

Fensteranlage WEINIG UNICONTROL 12

Gebrauchtmaschine - Baujahr 2005 - ab Standort

Daten zur Maschine:

Maschinentyp: Fensteranlage
Hersteller: WEINIG
Model: Unicontrol 12

Im Kundenauftrag zu verkaufen

Beschreibung:

2 Schlitzspindeln 640 mm und Variotisch
2 Profilierspindeln 400 mm
1 Profilfräsaggregat horizontal oben
1 Profilfräsaggregat vertikal rechts
1 Profilfräsaggregat vertikal rechts von oben (im Zusatzständer)
1 Profilfräsaggregat horizontal unten (im Zusatzständer)

Sehr guter Zustand !

Mit der Maschine wird noch produziert

Technische Daten:

Arbeitsbreite	28 - 140 mm
Arbeitshöhe	40 - 120 mm
Werkstücklänge min.	ca. 275 mm + 1 x Endprofillänge
Längsbearbeitung:	ca. 220 mm + 2x Endprofillänge
Werkstücklänge max.	ca. 3500 mm

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

Querbearbeitung

Tisch Vorschub	
Motorstärke	0,3 kW (0,4 PS)
Vorschubgeschwindigkeit beim Sägen, Profilieren und im Rücklauf elektronisch regelbar	3 - 25 m/min

Vario-Tisch mit
(Studiofensterfertigung möglich)
Die Spannlänge aller Zapf- und Schlitzspindeln
kann ohne Werkzeugleerstelle genutzt werden.

horizontaler NC
Achse

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

Längenanschlag NC gesteuert montiert auf dem
Schlitztisch.

Schwenkwinkel max. 75°

Winkelverstellung manuell
zur Schrägteilebearbeitung

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

Ablängsägeaggregat (Pos. A)

Motor mit Bremse	3 kW (4 PS)
Durchmesser	40 mm
Spannlänge	13 mm
Drehzahl elektronisch regelbar, mit Bremse	3000 - 6000 UpM
Werkzeugflugkreis max.	400 mm
Verstellweg axial	150 mm NC Achse
Verstellweg radial pneumatisch gesteuert z. B. für Kantenrundung von oben	8 Positionen
Laserrichtlicht zur Erkennung des Sägeabschnitts	

Rundungsaggregat horizontal unten (Pos. B)

Motor mit Bremse	1 kW (1,3 PS)
Durchmesser	20 mm
Spannlänge	25 mm
Drehzahl	9000 UpM
Werkzeugflugkreis max.	130 mm

Verstellweg axial
mechanisch gekoppelt mit Ablängsäge

Zusätzliche Axialverstellung für zweite
Arbeitsposition pneumatisch gesteuert

Verstellweg radial pneumatisch gesteuert on / off

Zapf- und Schlitzspindel (Pos. C)

Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager	
Motor mit Bremse	15 kW (20 PS)
Durchmesser	50 mm
Spannlänge	640 mm
Drehzahl	2800 UpM
Werkzeugflugkreis max.	380 mm
Nachlaufkonter, Profiltiefe (Variable Werkzeuganzahl)	50 mm
Verstellweg axial	580 mm NC Achse
Verstellgeschwindigkeit	100 mm/s
Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
Verstellweg radial	starr

Zapf- und Schlitzspindel (Pos. D)

Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager	
Motor mit Bremse	15 kW (20 PS)
Durchmesser	50 mm
Spannlänge	640 mm
Drehzahl	2800 UpM
Werkzeugflugkreis wie Zapf- und Schlitzspindel (Pos. C)	
Nachlaufkonter, Profiltiefe (Variable Werkzeuganzahl)	50 mm
Verstellweg axial	580 mm NC Achse
Verstellgeschwindigkeit	100 mm/s
Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
Verstellweg radial	starr

Transferband (Pos. I)

Zur Übergabe der Teile in die Längsbearbeitung
inkl. Doppelteilevereinzelung vor dem Einlauf der
Längsbearbeitung.

Motor mit Bremse	0,2 kW (0,27 PS)
Förderweg	2000 mm
Doppelteilelänge max.	3000 mm

Längsbearbeitung

Vorschubsystem	
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
Vorschubhöhenverstellung	NC Achse
Maschinenständer, Tische und Anschläge Schwerer Maschinenkörper, verwindungsfrei und schwingungsdämpfend. Tischplatten aus HGW mit Einlagesegmenten gegenüber den Profilierspindeln.	
Tischhöhe	950 - 970 mm
Abblaseeinrichtung für den gesamten Tischbereich.	
Anschläge rechts aus HGW	95 mm hoch
Spanabnahme rechts	1 mm

Andrucklineal links pneumatisch, geteilt
für Holzbreiten von 40 - 140 mm
in einer Einstellung.

Umfräspaket
- Gleichlaufeinrichtung mit Ein- Tauchautomatik
an der 1. Profilierspindel
- Auflageschiene
- Hoch/Tief gesteuerte Vorschubwalzen bis zur
2. Profilierspindel zur Verkürzung des
Umfräsweges
- Softwareerweiterung mit 100 freien
Umfrästypen

Umfräswagen zum Umfräsen von Flügeln mit
Rahmenbreiten unter 500 mm. Automatische
Klemmung pneumatisch

Profilierspindel (Pos. L)

Motor mit Bremse	11 kW (15 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis min.	140 mm
Werkzeugflugkreis max.	232 mm
Spannlänge	400 mm
Verstellweg axial	350 mm NC Achse
Verstellgeschwindigkeit	100 mm/s
Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
Verstellweg radial	80 mm NC Achse

2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel
axial pneumatisch gesteuert 8 Positionen

Spänerückhalteklinke pneumatisch gesteuert

Sprossenstützleiste von oben pneumatisch
gesteuert für eine Falztiefe

Profilfräsaggregat horizontal oben (Pos. M)

Motor mit Bremse	3,7 kW (5 PS)
Durchmesser	40 mm
Spannlänge	40 mm
Drehzahl	9000 UpM
Werkzeugflugkreis max.	130 mm
Verstellweg axial	30 mm
	8 Positionen
Verstellweg radial	125 mm
	8-fach Revolver

Profilierspindel (Pos. N)

Motor mit Bremse	11 kW (15 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis min.	140 mm
Werkzeugflugkreis max.	232 mm
Spannlänge	400 mm
Verstellweg axial	350 mm NC Achse
Verstellgeschwindigkeit	100 mm/s
Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
Verstellweg radial	80 mm NC Achse

2 x Vorschubwalzen gegenüber der Spindel
axial pneumatisch gesteuert 8 Positionen

Tischplatte pneumatisch gesteuert zum
Werkzeugdurchmesser

Spänerückhalteklinke pneumatisch gesteuert

Profilfräsaggregat vertikal rechts (Pos. P)

Motor mit Bremse	3,7 kW (5 PS)
Durchmesser	40 mm
Spannlänge	160 mm
Drehzahl	5850 UpM
Werkzeugflugkreis min.	112 mm
Werkzeugflugkreis max.	210 mm
Verstellweg axial	115 mm
	8 Positionen
Verstellweg radial	100 mm
	8-fach Revolver

Profilfräsaggregat vertikal von oben (im Zusatzständer) (Pos. Q)

Motor mit Bremse	3 kW (4 PS)
Durchmesser	40 mm
Spannlänge	40 mm
Drehzahl	5850 UpM
Werkzeugflugkreis max.	180 mm
Verstellweg axial	100 mm
	8 Positionen
Verstellweg radial	80 mm
	8-fach Revolver

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

Motor mit Bremse	3 kW (4 PS)
Durchmesser	40 mm
Spannlänge	125 mm
Drehzahl	5850 UpM
Werkzeugflugkreis max.	200 mm
Verstellweg axial	100 mm
	8 Positionen
Verstellweg radial	100 mm
	8-fach Revolver

Mechanisierung

Lamellenförderer inkl. Transportband (Pos. U) für
2 Zapf- und Schlitzspindel.

Zum Automatischen Wenden der Werkstücke und
kontinuierlichem Rücktransport zum Bediener.

Automatischer Einlauf der Werkstücke auf
Schlitztisch mittels Fußschalter.

Elektrik

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

Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113,
EN60204, IEC-204-1. Weitere Elektrovorschriften
sind nicht berücksichtigt.

Klimagerät im Schaltschrank

Schaltschrank separat von Maschine,
Distanz Schaltschrank - Maschine: 3 m

Maschinenbedienung

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

Druckbehälter zum Ausgleich von Luftdruckschwankungen

Zentralschmierung automatisch

Sicherheit

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 Emissionswerte 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 Schallemission haben.

Technische Angaben laut Hersteller - ohne Gewähr

Preis auf Anfrage

ab Standort

Zwischenverkauf vorbehalten

Optional:

Werkzeuge in verschiedenen Systemen für Einzelfertigung (LEITZ)