

WEINIG WORKS WOOD

Maschinen und Anlagen für die Massivholz-
bearbeitung in WEINIG Qualität

Auftragsbestätigung
Hobel- und Kehlautomat
Weinig Variomat



Auftragsbestätigung



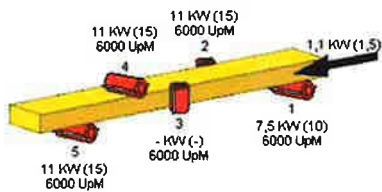
**Hobel- und Kehlautomat
Weinig Variomat**

Spindelanordnung Nr. 002

Technische Beschreibung

511421*

Hobel- und Kehlautomat Weinig Variomat



Spindelanordnung Nr. 002

Technische Daten

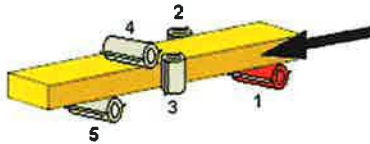
Arbeitsbreite (bei Werkzeugflugkreis 125 mm)
Arbeitshöhe (bei Werkzeugflugkreis 125 mm)

20 - 230 mm
8 - 120 mm

Auf allen Horizontalspindeln dürfen Werkzeuge mit einer Spannlänge größer 190 mm nur in Leichtmetallausführung eingesetzt werden !

Die Bearbeitung der Werkstücke ist von folgenden Betriebsparametern abhängig:
Werkstoff, Werkzeug, Zerspanungsquerschnitt und Vorschubgeschwindigkeit.
Je nach Anwendungsfall sind gegebenenfalls Anpassungen der Betriebsparameter notwendig!

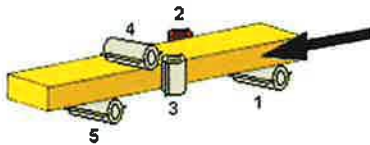
1. Spindel



Untere Horizontalspindel

9134833 Motor mit Bremse	7,5 KW (10 PS)
2161114* Durchmesser	40 mm
3090053* Drehzahl	6000 UpM
3152035* Werkzeugflugkreis	125 - 145 mm
3154514* Verstellweg axial	5 mm
366879* Falzeinrichtung, inkl. Falzfräser	

2. Spindel

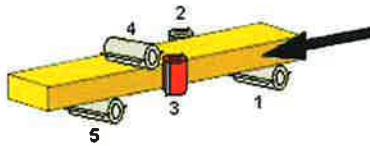


Rechte Vertikalspindel

67176 Motor mit Bremse. Gemeinsamer Motor mit linker Vertikalspindel	11 KW (15 PS)
2161114* Durchmesser	40 mm
3090053* Drehzahl	6000 UpM
511429* Werkzeugflugkreis für Längsbearbeitung	93- 232 mm
511430* Min. Werkzeugdurchmesser auf Anschlagebene Max. Werkzeugdurchmesser hinter Anschlagebene	93 mm 180 mm
511431* Maximale Kehltiefe	45 mm
6152958* Verstellweg axial	30 mm

31698*	Einlegsegment, inkl. zusätzliche Anschlaglippe	125 mm
31699	Einlegsegment, inkl. zusätzliche Anschlaglippe	150 mm

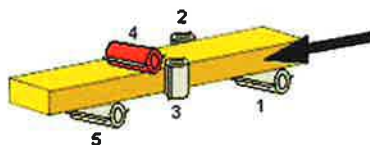
3. Spindel



Linke Vertikalspindel

4080236*	Gemeinsamer Motor mit 1. rechter Vertikalspindel	
2161114*	Durchmesser	40 mm
511432*	Gemeinsame Drehzahl mit rechter Vertikalspindel	
511429*	Werkzeugflugkreis für Längsbearbeitung	93- 232 mm
511431*	Maximale Kehltiefe	45 mm
511433*	Minimale Kehltiefe bei Werkzeugflugkreis 200mm	20 mm
511434*	Verstellweg axial unter Tisch	30 mm
8121249*	Einlegsegment	125 mm
8121455	Einlegsegment	150 mm

4. Spindel

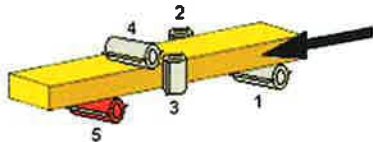


Obere Horizontalspindel

4084852	Motor mit Bremse	11 KW (15 PS)
2161114*	Durchmesser	40 mm

3090053*	Drehzahl	6000 UpM
6153519*	Werkzeugflugkreis	125 - 200 mm
6152649*	Maximale Kehltiefe	30 mm
3084239*	Minimale Kehltiefe bei Werkzeugflugkreis 200mm	20 mm
6152958*	Verstellweg axial	30 mm

5. Spindel



Zweite untere Horizontalspindel

4084852	Motor mit Bremse	11 KW (15 PS)
2161114*	Durchmesser	40 mm
3090053*	Drehzahl	6000 UpM
6153519*	Werkzeugflugkreis	125 - 200 mm
3073844*	Maximale Kehltiefe	15 mm
169096*	Verstellweg axial	10 mm

Spindeln allgemein

4083130*
Alle Kehlschindeln dynamisch ausgewuchtet für hohe Rundlaufgenauigkeit.

Vorschubsystem

522880*	Motor	1,1 KW (1,5 PS)
511691*	Frequenz geregelter Vorschub, stufenlos regelbar	2 - 12 m/min.

522212*
Doppelpendel gegenüber linker Spindel

3101619*



Verstellweg der Vorschubwalzen gegenüber linker Spindel, axial 35 mm

517232*
Durofer-Spitzzahnwalzen
mit Tiefenbegrenzer und selbstreinigend

5105554*
Pneumatischer Druck für Vorschubwalzen, inkl. Wasserabscheider

522199
Taktgesteuertes Abrichten
zur Unterstützung des manuellen Abrichtens.
Die Einzugswalze wird gelöst nachdem die zweite Vorschubwalze
das Werkstück erfasst hat. Nach dem Verlassen der zweiten
Vorschubwalze wird die Einzugswalze für das nächste Werkstück in
die Ausgangsposition gebracht.

Maschinenelektrik

11703*
Betriebsspannung 400 Volt
(Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50 Hertz

1230879*

Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113,
elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen EN60204, IEC-
204-1. Weitere Elektrovorschriften sind nicht berücksichtigt.
Mit dem Einsatz von frequenzgeregelten Antrieben in unseren
Maschinen ist es nicht möglich, diese an
Fehlerstromschutzschaltern (RCD`s) zu betreiben.
Gebäudeseitig muss die Netzzuleitung bis zu unserem
Schaltschrank erd- und kurzschlussicher ausgeführt sein
(z.B. durch die Verwendung von einadrigen NYY-Kabeln oder eine
entsprechend mechanisch geschützte Verlegung).
Der Betrieb der Maschine ohne Fehlerstromschutzschalter muss
dem Sachversicherer gemeldet werden, evtl. können begleitende
technische Maßnahmen gefordert werden.
Siehe auch VDMA-Positionspapier:
Einsatz von elektrischen Ausrüstungen von Maschinen
nach DIN EN 60204-1 (VDE 0113-1):2007-06
in feuergefährdeten Betriebsstätten nach
DIN VDE 0100-482 (VDE 0100-482):2003-06
Verlautbarung des DKE/K 225 und des DKE/UK 221.2
Die jeweiligen länderspezifischen Bestimmungen sind zu beachten
und einzuhalten

Maschinenständer, Tische und Anschläge

7112657

Abrichttisch 2,5 m lang (inkl. Fügelineal)

169042

Eine angetriebene Rolle im Auslaufftisch

470823*

Gleitmittelpumpe mit Fußpedal zur Tischenthärzung,
inkl. 5 Liter Gleitmittel.

Druckelemente und Führungen

6084807*

Seitlicher Rollenandruck vor der linken Spindel, mitlaufend und
gedefert

9120045*

Seitliche Andruckrolle am Einlaufftisch, gedefert

511692*

Andruckrolle von oben, gedefert

Maschinenbedienung

6085740*

Beide Achsen aller Spindeln - mit Ausnahme der 1. unteren Spindel
- sind mit mechanischen Digitalanzeigen ausgerüstet

511694*

Zentrale Radialverstellung mit mechanischer Digitalanzeige des
Vorschubs zusammen mit dem Andruck vor der oberen Spindel.
Andruck nach der oberen Spindel separat einstellbar.

1280452

MemoryPlus

Zum Speichern der Einstellwerte von Profilen.
Spindelachsen und Druckelemente vor und nach der oberen
Werkzeugaufnahme mit elektronischen Doppel - Anzeigen.
Die übersichtliche Software ermöglicht durch graphische
Darstellung eine intuitive Bedienung.

Unsere Technologie - Ihre Vorteile:

- Blitzschnelles einstellen der Werkstückdimensionen
- Übersichtliche Anordnung, Große Symbole
- Memofunktion
Die letzten 9 Dimensionen werden gespeichert und können
bei Bedarf wiederholt werden.
- Stufenloses Einstellen der Vorschubgeschwindigkeit
- Numerische Werkzeugverwaltung
- Wahl zwischen Abrichten und Egalisieren
- Verständliche Diagnose über Klartext
- Betriebszustandsanzeige über Ampel
- **500 Speicherplätze für Profile**

Funktion:

- Speichern der Einstellwerte des gefertigten Profils
per Knopfdruck unter einem Profilnamen
- Zu jeder Spindel können weitere Einstellwerte abgespeichert
werden
- Werkzeugverwaltung ermöglicht die Zuordnung der Werkzeuge
zu dem jeweiligen Profil. Zusätzlich kann der minimale
Werkzeugradius gespeichert werden. Wird ein Werkzeug
geschliffen, kann das Maß korrigiert werden.
- Bei erneuter Wahl des Profilenames zeigen die elektronischen
Doppel - Anzeigen die Einstellwerte an und in der Übersicht wird
das jeweilige benötigte Werkzeug angezeigt.
- Durch manuelles Verstellen der Werkzeugaufnahmen und der
Druckelemente werden die Anzeigen in Übereinstimmung
gebracht.

256347

Grundausrüstung für den Einbau der CNC - gesteuerten
Verstellung und Positionierung.

511696

- 2 Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der
Spindel in Verbindung mit der Memory-Funktion. Für Spindel Nr. 3,
4

71445*

Zentrale Position von Schmierstellen an der Maschinenvorderseite

Sicherheit und Schallschutz

511697*

Sicherheits-Vollverkleidung

Leicht hochklappbare Sicherheitshaube mit Fenster deckt den gesamten Arbeitsbereich (Vorschub und Spindeln) ab, und schützt vor mechanischen Gefahren.

Bei Anheben der Sicherheitshaube werden Spindeln und Vorschub automatisch ausgeschaltet.

Bei CE - Ausführung (im EG-Binnenmarkt) ist das Öffnen der Sicherheitshaube während des Automatikbetriebes nicht möglich.

Bei der Querbearbeitung mit Hilfe des Multifunktionsstisches ist die Sicherheitshaube geöffnet.

42473*

Elektromagnetische Verriegelung der Sicherheitshaube

(erst nach Stillstand der Spindeln, nach ca. 15 Sekunden, kann die Haube geöffnet werden)

82904*

Eine Innenleuchte in der Sicherheitshaube

Für Auftrennarbeiten z.B. Sägen und Mehrfachprofilieren, benötigen Sie geeignete Schutzvorrichtungen. Bitte nehmen Sie Kontakt mit Weinig auf.

4081931

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

Anhang

Ausführliche Beschreibung zu Hobel- und Kehlautomat Weinig Variomat

SPINDELN:

Massive Spindelträger mit präziser Prismenführung. Alle Spindeln werden über Flachriemen angetrieben. Das gewährleistet äußerste Laufruhe und hohe Rundlaufgenauigkeit. Die aerodynamische Form der Absaughauben sorgt für günstigsten Späneflug und damit für optimale Absaugung. Alle Absaugschläuche befinden sich innerhalb der Vollverkleidung. Leicht zu öffnende Haubendeckel bzw. das Entfernen der Haube an der linken Spindel erlaubt einen schnellen und einfachen Werkzeugwechsel.

Spannlänge der Abrichtspindel 257 mm

Spannlänge der Horizontalspindel 240 mm

Spannlänge der Vertikalspindeln 130 mm

VORSCHUBSYSTEM:

Durchgehender, kettenloser Vorschub. Die Transportwalzen sind gehärtet und verchromt bzw. gummiert. Der Vorschub lässt sich zusammen mit der oberen Spindel "Hoch-Tief" verstellen. Auf einer mechanischen Digitalanzeige wird die Position deutlich angezeigt.

Durchmesser der Vorschubwalzen 140 mm

Breite der Vorschubwalzen 2 x 50 mm

Breite der Vorschubwalzen vor der linken Spindel 1x50 mm und 1x16 mm

Breite der Vorschubwalzen gegenüber der linken Spindel 20 mm

MASCHINENELEKTRIK:

Bei der Anordnung und Kennzeichnung aller Bedienfunktionen wurden die neuesten Sicherheitskenntnisse zugrunde gelegt. Die Motoren sind dynamisch ausgewuchtet.

MASCHINENSTÄNDER, TISCHE UND ANSCHLÄGE:

Der Maschinenkörper besteht aus schweren verwindungsfreien und schwingungsdämpfenden Gußelementen. Zur Lärminderung sind die Tischplatten vor und nach der 1. unteren Spindel verzahnt. Der Einlauftisch und das rechte Fügelineal lassen sich über Parallelogramme schnell und präzise auf die gewünschte Spanabnahme einstellen.

Verstellweg für Einlauftisch und Fügelineal 10 mm

Durchmesser der Rolle im Auslauftisch 101 mm

Breite der Rolle im Auslauftisch 50 mm

Höhe der Anschläge 60 mm

DRUCKELEMENTE UND FÜHRUNGEN:

Gefederte Druckrolle mitlaufend mit linker Spindel gegenüber rechter Spindel.

Gefederter Druckbalken vor linker und oberer Spindel auf Werkzeugflugkreis einstellbar.

Führunglineal nach linker Spindel und gefederte Druckplatte nach oberer Spindel sind ebenfalls auf Werkzeugflugkreis einstellbar und sorgen für eine sichere Werkstückführung.

MASCHINENBEDIENUNG:

Die gesamte Bedienung der Maschine erfolgt von der Vorderseite. Die Bedien- und Anzeigeelemente sind in Blickhöhe des Bedieners.

Alle Spindelverstellungen befinden sich auf gleicher Bedienhöhe.

Einstellgenauigkeit der mechanischen Digitalanzeigen 0,05 mm.

Die Maschine wird mit Bedienwerkzeugen, jedoch ohne Bearbeitungswerkzeuge geliefert.

SICHERHEIT UND SCHALLSCHUTZ:

Die Sicherheits-Vollverkleidung entspricht den EG-Maschinenrichtlinien.

Lackierung: Lichtgrau, RAL 7035; Anthrazit, RAL 7016;

Minzgrün, RAL 6029; Graualuminium, RAL 9007.

In Bezug auf Schallschutz wurden die Emissionswerte gemäß der EN 12750 (nach EN ISO 3746 und EN ISO 11202) mit Betriebsbedingungen nach ISO 7960 Anhang H ermittelt und sind in der Betriebsanleitung angegeben.

"Die angegebenen Werte sind Emissionswerte und müssen nicht zugleich auch sichere Arbeitsplatzwerte darstellen. Obwohl es eine Korrelation zwischen Emissions- und Immissionspegeln gibt, kann daraus nicht zuverlässig abgeleitet werden, ob zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen notwendig sind oder nicht. Faktoren, welche den aktuellen am Arbeitsplatz vorhandenen Immissionspegel beeinflussen, beinhalten die Eigenart des Arbeitsraumes, andere Geräuschquellen, z. B. die Anzahl der Maschinen und anderer benachbarter Arbeitsvorgänge. Die zulässigen Arbeitsplatzwerte können ebenso von Land zu Land variieren. Diese Information soll jedoch den Anwender befähigen, eine bessere Abschätzung von Gefährdung und Risiko vorzunehmen."

In Bezug auf Staubschutz ist sie zertifiziert als "holzstaubgeprüft".