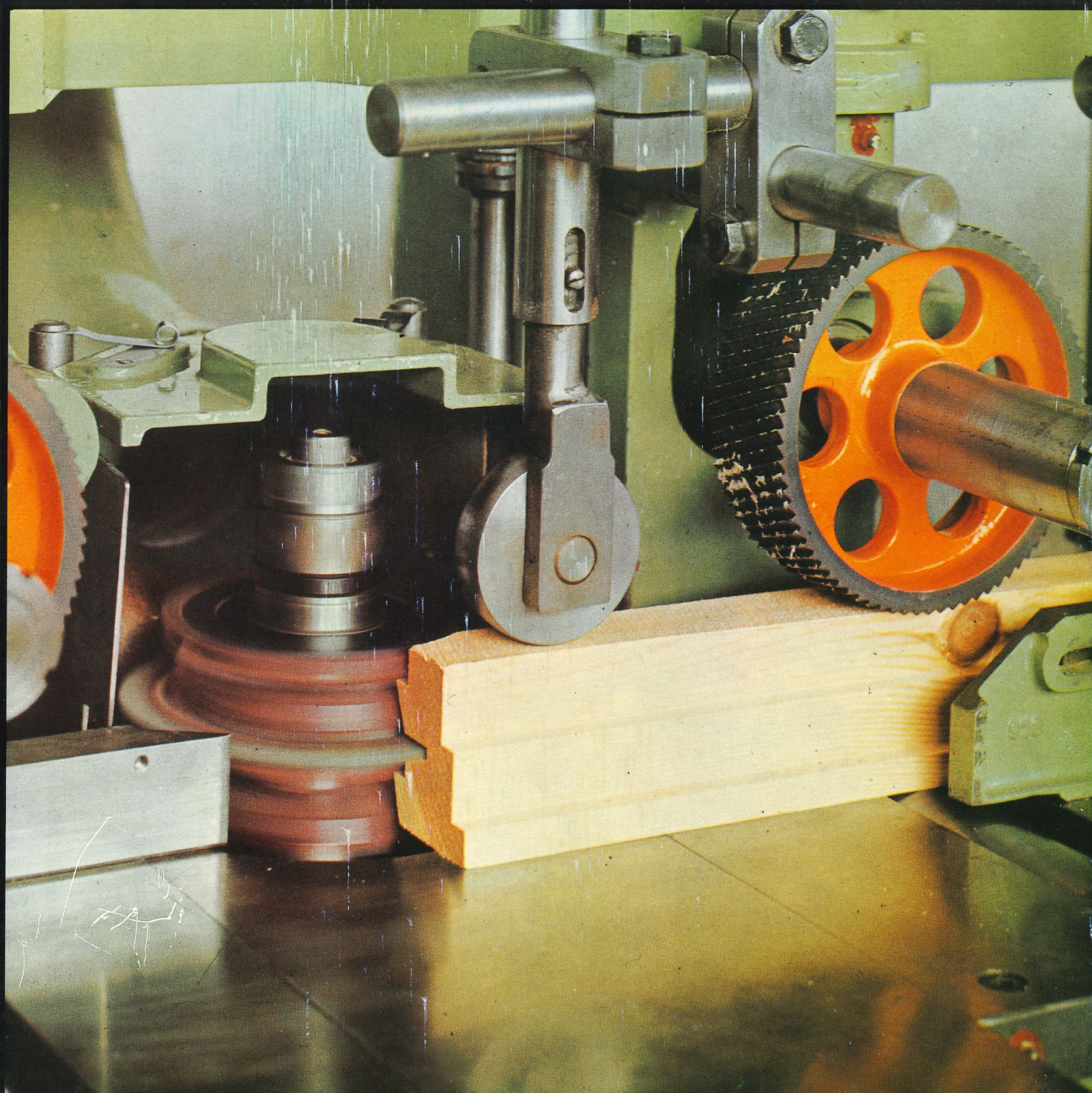


Der Hochleistungs-Profilfräsaufautomat mit
durchgehendem Vorschub:

unimat 22N



UNIMAT 22N

Der Hochleistungs- Profilfräsautomat mit durchgehendem Vorschub

Variationen mit 4 bis 10 Spindeln lösen
individuelle Fertigungsprobleme

- Alle Einstellarbeiten an der Vorderseite der Maschine
- Durchgehender Vorschub, stufenlos regelbar durch Handrad mit Geschwindigkeitsanzeige.
- Aushub der Transportwalzen 30 mm
- Kettenloser Antrieb der Transportwalzen über Zahnradgetriebe und Kardanwellen.
- Schmales, flaches Längshaupt; also bequemer Werkzeugwechsel bei den Vertikalspindeln. Kürzeste Rüstzeiten.
- Zentrale Höhenverstellung des Längshauptes mit Vorschub, Druckorganen und Dickenwelle durch Motor über Drucktaster nach Skala.
- Dickenspindel ausklippbar, daher Vorschub und Andruckorgane auch allein zu verstellen.
- Separate Hoch- und Tief-Verstellung der Dickenspindel nach $\frac{1}{10}$ -mm-Skala (auf Werkzeugdurchmesser einstellbar).
- Druckbalken und Führungen leicht zugänglich.
- Abrichtisch und Fügeleinal bis 10 mm Spanabnahme über Versstellhebel (Klemmgriff) schnell zu regulieren.
- Jede Keilspindel horizontal und vertikal nach $\frac{1}{10}$ -mm-Skala einzurichten.
- Motoren der Arbeitsspindeln mit Schützensteuerung durch Druckknöpfe zu schalten.
- Vor- und Rücklaufschalter für Vorschub.
- Extrem kurzer Abstand der Horizontalkeilspindeln, wichtig für Leistenfertigung.
- Gummiwalzen in der Höhe fein einstellbar, unabhängig von der Zentralverstellung.
- Linkes Führungseinal hoch und tief zu verstellen.

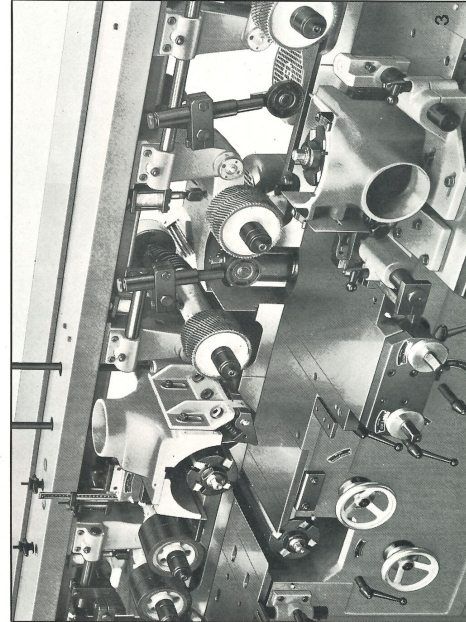
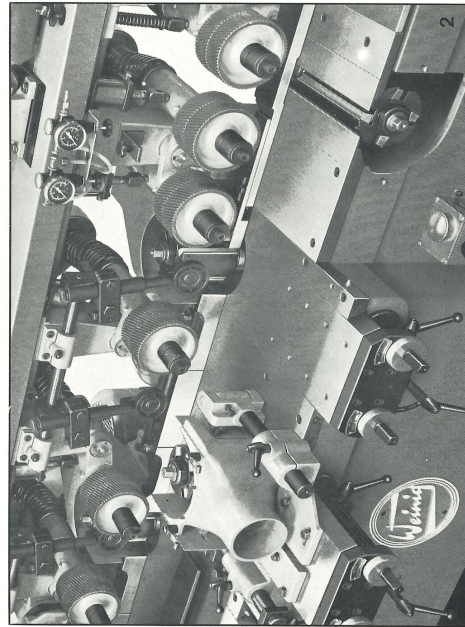
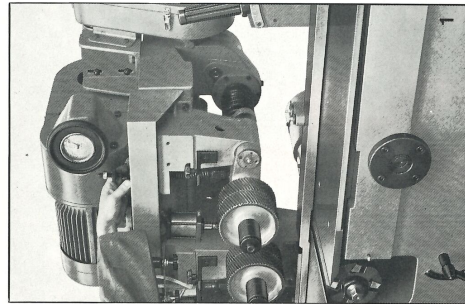
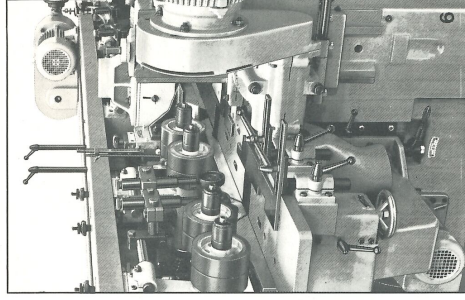
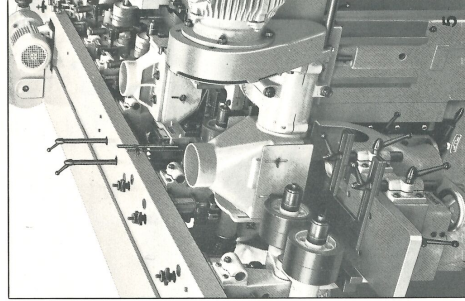
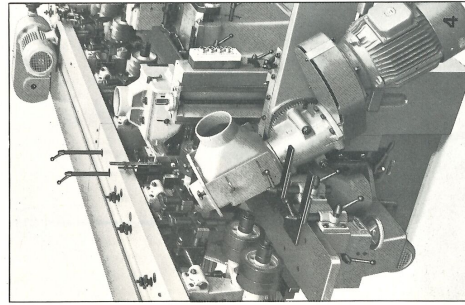
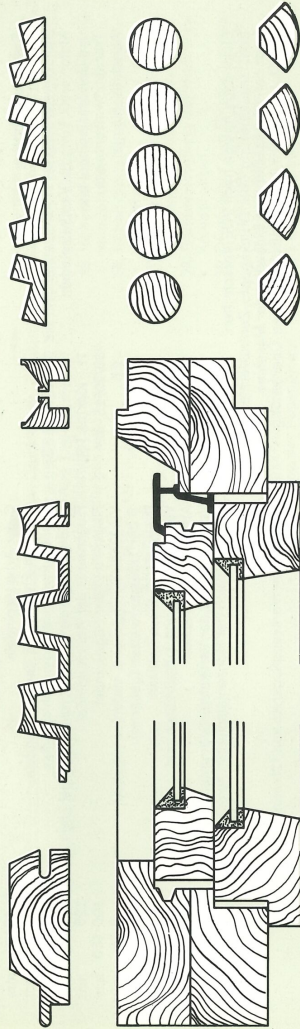


Bild 1
Maschineneinzug. Einzugschwalze wird so eingestellt, daß entweder ein Abricht- oder ein Egalisier-effekt erzielt wird.

Bild 2
Abricht- und Fügeleinal, sowie die linke und rechte Frässpindel.

Bild 3
Linke und rechte Frässpindel sowie die Horizontalspindeln oben und unten.

Bearbeitungsbeispiele:



Universalspindel, einsetzbar:
Bild 4
Vertikal links und neigbar bis 90°.
Bild 5
Horizontal oben.
Bild 6
Horizontal unten.

Bild 7
Maschinenrückseite, vollständig kettenloser Vorschub.

1. Abrihtspindel
2. Fügespindel
3. Linke Vertikalspindel
4. Rechte Vertikalspindel (verdeckt)
5. Horizontalspindel oben
6. Horizontalspindel unten
7. Universalspindel
8. Hauptschalter
9. Schaltschrank: Druckknopfschaltung für jede Spindel; Vorschub: Ein - Aus Drucktaster für Vorschub, Rücklauf; Zentralausschalter für gesamte Maschine.
10. Flügelneal
11. Verstellung für Flügelneal
12. Abrihttisch
13. Verstellung für Abrihttisch
14. Höhenverstellung der Abrihtspindel
15. Vorschubgetriebe
16. Handrad zur Verstellung der Vorschubgeschwindigkeit
17. Seitenverstellung der Fügespindel
18. Höhenverstellung der Fügespindel

19. Seitenverstellung der linken Vertikalspindel
20. Höhenverstellung der linken Vertikalspindel
21. Vorschubwalzen
22. Seitenverstellung der rechten Vertikalspindel
23. Höhenverstellung der rechten Vertikalspindel
24. Seitenverstellung der Horizontalspindel oben
25. Höhenverstellung der Horizontalspindel oben
26. Höhenverstellung der Horizontalspindel unten
27. Skala zur Höheneinstellung der Horizontalspindel oben
28. Seitenverstellung der Horizontalspindel unten
29. Drucktaster zum Einschalten des Vorschubes, Zentral-Ausschalter
30. Höhenverstellung der Universalspindel
31. Seitenverstellung der Universalspindel

Technische Daten

(Änderung vorbehalten)

Sonderausrüstung

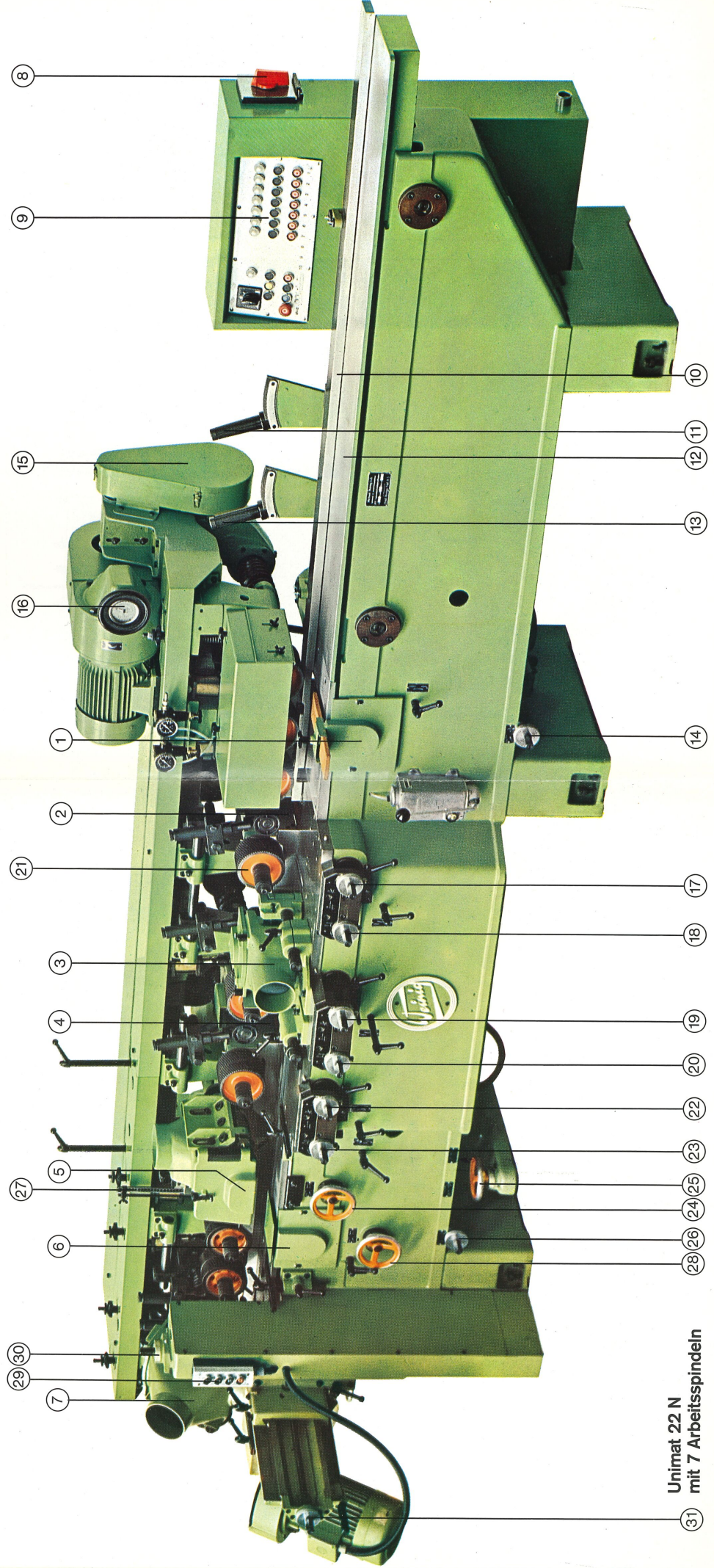
Motorverstärkung für Horizontalspindeln bis 18,5 kW (25 PS)
 Motorverstärkung für Vertikalspindeln und Universalspindel bis 30/20/15 mm
 Abrihtschlange

Elektrische Anlage nach VDE-Vorschriften:
 Schutzsteuerung über Druckknöpfe, Zentralverstellung hoch-tief, Drucktaster zum Einstellen der Maschine.
 Alle Motoren thermisch abgesichert gegen Überlastung.

Standardausrüstung	220	mm
Arbeitsbreite*	120	mm
Arbeitshöhe*	4	KW (5,5 PS)
Motorstärke Vorschub	3	KW (4 PS)
Motorstärke der Abrihtspindel	4	KW (5,5 PS)
Drehzahl der Arbeitsspindeln	6000	U/min.
Ø der Arbeitsspindeln	40	mm
Kleinsten Flugkreis-Ø der Kehlspindeln	100	mm
Größter Flugkreis-Ø der Kehlspindeln	180	mm
Größter Flugkreis-Ø der Horizontalspindel oben	200	mm
Flugkreis-Ø der Abrihtspindel	125	mm
Flugkreis-Ø der Fügespindel	100-180	mm
Vorschub durchgehend, stufenlos regelbar	6-36	m/min.
Ø der Transportwalzen (gehärtet)	140	mm
Breite der Transportwalzen	2 x 50	mm
Verstellbereich von Aufgabetsch und Anschleifneal rechts	10	mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln unter Tisch	40	mm
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial)	30	mm
Abrihtschlange	2	mm

* bei einem Werkzeugflugkreis von 125 mm

Abgebildete Maschine mit einigen Sonderausrüstungen.





Michael Weinig

GmbH & Co. Kommanditgesellschaft

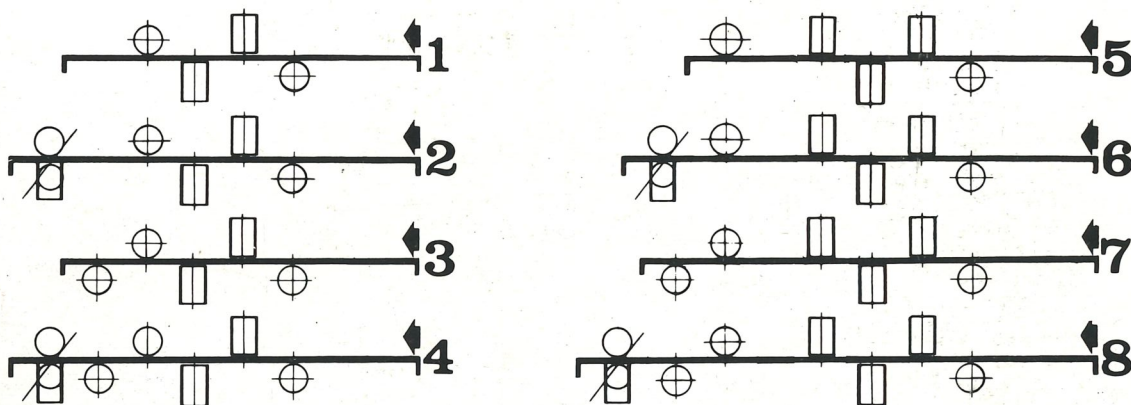
Spezialfabrik für
Holzbearbeitungsmaschinen
Postfach 1440 · Weinigstraße 2/4
D-6972 Tauberbischofsheim
Bundesrepublik Deutschland
Telefon 093 41 - 6 51 Telex 06-89 511

Spindelanordnungen:

⊗ horizontal unten
⊠ vertikal rechts

⊡ vertikal links
⊕ horizontal oben

⊗ horizontal oben und unten,
vertikal links und 90° neigbar



Das Programm der Weinig-Profilfräsaufmaschinen mit durchgehendem Vorschub

Unimat 17 A	Arbeitsbreite 170 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 180 bzw. 130 mm, 4 bis 7 Arbeitsspindeln.
Unimat 14 N	Arbeitsbreite 140 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 150 bzw. 130 mm, 4 bis 8 Arbeitsspindeln.
Unimat 17 N	Arbeitsbreite 170 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 180 bzw. 130 mm, 4 bis 8 Arbeitsspindeln.
Unimat 22 N	Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, 4 bis 10 Arbeitsspindeln.
Unimat 22 B	Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, 4 bis 10 Arbeitsspindeln, Hochleistungsausführung.
Unimat 25 N	Arbeitsbreite 250 mm, Arbeitshöhe 140 mm, Werkzeug-Spannlänge 260 bzw. 150 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig.

Weinig-Profilfräsaufmaschinen mit Hydro-Technik

Hydromat 20 N	Arbeitsbreite 200, 220, 250 bzw. 300 mm, Arbeitshöhe 120 mm (H 20 N) bzw. 140 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig.
Hydromat 22 B	
Hydromat 25 N	
Hydromat 30 N	
Hydromat 220 H	Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, je nach Modell 2 bis 9 Arbeitsspindeln.
Hydromat 220 P	

Weinig-Profilfräsaufmaschinen mit schiebendem Vorschub

S 140	Arbeitsbreite 140 mm, Arbeitshöhe 100 mm, Werkzeug-Spannlänge 150 bzw. 110 mm, 2 oder 4 Arbeitsspindeln.
S 220	Arbeitsbreite 220 mm, Arbeitshöhe 120 mm, Werkzeug-Spannlänge 230 bzw. 130 mm, Spindelzahl und -anordnung beliebig;