

MASCHINEN-DATEN

Maschinenart	: Vierseitenhobelmaschine
Fabrikat	: WEINIG
Typ	: Powermat 400 CNC_Powerlock
Baujahr	: gebraucht
Steuerungsart	:
Steuerung	:
Lagerort	: Oberkochen
Herkunftsland	: Deutschland
Lieferzeit	: sofort
Frachtbasis	: ab Lager
Preis	: auf Anfrage



TECHNISCHE DATEN

Anzahl der Spindeln	6 St.
Arbeitsbreite	230 mm
Hobelhöhe	120 mm
Abrichttschlänge	2500 mm
Vorschubmotor	4 kW
Vorschubgeschwindigkeit	5-30 m/min.

TECHNISCHE BESCHREIBUNG

Weinig Powermat 400 mit HSK/Powerlock, axial/radial CNC-gesteuert

Maschine überprüft

Kurzzusammenfassung:

6 Spindeln mit 8.000 U/min

5 x HSK/Powerlock

Axiale und radiale CNC-Verstellung der Spindeln über Steuerung

CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung des Vorschubes

Ausführliche Beschreibung:

Technische Daten:

Arbeitsbreite: 20-230 mm

Arbeitshöhe: 8-120 mm

Anzahl Spindeln: 6

1. Werkzeugaufnahme - unten

Motor mit Bremse: 5,5 kW

Spindeldurchmesser: 40 mm

Drehzal: 6.000 U/min

Werkzeugflugkreis: 93 - 160 mm

Verstellweg axial: 5 mm

Falzeinrichtung

MarathonCoatin für Tischeinlage vor 1.unterer Werkzeugaufnahme

2. Werkzeugaufnahme - PowerLock - rechts

Motor mit Bremse: 11,0 kW

Gemeinsamer Motor mit linker Werkzeugaufnahme

Drehzahl incl. Hochleistungs-Kugellager: 8.000 U/min

Werkzeugflugkreis 40 mm unter Tischebene: 93 - 200 mm

Werkzeugflugkreis 55 mm unter Tischebene: 93 - 180 mm

Werkzeugflugkreis für Gerademesserköpfe max. 163 mm

Max. Werkzeughdurchmesser hinter Anschlagene: 180 mm

Max. Kehltiefe: 35 mm

Verstellweg axial: 55 mm

Spindel axial und radial CNC-gesteuert

3. Werkzeugaufnahme - PowerLock - links

Motor mit Bremse: Gemeinsamer Motor mit der 2. Spindel

Drehzahl incl. Hochleistungs-Kugellager: 8.000 U/min

Werkzeugflugkreis 40 mm unter Tischebene: 93 - 200 mm

Werkzeugflugkreis 55 mm unter Tischebene: 93 - 180 mm

Werkzeugflugkreis für Gerademesserköpfe max. 163 mm

Max. Kehltiefe: 35 mm

Verstellweg axial: 55 mm

Spindel axial und radial CNC-gesteuert

4. Werkzeugaufnahme - PowerLock - oben

Motor mit Bremse: 7,5 kW

Drehzahl incl. Hochleistungs-Kugellager: 8.000 U/min

Werkzeugflugkreis: 93 - 200 mm

Werkzeugflugkreis für Gerademesserköpfe max.: 180 mm

Max. Kehltiefe: 35 mm

Verstellweg axial: 40 mm

Geteilter Druckschuh vor oberer Werkzeugaufnahme, auf Werkzeugflugkreis einstellbar und wegschwenkend vom Werkzeug, gefedert.

Spindel radial CNC-gesteuert

5. Werkzeugaufnahme - PowerLock - oben

Motor mit Bremse: 7,5 kW
Drehzahl incl. Hochleistungs-Kugellager: 8.000 U/min
Werkzeugflugkreis: 93 - 200 mm
Werkzeugflugkreis für Gerademesserköpfe max. : 180 mm
Max. Kehltiefe: 35 mm
Verstellweg axial: 40 mm
Geteilter Druckschuh vor oberer Werkzeugaufnahme, auf Werkzeugflugkreis einstellbar und wegschwenkend vom Werkzeug, gefedert.
Spindel axial und radial CNC-gesteuert

6. Werkzeugaufnahme - PowerLock - unten

Motor mit Bremse: 7,5 kW
Drehzahl incl. Hochleistungs-Kugellager: 8.000 U/min
Werkzeugflugkreis: 93 - 200 mm
Max. Kehltiefe: 15 mm
Verstellweg axial: 35 mm
Spindel radial CNC-gesteuert

Vorschubsystem

Frequenz geregelter Vorschub, stufenlos regelbar mit Bremse: 4 kW, 5 - 30 m/min
Einzugswalze vor 1.unterem Werkzeug pneumatisch hoch/tief gesteuert.
Durofer-Spitzzahnwalzen (Weinig-Patent) mit Tiefenbegrenzer und selbstreinigend.
Verstellweg der Vorschubwalzen gegenüber linker Werkzeugaufnahme, axial 35 mm
Reduzierung der Vorschubwalzenabstände auf 510 mm,
inklusive zusätzlicher Vorschubwalzen nach den oberen Werkzeugaufnahmen
(Durchmesser 140 mm) und verkürztem Walzenabstand, Walzenbreite 50 mm

Maschinenelektrik

Betriebsspannung 400 V (Spannungsbereich 380 - 420 Volt), 50 Hz.
Elektrische Ausführung nach DIN VDE 0113, elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen EN60204, IEC-204-1. Weitere Elektrovorschriften sind nicht berücksichtigt.

Maschinenstände, Tische und Anschläge

Abrichttisch: 2500 mm lang (inklusive Fügelineal)
Manuelle Waxilitpumpe zur Tischenthärzung

Eine angetriebene Gummi-Rolle im Auslauftisch - 50 mm breit
Eine angetriebene gehärtete Stahlrolle im Maschinentisch, gefedert - 150 mm breit

Druckelemente und Führungen

Eine seitliche Andruckrolle vor der linken Werkzeugaufnahme, mitlaufend und gefedert.

Seitliche Andruckrolle am Einlauftisch, gefedert

Maschinenbedienung

Steuerung: Memory-Funktion

Zum Speichern der Einstellwerte von Profilen.

Werkzeugaufnahmeachsen mit elektronischen Digitalanzeigen.

Funktion:

Speichern der Einstellwerte des gefertigten Profils per Knopfdruck unter einer Profilnummer.

Bei erneuter Wahl der Profilnummer zeigen die elektronischen Doppelanzeigen die Einstellwerte an.

Durch manuelle Verstellen der Werkzeugaufnahmen werden die Anzeigen in Übereinstimmung gebracht. 99 Speicherplätze.

Grundausrüstung für den Einbau der CNC-gesteuerten Verstellung und Positionierung

3 x axiale CNC-gesteuerte Verstellung und Positionierung der Werkzeugaufnahmen in Verbindung mit der Memory-Funktion für Werkzeugaufnahme 2,3,5

5 x radiale CNC-gesteuerte Verstellung und Positionierung der Werkzeugaufnahmen in Verbindung mit der Memory-Funktion für Werkzeugaufnahme 2,3,4,5,6

CNC - gesteuerte Verstellung und Positionierung des Vorschubes hoch/tief in Verbindung mit der Memory-Funktion

Schmierstellen für die axiale Werkzeugaufnahmeverstellung.

Zentrale Position von Schmierstellen an der Maschinenvorderseite.

Sicherheit und Schallschutz

Sicherheits-Vollverkleidung

Elektromagnetische Verriegelung der Sicherheitshaube

Innenleuchte

Maschine ohne Bearbeitungswerkzeuge.

(Technische Angaben laut Hersteller - ohne Gewähr!)

VIDEO-LINKS

Vierseitenhobelmaschine
WEINIG
Powermat 400 CNC_Powerlock
Lagernummer :1305-2692



WEB-LINK

https://lagermaschinen.de/maschinen-datenblatt/Vierseitenhobelmaschine/WEINIG/Powermat_400_CNC_Powerlock/1305-2692

MASCHINEN-BILDER



Vierseitenhobelmaschine
WEINIG
Powermat 400 CNC_Powerlock
Lagernummer :1305-2692

