

430779\*

✓ **Weinig Fensterfertigungsanlage Unitec 15**

431839\*

✓ **Unitec 15**

Bestehend aus Zapf - und Schlitzspindel (Pos. C).

227955\*

Zum Querprofilieren von Einzelteilen.  
Bestehend aus einer Querbearbeitungseinheit.

**Technische Daten**

520784\*

Arbeitsbreite bei 90° Bearbeitung	40 - 200 mm
Einzelteile Arbeitsbreite max.	200 mm
Doppelteile Arbeitsbreite min. - max.	50 mm - 120 mm
Werkstücklänge 90° Bearbeitung min.:	ca. 275 mm + 1 x Endprofillänge
Max. Werkstückübermaß	150 mm

522188

✓ **Studiofenstereinrichtung**

Schwenkwinkel +/- 75°  
für die interpolierende Bearbeitung von Schrägfensterteilen (Winkel ist von der Holzbreite abhängig)

Arbeitsbreite Schrägfenster (winkelabhängig) 40 - 200 mm

Mögliche Teiledimensionen bei der Schrägfensterfertigung

	max.	Max.	Min.
Winkel	Profiltiefe	Arbeitsbreite	Werkstücklänge
+/-75°	45 mm	80 mm	925 mm
+/-70°	55 mm	120 mm	925 mm
+/-65°	55 mm	160 mm	925 mm
+/-60°	55 mm	200 mm	905 mm
+/-55°	140 mm	160 mm	925 mm
+/-50°	140 mm	200 mm	905 mm

Arbeitshöhe 40 - 150 mm

KT 363036\*

Werkstücklänge max. ca. 4000 mm  
*Kommission nicht dokumentiert*

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**

428093\*

Tisch Vorschub (Y-Achse)	
Motorstärke	8,5 KW (11 PS)
Vorschubgeschwindigkeit beim Sägen, Profilieren und im Rücklauf variabel einstellbar.	0 - 120 m/min.

✓ 428004\*  
 Bandtisch mit horizontaler CNC-Achse  
 Automatischer Ein- und Austransport der Teile durch ein im Tisch integriertes Transportband.

✓ 428155\*  
 Obertisch Vorschub (X-Achse)  
 Motorstärke 5 KW (7 PS)  
 Vorschubgeschwindigkeit der horizontalen CNC-Achse variabel einstellbar. 0 - 120 m/min.

428156\*  
 Werkstückklemmung mittels zwei von oben wirkenden Sicherheits-Spannzylindern die holzbreitenabhängig gesteuert werden können. Seitlicher Andruck zum Ausrichten und Klemmen der Teile, pneumatisch betrieben.  
 Zusatzklemmung als Klemmbrücke ausgeführt, holzhöhenabhängig gesteuert. Betätigung durch zwei Sicherheits-Spannzylinder mit automatischer Druckregelung.

✓ 428539\*  
 Splitterschutz mittels Nachlaufkonter mit integrierter Absaughaube über die komplette Spindellänge der Zapf- und Schlitzspindel für 90 ° Bearbeitung  
 Absaughaube mit automatischer Verstellung für die Schrägfensterfertigung.

✓ 4 196214  
 Zusätzliche Konterhölzer

428655+  
**Anschlagsystem**

✓ 429556  
 Freistehende Anschlagklappe horizontal starr, Anschlag pneumatisch vertikal gesteuert.

429557\*  
**Spindelplätze**

✓ 429558  
 3 Spindelplätze  
 Ab Pos. D erforderlich !

✓ **Zapf - und Schlitzspindel (Pos. C)**

✓ 194620\*  
 Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager

4085622  
 Motor mit Bremse 18,5 KW (25 PS) ✓

8102252\*  
 Durchmesser 50 mm

194621\*  
 Spannlänge 640 mm ✓

438004  
 Drehzahl 3800 UpM  
 Werkzeugdaten beachten !

190758*	Werkzeugflugkreis max.	400 mm ✓
438005*	Nachlaufkonter, Profiltiefe	55 mm
438884*	(Variable Werkzeuganzahl) Motorstärke Verstellweg axial	5 KW (7 PS) 625 mm CNC Achse ✓
439146*	Verstellgeschwindigkeit	300 mm/s
196213*	Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
195633*	Verstellweg radial	starr
✓ 196433	✓ Zapf - und Schlitzspindel (Pos. D)	
✓ 194620+	✓ Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager	
4085622	Motor mit Bremse	18,5 KW (25 PS) ✓
8102252+	Durchmesser	50 mm
194621+	Spannlänge	640 mm ✓
438004	Drehzahl Werkzeugdaten beachten !	3800 UpM
222496+	Werkzeugflugkreis wie Zapf- und Schlitzspindel (Pos. C)	
438005+	Nachlaufkonter, Profiltiefe	55 mm
438884+	(Variable Werkzeuganzahl) Motorstärke Verstellweg axial	5 KW (7 PS) 625 mm CNC Achse ✓
439146+	Verstellgeschwindigkeit	300 mm/s
196213+	Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
195633+	Verstellweg radial	starr

Vorgang: 164749/1  
AS400-Vorgang: 64143

Auftrag: 116734

Kunde: /05

Datum: 05.12.2011  
Unser Zeichen: PBF/KLE/BEC

## Abnahmeschein

### ✓ 196434 Zapf - und Schlitzspindel (Pos. E)

✓ 194620+  
Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager

4085622  
Motor mit Bremse

18,5 KW (25 PS) ✓

8102252+  
Durchmesser

50 mm

194621+  
Spannlänge

640 mm ✓

438004  
Drehzahl  
Werkzeugdaten beachten !

3800 UpM

222496+  
Werkzeugflugkreis wie Zapf- und Schlitzspindel (Pos. C)

438005+  
Nachlaufkonter, Profiltiefe

55 mm

438884+  
(Variable Werkzeuganzahl)  
Motorstärke  
Verstellweg axial

5 KW (7 PS) ✓  
625 mm CNC Achse

439146+  
Verstellgeschwindigkeit

300 mm/s

196213+  
Grundstellung unter Tisch

5 - 10 mm

195633+  
Verstellweg radial

starr

### ✓ Elektrik

21886\*  
Betriebsspannung 400 Volt  
(Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50 Hertz

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.

215055\*  
Klimagerät im Schaltschrank

217327\*  
Schaltschrank separat von Maschine,  
Distanz Schaltschrank - Maschine: 3 m

### ✓ Maschinenbedienung

533446\*

Industrie-PC Touch-Screen 15"  
mit Windows PC-Steuerung / NEXUS

Rechner:

- 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 USB-Schnittstelle oder Online (Netzwerkkarte 10/100 Megabit / TCP/IP)
- Ferndiagnose per Modem

217329\*

Bedienpult separat von Maschine

✓ 216481

Unterspannungsversorgung USV

✓ 216485\*

Zentralschmierung automatisch

### ✓ Sicherheit

446809\*

Eine schalldämmende Maschinenumhausung im Spindelbereich und eine Sicherheitsabschrankung im Tischbereich schützen vor mechanischen Gefahren. Die elektromagnetischen Türverriegelungen erlauben den Zutritt in den Spindel- und Tischbereich erst nach völligem Stillstand der Spindeln. Im Einrichtbetrieb sind alle Antriebsmotore ausgeschaltet alle Vorschübe sind auf eine Geschwindigkeit von 2m/min begrenzt. 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.

4081931

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