

KT 471870

Die Highlights

Kommission nicht dokumentiert

195634

CNC-Profilier-Centers

Weinig Conturex

Komplettbearbeitung von Einzelteilen im Durchlaufverfahren

KT 471627

Flexibel für alle Fenstersysteme

Kommission nicht dokumentiert

KT 471335

Komplettbearbeitung in einer Aufspannung

Kommission nicht dokumentiert

KT 471076

Hohe Prozess-Sicherheit durch Kollisionsüberwachung

Kommission nicht dokumentiert

KT 470656

Mannarme Fertigung durch Vollautomatisierung

Kommission nicht dokumentiert

KPT 469503

Modularer Aufbau für unterschiedliche Leistungsanforderungen

Kommission nicht dokumentiert

KPT 469501

Leistung

Kommission nicht dokumentiert

KPT 469499

8 Stunden = 20 Fenstereinheiten

Kommission nicht dokumentiert

KT 468489

Leistungssteigerung von min. 10 % durch den Einsatz des Mehrspindelbohrkopfs MBK möglich.

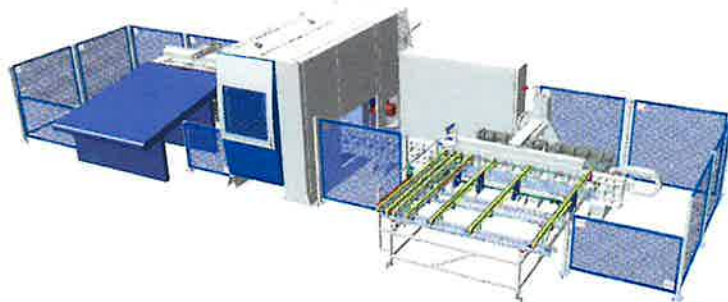
Kommission nicht dokumentiert

522916*

CNC-Profilier-Center Weing Conturex 2

zum Fräsen, Bohren und Sägen in der Quer- und Längsbearbeitung

KPT 468474



Kommission nicht dokumentiert

KPT 468472*
 C 114.
 Laufbahn mit PowerGrip Tischen zur Portalbeschickung.
 Kommission nicht dokumentiert

Technische Daten

KT 468470*
 Arbeitsbreite 25 - 260 mm
 Arbeitshöhe 25 - 110 mm
 Kommission nicht dokumentiert

KT 466910*
 Tischlänge PowerGrip 2 x 2280 mm
 Werkstücklänge 200 - 4500 mm

Die Bearbeitung von Werkstücken über 2700 mm
 Länge erfolgt mittels Nachsetz-Zyklus.
 Kommission nicht dokumentiert

533404*GS
 Tischlänge PowerGrip 4 x 2280 mm
 Werkstücklänge 200 - 6000 mm

Die Bearbeitung von Werkstücken über 2700 mm
 Länge erfolgt mittels Nachsetz-Zyklus, durch Kopplung der Tische
 1 und 3 bzw. 2 und 4.

Bei durchgängiger Längsprofilierung dieser Werkstücke wird der
 Bearbeitungsablauf durch den Nachsetz - Zyklus unterbrochen,
 wodurch eine sichtbare Schattierung entstehen kann.

KT 466908*
Einlauf-Automatisierung
 Kommission nicht dokumentiert

KT 466906*
 Flachfördermagazin mit 2 Pufferfeldern je 1000 mm
 Kommission nicht dokumentiert

KT 466904*
PowerGrip Zangentisch 1
 Kommission nicht dokumentiert

533409*
 Werkstücküberstand in Länge und Breite individuell über Steuerung
 programmierbar

188076*
 Spannelemente pneumatisch, individuell ansteuerbar

KT 465746*
 Abstand vom 1. zum 2. Spannelement 82 mm
 Abstand vom 2. zum 3. Spannelement 164 mm
 alle weiteren 234 mm
 Kommission nicht dokumentiert

188078*
 Verstellgeschwindigkeit VX bis zu 110 m/min.

188080*
 Werkstücküberstand in der Breite nach Bearbeitung max. 130 mm

KT 465628*
 Automatische Werkstückaufnahme von Einlauf-Automatisierung
 Kommission nicht dokumentiert

KT 465267*
PowerGrip Zangentisch 2
 Kommission nicht dokumentiert

533409*
 Werkstücküberstand in Länge und Breite individuell über Steuerung programmierbar

188076*
 Spannelemente pneumatisch, individuell ansteuerbar

KT 465191*
 Abstand vom 1. zum 2. Spannelement 82 mm
 Abstand vom 2. zum 3. Spannelement 164 mm
 alle weiteren 234 mm
 Kommission nicht dokumentiert

188078*
 Verstellgeschwindigkeit VX bis zu 110 m/min.

188080*
 Werkstücküberstand in der Breite nach Bearbeitung max. 130 mm

KT 465189*
 Automatische Werkstückübergabe auf Auslaufquerförderer
 Kommission nicht dokumentiert

533415*GS
 Automatische Werkstückübergabe auf PowerGrip Zangentisch 3

KT 465185*
Auslauf-Automatisierung
 Kommission nicht dokumentiert

KT 464242
 Breitband
 Pufferlänge 2500 mm
 Kommission nicht dokumentiert

427679*GS
HINWEIS
 Bei sehr großer Zerspanung besteht die Notwendigkeit, dass der Auftraggeber die Maschine oder Komponenten mehrmals pro Schicht reinigt.

188064*GS
 CNC-Profilier-Center Weing Conturex
 zum Fräsen, Bohren und Sägen in der Quer- und Längsbearbeitung

KPT 464240*
Portal 1
 Kommission nicht dokumentiert

**Pos. 1:
Bearbeitungsaggregat - Hauptwerkzeugaufnahme**

KT 464238+
zum Profilieren, Fräsen und Bohren von Werkstücken.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsschritt benötigten Werkzeuge
bzw. Aggregate werden vollautomatisch aus einem
Werkzeugwechselsystem in die Hauptspindel eingewechselt.
[Kommission nicht dokumentiert](#)

KPT 464236+
Motor mit Bremse 20 KW
[Kommission nicht dokumentiert](#)

188083+
Werkzeugaufnahme HSK F63

KT 464234+
Drehzahl elektronisch regelbar 2.000 - 18.000 UpM
Drehrichtung rechts - links
[Kommission nicht dokumentiert](#)

274642+
Werkzeugflugkreis max. 330 mm

189992+
Werkzeugflugkreis Sägeblatt max. 280 mm

274643+
Werkzeuglänge max. ab Planauflage HSK F 63 290 mm

533437+
Verstellgeschwindigkeit Z-Achse bis zu 60 m/min.
Verstellgeschwindigkeit Y-Achse bis zu 120 m/min.

533438+
C-Achse zum Drehen der Werkzeuge bzw. Aggregate von 0° bis 360°
Verstellgeschwindigkeit C-Achse bis zu 450°/sec.

KT 464232+
Werkzeugmagazin
Anzahl Werkzeugplätze 30
Abstand der Werkzeugplätze 100 mm
[Kommission nicht dokumentiert](#)

KPT 464222
Pos. 4
Bearbeitungsaggregat - Mehrspindelbohrkopf
[Kommission nicht dokumentiert](#)

KT 464220
für horizontale und vertikale Bohr- bzw. Fräsbearbeitung ohne
Werkzeugwechsel
[Kommission nicht dokumentiert](#)

Maschinenelektrik

274644*
Betriebsspannung 400/415 Volt
(Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50/60 Hertz
Für andere Spannungen Trafo erforderlich der Bauseits zu stellen
ist!

KT 464210*
Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113, elektrische
Ausrüstung von Industriemaschinen EN60204, IEC-204-1. Weitere
Elektrovorschriften sind nicht berücksichtigt.
[Kommission nicht dokumentiert](#)

Maschinenkörper

191167*
Der Maschinenkörper besteht aus schweren verwindungsarmen
und schwingungsdämpfenden Gusselementen.

Maschinenbedienung

191168*
Die Bedienung der Maschine erfolgt computerunterstützt am
Bildschirm. Komfortable Bedienerführung und Online-Hilfe im
Dialog.

KT 464208*
Steuerung
Industrie-PC mit Weinig-Bedienoberfläche:
- problemlose Vernetzungsmöglichkeit für
Datentransfer auf Windows-Basis
- grafisch unterstützte anwenderorientierte
Bedienoberfläche
- komfortable Werkzeugverwaltung
- Folientastatur
- DVD-ROM-Laufwerk
- 3,5" Diskettenlaufwerk (1,44 MB)
- TFT-Farbdisplay
- Modem zur Ferndiagnose
(analoger Telefonanschluss muss vom
Auftraggeber bereitgestellt werden.)
- Netzwerkkarte (10/100 Megabit/TCP/IP), RJ 45
- Touchscreen
[Kommission nicht dokumentiert](#)

KT 464206*
CNC-Steuerung:
- Siemens 840 D
[Kommission nicht dokumentiert](#)

191171*
PLC-Steuerung:
- Siemens S7

KPT 464204
Werkstückvermessung (5 mm)
Länge, Breite und Höhe im Einlauf
zur Plausibilitätskontrolle und Kollisionsprüfung:
Bei Überschreitung einer festgelegten Toleranz in der Breite und
Höhe von +/- 5 mm und einer Unterschreitung der Länge von 5 mm,
geht die Maschine in eine Stopp - Position.
Bei einer Überschreitung der Werkstücklänge von
10 mm - 100 mm wird automatisch ein Bearbeitungszyklus
gestartet, der das Werkstück auf die erforderliche Länge kürzt.
[Kommission nicht dokumentiert](#)

191172*
Automatische Zentralschmierung

191173*

Die Maschine wird mit Bedienwerkzeugen, jedoch ohne Bearbeitungswerkzeuge geliefert.

Sicherheit und Schallschutz

KT 464202*

Sicherheits- Vollverkleidung

im Bereich der Bearbeitungsspindeln deckt den gesamten Bereich der Bearbeitungsspindeln ab und schützt vor mechanischen Gefahren sowie Staub und Lärm. Zugang über Sicherheitstüren mit Sichtfenster.

[Kommission nicht dokumentiert](#)

4081931

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

Nur im EG-Binnenmarkt erforderlich !

KT 464200*

Beleuchtung innerhalb der Sicherheits-Vollverkleidung.

[Kommission nicht dokumentiert](#)

Gewährleistung

191185*

Die Gewährleistungsfrist beträgt bei
Ein-Schicht-Betrieb 12 Monate,
bei Zwei-Schicht-Betrieb 6 Monate,
bei mehr als zwei Schichten 3 Monate.

191186*

Wir empfehlen Ihnen eine AMB (Maschinencrash) Versicherung abzuschließen!

Maschinensteuerung

268976

Fenster - Modul 2.0

Maschine inkl. Steuerung Siemens 840 D und Weinig Nexus Steuerung für das Anlegen von Werkzeug- und Profildaten sowie zur Erzeugung von NC - Programmen.

Ein Training für die Nexus Eingabemaske muss separat erfolgen.

Die Anbindung an Branchensoftware und Eingabe aller Werkzeugdaten, Profile und Makros, etc. erfolgt durch den Auftraggeber.

Die Maschine wird mit einer vom Auftraggeber bereitgestellten und installierten Branchensoftware angesteuert. Die Bereitstellung der Schnittstellenbeschreibung bzw. Datensatzformat für Anbindung der Branchensoftware an die Weinig Nexus Steuerung erfolgt durch den Auftragnehmer.

Für notwendige Anpassungen an der Branchensoftware ist der Auftraggeber verantwortlich.

Training im Werk des Auftragnehmers erforderlich !