchtigt werden!

766829*

Werkstücküberstand in Y-Richtung (Breite)
nach Bearbeitung max. 130 mm

188076*

Spannelemente pneumatisch, individuell ansteuerbar

533410*

Abstand vom 1. zum 2. Spannelement 82 mm
Abstand vom 2. zum 3. Spannelement 164 mm
alle weiteren 234 mm

766812*

Verstellgeschwindigkeit X-Achse bis zu 110 m/min.

766810*

Automatische Werkstückübergabe auf Auslauf-Automatisierung

766794* Portal 1

766778*

Hinweis:

Pro Portalseite wird ein Abfalltransportband benötigt, sobald auf einer Spindelposition Säge- und Fräsarbeiten durchgeführt werden, an denen Abfallstücke anfallen können.

Kommt eine Ablängsäge zum Einsatz ist immer ein Abfalltransportband erforderlich!

766792* Position 1

Bearbeitungsaggregat - Hauptspindel

zum Profilieren, Fräsen, und Bohren von Werkstücken
Die für den jeweiligen Bearbeitungsschritt benötigten Werkzeuge bzw. Aggregate werden vollautomatisch aus einem Werkzeugmagazin in die Hauptspindel eingewechselt.

533432*

Motor mit Bremse

20 KW (27 PS) S 1
30 KW (40 PS) S 6
(40%)

188083*

Werkzeugaufnahme

HSK 63F

533435*

Drehzahl elektronisch regelbar
Drehrichtung rechts - links

0 - 18.000 UpM

274642*

Werkzeugflugkreis max.

330 mm

189992*

Werkzeugflugkreis Sägeblatt max.

280 mm

274643*

Werkzeuglänge max. ab Planauflage HSK F 63

290 mm

533422*

Direkte Absaugung im Bearbeitungsbereich

533437*

Verstellgeschwindigkeit Z-Achse bis zu
Verstellgeschwindigkeit Y-Achse bis zu

60 m/min.
120 m/min.

533438

C-Achse zum Drehen der Werkzeuge bzw. Aggregate von
Verstellgeschwindigkeit C-Achse bis zu

0° bis 360°
450°/sec.

533439*

Werkzeugmagazin

Anzahl Werkzeugplätze

Abstand der Werkzeugplätze

24
100 mm

533440*	
Gewicht pro Werkzeugplatz max.	10 kg
Gesamtgewicht der Werkzeuge im Werkzeugmagazin max.	240 kg

766790* Position 2

Bearbeitungsaggregat - Hauptspindel

zum Profilieren, Fräsen, und Bohren von Werkstücken
Die für den jeweiligen Bearbeitungsschritt benötigten Werkzeuge
bzw. Aggregate werden vollautomatisch aus einem
Werkzeugmagazin in die Hauptspindel eingewechselt.

533432*	
Motor mit Bremse	20 KW (27 PS) S 1 30 KW (40 PS) S 6 (40%)

188083*	
Werkzeugaufnahme	HSK 63F

533435*	
Drehzahl elektronisch regelbar Drehrichtung rechts - links	0 - 18.000 UpM

274642*	
Werkzeugflugkreis max.	330 mm

189992*	
Werkzeugflugkreis Sägeblatt max.	280 mm

274643*	
Werkzeuglänge max. ab Planauflage HSK F 63	290 mm

533422*	
Direkte Absaugung im Bearbeitungsbereich	

533437*	
Verstellgeschwindigkeit Z-Achse bis zu	60 m/min.
Verstellgeschwindigkeit Y-Achse bis zu	120 m/min.

533439*	
Werkzeugmagazin	
Anzahl Werkzeugplätze	24
Abstand der Werkzeugplätze	100 mm

533440*	
Gewicht pro Werkzeugplatz max.	10 kg
Gesamtgewicht der Werkzeuge im Werkzeugmagazin max.	240 kg

766786
Position 4

Bearbeitungsaggregat - Mehrspindelbohrkopf MBK 1.0

766411+
für horizontale und vertikale Bohr- bzw. Fräsbearbeitungen ohne
Werkzeugwechsel.

Bohr- und Fräsadapter horizontal

382852+
Motor mit Bremse 2,5 KW (3,4 PS) S 1

766403+
Drehzahl elektronisch regelbar 2000 - 13500 UpM
Drehrichtung rechts - links

766401+
Vorlagehub 280 mm

533438+
C-Achse zum Drehen der Werkzeuge bzw. Aggregate von 0° bis 360°
Verstellgeschwindigkeit C-Achse bis zu 450°/sec.

Sternkopf mit sechs Ausgängen.
Zwei Ausgänge für leichte Fräsarbeiten geeignet.

Werkzeugaufnahme zum Bohren 3 x Weldon M 10
Raster 22 mm

Werkzeugaufnahme mit Spannzange zum Bohren und Fräsen 3 x ER25
Werkzeugflukreis max. 2 x 130 mm,
1 x 120 mm

Bohradapter für vertikale Bohrbearbeitung

mit zwei plus zwei Ausgängen

382852+
Motor mit Bremse 2,5 KW (3,4 PS) S 1

766391+
Ausgangsdrehzahl max. 9000 UpM

766399+
Vorlagehub 75 mm

Zwei separat ansteuerbare Aufnahmen für Bohrer mit seitlicher
Klemmschraube

766387+
Schaftdurchmesser 10 mm
Länge der Bohrer ab Flansch max. 100 mm
Vorlagehub 120 mm

MICHAEL WEINIG AG

Hausanschrift: Weinigstraße 2/4, 97941 Taubertbischofsheim, Postfachadresse: Postfach 1440, 97934 Taubertbischofsheim, Deutschland,
Tel. +49 (0) 93 41/86-0, Telefax +49 (0) 93 41/70 80, info@weinig.de, www.weinig.com

766385+
Spindeldrehrichtung entgegen der Antriebsdrehrichtung

Zwei separat ansteuerbare Aufnahmen für Beschlagbohraggregate

765928+
Spindeldrehrichtung gleich Antriebsdrehrichtung

Bereichsabsaugung

Pro Portal sind zwei Spänetrichter in die Laufbahn integriert. Die Reinigung erfolgt über Bürsten an den Zangentischen. Durch das Verfahren der Zangentische werden die Späne in die Trichter gebürstet und abgesaugt.

Absaugvorrichtung an jedem Spänetrichter.

Absaugdurchmesser

140 mm

Zum Absaugen von Abfallstücken nicht geeignet

765912* Portal 2

445976*

Hinweis:

Pro Portalseite wird ein Abfalltransportband benötigt, sobald auf einer Spindelposition Säge- und Fräsarbeiten durchgeführt werden, an denen Abfallstücke anfallen können.

Kommt eine Ablängsäge zum Einsatz ist immer ein Abfalltransportband erforderlich!

765904* Position 5

Bearbeitungsaggregat - Hauptspindel

zum Profilieren, Fräsen, und Bohren von Werkstücken
Die für den jeweiligen Bearbeitungsschritt benötigten Werkzeuge bzw. Aggregate werden vollautomatisch aus einem Werkzeugmagazin in die Hauptspindel eingewechselt.

533432*

Motor mit Bremse

20 KW (27 PS) S 1
30 KW (40 PS) S 6
(40%)

188083*

Werkzeugaufnahme

HSK 63F

533435*

Drehzahl elektronisch regelbar
Drehrichtung rechts - links

0 - 18.000 UpM

274642*

Werkzeugflugkreis max.

330 mm

189992*

Werkzeugflugkreis Sägeblatt max.

280 mm

274643*

Werkzeuglänge max. ab Planauflage HSK F 63

290 mm

533422*

Direkte Absaugung im Bearbeitungsbereich

533437*

Verstellgeschwindigkeit Z-Achse bis zu
Verstellgeschwindigkeit Y-Achse bis zu

60 m/min.
120 m/min.

533438

C-Achse zum Drehen der Werkzeuge bzw. Aggregate von
Verstellgeschwindigkeit C-Achse bis zu

0° bis 360°
450°/sec.

533439*

Werkzeugmagazin

Anzahl Werkzeugplätze

Abstand der Werkzeugplätze

24
100 mm

MICHAEL WEINIG AG

Hausanschrift: Weinigstraße 2/4, 97941 Tauberbischofsheim, Postfachadresse: Postfach 1440, 97934 Tauberbischofsheim, Deutschland,
Tel. +49 (0) 93 41/86-0, Telefax +49 (0) 93 41/70 80, info@weinig.de, www.weinig.com

533440*	
Gewicht pro Werkzeugplatz max.	10 kg
Gesamtgewicht der Werkzeuge im Werkzeugmagazin max.	240 kg

765896*
Position 6

Bearbeitungsaggregat - Hauptspindel

zum Profilieren, Fräsen, und Bohren von Werkstücken
Die für den jeweiligen Bearbeitungsschritt benötigten Werkzeuge
bzw. Aggregate werden vollautomatisch aus einem
Werkzeugmagazin in die Hauptspindel eingewechselt.

533432*	
Motor mit Bremse	20 KW (27 PS) S 1 30 KW (40 PS) S 6 (40%)
188083*	
Werkzeugaufnahme	HSK 63F
533435*	
Drehzahl elektronisch regelbar Drehrichtung rechts - links	0 - 18.000 UpM
274642*	
Werkzeugflugkreis max.	330 mm
189992*	
Werkzeugflugkreis Sägeblatt max.	280 mm
274643*	
Werkzeuglänge max. ab Planauflage HSK F 63	290 mm
533422*	
Direkte Absaugung im Bearbeitungsbereich	
533437*	
Verstellgeschwindigkeit Z-Achse bis zu Verstellgeschwindigkeit Y-Achse bis zu	60 m/min. 120 m/min.
533439*	
Werkzeugmagazin	
Anzahl Werkzeugplätze	24
Abstand der Werkzeugplätze	100 mm
533440*	
Gewicht pro Werkzeugplatz max.	10 kg
Gesamtgewicht der Werkzeuge im Werkzeugmagazin max.	240 kg

765880
Position 8

Bearbeitungsaggregat - Mehrspindelbohrkopf MBK 1.0

766411+
für horizontale und vertikale Bohr- bzw. Fräsbearbeitungen ohne
Werkzeugwechsel.

Bohr- und Fräsadapter horizontal

382852+ Motor mit Bremse	2,5 KW (3,4 PS) S 1
766403+ Drehzahl elektronisch regelbar Drehrichtung rechts - links	2000 - 13500 UpM
766401+ Vorlagehub	280 mm
533438+ C-Achse zum Drehen der Werkzeuge bzw. Aggregate von Verstellgeschwindigkeit C-Achse bis zu	0° bis 360° 450°/sec.
Sternkopf mit sechs Ausgängen. Zwei Ausgänge für leichte Fräsarbeiten geeignet.	
Werkzeugaufnahme zum Bohren Raster	3 x Weldon M 10 22 mm
Werkzeugaufnahme mit Spannzange zum Bohren und Fräsen Werkzeugflukreis max.	3 x ER25 2 x 130 mm, 1 x 120 mm

Bohradapter für vertikale Bohrbearbeitung

mit zwei plus zwei Ausgängen

382852+ Motor mit Bremse	2,5 KW (3,4 PS) S 1
766391+ Ausgangsdrehzahl max.	9000 UpM
766399+ Vorlagehub	75 mm
Zwei separat ansteuerbare Aufnahmen für Bohrer mit seitlicher Klemmschraube	
766387+ Schaftdurchmesser Länge der Bohrer ab Flansch max. Vorlagehub	10 mm 100 mm 120 mm

MICHAEL WEINIG AG

Hausanschrift: Weinigstraße 2/4, 97941 Tauberbischofsheim, Postfachadresse: Postfach 1440, 97934 Tauberbischofsheim, Deutschland,
Tel. +49 (0) 93 41/86-0, Telefax +49 (0) 93 41/70 80, info@weinig.de, www.weinig.com

766385+
Spindeldrehrichtung entgegen der Antriebsdrehrichtung

Zwei separat ansteuerbare Aufnahmen für Beschlagbohraggregate

Vertikalkopf für Griffolive	3 x 21,5 mm
Werkzeugaufnahme zum Bohren Raster	3 x Weldon M 10 21,5 mm
Vertikalkopf für Ecklager	2 x 28 mm
Werkzeugaufnahme zum Bohren Raster	2 x Weldon M 10 28 mm

765928+
Spindeldrehrichtung gleich Antriebsdrehrichtung

Bereichsabsaugung

Pro Portal sind zwei Spänetrichter in die Laufbahn integriert. Die Reinigung erfolgt über Bürsten an den Zangentischen. Durch das Verfahren der Zangentische werden die Späne in die Trichter gebürstet und abgesaugt.

Absaugvorrichtung an jedem Spänetrichter.

Absaugdurchmesser

140 mm

Zum Absaugen von Abfallstücken nicht geeignet

Maschinenelektrik

414193*
Betriebsspannung 400/415 Volt
(Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50/60 Hertz
Für andere Spannungen ist ein Trafo erforderlich, der bauseits zu stellen ist!

522176*
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.

417027*
Bedienpult verfahrbar.

Maschinenkörper

191167*
Der Maschinenkörper besteht aus schweren verwindungsarmen und schwingungsdämpfenden Gusselementen.

Maschinenbedienung

191168*

Die Bedienung der Maschine erfolgt computerunterstützt am Bildschirm. Komfortable Bedienerführung und Online-Hilfe im Dialog.

533445*

Steuerung

Industrie-PC mit Weinig-Bedienoberfläche:

- problemlose Vernetzungsmöglichkeit für Datentransfer auf Windows-Basis
- grafisch unterstützte anwenderorientierte Bedienoberfläche
- komfortable Werkzeugverwaltung
- TFT-Farbdisplay
- Ferndiagnose über Internet (VPN) oder Telefonanschluss, diese müssen vom Auftraggeber bereitgestellt werden.
- Netzwerkkarte (10/100 Megabit/TCP/IP), RJ 45
- Touchscreen

765420*

Maschine inkl. Steuerung Siemens 840 D und Weinig Nexus Steuerung für das Anlegen von Werkzeug- und Profildaten sowie zur Erzeugung von NC - Programmen.

Ein Training für die Nexus Eingabemaske muss separat erfolgen.

Die Anbindung an Branchensoftware und Eingabe aller Werkzeugdaten, Profile und Makros, etc. erfolgt durch den Auftraggeber.

Die Maschine wird mit einer vom Auftraggeber bereitgestellten und installierten Branchensoftware angesteuert. Die Bereitstellung der Schnittstellenbeschreibung bzw. Datensatzformat für Anbindung der Branchensoftware an die Weinig Nexus Steuerung erfolgt durch den Auftragnehmer.

Für notwendige Anpassungen an der Branchensoftware ist der Auftraggeber verantwortlich.

191171*

PLC-Steuerung:

- Siemens S7

191172*

Automatische Zentralschmierung

191173*

Die Maschine wird mit Bedienwerkzeugen, jedoch ohne Bearbeitungswerkzeuge geliefert.

Sicherheit und Schallschutz

765370*

Sicherheits-Vollverkleidung

deckt den gesamten Bereich der Bearbeitungsspindeln ab und schützt vor mechanischen Gefahren sowie Staub und Lärm. Zugang über Sicherheitstüren mit Sichtfenster. Die Sicherheitstüren können erst nach Stillstand der Bearbeitungsaggregate geöffnet werden.

765354*
Elektromagnetische Verriegelung der Sicherheitstüren

421282*
Schutzzaun
Alle Bereiche außerhalb der Portale werden durch einen
Schutzzaun gesichert.

4081931
Die Maschine wird mit CE-Zeichen und der dazugehörigen EG-
Konformitätserklärung geliefert.

765338*
Innenbeleuchtung innerhalb der Sicherheits-Vollverkleidung

Automatisierung Auslauf

KPT 1029183
Auslaufautomatisierung mit Zwischenpuffer für Fluttunnel, Länge
4000 mm

KPT 1029182
Verlängerung auf 5000 mm (für Teillelänge 6 m)
