

Daten unter Vorbehalt!!

Auftrags- bestätigung

Ihr Weinig-Experte:

Vorgang:

Auftrag

Kunde:

Datum:

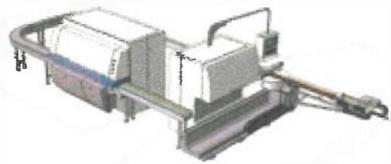
10.01.2005

Ihre Telefon-Nr.:

Ihre Fax-Nr.:

Unser
Zeichen

Weinig Fensterfertigungsanlage Unicontrol 12



Weinig bietet mehr

- Perfekte Profile und Oberflächen
- Kürzeste Rüstzeiten
- Rasche Amortisation
- Qualifizierte Schulung
- Finanzierung *
- CE - konform *
- Weltweiter Weinig - Service und Ersatzteilservice
- Hoher Wiederverkaufswert

... und die Erfahrung von 50 000 gelieferten Kehlautomaten

* Länderabhängig

Michael Weinig AG

Hausanschrift: Weinigstraße 2/4, D-97941 Taubertischofsheim, Postfachadresse: Postfach 1440, D-97934 Taubertischofsheim,
Tel.(0) 93 41/86-0, Telefax (0) 93 41/70 80, E-Mail info@weinig.de, Internet www.weinig.com, Bundesrepublik Deutschland

Technische Beschreibung

186497* **Weinig Fensterfertigungsanlage
Unicontrol 12**

186498* Unicontrol 12

186499* Zur Herstellung von Einzelteilen und Elementen in rahmenweiser oder serieller Fertigung. Bestehend aus einer Querbearbeitungseinheit und einer Längsbearbeitungseinheit verbunden mit einem Transferband.

95302* **Leistungsdaten**

186500* Die Leistung der Anlage ist abhängig von der Werkzeugbelegung und Fertigungsart. Bis zu einer Teilleänge von ca. 1500 mm ist die Querbearbeitung, über 1500 mm die Längsbearbeitung, leistungsbestimmend.

Vorraussetzung: Querbearbeitung ohne Konterfahrten

186501* Für ein Standardfenster mit nachfolgenden Parametern

187242* beträgt die Leistung ca. 120 Teile/Stunde bei einer Zapf- und Schlitzspindel. Es wird eine technische Verfügbarkeit von 80% nach Richtlinien VDMA und VDI 3123 (1998) zugesagt.

186502* Fenstergröße ca. 1,2 m²
(max. Teilleänge 1500 mm)

186503* 4 Rahmenteile, 4 Flügelteile

186504* 100 % Doppelteilefähigkeit

186505* ohne Konterfahrten

186506* Vorschub Querbearbeitung 5 m/min

186507* Vorschub Längsbearbeitung 10 m/min

187241* Diese Leistung kann, abhängig vom Produktionsmix, abweichen. Alle weitergehenden Leistungsangaben sind in Abhängigkeit von, der Anzahl der Zapf- und Schlitzspindeln, Werkzeugbelegung, Konterfahrten und Fertigungsart, zu prüfen und separat zu vereinbaren.

Bei den Leistungsangaben sind Schrägeile ausgenommen.

187243* **Technische Daten**

Arbeitsbreite 28-140 mm

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 Vorschubgeschwindigkeit beim Sägen, Profilieren und im Rücklauf voreingestellt	0,3 KW (0,4 PS) 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.	
187878*	Schwenkwinkel max.	75 °
KOM	Längenanschlag verlängert auf 4100 mm	
217308*	Winkerverstellung manuell zur Schrägteilebearbeitung	
189820*	Splitterschutz mittels Nachlaufkonter über die komplette Spindellänge der Zapf- und Schlitzspindel für 90 ° Bearbeitung Manuell nachführbare Konterholzleiste für Schrägteilebearbeitung	
196214	Zusätzliche Konterhölzer	

Ablängsägeaggregat (Pos. A)

190593*	Motor mit Bremse	3 KW (4 PS)
2161114*	Durchmesser	40mm
190755*	Spannlänge	13mm
190757	Drehzahl elektronisch regelbar, mit Bremse	3000 - 6000 UpM
190758*	Werkzeugflugkreis max.	400mm
190759*	Verstellweg axial	150 mm NC Achse
190888	Verstellweg radial pneumatisch gesteuert z.B. für Kantenrundung von oben	8 Positionen
194487	Laserrichtlicht zur Erkennung des Sägeabschnitts	

Rundungsaggregat horizontal unten (Pos. B)

194613+	Motor mit Bremse	1,5 KW (2 PS)
	Durchmesser	20mm
	Spannlänge	25mm
	Drehzahl	9000 UpM
	Werkzeugflugkreis max.	130mm
194616+	Verstellweg axial mechanisch gekoppelt mit Ablängsäge	
190762+	Verstellweg radial pneumatisch gesteuert	on/off

Zapf - und Schlitzspindel (Pos. C)

194620*	Mit hydraulisch gespanntem Gegenlager	
4085344*	Motor mit Bremse	15 KW (20 PS)
8102252*	Durchmesser	50mm
194621*	Spannlänge	640mm
190756*	Drehzahl	2800 UpM
195630	Werkzeugflugkreis max.	380mm
195631*	Nachlaufkonter, Profiltiefe	50mm
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

Transferband (Pos. I)

197065*	Zur Übergabe der Teile in die Längsbearbeitung incl. Doppelteilevereinzelung vor dem Einlauf der Längsbearbeitung.	
217323*	Motor mit Bremse	0,2 KW (0,27 PS)
197066*	Förderweg	2000 mm
197169*	Doppelteilelänge max.	3000mm

Längsbearbeitung

	Vorschubsystem	
197386*	Durchgehender, kettenloser Gummiwalzen-Vorschub. Hoch/Tief gesteuerte Vorschubwalzen im Einzugsbereich Motorstärke Vorschubgeschwindigkeit elektronisch regelbar Vorschubwalzenabstand Vorschubwalzenbreite Vorschubwalzendurchmesser	3 KW (4 PS) 4 - 18 m/min. 100/120 mm 30/50 mm 95 mm
197665	Vorschubhöhenverstellung Maschinenständer, Tische und Anschläge	NC Achse
197882*	Schwerer Maschinenkörper, verwindungsfrei und schwingungsdämpfend. Tischplatten aus HGW mit Einlagesegmenten gegenüber den Profilierspindeln. Tischhöhe Abblaseeinrichtung für den gesamten Tischbereich.	950 - 970 mm
197883*	Anschläge rechts aus HGW	85 mm hoch
197885*	Spanabnahme rechts	1 mm
198524*	Andrucklineal links pneumatisch, geteilt, für Holzbreiten von in einer Einstellung.	40 - 140 mm
198783	Umräspaket - Gleichlaufeinrichtung mit Eintauchautomatik an der 1. Profilierspindel - Auflageschiene - Hoch/tief gesteuerte Vorschubwalzen bis zur 2. Profilierspindel zur Verkürzung des Umräsweges - Softwareerweiterung mit 100 freien Umrästypen	
200836	Umräswagen zum Umräsen von Flügeln mit Rahmenbreiten unter 500 mm. Automatische Klemmung pneumatisch	
200837	5 Vorschubwalzen (bei Zusatzständer 9 Stk.) nach letzter Profilierspindel hoch/tief gesteuert für schnelleren und kürzeren Umräsvorgang	

205070*	Profilierspindel (Pos. L)	
4084852*	Motor mit Bremse	11KW (15PS)
8102252*	Durchmesser	50mm
3090053*	Drehzahl	6000 UpM
203963*	Werkzeugflugkreis min.	140mm
203964*	Werkzeugflugkreis max.	232mm
201214	Spannlänge	400mm
	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)

190754+	Motor mit Bremse	3,7 KW (5 PS)
2161114+	Durchmesser	40mm
205877+	Spannlänge	40mm
206515+	Drehzahl	9000 UpM
206543+	Werkzeugflugkreis max.	130mm
206545	Verstellweg axial	30mm 8 Positionen
206548	Verstellweg radial	125mm 8 fach Revolver

Profilierspindel (Pos. N)

20507*	Profilierspindel (Pos. N)	
4084852*	Motor mit Bremse	11KW (15PS)
8102252*	Durchmesser	50mm
3090053*	Drehzahl	6000 UpM
203963*	Werkzeugflugkreis min.	140mm
203964*	Werkzeugflugkreis max.	232mm
201214	Spannlänge	400mm
	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
208223	Getaktetes Führungslineal im Anschlag mit Sprossenstützleiste von oben im Bereich von Profilfräsaggregat vertikal rechts	

Profilfräsaggregat vertikal rechts (Pos. P)

190754*	Motor mit Bremse	3,7 KW (5 PS)
2161114*	Durchmesser	40mm
212820*	Spannlänge	160mm
206169*	Drehzahl	5850 UpM
212821*	Werkzeugflugkreis min.	112 mm
213555*	Werkzeugflugkreis max.	210 mm
214637	Verstellweg axial	115 mm

Michael Weinig AG

Hausanschrift: Weingstraße 2/4, D-97941 Tauberbischofsheim, Postfachadresse: Postfach 1440, D-97934 Tauberbischofsheim,
Tel.(0) 93 41/86-0, Telefax (0) 93 41/70 80, E-Mail info@weinig.de, Internetwww.weinig.com, Bundesrepublik Deutschland

		8 Positionen
215043	Verstellweg radial	100mm
		8 fach Revolver
Profilfräsaggregat horizontal unten (im Zusatzständer) (Pos. T)		
190593+	Motor mit Bremse	3 KW (4 PS)
2161114+	Durchmesser	40mm
215052+	Spannlänge	125mm
206169+	Drehzahl	5850 UpM
215053+	Werkzeugflugkreis max.	200mm
211163	Verstellweg axial	100mm
		8 Positionen
215043	Verstellweg radial	100mm
		8 fach Revolver

Mechanisierung

216488	Lamellenförderer inkl. Transportband (Pos. U) für eine Zapf- und Schlitzspindel. Zum Automatischen Wenden der Werkstücke und kontinuierlichem Rücktransport zum Bediener. Automatischer Einlauf der Werkstücke auf Schlitztisch mittels Fußschalter.
--------	--

Elektrik

21886*	Betriebsspannung 400 Volt (Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50 Hertz
1155801*	Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113, elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen EN60204, IEC-204-1. Weitere Elektrovorschriften sind nicht berücksichtigt.
215055*	Klimagerät im Schaltschrank
217327*	Schaltschrank separat von Maschine, Distanz Schaltschrank - Maschine: 3 m

Maschinenbedienung

216478*

Industrie-PC

mit Windows PC-Steuerung/ NEXUS

Rechner:

- Folientastatur
- 3,5" Diskettenlaufwerk (1,44 MB)
- TFT-Farbdisplay
- Netzwerkkarte (10/100 Megabit/ TCP/IP)
- Modem

Programmierung:

- Teileprogrammierung und Werkzeugbelegung über grafischen Bildschirmdialog
- Bedienung im Bildschirmdialog

Fertigungsarten:

Komfortable Einzelteil- und Serienfertigung

Datenübertragung:

- Per Diskette oder Online (Netzwerkkarte 10/100 Megabit/ TCP/IP)
- Ferndiagnose per Modem

216479

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 bezgl. Feldanzahl, Feldaufteilung und Sprossenaufteilung möglich. In den Fenstertypen ist die Grundform des Fensters, sowie dessen Einzelteile mit Profilen und Teilleiten gespeichert.

Unterschiedliche Verrechnungsmaße wie Flügelüberstand, Überslag 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 Teilleiten und Schlitztiefen aus diesen Vorgaben automatisch berechnet.

216482

Druckbehälter zum Ausgleich von Luftdruckschwangungen

216485

Zentralschmierung automatisch

Sicherheit

216191*

Die leicht hochklappbare Sicherheitshaube deckt den gesamten Arbeitsbereich (Vorschub und Spindeln) ab, und schützt vor mechanischen Gefahren. Die elektromagnetische Verriegelung erlaubt ein Öffnen der Haube erst nach völligem Stillstand der Spindeln.

Bei der von ISO 7960 Teil H/K abweichende Bedingungen können höhere Emissionwerte entstehen.

Werden in diesem Fall länderspezifische Grenzwerte überschritten, hat der Betreiber selbst für entsprechenden Lärmschutz zu sorgen. Die Werkzeugbelegung kann durch eventuell benötigte Drehzahlerhöhung Einfluß auf die Schallemissionen haben.

Gewährleistung

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

Die Konditionen der Gewährleistung sind in unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen abgedruckt, untenstehend einige wichtige Auszüge.

1. Die Gewährleistung erstreckt sich ausschließlich auf neue von uns gelieferte Maschinen.
2. Die Gewährleistung bezieht sich auf Mängel an dem Liefergegenstand, insbesondere minderwertiges Material, mangelhafte Verarbeitung oder fehlerhafte Bauart. Wir sind hiernach verpflichtet, die mangelhaften Teile unentgeltlich auszubessern oder neu zu liefern.
3. Von der Gewährleistung ausgeschlossen sind natürliche Abnutzung (Verschleißteile), Beschädigungen hervorgerufen durch Gewalt oder Verwendung ungeeigneter Schmiermittel und Betriebsstoffe, Nichtbeachtung der vorgeschriebenen Maschinenpflege bzw. der Gebrauchsanweisungen, fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Besteller oder Dritte, fehlerhafte oder ungenügende Wartung, ungeeignete Standflächen, eigenmächtig durchgeführte Reparaturen oder Veränderungen durch den Besteller oder Dritte, elementare Einflüsse, äußere Umstände z.B. zu hohe Feuchtigkeit, anomale Schwankungen in der elektrischen Spannung, bei Benutzung von Ersatzteilen, die nicht von uns hergestellt oder genehmigt sind.
4. Wir tragen die Kosten des Ersatzstückes einschließlich des Versandes sowie die angemessenen Kosten des Aus- und Einbaus.

**Maschine/Anlage wie
besehen, ohne jegliche
Gewährleistung!!!!**

Inbetriebnahme

75231*

Umfang Testlauf im Werk des Auftragnehmers:

- Abstimmung mit der Fensterbausoftware bzw. Prüfung der Musterdatensätze
- Unterstützung bei der Ausarbeitung der Belegung
- Abgleich der Werkzeugbelegung mit der Maschinentchnik
- Anlegen von bis zu 60 Einzelprofilen in der Steuerung.
Ein Einzelprofil ist 1 Längsprofil oder Querprofil (mit max. einer Konterfahrt), dass in einem einmaligen Durchlauf durch die Maschine profiliert werden kann.
- Auspacken und Kontrolle der Kunden-Werkzeuge

Umfang Inbetriebnahme im Werk des Auftraggebers:

- Aufstellung und Ausrichtung der Maschine
- Aufsetzen und Feinabstimmung der Werkzeuge (Feinabstimmung erfolgt in Zusammenarbeit mit dem Werkzeuglieferanten)
- Durchfahren der vereinbarten Einzelprofile.bzw. Fertigung von Fensterelementen nach Musterauftrag (Prüfung der Online Anbindung)
- Einweisung des im Werk des Auftragnehmers vorgeschulten Bedienpersonals (während der gesamten Inbetriebnahme muß mindestens ein Bediener anwesend sein)
- Produktionbegleitung (max. 2 Tage)

217104

3 Erweiterung der Inbetriebnahme je weitere 50 Einzelprofile

Umfang: Prüfung der Belegung, Anlegen der Einzelprofile in der Steuerung, Testlauf und Inbetriebnahme

KOM

2 Tage Kundens Schulung in Tauberbischofsheim

KOM

Die Vertragsanlagen der Unicontrol 12 reichen wir nach. Diese sind Bestandteil der Vereinbarung/Auftragsbestätigung.

KOM

Kaufmännische Bedingungen

siehe Auftragsbestätigung Powermat 500, Auftrag Nr. 103.304

Besten Dank für den erteilten Auftrag. Sorgfältige und zufriedenstellende Bedienung sichern wir Ihnen schon heute zu.

Die mit der Maschine gelieferten Sicherheitshinweise und die Bedienungsanleitung müssen vor Inbetriebnahme vom Maschinenbediener gelesen und beachtet werden.

Mit freundlichen Grüßen aus Tauberbischofsheim

MICHAEL WEINIG AG



Michael Weinig AG

Hausanschrift: Weingstraße 2/4, D-97941 Tauberbischofsheim, Postfachadresse: Postfach 1440, D-97934 Tauberbischofsheim, Tel.(0) 93 41/86-0, Telefax (0) 93 41/70 80, E-Mail info@weinig.de, Internet www.weinig.com, Bundesrepublik Deutschland

Seite 10 / 10