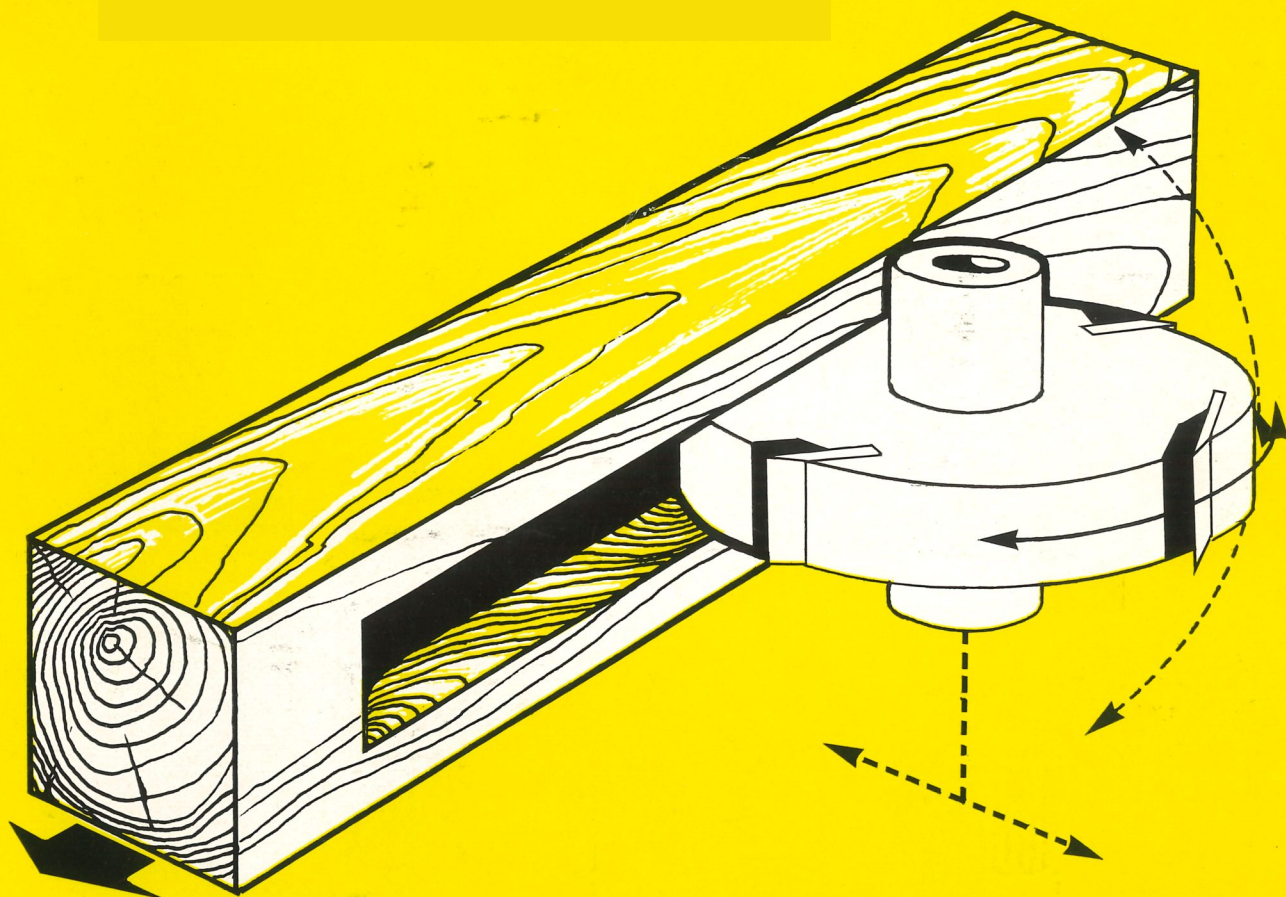


Eintauchspindel



zu Unimat 20/25
für nicht durchlaufende Nuten
und Einfräsungen



Eintauchspindel zu Unimat 20/25 für nicht durchlaufende Nuten und Einfräsungen

Eintaucharbeiten im Durchlaufverfahren?

Die Problemlösung stellt Weinig vor durch eine Programmsteuerung mit Lochband.

Ein Aggregat, kombiniert mit den Profilfräsautomaten der Typenreihen Unimat 20/25, ermöglicht in einem Arbeitsgang normale Kehlmaschinenarbeit und Eintauchfräsen. Die Programmsteuerung erfolgt durch ein Lochband, welches selbst hergestellt werden kann. Das Werkstück selbst löst den Impuls „Ein“ durch einen Endschalter aus und reguliert somit den Arbeitsablauf. Der Endschalter bringt das Lochband zum Einsatz, das nun die Arbeitstakte, „Eintauchen – Aus-tauchen“ gibt. Durch Zahnscheiben wird der kontinuierliche Arbeitsablauf vor dem gleitenden Holz bestimmt.

Vorschubunterbrechungen bleiben somit ohne negative Folgen auf das Eintauchprogramm.

Nach Ablauf des Lochbandes werden die Zahnscheiben automatisch zurückgezogen und der Arbeitsgang ist abgeschlossen. Bei dem nächst-eingeführten Holz wiederholt sich über Endschalter, Lochband und Zahnscheibe der Arbeitstakt.

Die Werkzeugspindel wird durch Preßluft gesteuert.

Einsatzbereich der Eintauchspindel:

1. horizontal oben und unten, oben neigbar bis 45°
2. vertikal links, bis 45° neigbar
3. horizontal oben und unten, vertikal links und neigbar in allen Positionen

Selbstverständlich kann die Spindel durch Stillsetzen der Programmsteuerung als normale Hobel- und Kehlwellen zum Einsatz kommen. Die Bedienung entspricht dann der jeder anderen Welle.

Fräseinstellung nach Zehntel-Millimeter-Skala durch Handrad, in der Höhe und der Breite.

Ein – oder zwei Arbeitsgänge entfallen, dazu Hand-, Stapel- und Transportzeiten:

Ein bedeutender Fortschritt im rationellen Einsatz von Kehlmaschinen.

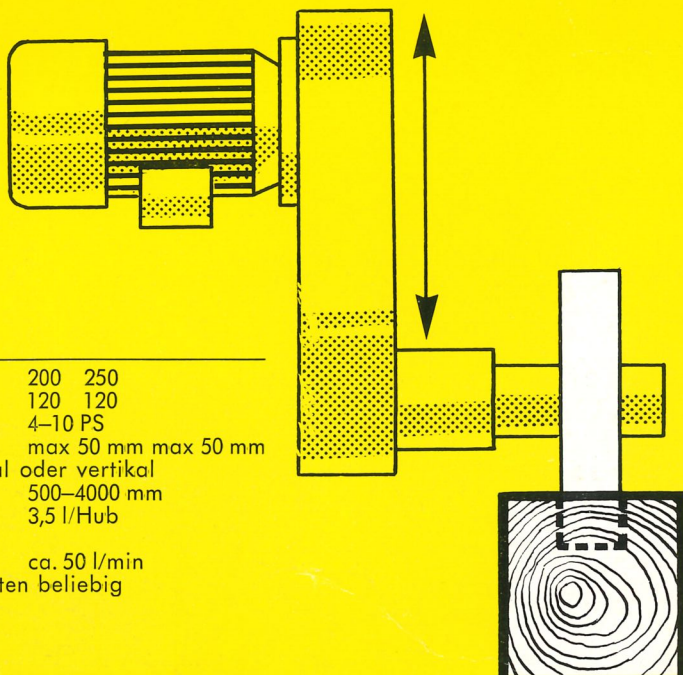
Und nicht zuletzt:

Die Schwierigkeiten der reinen Endschaltersteuerung werden durch Einsatz der Lochbandprogrammierung behoben.

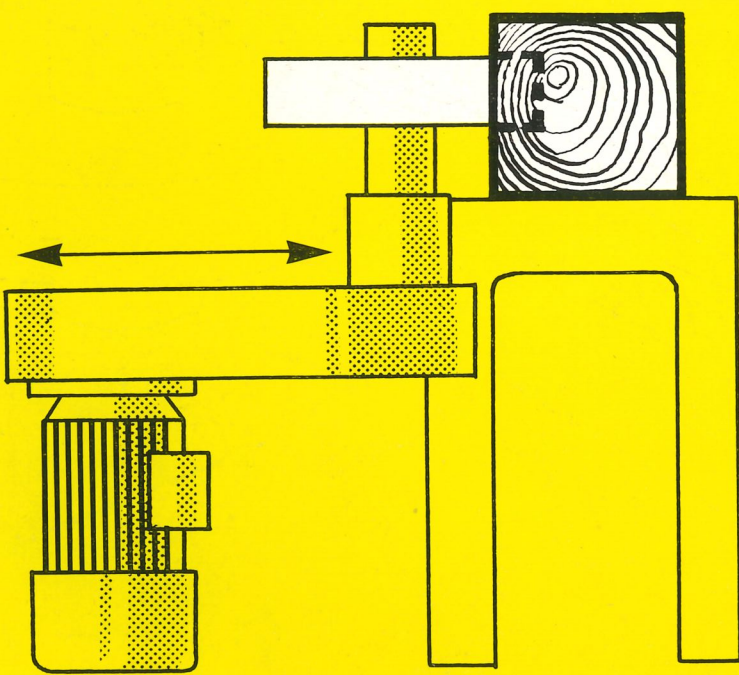
Besonders bei langen Werkstücken entfällt die aufwendige Maschinenverlängerung.

Michael Weinig KG

Spezialfabrik für Holzbearbeitungsmaschinen
6972 Tauberbischofsheim
M.-Weinig-Straße 1
Telefon 09341-651 Telex 06-89511



Eintauchspindel im Einsatz horizontal oben



Eintauchspindel im Einsatz vertikal links

Technische Daten

Arbeitsbreite	200 250
Arbeitshöhe	120 120
Motorleistung	4-10 PS
Eintauchtiefe	max 50 mm max 50 mm
Eintauchrichtung	horizontal oder vertikal
Werkstücklängen	500-4000 mm
Luftbedarf	3,5 l/Hub
Ansaugvolumen des Kompressors	ca. 50 l/min
Anzahl und Länge der Nuten	beliebig