

Technische Beschreibung

WEINIG VERTRIEB UND SERVICE GMBH & CO. KG,
Weinigstraße 2-4, 97941 Tauberbischofsheim

Ihr Weinig Experte:

Ludwig Blassauer / SCC
Tel:09341-86 1331
Fax:09341-8631331
ludwig.blassauer@weinig.com

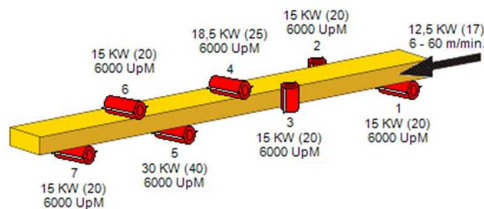
Vorgang **588819/1**
Ihre Telefon-Nr.:
Ihre Email::

Auftrag
Ihre Fax-Nr.:

Kunde:
Datum: **03.06.2024**
Unser Zeichen: **SCC/LB/MS**

Lagermaschine - 10006918

Hobel - und Kehlautomat WEINIG Hydromat 3000



Spindelanordnung 010

Bedienkonzept Comfort Set

Einzigartiges Bedienkonzept mit Skalen und sprechende Maße an allen relevanten Positionen für Einstellarbeiten in der Maschine. Sämtliche Rüstarbeiten können werkzeuglos bzw. mit der Hilfe von nur wenigen Werkzeugen vorgenommen werden. Daraus resultieren Ergonomie und Sicherheit für den Bediener, kurze Rüstzeiten und eine hohe Qualität der Endprodukte.

Die maximal mögliche Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig von der Motorleistung der Spindeln, der Zerspanungsfläche, dem Rohmaterial sowie der gewünschten Oberflächenqualität.

Die Teile sind immer Stoß-an-Stoß zu beschicken und durch die Maschine zu führen. Es darf keine Lücke zwischen den Teilen sein. Kurzteile können bei Serienende in der Maschine liegenbleiben. Diese Werkstücke müssen entweder manuell oder durch Nachschieben eines langen Teiles geräumt werden.

Alle Anzeigen in Millimeter

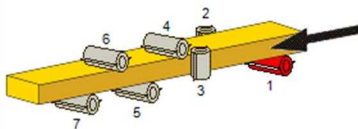
Gebrauchtmaschine Hobel- und Kehlautomat Hydromat 3000

Baujahr: 2023
Maschinennummer: 10006918

Technische Daten

Arbeitsbreite (bei Werkzeugflugkreis 125 - 163 mm)	20 - 230 mm
Arbeitshöhe (bei Werkzeugflugkreis 125 - 163 mm)	10 - 160 mm

1. Spindel



Erste untere Horizontalspindel

Motor mit Frequenzumrichter	15 KW (20 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis	143 - 180 mm

Hochleistungspaket erste untere Spindel

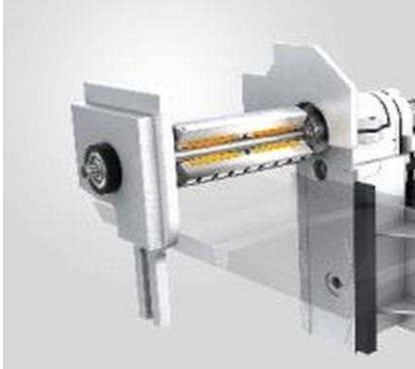
Bearbeitungsaggregat in verstärkter Ausführung inkl. manueller Klemmung der Radialverstellung der unteren Spindel, von Spindelschieber und Frontplatte. Erst nach Öffnen der Klemmung ist eine radiale Verstellung möglich.



Elektronische Digitalanzeige für Radialverstellung
Ihr Vorteil
- Exakte und schnelle Positionierung der Spindel



Geradejointer automatisch
Mitlaufend bei radialer Verstellung der Spindel.
Bei geschlossener Sicherheitshaube fernbedienbar.
Für Werkzeugflugkreis 125 - 180 mm.
Jointbreite bei konventionellen Hydro-Werkzeugen ohne
Gegenlager max. 120 mm.
Jointbreite bei konventionellen Hydro-Werkzeugen mit Gegenlager
max. 310 mm.



Hydro - Gegenlager mit HydroLock:

Incl. Verriegelung der Hoch-Tief-Verstellung der unteren Spindel.
Erst nach Öffnen der Klemmung ist eine Verstellung möglich.
Axialverstellung der Spindel bei geschlossenem Gegenlager möglich.

Werkzeugflugkreis min. 143 mm.

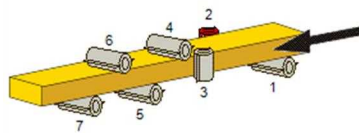
Motorstärke min. 15 KW (20 PS)

Drehzahl max. 6000 UpM!

Ihre Vorteile:

- Spannen des Gegenlagers mittels Inbus-Schlüssel anstelle einer Fettpresse
- Reduzierung der Rüstzeit
- Kontrollanzeige für Spannung des Gegenlagers mittels Pin
- Keine Verschmutzung der Arbeitsumgebung durch austretendes Fett

2. Spindel



Erste rechte Vertikalspindel

Motor mit Frequenzumrichter	15 KW (20 PS)
-----------------------------	---------------

Durchmesser	50 mm
-------------	-------

Drehzahl	6000 UpM
----------	----------

Hochleistungspaket rechte Spindel

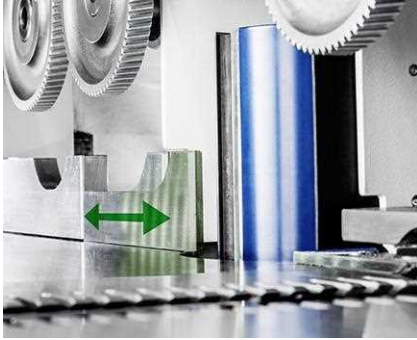
Bearbeitungsaggregat in verstärkter Ausführung

Werkzeugflugkreis	125 - 250 mm
-------------------	--------------

Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	210 mm
---	--------

Maximale Kehltiefe	35 mm
--------------------	-------

Verstellweg axial	80 mm
-------------------	-------



Anschlaglippe nach der rechten Spindel mit Schnellverstellung Ihr Vorteil

- Geringere Rüstzeit durch schnelles Anpassen an den Werkzeugflugkreis
- Qualitätsverbesserung am Werkstück durch kleinere Öffnung im Bereich der rechten Spindel

Andruckrolle (Stahl) von oben gegenüber der rechten Spindel, wegschwenkbar und pneumatisch.
Durchmesser 80 mm

Ihr Vorteil

- Sichere Führung der Werkstücke im Bereich der rechten Spindel
- Gute Zugänglichkeit für Werkzeugwechsel durch Wagschwenken
- Variable Einstellung des Drucks per Manometer



Axiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel

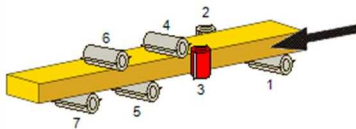


Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel



Geradejointer automatisch
Mitlaufend bei radialer Verstellung der Spindel.
Bei geschlossener Sicherheitshaube fernbedienbar.
Für Werkzeugflugkreis 125 - 180 mm.
Jointhöhe konventionell Hydro-Werkzeugen ohne Gegenlager max.
120 mm.

3. Spindel



Erste linke Vertikalspindel

Motor mit Frequenzumrichter	15 KW (20 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM

Hochleistungspaket linke Spindel

Bearbeitungsaggregat in verstärkter Ausführung	
Werkzeugflugkreis	125 - 250 mm
Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	180 mm
inkl. verstärktem Andruck vor Spindel links: gehärtet, vom Werkzeug wegschwenkend und pneumatisch	

Maximale Kehltiefe	35 mm
Verstellweg axial	80 mm

Leicht abnehmbarer Absaug Schlauch

Ihr Vorteil

- Geringere Rüstzeit und erhöhte Sicherheit durch verbesserte Zugänglichkeit an der linken Spindel und im Einlaufbereich

Andruck nach linker Vertikalspindel mit elektronischer Digitalanzeige zur Anzeige des minimalen Werkzeugradius.

Ihr Vorteil:

- Schnelle Positionierung des Andrucks durch Vorgabe eines Sollmaßes
- Sichere Führung des Werkstücks durch exakte Positionierung des Andrucks



Verstellweg der Vorschubwalzen gegenüber linker Spindel, axial 35 mm

Ihr Vorteil

- Einfache Anpassung der Vorschubwalzenspur für optimale Führung im Bereich der linken Spindel



Zusätzliche Verlängerung der Pendelachse gegenüber der linken Spindel auf 150 mm.

Andruckrolle (Stahl) von oben gegenüber der linken Spindel, wegschwenkbar und pneumatisch.

Durchmesser 80 mm

Ihr Vorteil

- Sichere Führung der Werkstücke im Bereich der linken Spindel
- Gute Zugänglichkeit für Werkzeugwechsel durch Wegschwenken
- Variable Einstellung des Drucks per Manometer



Axiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel

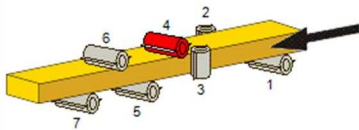


Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel



Geradejointer automatisch
 Mitlaufend bei radialer Verstellung der Spindel.
 Bei geschlossener Sicherheitshaube fernbedienbar.
 Für Werkzeugflugkreis 125 - 180 mm.
 Jointhöhe konventionell Hydro-Werkzeugen ohne Gegenlager max.
 120 mm.

4. Spindel



Erste obere Horizontalspindel

Motor mit Frequenzumrichter	18,5 KW (25 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM

Hochleistungspaket obere Spindel

Bearbeitungsaggregat in verstärkter Ausführung	
Werkzeugflugkreis	125 - 250 mm
Werkzeugflugkreis in Verbindung mit Hydro-Gegenlager	143 - 250 mm
Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	180 mm
inkl. EasySet Andruck pneumatisch	
inkl. automatischer Radialklemmung für Spindelschieber zur radialen Verstellung der Spindel bei geschlossener Haube.	

Maximale Kehltiefe	35 mm
Verstellweg axial	40 mm



Andruck nach oberer Spindel, pneumatisch



Druckschuh vor, und Abführung nach, der oberen Spindel mit elektronischen Digitalanzeigen, integriert in die Maschinensteuerung.

Ihr Vorteil

- Exakte Einstellung der Andruckelemente in der Höhe an der oberen Spindel

Obere Spindel vorbereitet für den späteren Anbau des Kassettensystems



Axiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel



Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel



Geradejointer automatisch
Mitlaufend bei radialer Verstellung der Spindel.
Bei geschlossener Sicherheitshaube fernbedienbar.
Für Werkzeugflugkreis 125 - 180 mm.
Jointbreite bei konventionellen Hydro-Werkzeugen ohne
Gegenlager max. 120 mm.
Jointbreite bei konventionellen Hydro-Werkzeugen mit Gegenlager
max. 310 mm.

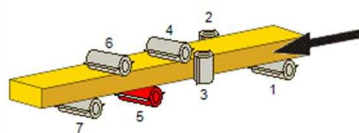


Hydro - Gegenlager mit HydroLock:
Mit pneumatischer Klemmung, incl. Verriegelung der
Radialverstellung der oberen Spindel. Erst nach öffnen der
Klemmung ist eine Verstellung möglich. Dickenverstellung bei
geschlossener Haube möglich. Axialverstellung der Spindel bei
geschlossenem Gegenlager möglich.
Werkzeugflugkreis min. 143 mm.
Motorstärke min. 15 KW (20 PS)
Drehzahl max. 6000 UpM!

Ihre Vorteile:

- Spannen des Gegenlagers mittels Inbus-Schlüssel anstelle einer Fettpresse
- Reduzierung der Rüstzeit
- Kontrollanzeige für Spannung des Gegenlagers mittels Pin
- Keine Verschmutzung der Arbeitsumgebung durch austretendes Fett

5. Spindel



Zweite untere Horizontalspindel

Motor mit Frequenzumrichter	30 KW (40 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM

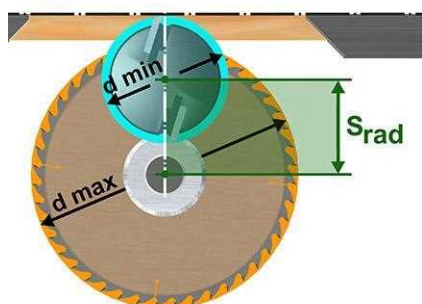
Werkzeugflugkreis	125- 250 mm
Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	180 mm

Hochleistungspaket untere Spindel

Bearbeitungsaggregat in verstärkter Ausführung inkl. manueller Klemmung der Radialverstellung der unteren Spindel, von Spindelschieber und Frontplatte. Erst nach Öffnen der Klemmung ist eine radiale Verstellung möglich. inkl. zusätzliche Tischplatte für Hochleistungs-Hobelanwendungen (Kehltiefe 0 mm).

Maximale Kehltiefe	15 mm
--------------------	-------

Verstellweg axial	40 mm
-------------------	-------



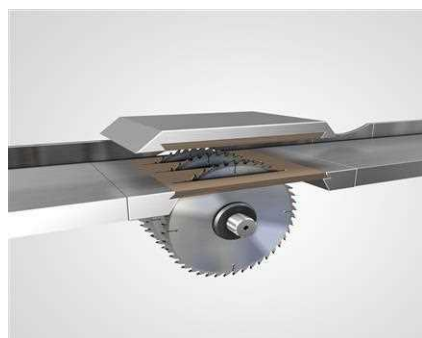
Verstellweg radial

Hobeln:

min. Werkzeugdurchmesser auf Tischebene	93 mm
min. Werkzeugdurchmesser auf Tischebene in Verbindung mit Hydro-Gegenlager	143 mm
max. Kehltiefe (Werkzeug-Ø 250mm)	15 mm
max. Schneidenüberstand hinter/unter Anschlagenebene	10 mm

Sägen (Nur in Verbindung mit Holzeinlage):

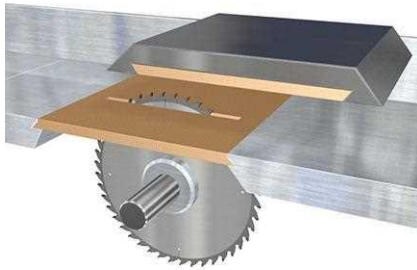
max. Sägedurchmesser (250mm) unter Tischebene	10 mm
max. Sägeschnitthöhe (Säge-Ø 250mm, Flansch-Ø 100mm)	65 mm
max. Sägeschnitthöhe (Säge-Ø 250mm, Flansch-Ø 90mm)	70 mm
max. Sägeschnitthöhe in Verbindung mit Hydro-Gegenlager (Säge-Ø 250mm)	53 mm



Zusätzliche Tischplatten für Holzeinlage an unterer Spindel

Ihr Vorteil

- Sichere Auflage der Werkstücke beim Auftrennen von unten
- Keine Beschädigung von Tisch und Werkzeug



Zusätzliche Abführungsplatte über der unteren Spindel für Holzeinlage

Ihr Vorteil

- Sichere Führung der Werkstücke von oben beim Sägen
- Weniger Ausrisse im Bereich des Sägenaustritts



Axiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel



Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel für Hochleistungspaket.

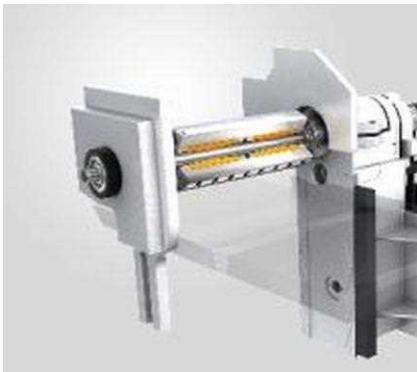
Inkl. automatischer Klemmung von Spindelschieber und Frontplatte zur radialen Verstellung der Spindel bei geschlossener Haube.

Ihr Vorteil:

- Reduzierung der Rüstzeit für radiale Verstellung der Spindel



Profiljointer für Arbeitsbreite 230 mm, automatisch:
Bei geschlossener Sicherheitshaube fernbedienbar, incl.
automatischer Steinzustellung.
In Kombination mit Geradejointer kann der Profiljointer in Position
bleiben. Arbeitsbreite bei Gegenlager 230 mm, ohne Gegenlager
120 mm.



Hydro - Gegenlager mit HydroLock:

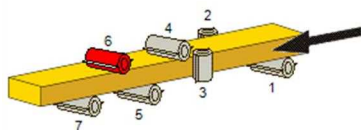
Incl. Verriegelung der Hoch-Tief-Verstellung der unteren Spindel.
Erst nach Öffnen der Klemmung ist eine Verstellung möglich.
Axialverstellung der Spindel bei geschlossenem Gegenlager
möglich.
Werkzeugflugkreis min. 143 mm.
Motorstärke min. 15 KW (20 PS)
Drehzahl max. 6000 UpM!

Ihre Vorteile:

- Spannen des Gegenlagers mittels Inbus-Schlüssel anstelle einer Fettpresse
- Reduzierung der Rüstzeit
- Kontrollanzeige für Spannung des Gegenlagers mittels Pin
- Keine Verschmutzung der Arbeitsumgebung durch austretendes Fett

Präzisions Sprühdüse, wechselbar für unterschiedliche
Schnittbreiten und Sägeanzahl (2 Sprühdüsen inklusive -
Schnittbild muss noch mitgeteilt werden), Sägeblatt muss
rechts/links benetzt werden, inkl. Hochdrucksprüheinrichtung mit 5
Liter Vorratstank zur Verwendung von wasserfreien Schmiermitteln.
Jede weitere Sprühdüse muss definiert werden und mit einem
Aufpreis gerechnet werden.

6. Spindel



Zweite obere Horizontalspindel

Motor mit Frequenzumrichter	15 KW (20 PS)
-----------------------------	---------------

Durchmesser	50 mm
-------------	-------

Drehzahl	6000 UpM
----------	----------

Hochleistungspaket obere Spindel

Bearbeitungsaggregat in verstärkter Ausführung

Werkzeugflugkreis

125 - 250 mm

Werkzeugflugkreis in Verbindung mit Hydro-Gegenlager

143 - 250 mm

Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.

180 mm

inkl. EasySet Andruck pneumatisch

inkl. automatischer Radialklemmung für Spindelschieber zur radialen

Verstellung der Spindel bei geschlossener Haube.

Maximale Kehltiefe	35 mm
--------------------	-------

Verstellweg axial	40 mm
-------------------	-------



Andruck nach oberer Spindel, pneumatisch



Druckschuh vor, und Abführung nach, der oberen Spindel mit elektronischen Digitalanzeigen, integriert in die Maschinensteuerung.

Ihr Vorteil

- Exakte Einstellung der Andruckelemente in der Höhe an der oberen Spindel

Obere Spindel vorbereitet für den späteren Anbau des Kassettensystems



Axiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel



Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel



Profiljointer für Arbeitsbreite 230 mm, automatisch:
Bei geschlossener Sicherheitshaube fernbedienbar,
incl. automatischer Steinzustellung.
In Kombination mit Geradejointer kann der Profiljointer in Position
bleiben. Arbeitsbreite bei Gegenlager 230 mm, ohne Gegenlager
120 mm.



Hydro - Gegenlager mit HydroLock:

Mit pneumatischer Klemmung, incl. Verriegelung der Radialverstellung der oberen Spindel. Erst nach öffnen der Klemmung ist eine Verstellung möglich. Dickenverstellung bei geschlossener Haube möglich. Axialverstellung der Spindel bei geschlossenem Gegenlager möglich.

Werkzeugflugkreis min. 143 mm.

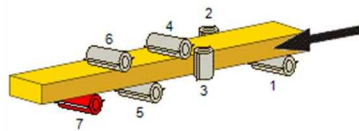
Motorstärke min. 15 KW (20 PS)

Drehzahl max. 6000 UpM!

Ihre Vorteile:

- Spannen des Gegenlagers mittels Inbus-Schlüssel anstelle einer Fettpresse
- Reduzierung der Rüstzeit
- Kontrollanzeige für Spannung des Gegenlagers mittels Pin
- Keine Verschmutzung der Arbeitsumgebung durch austretendes Fett

7. Spindel



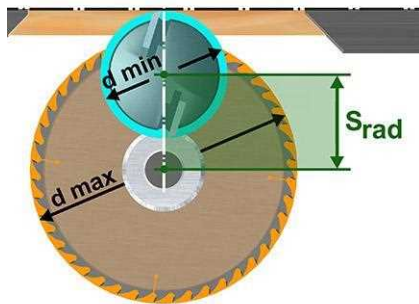
Dritte untere Horizontalspindel

Motor mit Frequenzumrichter	15 KW (20 PS)
Durchmesser	50 mm
Drehzahl	6000 UpM
Werkzeugflugkreis	125- 250 mm
Werkzeugflugkreis für Geradmesserköpfe max.	180 mm

Hochleistungspaket untere Spindel

Bearbeitungsaggregat in verstärkter Ausführung inkl. manueller Klemmung der Radialverstellung der unteren Spindel, von Spindelschieber und Frontplatte. Erst nach Öffnen der Klemmung ist eine radiale Verstellung möglich. inkl. zusätzliche Tischplatte für Hochleistungs-Hobelanwendungen (Kehltiefe 0 mm).

Maximale Kehltiefe	15 mm
Verstellweg axial	40 mm



Verstellweg radial

Hobeln:

min. Werkzeugdurchmesser auf Tischebene	93 mm
min. Werkzeugdurchmesser auf Tischebene in Verbindung mit Hydro-Gegenlager	143 mm
max. Kehltiefe (Werkzeug-Ø 250mm)	15 mm
max. Schneidenüberstand hinter/unter Anschlagenebene	10 mm

Sägen (Nur in Verbindung mit Holzeinlage):

max. Sägedurchmesser (250mm) unter Tischebene	10 mm
max. Sägeschnitthöhe (Säge-Ø 250mm, Flansch-Ø 100mm)	65 mm
max. Sägeschnitthöhe (Säge-Ø 250mm, Flansch-Ø 90mm)	70 mm
max. Sägeschnitthöhe in Verbindung mit Hydro-Gegenlager (Säge-Ø 250mm)	53 mm



Axiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel



Radiale CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung der Spindel für Hochleistungspaket.

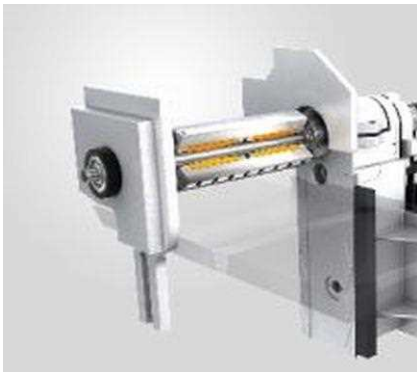
Inkl. automatischer Klemmung von Spindelschieber und Frontplatte zur radialen Verstellung der Spindel bei geschlossener Haube.

Ihr Vorteil:

- Reduzierung der Rüstzeit für radiale Verstellung der Spindel



Geradejointer automatisch
Mitlaufend bei radialer Verstellung der Spindel.
Bei geschlossener Sicherheitshaube fernbedienbar.
Für Werkzeugflugkreis 125 - 180 mm.
Jointbreite bei konventionellen Hydro-Werkzeugen ohne
Gegenlager max. 120 mm.
Jointbreite bei konventionellen Hydro-Werkzeugen mit Gegenlager
max. 310 mm.



Hydro - Gegenlager mit HydroLock:

Incl. Verriegelung der Hoch-Tief-Verstellung der unteren Spindel.
Erst nach Öffnen der Klemmung ist eine Verstellung möglich.
Axialverstellung der Spindel bei geschlossenem Gegenlager
möglich.
Werkzeugflugkreis min. 143 mm.
Motorstärke min. 15 KW (20 PS)
Drehzahl max. 6000 UpM!

Ihre Vorteile:

- Spannen des Gegenlagers mittels Inbus-Schlüssel anstelle einer Fettpresse
- Reduzierung der Rüstzeit
- Kontrollanzeige für Spannung des Gegenlagers mittels Pin
- Keine Verschmutzung der Arbeitsumgebung durch austretendes Fett

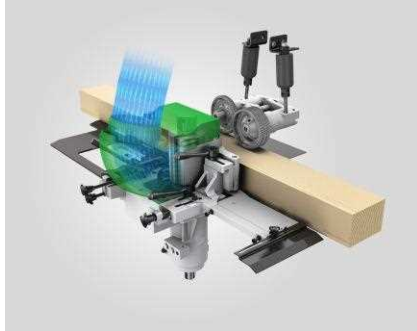
Spindeln allgemein

Alle Spindeln mit hoher Rundlaufgenauigkeit.

Starten und Stoppen aller Spindeltriebe über Frequenzumrichter.

Ihre Vorteile:

- robuste und zuverlässige Technologie
- geringe Leistungsspitzen beim Starten und Stoppen der Maschine
- geringe Belastung des Motors durch Abgabe der Verlustwärme im Schaltschrank (Kühlung durch Klimagerät)
- geringe Leistungsanforderung an Transformator, der der Maschine vorgelagert ist (falls eingesetzt)
- geringe Anfälligkeit bei Netzschwankungen



Optimierter Spänefluss durch verbesserte Strömungstechnik an den Absaughauben

Ihr Vorteil:

- Energieeinsparung durch Reduzierung der benötigten Absaugleistung
- Reduzierung der Lärmemission

12 Jointstein für gerade HSS und Stellite- Messer, Durchmesser 12 x 32 mm

4 Jointstein für HSS und Stellite - Profilmesser, 160 x 60 x 15 mm, Körnung 600.

4 Jointstein für HSS und Stellite - Profilmesser, 230 x 60 x 15 mm, Körnung 600.

2 Joints - Cassette Profilsjointer, für Arbeitsbreite 150 mm

2 Joints - Cassette Profilsjointer, für Arbeitsbreite 230 mm.

Stand für Profilsjointer-Voreinstellung, Durchmesser inkl. Einstellflansch für Axial-Constant-Referenzmaß und 2 Joints cassetten für Profilsjointer

50 mm

4 Zusätzlicher Satz Fräsdornringe, Spannlänge 170 mm, Durchmesser 50 mm

Vorschubsystem

Elektronischer Vorschub inkl. Bremse, stufenlos regelbar
Vorschubwalzendurchmesser 140 mm

6 - 60 m/min.

Antriebsleistung

12,5 KW (17 PS)



Alle Vorschubwalzen mit Schnellverstellung

Ihr Vorteil:

- Schnelle Einstellung der Vorschubwalzenspur
- Schneller Wechsel der Vorschubwalzen



Durofer-Spitzzahnwalzen
mit Tiefenbegrenzer und selbstreinigend

Erste Einzugswalze mit Freilaufgetriebe, Durchmesser 140 mm.

CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung des Vorschubs
hoch/tief in Verbindung mit der Memory-Funktion oder PowerCom.

Maschinenelektrik

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

Alle Spindelmotoren in IE 3 Ausführung.
Erfüllt die neuesten gesetzlichen Vorschriften und Anforderungen
Ihr Vorteil
- Energieeinsparung im Standard

Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113,
elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen EN60204-1:2018,
IEC-204-1. Weitere Elektrovorschriften sind nicht berücksichtigt.
Mit dem Einsatz von frequenzgeregelten Antrieben in unseren
Maschinen ist es nicht möglich, diese an
Fehlerstromschutzschaltern (RCDs) 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 60204-1:2018 (VDE 0113-1)
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.
Die Zuleitung der Maschine muss durch den Kunden für eine
entsprechende Vorsicherung ausgelegt werden.

Beträgt die Einspeisung der Kehlmaschine weniger als 380 V und
ist die Kehlmaschine mit elektronischen Sanftanlauf-Bremsgeräten
ausgestattet, so benötigt die Maschine einen
Vorschalttransformator. Die benötigte Leistung ist abhängig von der
Ausstattung der Kehlmaschine.

EMV

Grenzwertklasse A gemäß DIN EN55011
(Installation der Maschine in industrieller Umgebung)

Amperemeter integriert in Bedienoberfläche für Spindel Nr. 5

Potentialfreier Kontakt zum Ansteuern der Absaugung, für die
ganze Maschine.

Kehlmaschine vorbereitet für den Signalaustausch mit einer
Einlaufmechanisierung.
inkl.
- Not-Halt Verkettung (Ausführung nach Performance Level d)
- Steuersignale
- Spannungswert für Vorschubgeschwindigkeitsabgleich 0-10V

Kehlmaschine vorbereitet für den Leistungsanschluss der neuen
Weinig Mechanisierung bis max. 11 kW.

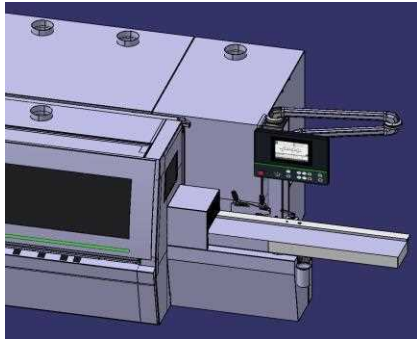
Kehlmaschine vorbereitet für den Signalaustausch mit einer
Mechanisierung im Auslauf.
inkl.
- Not-Halt Verkettung (Ausführung nach Performance Level d)
- Steuersignale

Schaltschrank separat von Maschine, freistehend
Distanz Schaltschrank - Maschine: 2,5 m

2 Meter Verlängerung des Verbindungskabels von der Maschine zum Schaltschrank

Hauptschalter und Kabeleinführung rechts

Kabeleinführung seitlich in den Schaltschrank
Kabelverlegung über den Boden

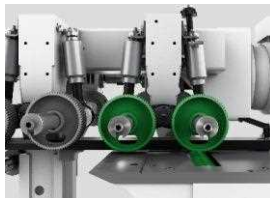


Bedienpult am Schwenkarm montiert

Kühlgerät für den Schaltschrank
zum Schutz vor Überhitzung von elektronischen Geräten
Erforderlich ab zwei Werkzeugaufnahmen mit Drehzahl elektronisch regelbar.
Erforderlich, bei Umgebungstemperaturen von $\geq 40^\circ \text{C}$.

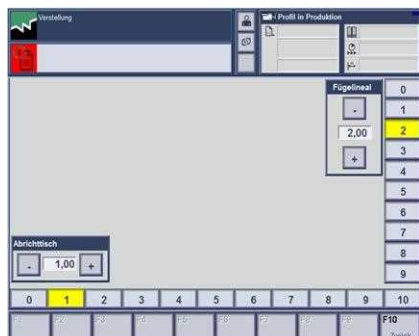
Heizung für den Schaltschrank
zur Aufrechterhaltung der Leistungsfähigkeit von elektronischen Komponenten bei niedrigen Temperaturen.
Erforderlich, bei Umgebungstemperaturen von $\leq 5^\circ \text{C}$.

Maschinenständer, Tische und Anschläge



Kurzer Einlaftisch 0,7 m lang mit 2 angetriebenen Walzen über dem Tisch und 1 angetriebenen verzahnten Rolle im Tisch, inkl. seitlicher Andruckrolle, pneumatisch.

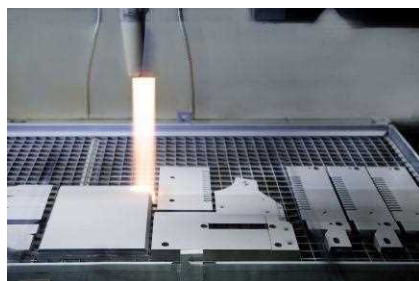
Maschineneinlauf ausgelegt für die Anbindung eines Weinig Feeders inkl. Übergabetisch und Einlaufkanal.



Motorische Verstellung und Positionierung von Abrichttisch und Fügelineal über PowerCom Plus.

Ihr Vorteil

- Schnelle Verstellung von Abrichttisch und Fügelineal auf die benötigte Spanabnahme
- Problemlose Einstellung, wenn der Einlaufbereich durch Mechanisierung schwer zugänglich ist



MarathonPowerCoating

für Maschinentisch und Anschläge inkl. beschichteter Andrücke (ohne Einlauftisch und Sondertischplatten).

Spezialbeschichtung zum Schutz der Tischplatten und Anschläge vor zu hohem Verschleiß.



Automatische Gleitmittelpumpe zur Tischenthärzung, inkl. 5 Liter Gleitmittel.



Auslauftisch verstellbar 0/0,5 mm



Drei angetriebene Rollen im Maschinentisch, gehärtet

Eine angetriebene Rolle im Auslauftisch, gehärtet

210 mm breit

Druckelemente und Führungen

Führungselemente nach linker Spindel 8 mm dick, nicht mitlaufend, manuell höhenverstellbar.

Maschinenbedienung



PowerCom Plus

- Profil- und Werkzeugdatenverwaltungssoftware
- Einstellwerte können verrechnet oder abgespeichert werden. Diese werden an den elektronischen Doppelanzeigen dargestellt
- Touchscreen - Funktion zur grafisch unterstützten Bedienung der Maschine
- Zentraler Motorstart am Bedienpult
- Je 10.000 Profildaten und Werkzeugspeicherplätze
- Profilbilder können an den Profildaten hinterlegt werden (durch das Speichern von Profilbildern reduziert sich die Anzahl der speicherbaren Profildaten und Werkzeugspeicherplätze).
- Softwaremodul ServiceControl zur Wartungsunterstützung
- Integrierte Netzwerkkarte zur Anbindung an OptiControl oder weitere PCs
- USB-Stick zur manuellen Datensicherung
- Betriebs- und Maschinendatenerfassung, inkl. Längenzähler
- Betriebsstundenzähler
- Benutzerverwaltung mit Passwortfunktion
- Protokollierung von Produktionsunterbrechungen

Hinweis:

Es ist dem Maschinenbetreiber überlassen diese Daten in anonymisierter Form abzuspeichern, indem die Benutzer nicht im Klartext sondern als Pseudonym angelegt werden. In Datensicherungen bleiben die Benutzernamen wie zum Zeitpunkt der Datensicherung angelegt erhalten.

Firewall zur Fernwartung (VPN),

geeignet für bis zu 4 getrennte IP-Adressbereiche. Die Firewall kann für eine Einzelmaschine verwendet werden oder für Kehlmaschinen, die mit weiteren Maschinen (Mechanisierung oder Maschinen aus der Weinig-Gruppe) verkettet sind.

Kundennutzen

- Schnelle Problemanalyse via Internet (DSL)
- Vermeidung eines Technikerbesuch vor Ort
- Minimierung von Ausfallzeiten
- Steigerung von Maschinenverfügbarkeit und Produktivität
- VPN-Verbindung kann vom Kunden an-/ausgeschaltet werden

Technische Voraussetzungen

- Die Firewall muss ins Kundennetz integriert werden, die Verbindung läuft über den Port 443.
- Der Verbindungsaufbau erfolgt von der Firewall zur Firma WEINIG, wenn der Kunde den Schlüsselschalter einschaltet bzw. entsprechend positioniert.
- Der Tunnelendpunkt ist die Firewall, ein Zugriff in das Kundennetz ist daher nicht möglich.
- Vom Kunden werden eine IP-Adresse / Netzwerkmaske und ein Gateway-Eintrag bezüglich Internet benötigt.
- DHCP ist ebenfalls möglich.
- Laufzeit bis zum Ende der vereinbarten Garantie. Eine Verlängerung der Fernwartung kann im Anschluss durch einen Fernwartungsvertrag erfolgen.

Digitalisierung**WEINIG App Suite ist eine intelligente App mit echtem Mehrwert**

Die Funktionen der WEINIG App Suite helfen, die Maschinen in Echtzeit zu überwachen und durch die zunehmende Transparenz bessere Entscheidungen zu treffen. Die Anbindung an die Cloud-Datenbank liefert Informationen über aktuelle Aufträge, Betriebsdaten, Serviceintervalle, Stillstand Zeiten und optional kritische Sensordaten - völlig unabhängig von Zeit und Ort. Die Datenübertragung zwischen Maschine und Cloud erfolgt nach aktuellen Sicherheitsstandards. Mit der App Suite sind Sie ideal an die WEINIG Welt und ihre digitalen Services angebunden. Die App Suite ist als Browserversion sowie als mobile App gleichzeitig für alle aktuellen Computer, Smartphones und Tablets nutzbar. Vor Nutzung ist eine selbstständige Registrierung unter weinig.app bzw. holzher.app oder per Download der App aus einem App-Store notwendig. Nach Registrierung erfolgen eine Prüfung und Freigabe, danach ist die App einsatzbereit.

Monitoring mit dem viaCockpit - 12 Monate Laufzeit

Bei erstmaliger Nutzung der App Suite gewähren wir einen 12-monatige kostenlose Testphase. Vor Laufzeitende der

Testphase erhalten Sie für eine kostenpflichtige Verlängerung des viaCockpit ein Angebot. Der Preis beträgt aktuell für 12 Monate je verbundener Maschine 360,- €.

Maximale Anlagenverfügbarkeit steht ganz oben auf der Prioritätenliste. Produktionsanalyse und -optimierung sind daher unerlässlich. Die Überwachungsfunktionen der WEINIG App Suite ermöglichen jederzeit und von überall einen digitalen Rundumblick auf die Produktion. Dazu können beispielsweise Statusdaten, Meldungen, Betriebsdaten oder optional kritische Sensordaten betrachtet werden.

Unsere App Suite mit viaCockpit - Ausschnitt Ihrer Vorteile

- Reduzierung der Kosten und Stillstand Zeiten, ... mit viaMonitor
- Erhöhung Maschinenverfügbarkeit durch aufdecken häufiger Störungsursachen mit viaNotify
- Überblick zur Auftragshistorie und schnelle Erkenntnis über Fertigungsfortschritt mit viaOrder
- Verlängerung der Maschinenlebensdauer durch digitales Wartungshandbuch aus viaMaintain
- Wichtigste Produktivitätskennzahlen wie produzierte Stück, Laufmeter, ... mit viaCondition
- Immer und überall zur aktuellen Situation der Maschine informiert bleiben mit ... viaNotifications

Zentrale Position von Schmierstellen an der Maschinenvorderseite
Ihr Vorteil

- Einfache Wartung durch zusammengefasste Schmierstellen

Datenleitung
zum Verbinden von Maschinen - PC, OptiControl Digital und
Kunden - PC
mit jeweiliger Gesamtlänge:

- 75 m (CAT 5)

Software PowerCom zur Arbeitsvorbereitung für zusätzlichen Büro-PC, der vom Kunden gestellt wird.

Sicherheit und Schallschutz

Maschine inklusive Spindelbremsen,
Elektromagnetischer Verriegelung
(erst nach Stillstand der Spindeln, nach ca. 15 Sekunden, kann die Maschine geöffnet werden) und Innenleuchte in der Sicherheitshaube

Die Maschine wird mit CE-Zeichen
und der dazugehörigen EU-Konformitätserklärung geliefert.
Die EU-Konformitätserklärung entfaltet ihre Wirkung nur in
Verbindung mit der bestimmungsgemäßen Verwendung der
Maschine, wie in der Betriebsanleitung angegeben.

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.

Zwei Innenleuchten in der Sicherheitshaube.

Paket Innenleuchte Plus

zur Verbesserung der Ausleuchtung innerhalb der Maschine.

Eine zusätzliche Innenleuchte in der Sicherheitshaube



Fangeinrichtung **wegschiebbar** für manuelle Beschickung, bzw. Beschickung mit High-Mech-Systemen.

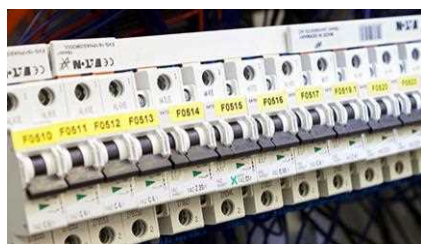
Für Trennarbeiten mit Durchlasshöhe 70 mm.

Ihr Vorteil

- Schnelle und komfortable Positionierung zum Arbeiten mit oder ohne Fangeinrichtung

Maschine ohne Bearbeitungswerkzeuge

Anschlussdaten



Gesamtanschlusswert

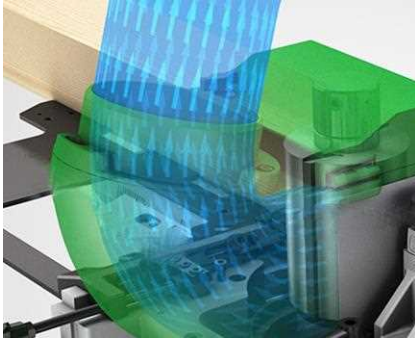
ca. 159,5 KW
(ca. 214,1 PS)
ca. 303 Ampere
ca. 175 KVA, (ggf. für
Transformator
vorgelagert vor der
Kehlmaschine)

Betriebsdruck

6 bar

Nennndruck

8 bar



Absaugdurchmesser je Spindel

160 mm

Luftbedarf insgesamt m³/h

ca. 13440 - 15120

Luftgeschwindigkeit

ca. 30 - 34 m/s

Unterdruck

bei 23 m/s

ca. 900 - 1400 Pa

bei 26 m/s

ca. 1100 - 1800 Pa

bei 30 m/s

ca. 1500 - 2300 Pa

bei 34 m/s

ca. 2000 - 3000 Pa

Dienstleistung

Maschine ohne Aufstellung und Inbetriebnahme

Preisstellung

FCA, [free carrier], frei Frachtführer
Weinigstr. 2/4 Tauberbischofsheim,
ICC Incoterms 2020, verpackt und verladen

Preis

Neuwertige Lagermaschine
Die Gewährleistungsfrist beträgt
bei Ein-Schicht-Betrieb 6 Monate,
bei Zwei-Schicht-Betrieb 3 Monate,
bei mehr als zwei Schichten 1,5 Monate.

Zwischenverkauf vorbehalten!