

186497*

Weinig Fensterfertigungsanlage Unicontrol 12

186498*

✓ Unicontrol 12

Bestehend aus:

- Ablängsägeaggregat (Pos. A),
- Zapf- und Schlitzspindel (Pos. C),
- Transferband (Pos. I),
- Profilierspindel (Pos. L), Profilierspindel (Pos. N) und
- Profilfräsaggregat vertikal rechts (Pos. P)

186499*

Zur Herstellung von Einzelteilen und Elementen in rahmenweiser oder serieller Fertigung.

Bestehend aus einer Querbearbeitungseinheit und einer Längsbearbeitungseinheit verbunden mit einem Transferband.

Technische Daten

Arbeitsbreite

40 - 140 mm ✓

Siehe Andrucklineal links 40 - 140 mm

187246*

Arbeitshöhe

40 - 120 mm ✓

187573*

Werkstücklänge min.

ca. 275 mm + 1 x Endprofillänge

Längsbearbeitung:

ca. 220 mm + 2 x Endprofillänge

187575*

Werkstücklänge max.

ca. 3500 mm ✓

188544*

Die Teiledimensionen sind abhängig von Maschinenausstattung, Fertigungsart und Werkzeugbelegung. Eine endgültige Definition der Teiledimensionen ist erst nach Erhalt, Prüfung und Freigabe der kompletten und endgültigen Belegungszeichnungen möglich.

✓ Querbearbeitung

189619*

Tisch Vorschub

Motorstärke

0,3 KW (0,4 PS)

Vorschubgeschwindigkeit beim Sägen,
 Profilieren und im Rücklauf voreingestellt

3 - 25 m/min

189816

Vario - Tisch mit

(Studiofensterfertigung möglich)

Die Spannlänge aller Zapf- und Schlitzspindeln kann ohne Werkzeugleerstelle genutzt werden.

horizontaler NC ✓
 Achse ✓

189817*

Werkstückklemmung mittels Klemmbrücke.

Betätigt mit einem unter dem Tisch eingebauten Sicherheits-Spannzylindern.

✓ 189818*
 Längenanschlag NC gesteuert montiert auf dem Schlitztisch.

KT 1066992*
 Studiofenstereinrichtung
 Schwenkwinkel max.

+/- 75° ✓

Die minimale Werkstücklänge bei Schrägfenstern ist abhängig vom Winkel und der Holzbreite.

Mögliche Teiledimensionen bei der Schrägfensterfertigung

Winkel	Max.	Min.
	Arbeitsbreite	Werkstücklänge
+/-75°	80 mm	800 mm
+/-70°	120 mm	490 mm
+/-60°	240 mm	360 mm
+/-90°	350 mm	185 mm

Bei Winkeln größer 60° nur Konterbearbeitung

[Kommission nicht dokumentiert](#)

✓ 189819
 NC Winkelverstellung automatisch zur Schrägeilebearbeitung

✓ 189820*
 Splitterschutz mittels Nachlaufkonter über die komplette Spindellänge der Zapf- und Schlitzspindel für 90 ° Bearbeitung
 Manuell nachführbare Konterholzleiste für Schrägeilebearbeitung

2 ✓ 196214
 Zusätzliche Konterhölzer

✓ **Ablängsägeaggregat (Pos. A)**

190593*
 Motor mit Bremse 3 KW (4 PS)

2161114*
 Durchmesser 40 mm

190755*
 Spannlänge 13 mm

190756*
 Drehzahl 2800 UpM

190758*
 Werkzeugflugkreis max. 400 mm

190759*
 Verstellweg axial ~~112~~ 150 mm NC Achse nur 320 W2-φ

190762*
 Verstellweg radial pneumatisch gesteuert on/off

194487
 Laserrichtlicht zur Erkennung des Sägeabschnitts

Vorgang: 199214/3
AS400-Vorgang: 39955

Auftrag: 115207

Kunde: /05

Datum: 24.01.2011
Unser Zeichen: KAB/KLE

Abnahmeschein

✓ Zapf - und Schlitzspindel (Pos. C)

194620*
Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager

4085344*
Motor mit Bremse 15 KW (20 PS)

8102252*
Durchmesser 50 mm

194621*
Spannlänge 640 mm

194624
Drehzahl elektronisch regelbar 2800 - 4000 UpM
Werkzeugdaten beachten !

KT 1066432
Werkzeugflugkreis max. 330 mm ✓ ⇒ 320
lt. email vom 10.01.11 von Fa. Gaulhofer

195631*
Nachlaufkonter, Profiltiefe 50 mm

195632*
(Variable Werkzeuganzahl)
Verstellweg axial 580 mm NC Achse ✓

196212*
Verstellgeschwindigkeit 100 mm/s

196213*
Grundstellung unter Tisch 5 - 10 mm

195633*
Verstellweg radial starr

✓ Zapf - und Schlitzspindel (Pos. D) Vario - Tisch oder Werkzeugleerstelle auf den Zapf- und Schlitzspindeln erforderlich !

194620+
Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager

4085344+
Motor mit Bremse 15 KW (20 PS)

8102252+
Durchmesser 50 mm

194621+
Spannlänge 640 mm

194624
Drehzahl elektronisch regelbar 2800 - 4000 UpM
Werkzeugdaten beachten !

222496+
Werkzeugflugkreis wie Zapf- und Schlitzspindel (Pos. C)

Vorgang: 199214/3
AS400-Vorgang: 39955

Auftrag: 115207

Kunde: /05

Datum: 24.01.2011
Unser Zeichen: KAB/KLE

Abnahmeschein

195631+
Nachlaufkonter, Profiltiefe 50 mm

195632+
(Variable Werkzeuganzahl)
Verstellweg axial 580 mm NC Achse ✓

196212+
Verstellgeschwindigkeit 100 mm/s

196213+
Grundstellung unter Tisch 5 - 10 mm

195633+
Verstellweg radial starr

✓ **Rundungsaggregat horizontal unten (Pos. G)**
Nicht in Verbindung mit Zapf- und Schlitzspindel (Pos.H) !
In Verbindung mit Zapf- und Schlitzspindel (Pos. D und Pos. E)
freistehendes Bedienpult erforderlich !

196437+
Motor mit Bremse 1 KW (1,3 PS)
Durchmesser 30 mm
Spannlänge 30 mm
Drehzahl 9000 UpM
Werkzeugflugkreis max. 130 mm

196699+
Verstellweg axial CNC Achse ✓

196701
Verstellweg radial pneumatisch gesteuert 8 Positionen ✓

Rundungsaggregat horizontal oben (Pos. F)
Nicht in Verbindung mit Zapf- und Schlitzspindel (Pos.H) !
In Verbindung mit Zapf- und Schlitzspindel (Pos. D und Pos. E)
freistehendes Bedienpult erforderlich !

196702+
Motor mit Bremse 1 KW (1,3 PS)
Durchmesser 30 mm
Spannlänge 45 mm
Drehzahl 9000 UpM
Werkzeugflugkreis max. 130 mm

196699+
Verstellweg axial CNC Achse ✓

196704+
Verstellweg radial CNC Achse ✓

KT 1066991
Einsatz von Rundungsaggregat horizontal unten (Pos. G) und
Rundungsaggregat horizontal oben (Pos. F).
[Kommission nicht dokumentiert](#)

Vorgang: 199214/3
AS400-Vorgang: 39955

Auftrag: 115207

Kunde: /05

Datum: 24.01.2011
Unser Zeichen: KAB/KLE

Abnahmeschein

✓ 196705* Transferband (Pos. I)

197065*
Zur Übergabe der Teile in die Längsbearbeitung incl.
Doppelteilvereinzelung vor dem Einlauf der Längsbearbeitung.

217323*
Motor mit Bremse 0,2 KW (0,27 PS)

197067
Förderweg 2500 mm

197169*
Doppelteillelänge max. 3000 mm
Bei Förderweg 1500 mm Doppelteillelänge max. 2000 mm !

Längsbearbeitung

✓ Vorschubsystem

197366*
Durchgehender, kettenloser
Gummiwalzen-Vorschub.
Hoch/Tief gesteuerte Vorschubwalzen im
Einzugsbereich
Motorstärke 3 KW (4 PS)
Vorschubgeschwindigkeit elektronisch regelbar 4 - 18 m/min.
Vorschubwalzenabstand 100/120 mm
Vorschubwalzenbreite 30/50 mm
Vorschubwalzendurchmesser 95 mm

197665
Vorschubhöhenverstellung NC Achse ✓

✓ Maschinenständer, Tische und Anschläge

197882*
Schwerer Maschinenkörper, verwindungsfrei und
schwingungsdämpfend.
Tischplatten aus HGW mit Einlagesegmenten gegenüber den
Profilierspindeln.
Tischhöhe 950 - 970 mm
Abblaseeinrichtung für den gesamten Tischbereich.

197884
Anschläge rechts aus HGW 110 mm hoch ✓

197885*
Spanabnahme rechts 1 mm ✓

198524*
Andrucklineal links pneumatisch, geteilt,
für Holzbreiten von 40 - 140 mm
in einer Einstellung.

Vorgang: 199214/3
AS400-Vorgang: 39955

Auftrag: 115207

Kunde: /05

Datum: 24.01.2011
Unser Zeichen: KAB/KLE

Abnahmeschein

- ✓ 198783
Umfräspaket
 - Gleichlaufeinrichtung mit Eintauchautomatik an der 1. Profilierspindel
 - Auflageschiene
 - Hoch/tief gesteuerte Vorschubwalzen bis zur 2. Profilierspindel zur Verkürzung des Umfräsweges
 - Softwareerweiterung mit 100 freien Umfrästypen

205069

✓ Profilierspindel (Pos. K)

4084852+
Motor mit Bremse

11 KW (15 PS)

8102252+
Durchmesser

50 mm

250823

Drehzahl elektronisch regelbar

6000 - 8000 UpM

Werkzeugdaten beachten !

Nur in Verbindung mit Spannlänge 400 mm !

203963+

Werkzeugflugkreis min.

140 mm

203964+

Werkzeugflugkreis max.

232 mm

201214

Spannlänge

400 mm ✓

Verstellweg axial

350 mm NC Achse ✓

196212+

Verstellgeschwindigkeit

100 mm/s

196213+

Grundstellung unter Tisch

5 - 10 mm

203965+

Verstellweg radial

80 mm NC Achse ✓

204868

- ✓ 2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert

8 Positionen ✓

205070*

✓ Profilierspindel (Pos. L)

4084852*
Motor mit Bremse

11 KW (15 PS)

8102252*
Durchmesser

50 mm

250823

Drehzahl elektronisch regelbar

6000 - 8000 UpM

Werkzeugdaten beachten !

Nur in Verbindung mit Spannlänge 400 mm !

203963*

Werkzeugflugkreis min.

140 mm

Vorgang: 199214/3
AS400-Vorgang: 39955

Auftrag: 115207

Kunde: /05

Datum: 24.01.2011
Unser Zeichen: KAB/KLE

Abnahmeschein

203964*	Werkzeugflugkreis max.	232 mm
201214	Spannlänge	400 mm ✓
	Verstellweg axial	350 mm NC Achse ✓
196212*	Verstellgeschwindigkeit	100 mm/s
196213*	Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
203965*	Verstellweg radial	80 mm NC Achse ✓
✓ 204868	2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert	8 Positionen ✓
✓ Profilfräsaggregat horizontal oben (Pos. M)		
522191+	Motor mit Bremse	3,8 KW (5 PS)
2161114+	Durchmesser	40 mm
205877+	Spannlänge	40 mm
206515+	Drehzahl	9000 UpM
	Werkzeugdaten beachten !	
206543+	Werkzeugflugkreis max.	130 mm
206546	Verstellweg axial	30 mm NC Achse ✓
208218	Verstellweg radial	125 mm NC Achse ✓
✓ 208221	1 Vorschubwalze gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert	8 Positionen ✓
✓ 205071* Profilierspindel (Pos. N)		
4084852*	Motor mit Bremse	11 KW (15 PS)
8102252*	Durchmesser	50 mm
250823	Drehzahl elektronisch regelbar	6000 - 8000 UpM
	Werkzeugdaten beachten ! Nur in Verbindung mit Spannlänge 400 mm !	

Vorgang: 199214/3
AS400-Vorgang: 39955

Auftrag: 115207

Kunde: /05

Datum: 24.01.2011
Unser Zeichen: KAB/KLE

Abnahmeschein

203963*	Werkzeugflugkreis min.	140 mm
203964*	Werkzeugflugkreis max.	232 mm
201214	Spannlänge	400 mm ✓
	Verstellweg axial	350 mm NC Achse ✓
196212*	Verstellgeschwindigkeit	100 mm/s
196213*	Grundstellung unter Tisch	5 - 10 mm
203965*	Verstellweg radial	80 mm NC Achse ✓
204868	✓ 2 Vorschubwalzen gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert	8 Positionen ✓
KT 1066436	✓ Getaktetes Führungslineal im Anschlag mit 2 Sprossenstützleisten (Glasfalz 17 und 22 mm) und von oben im Bereich von Profilfräsaggregat vertikal rechts. (bei abweichenden Glasfalztiefen müssen diese Stützleisten manuell ausgetascht werden)	
kundenspezifisch		
✓ Profilfräsaggregat vertikal rechts (Pos. P)		
522191*	Motor mit Bremse	3,8 KW (5 PS)
2161114*	Durchmesser	40 mm
212820*	Spannlänge	160 mm
206169*	Drehzahl	5850 UpM
212821*	Werkzeugflugkreis min.	112 mm
213555*	Werkzeugflugkreis max.	210 mm
214638	Verstellweg axial	115 mm NC Achse ✓
215044	Verstellweg radial	100 mm NC Achse ✓
208221	✓ 1 Vorschubwalze gegenüber der Spindel axial pneumatisch gesteuert	8 Positionen ✓

Vorgang: 199214/3
AS400-Vorgang: 39955

Auftrag: 115207

Kunde: /05

Datum: 24.01.2011
Unser Zeichen: KAB/KLE

Abnahmeschein

✓ Profilfräsaggregat horizontal unten (im Zusatzständer) (Pos. T)

522191+ Motor mit Bremse	3,8 KW (5 PS)
2161114+ Durchmesser	40 mm
215052+ Spannlänge	125 mm
206169+ Drehzahl	5850 UpM
215053+ Werkzeugflugkreis max.	200 mm
211164 Verstellweg axial	100 mm NC Achse ✓
215044 Verstellweg radial	100 mm NC Achse ✓

Mechanisierung

226346

- ✓ Lamellenförderer inkl. Transportband (Pos. U)
für 3 Zapf- und Schlitzspindeln.
Zum Automatischen Wenden der Werkstücke und kontinuierlichem
Rücktransport zum Bediener. Automatischer Einlauf der
Werkstücke auf Schlitztisch mittels Fußschalter.
Förderwegverbreiterung für Lamellenförderer mit 3 Zapf- und
Schlitzspindeln (oder 2 Schlitzspindeln + Rundungsaggregat) !

✓ Elektrik

21886*

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

522176*

Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113, elektrische
Ausrüstung von Industriemaschinen EN60204, IEC-204-1. Weitere
Elektrovorschriften sind nicht berücksichtigt.
Vor Betreiben frequenzgesteuerter Geräte oder Anlagen, muss
vom Auftraggeber, in feuergefährdeten Betriebsstätten, nach
DIN/VDE 0100-482 ein allstromsensitiver FI-Schutzschalter
eingebaut werden.

215055*

Klimagerät im Schaltschrank

217327*

Schaltschrank separat von Maschine,
Distanz Schaltschrank - Maschine: 3 m

217329

Bedienpult separat von Maschine

Maschinenbedienung

362333*

- ✓ Industrie-PC
mit Windows PC-Steuerung / NEXUS
Rechner:
 - Folientastatur
 - 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 USB-Schnittstelle oder Online (Netzwerkkarte 10/100 Megabit / TCP/IP)
- Ferndiagnose per Modem

-
- ✓ KT 1066435
Typenfertigungsprogramm
Aus den in der Maschinensteuerung programmierten Standardteilen können verschiedene Fenstertypen erstellt und in einer Typenliste hinterlegt werden.
Die Typen können aus ca. 20 unterschiedlichen vordefinierten Typen erstellt werden. Eine freie Konstruktion von Fenstertypen ist unter Berücksichtigung der Grenzwerte bez. Feldanzahl, Feldaufteilung und Sprossenaufteilung möglich. In den Fenstertypen ist die Grundform des Fensters, sowie dessen Einzelteile mit Profilen und Teilebreiten gespeichert. Unterschiedliche Verrechnungsmaße wie Flügelüberstand, Überschlag und Spanabnahme sind in der Steuerung frei konfigurierbar und können für unterschiedliche Fenstertypen separat gespeichert werden.
Zur Fertigung wird der entsprechend Fenstertyp in der Typenliste ausgewählt und in den Fertigungsauftrag übernommen. Nach Eingabe der auftragsbezogenen Maße für die Rahmenbreite, Rahmenhöhe, Feldaufteilung und Sprossenaufteilung werden die Teillängen und Schlitztiefen aus diesen Vorgaben automatisch berechnet.

- ✓ Inklusive Software für Büro-PC.
[Kommission nicht dokumentiert](#)

-
- ✓ 217310
Betriebs- und Maschinendatenerfassung BDE/MDE
(Ausführliche Beschreibung siehe Anhang)

-
- ✓ 216481
Unterspannungsversorgung USV

-
- ✓ 216485*
Zentralschmierung automatisch