

## Weinig Unicontrol 12

\*\*\*\*\*

Zur Herstellung von Einzelteilen und Elementen in rahmenweiser oder serieller Fertigung. Bestehend aus einer Querbearbeitungseinheit und einer Längsbearbeitungseinheit verbunden mit einem Transferband.

## Leistungsdaten

\*\*\*\*\*

Die Leistung der Anlage ist abhängig von der Werkzeugbelegung und Fertigungsart. Bis zu einer Teilleuge von ca. 1500 mm ist die Querbearbeitung, über 1500 mm die Längsbearbeitung leistungsbestimmend. Voraussetzung: Querbearbeitung ohne Konterfahrten

Für Standardfenster mit nachfolgenden Parametern

beträgt die Leistung ca. 120 Teile/Stunde bei einer Zapf- und Schlitzspindel. Es wird eine technische Verfügbarkeit von 80 % nach Richtlinien VDMA und VDI 3123 (1998) zugesagt.

Fenstergröße ca. 1,2 m<sup>2</sup>, (max. Teilleuge 1500 mm)

4 Rahmenteile, 4 Flügelteile

100 % Doppelteilfähigkeit

ohne Konterfahrten

Vorschub Querbearbeitung 5 m/min.

Vorschub Längsbearbeitung 10 m/min.

Diese Leistung kann, abhängig vom Produktionsmix, abweichen. Alle weitergehenden Leistungsangaben sind in Abhängigkeit von, der Anzahl der Zapf- u. Schlitzspindeln, Werkzeugbelegung, Konterfahrten und Fertigungsart, zu prüfen und separat zu vereinbaren. Bei den Leistungsangaben sind Schrägteile ausgenommen.

## Technische Daten

\*\*\*\*\*

Arbeitsbreite 28 – 140 mm

Arbeitshöhe 40 – 120 mm

Werkstücklänge min. ca. 275 mm + 1 x Endprofilänge

Längsbearbeitung: ca. 220 mm + 2 x Endprofilänge

**Gebrüder Engelfried oHG**  
Holzbearbeitungsmaschinen  
und Werkzeuge  
EDV Systemberatung  
Produktionsprogramme  
Amtsgericht Ulm HRA 500748  
Es gelten unsere Verkaufs-  
und Lieferbedingungen,  
insbesondere unser  
Eigentumsvorbehalt.

**Büro:**  
Elisabethenstraße 41  
Postfach 91 07  
73416 Aalen-Unterkochen  
Telefon (0 73 61) 98 66-0  
Telefax (0 73 61) 84 31  
[Internet: www.engelfried.com](http://www.engelfried.com)  
[Email: info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Ausstellungshalle  
und Lager:**  
Gewerbegebiet  
Kapellenweg 25  
73447 Oberkochen  
Telefon (0 73 64) 91 93 23



**Bankverbindungen:**  
Südwestbank Aalen  
(BLZ 600 907 00) Konto Nr. 628 907 001  
Aalener Volksbank  
(BLZ 614 901 50) Konto Nr. 59 245 000  
Postbank Stuttgart  
(BLZ 600 100 70) Konto Nr. 3791 27-707  
Ust.-IdNr. DE 144643025  
St.Nr. 50085/08479

Werkstücklänge max. ca. 3500 mm

Die Teiledimensionen sind abhängig von Maschinenausstattung, Fertigungsart und Werkzeugbelegung.

#### Querbearbeitung

\*\*\*\*\*

Tisch Vorschub – Motorstärke 0,3 KW  
Vorschubgeschwindigkeit beim Sägen, Profilieren und im Rücklauf elektronisch regelbar 3 – 25 m/min.

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

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 Schrägeilebearbeitung

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

#### Ablängsägeaggregat

\*\*\*\*\*

Motor mit Bremse 3 KW  
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. Kantenrundungen von oben  
Laserrichtlicht zur Erkennung des Sägeschnittes

#### Rundungsaggregat horizontal unten

\*\*\*\*\*

Motor mit Bremse 1 KW  
Durchmesser 20 mm

Spannlänge 25 mm  
Drehzahl 9000 Upm  
Werkzeugflugkreis max. 130 mm  
Verstellweg axial mechanisch gekoppelt  
mit Ablängsäge.  
Verstellweg radial pneumatisch gesteuert

#### 1. Zapf- und Schlitzspindel

\*\*\*\*\*

Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager  
Motor mit Bremse 15 KW  
Durchmesser 50 mm  
Spannlänge 640 mm  
Drehzahl elektronisch regelbar 2800 – 4000 Upm  
Werkzeugflugkreis max. 380 mm  
Nachlaufkonter, Profiltiefe 50 mm  
(Variable Werkzeuanwahl)  
Verstellweg axial 580 mm NC Achse  
Verstellgeschwindigkeit 100 mm/s  
Grundstellung unter Tisch 5 – 10 mm  
Verstellweg radial starr

#### 2. Zapf- und Schlitzspindel

\*\*\*\*\*

Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager  
Motor mit Bremse 15 KW  
Durchmesser 50 mm  
Spannlänge 640 mm  
Drehzahl elektronisch regelbar 2800 – 4000 Upm  
Werkzeugflugkreis max. 380 mm  
Nachlaufkonter, Profiltiefe 50 mm  
(Variable Werkzeuanwahl)  
Verstellweg axial 580 mm NC Achse  
Verstellgeschwindigkeit 100 mm/s  
Grundstellung unter Tisch 5 – 10 mm

#### Transferband

\*\*\*\*\*

Zur Übergabe der Teile in die Längsbearbeitung  
inklusive Doppelteilvereinzelung vor dem Einlauf  
der Längsbearbeitung.  
Motor mit Bremse 0,2 KW  
Förderweg 2500 mm  
Doppelteillelänge max. 3000 mm

## Längsbearbeitung

\*\*\*\*\*

### Vorschubsystem

Durchgehender, kettenloser Gummiwalzen-Vorschub.  
Hocht/Tief gesteuerte Vorschubwalzen im Einzugsbereich  
Motorstärke 3 KW  
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 Einlegesegmenten gegenüber den Profilierspindeln.  
Tischhöhe 950 – 970 mm  
Abblasvorrichtung für den gesamten Tischbereich.  
Anschläge rechts aus HGW 110 mm hoch  
Spanabnahme rechts 1 mm  
Andrucklineal 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

### Profilierspindel (Pos.K)

\*\*\*\*\*

Motor mit Bremse 11 KW  
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

**Gebrüder Engelfried oHG**  
Holzbearbeitungsmaschinen  
und Werkzeuge  
EDV Systemberatung  
Produktionsprogramme  
Amtsgericht Ulm HRA 500748  
Es gelten unsere Verkaufs-  
und Lieferbedingungen,  
insbesondere unser  
Eigentumsvorbehalt.

**Büro:**  
Elisabethenstraße 41  
Postfach 91 07  
73416 Aalen-Unterkochen  
Telefon (0 73 61) 98 66-0  
Telefax (0 73 61) 84 31  
[Internet: www.engelfried.com](http://www.engelfried.com)  
[Email: info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Ausstellungshalle  
und Lager:**  
Gewerbegebiet  
Kapellenweg 25  
73447 Oberkochen  
Telefon (0 73 64) 91 93 23



**Bankverbindungen:**  
Südwestbank Aalen  
(BLZ 600 907 00) Konto Nr. 628 907 001  
Aalener Volksbank  
(BLZ 614 901 50) Konto Nr. 59 245 000  
Postbank Stuttgart  
(BLZ 600 100 70) Konto Nr. 3791 27-707  
Ust.-IdNr. DE 144643025  
St.Nr. 50085/08479

2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel  
axial pneumatisch gesteuert 8 Positionen

Profilierspindel (Pos. L)

\*\*\*\*\*

Motor mit Bremse 11 KW  
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

1 Profilfräsaggregat horizontal oben (Pos. M)

\*\*\*\*\*

Motor mit Bremse 3,7 KW  
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  
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

Tischplatte pneumatisch gesteuert zum Werkzeugdurchmesser  
Getaktetes Führunglineal im Anschlag mit Sprossenstützleiste

von oben im Bereich von Profilfräsaggregat vertikal rechts

**Profilfräsaggregat vertikal rechts (Pos. P)**

\*\*\*\*\*

Motor mit Bremse 3,7 KW  
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  
1 Vorschubwalze gegenüber der Spindel  
axial pneumatisch gesteuert, 2 Positionen

**Profilfräsaggregat vertikal rechts von oben**

\*\*\*\*\*

**im Zusatzständer (Pos. Q)**

\*\*\*\*\*

Motor mit Bremse 3 KW  
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  
Sprossenstützleiste von oben pneumatisch  
gesteuert für eine Falztiefe.

**Profilfräsaggregat horizontal unten**

\*\*\*\*\*

**im Zusatzständer (Pos. T)**

\*\*\*\*\*

Motor mit Bremse 3 KW  
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**

\*\*\*\*\*

Wendesystem mit Spannzange (Pos. W)  
für eine Zapf- und Schlitzspindel.

- automatische Doppelteilbildung
- Auslaufrollenbahn nach Längsbearbeitung
- Rücklaufrollenbahn
- Transportband zum Schlitztisch

#### Elektrik

\*\*\*\*\*

Betriebsspannung 400 V  
(Spannungsbereich 380 – 420 Volt), 50 Hz.  
Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113,  
elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen  
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

**Gebrüder Engelfried oHG**  
**Holzbearbeitungsmaschinen**  
**und Werkzeuge**  
**EDV Systemberatung**  
**Produktionsprogramme**  
**Amtsgericht Ulm HRA 500748**  
**Es gelten unsere Verkaufs-**  
**und Lieferbedingungen,**  
**insbesondere unser**  
**Eigentumsvorbehalt.**

**Büro:**  
**Elisabethenstraße 41**  
**Postfach 91 07**  
**73416 Aalen-Unterkochen**  
**Telefon (0 73 61) 98 66-0**  
**Telefax (0 73 61) 84 31**  
**Internet: [www.engelfried.com](http://www.engelfried.com)**  
**Email: [info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)**

**Ausstellungshalle**  
**und Lager:**  
**Gewerbegebiet**  
**Kapellenweg 25**  
**73447 Oberkochen**  
**Telefon (0 73 64) 91 93 23**



**Bankverbindungen:**  
**Südwestbank Aalen**  
**(BLZ 600 907 00) Konto Nr. 628 907 001**  
**Aalener Volksbank**  
**(BLZ 614 901 50) Konto Nr. 59 245 000**  
**Postbank Stuttgart**  
**(BLZ 600 100 70) Konto Nr. 3791 27-707**  
**Ust.-IdNr. DE 144643025**  
**St.Nr. 50085/08479**

Zentralschmierung automatisch

Sicherheit

\*\*\*\*\*

Die leicht hochklappbare Sicherheitshaube deckt den gesamten Arbeitsbereich (Vorschub und Spindel) ab, und schützt vor mechanischen Gefahren.

Die elektromagnetische Verriegelung erlaubt ein Öffnen der Haube erst nach völligem Stillstand der Spindel.

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 Schallemissionen haben.

(techn. Daten lt. Hersteller – ohne Gewähr !)

**Gebrüder Engelfried oHG**  
Holzbearbeitungsmaschinen  
und Werkzeuge  
EDV Systemberatung  
Produktionsprogramme  
Amtsgericht Ulm HRA 500748  
Es gelten unsere Verkaufs-  
und Lieferbedingungen,  
insbesondere unser  
Eigentumsvorbehalt.

**Büro:**  
Elisabethenstraße 41  
Postfach 91 07  
73416 Aalen-Unterkochen  
Telefon (0 73 61) 98 66-0  
Telefax (0 73 61) 84 31  
Internet: [www.engelfried.com](http://www.engelfried.com)  
Email: [info@engelfried.com](mailto:info@engelfried.com)

**Ausstellungshalle  
und Lager:**  
Gewerbegebiet  
Kapellenweg 25  
73447 Oberkochen  
Telefon (0 73 64) 91 93 23



**Bankverbindungen:**  
Südwestbank Aalen  
(BLZ 600 907 00) Konto Nr. 628 907 001  
Aalener Volksbank  
(BLZ 614 901 50) Konto Nr. 59 245 000  
Postbank Stuttgart  
(BLZ 600 100 70) Konto Nr. 3791 27-707  
Ust.-IdNr. DE 144643025  
St.Nr. 50085/08479