

522248*

✓ **Weinig Fensterfertigungsanlage
Univar 15**

522249*
Univar 15

517015*
Zum Längsprofilieren von Einzelteilen und Elementen in
rahmenweiser oder serieller Fertigung.
Bestehend aus einer Längsbearbeitungseinheit.

Technische Daten

229457*
Arbeitsbreite 40 - 140 mm

Arbeitshöhe 40 - 150 mm

229290*
Werkstücklänge min. Längsbearbeitung:
ca. 220 mm + 2 x Endprofillänge

KT 362773*
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.

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

434336
Vorschubhöhenverstellung ✓ CNC 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.

Vorgang: 183748/1
AS400-Vorgang: 64144

Auftrag: 116735

Kunde: /05

Datum: 05.12.2011
Unser Zeichen: PBF/KLE

Abnahmeschein

197804
Anschläge rechts aus HGW 110 mm hoch ✓

197885*
Spanabnahme rechts 1 mm ✓

293507*
Andrucklineal links pneumatisch, geteilt.

✓ 517018
Bohrpaket
- Vorschubwalzen 70 mm breit
- Zusätzliche Lichttaster
In Verbindung mit Unirex erforderlich!

✓ 205069 Profilierspindel (Pos. K)

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

517020
Spannlänge 400 mm
Verstellweg axial 350 mm CNC Achse ✓

196212+
Verstellgeschwindigkeit 100 mm/s

196213+
Grundstellung unter Tisch 5 - 10 mm

517021+
Verstellweg radial 80 mm CNC Achse ✓

✓ 204868
2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel
axial pneumatisch gesteuert 8 Positionen ✓

✓ KPT 362774
Tauchautomatik für Ein- und Austauschen,
sowie Mehrfachtauchungen.
Mindestmaß zwischen Ein- und Austauschen 80 mm.
Tauchmaße müssen per Online zur Verfügung stehen.
Genauigkeit bei konstanter Vorschubgeschwindigkeit
+/- 3 mm.

Pos. L

Kommission nicht dokumentiert

Vorgang: 164748/1
AS400-Vorgang: 64144

Auftrag:

116735

Kunde:

/05

Datum:

05.12.2011

Unser Zeichen:

PBF/KLE

Abnahmeschein

✓ 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

517020
Spannlänge
Verstellweg axial

400 mm
350 mm CNC Achse ✓

196212*
Verstellgeschwindigkeit

100 mm/s

196213*
Grundstellung unter Tisch

5 - 10 mm

517021*
Verstellweg radial

80 mm CNC Achse ✓

204868
✓ 2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel
axial pneumatisch gesteuert

8 Positionen ✓

✓ Profilfräsaggregat horizontal oben (Pos. M)

522191+
Motor mit Bremse

~~3,8~~ KW (5 PS) 2,2 kW

2161114+
Durchmesser

40 mm

205877+
Spannlänge

40 mm

206515+
Drehzahl
Werkzeugdaten beachten !

9000 UpM

206543+
Werkzeugflugkreis max.

130 mm

517024
Verstellweg axial

30 mm CNC Achse ✓

517025
Verstellweg radial

125 mm CNC Achse ✓

208221
✓ 1 Vorschubwalze gegenüber der Spindel
axial pneumatisch gesteuert

8 Positionen ✓

Vorgang: 164748/1
AS400-Vorgang: 64144

Auftrag: 116735 Kunde: /05

Abnahmeschein

Datum: 05.12.2011
Unser Zeichen: PBF/KLE

✓ 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
517020 Spannlänge Verstellweg axial	400 mm 350 mm CNC Achse ✓
196212* Verstellgeschwindigkeit	100 mm/s
196213* Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
517021* Verstellweg radial	80 mm CNC 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)**

522191* Motor mit Bremse	3,8 KW (5 PS) 2,2 kW
2161114* Durchmesser	40 mm
212820* Spannlänge	160 mm
206169* Drehzahl	5850 UpM
212821* Werkzeugflugkreis min.	112 mm
213555* Werkzeugflugkreis max.	210 mm
517026 Verstellweg axial	115 mm CNC Achse ✓

Vorgang: 164748/1
AS400-Vorgang: 64144

Auftrag: 116735
Kunde: /05
Abnahmeschein

Datum: 05.12.2011
Unser Zeichen: PBF/KLE

517028
Verstellweg radial 100 mm CNC Achse ✓

208221
✓ 1 Vorschubwalze gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert 8 Positionen ✓

✓ **Profilfräsaggregat vertikal rechts von oben (im Zusatzständer) (Pos. Q)**
Nicht in Verbindung mit Profilfräsaggregat Horizontal oben (Pos. R)!

522191+
Motor mit Bremse ~~3,8 KW (5 PS)~~ 2,2 kW FU-geregelt,
laut Peter Ehler o.k.

2161114+
Durchmesser 40 mm

205877+
Spannlänge 40 mm

206169+
Drehzahl 5850 UpM

206542+
Werkzeugflugkreis max. 180 mm

211163+
Verstellweg axial 100 mm
✓ 8 Positionen

638303+
Verstellweg radial 80 mm
✓ 8 Positionen

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

522191+
Motor mit Bremse ~~3,8 KW (5 PS)~~ 2,2 kW

2161114+
Durchmesser 40 mm

215052+
Spannlänge 125 mm

206169+
Drehzahl 5850 UpM

215053+
Werkzeugflugkreis max. 200 mm

517029
Verstellweg axial 100 mm CNC Achse ✓

517031
Verstellweg radial 100 mm CNC Achse ✓

KT 459236
Einsatz von Profilfräsaggregat vertikal rechts von oben (im Zusatzständer) (Pos. Q), Profilfräsaggregat horizontal oben (im Zusatzständer) (Pos. R) und Profilfräsaggregat horizontal unten (im Zusatzständer) (Pos. T)
[Kommission nicht dokumentiert](#)

✓ 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

KPT 363034
✓ Steuerung der Univar 15 über Unitec 15
[Abzugwert von S. Röder](#)

KT 362775
✓ Tintenstrahldrucker
zum Beschriften von Fensterhölzern im Durchlauf
- Schrifthöhe 1,7 bis 11,8 mm
- RS 232/RS 485 Schnittstelle
- Drehimpulsgeber für unterschiedliche Vorschubgeschwindigkeiten
- Komplett mit Erstbefüllung
- auf 8 Positionen getaktet
[Kommission nicht dokumentiert](#)

216485*
✓ Zentralschmierung automatisch