

## Technische Beschreibung

193291  
Die Highlights des

195634  
CNC-Profilier-Centers  
Weinig Conturex  
Komplettbearbeitung von Einzelteilen im Durchlaufverfahren

195635  
Kommissionsweise Fertigung „Just in time“

- Einzelteile
- Kleinserien und Großserien
- auftragsbezogene Fertigung
- schnelle Nachfertigung ohne Produktionsunterbrechung und Rüsten
- kurze Lieferzeiten
- keine Zwischenlager
- flexibel im Musterbau bei Modelländerung und Modellentwicklung

196593  
Problemlose Bearbeitung auch kleiner Werkstücke durch den Einsatz von Weinig PowerGrip

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

204729  
Sicherheit

- durch Vollkapselung hoher Sicherheits-Standard für Bediener und Mitarbeiter, optimale Schallschutz- und Staubemissionswerte, CE-gerecht
- die Kombination von Absaugung und Transportbänder führen zur optimalen Abfallentsorgung
- größere Abfallstücke werden über Transportbänder entsorgt
- Wartungsfreundlichkeit durch leichten Zugang
- sicheres Halten der Werkstücke durch Weinig PowerGrip
- HSK Werkzeug-Aufnahme und Motor getrennt
- luftgekühlte Standardmotoren
- übersichtliche PC-Bedienoberfläche
- Kennwortgeschützte Produktionsfreigabe
- ein gefertigtes Werkstück muss nie wieder hinsichtlich Kollision geprüft werden
- Kollisions-Vermeidung durch Simulation in AlphaCam

204730

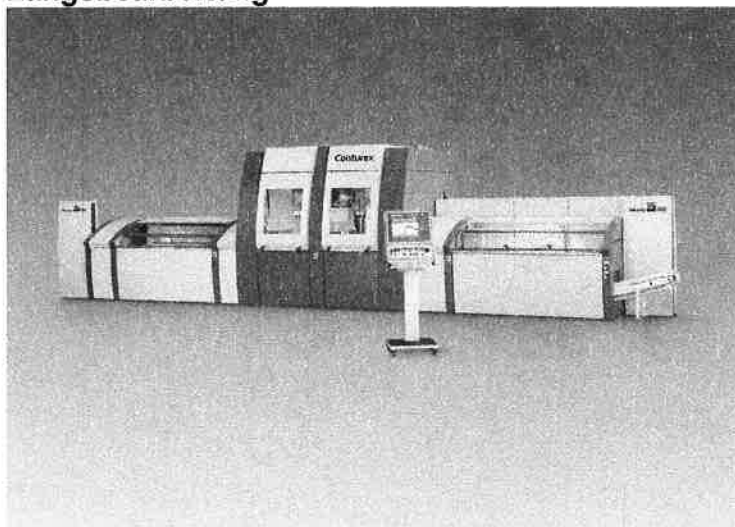
Wirtschaftlichkeit

Auf die Maschine abgestimmtes Konstruktionsprogramm zur Einzelteilkonstruktion.

- geringe Lagerhaltung
- weitgehender Verzicht auf Vorrichtungsmontage
- hohe Maschinen-Auslastung durch geringe Rüstzeiten
- Maßgenauigkeit beim ersten Teil
- schnelle Reaktionsmöglichkeiten auf Änderungen
- komplette Bearbeitung in dem Conturex
- durch Kollisionskontrolle (im Programm) hohe Verfügbarkeit
- kurze Durchlaufzeiten
- Erschließung neuer Marktsegmente

188064\*

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



237799\*

Weinig Conturex

**Technische Daten**

Arbeitsbreite	25 - 260 mm
Arbeitshöhe	10 - 100 mm

Kurze Teile müssen von den ersten beiden Spannelementen vollflächig geklemmt werden. Hierbei muss das Werkstück auf den ersten beiden Tischauflagen aufliegen.

Verhältnis Holzhöhe zu Holzbreite max. 2:1

188070\*

Tischlänge PowerGrip	1500 mm
Werkstücklänge	180 - 1500 mm

## Eingangsmaterial

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

391785\*  
**HINWEIS:**  
Bearbeitbar sind alle Werkstücke soweit technisch möglich. Ein  
sicheres Klemmen und Umspannen durch die Spannelemente  
muss gewährleistet sein.

## PowerGrip Einlauf

188074\*  
Manuelle Teileaufgabe

188075\*  
Längenanschlag und Breitenanschlag  
individuell über Steuerung programmierbar

188076\*  
Spannelemente pneumatisch, individuell ansteuerbar

188077*	Abstand vom 1. zum 2. Spannelement	60 mm
	alle weiteren	150 mm

188078*	Verstellgeschwindigkeit VX bis zu	110 m/min.
---------	-----------------------------------	------------

188079\*  
Automatische Werkstückübergabe auf PowerGrip Auslauf

188080*	Werkstücküberstand in der Breite nach Bearbeitung max.	130 mm
---------	--	--------

391786	PowerGrip Segmente für Tischlänge:	1500 mm
	Die Segmente werden mit überfräsbbaren Aluminiumeinlagen ausgerüstet. Aluminiumeinlagen sind Verschleissteile und können nachbestellt werden.	

## 1. Bearbeitungsaggregat

99255 Motor mit Bremse	20 KW (27 PS) S 1
188083* Werkzeugaufnahme	HSK 63F
188084* 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
190889* Verstellgeschwindigkeit VZ bis zu Verstellgeschwindigkeit VY bis zu Verstellgeschwindigkeit VC bis zu	60 m/min. 120 m/min. 450°/sec.
190890* Werkzeugmagazin Anzahl Werkzeugplätze Abstand der Werkzeugplätze	18 100 mm
268971* Gewicht pro Werkzeugplatz max. Gesamtgewicht der Werkzeuge im Werkzeugmagazin max.	10 kg 130 kg

## 2. Bearbeitungsaggregat

99255 Motor mit Bremse	20 KW (27 PS) S 1
188083* Werkzeugaufnahme	HSK 63F
188084* 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
190889* Verstellgeschwindigkeit VZ bis zu Verstellgeschwindigkeit VY bis zu Verstellgeschwindigkeit VC bis zu	60 m/min. 120 m/min. 450°/sec.
190890* Werkzeugmagazin Anzahl Werkzeugplätze Abstand der Werkzeugplätze	18 100 mm
268971* Gewicht pro Werkzeugplatz max. Gesamtgewicht der Werkzeuge im Werkzeugmagazin max.	10 kg 130 kg

## PowerGrip Auslauf

191157* Automatische Werkstückübernahme von PowerGrip Einlauf	
191158* Spannelemente pneumatisch, individuell ansteuerbar	
191159* Abstand vom 1. zum 2. Spannelement alle weiteren	60 mm 150 mm
188078* Verstellgeschwindigkeit VX bis zu	110 m/min.
KT 947584* Automatischer Werkstückausschub, auf Auslaufeinrichtung mit schräg angeordneter Rutsche. Keine automatische Überwachung.	

391787  
 PowerGrip Segmente für Tischlänge: 1500 mm  
 Die Segmente werden mit überfräsbaaren Aluminiumeinlagen ausgerüstet. Aluminiumeinlagen sind Verschleissteile und können nachbestellt werden.

### Abfalltransport

191163\*  
 2 Transportbänder zur Beseitigung von Bearbeitungsresten

415615  
 Absaugvorrichtung am Ende der Abfalltransportbänder.  
 Absaugdurchmesser 2 x 140 mm  
 Zum Absaugen von Abschnitten nicht geeignet.

191164\*  
 Integrierte Raumabsaugung der Kabine und der Transportbänder

391788  
 Erweiterte Absaugung  
 im Bereich der Bearbeitungsaggregate  
 Luftbedarf insgesamt 352 m<sup>3</sup>/min  
 Luftgeschwindigkeit 32 m/s  
 Absaugdurchmesser 140 mm  
 Anzahl der Absaugstutzen 11  
 Es dürfen keine Abschnitte erzeugt werden. Überstände am Werkstück müssen komplett zerspant werden, da es sonst zu Beschädigungen durch die Reststücke an der Absauganlage kommen kann.

427679\*  
 HINWEIS  
 Bei sehr großer Zerspantung besteht die Notwendigkeit, dass der Auftraggeber die Maschine oder Komponenten mehrmals pro Schicht reinigt.

### Maschinenelektrik

274644\*  
 Betriebsspannung 400/415 Volt  
 (Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50/60 Hertz  
 Für andere Spannungen Trafo erforderlich der Bauseits zu stellen ist!

1155801\*  
 Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113, elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen EN60204, IEC-204-1. Weitere Elektrovorschriften sind nicht berücksichtigt.

191165\*  
 Bedienpult verfahrbar.  
 Distanz Bedienpult - Schaltschrank: 10 m

## 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.

191169\*

Steuerung

Industrie-PC mit Weing-Bedienoberfläche:

- problemlose Vernetzungsmöglichkeit für Datentransfer auf Windows-Basis
- grafisch unterstützte anwenderorientierte Bedienoberfläche
- komfortable Werkzeugverwaltung
- Folientastatur
- DVD-ROM-Laufwerk
- 3,5" Diskettenlaufwerk (1,44 MB)
- TFT-Farbdisplay
- Modem zur Ferndiagnose  
(Analoger Telefonanschluss muss vom Auftraggeber bereitgestellt werden.)
- Netzwerkkarte (10/100 Megabit/TCP/IP), RJ 45
- Touchscreen

KPT 947583

CNC-Steuerung:

- Siemens Sinumerik 840 D

KP 191171\*

PLC-Steuerung:

- Siemens S7

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.

191172\*

Automatische Zentralschmierung

191173\*

Die Maschine wird mit Bedienwerkzeugen, jedoch ohne Bearbeitungswerkzeuge geliefert.

## CAD-/CAM-Software

191175\*

Im Lieferumfang enthalten ist ein leistungsfähiges, speziell auf die Maschine abgestimmtes CAD-/CAM-Programm: AlphaCAM

- volle 3D-Funktionalität
- Import von verschiedensten Zeichnungsformaten
- direkte Anbindung an Werkzeugverwaltung
- auf die Maschinengeometrie optimal abgestimmter Postprozessor
- 3D-Simulation zur Bearbeitungskontrolle und Kollisionsvermeidung
- lauffähig auf externem PC

191176\*

Mindestanforderung an PC

- Windows XP/Windows 2000
- OpenGL fähige Grafikkarte, mindestens 32 MB
- RAM Speicher 256 MB
- CPU z.B. Intel P3
- HD sollte > 10 GB sein
- Parallele oder USB Schnittstelle

129392\*

### HINWEIS

Nachprüfpflicht NC- Code:

Jeder im AlphaCAM erstellte NC- Code unterliegt vor Verwendung im Automatikbetrieb einer Nachprüfpflicht durch den Betreiber der Maschine.

Nähere Informationen dazu erhalten Sie auf Anfrage.

## Sicherheit und Schallschutz

191177\*

Sicherheits- Vollverkleidung

Leicht hochklappbare Sicherheitshaube mit Fenster deckt den gesamten Arbeitsbereich ab und schützt vor mechanischen Gefahren sowie Staub und Lärm.

237798\*

Elektromagnetische Verriegelung der Sicherheitshaube (erst nach Stillstand der Werkzeugaufnahme kann die Haube geöffnet werden).

4081931

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

191179\*

Innenbeleuchtung in der Sicherheitshaube



### Anschlussdaten

427683\*  
 Betriebsdruck 6 bar  
 Nenndruck 8 bar

274657\*  
 Maße und Gewichte  
 für Weinig Conturex mit Werkstücklänge 180 - 1500 mm  
 Gesamtlänge 11000 mm  
 Gesamtbreite 2600 mm  
 Höhe 2400 mm  
 Gewicht ca. 9000 kg  
 Max.statische Belastung ca. 20 KN/m<sup>2</sup>

191186\*

Wir empfehlen Ihnen eine AMB (Maschinencrash) Versicherung abzuschließen!

### Automatisierung Einlauf

207700  
 Beschickungssystem zur Bestückung  
 von Werkstücken in den Conturex:  
 Werkstücklänge 180 - 1500 mm  
 bestehend aus

1. Beschickungsförderer 6 -bahrig  
 Förderlänge ca. 2000 mm  
 Aufgabefeld 780 mm  
 Pufferfeld 780 mm  
 Motor 0,37 KW (0,5 PS)
2. Querschubeinrichtung zum parallelen  
 Einschieben der Werkstücke an den  
 Tiefenanschlag des PowerGrip Einlaftisches  
 Gestell um 750 mm verschiebbar zum einrasten.  
 Schienen fest im Boden verdübelt.