

Hydromat[®]



Hochleistungs-
Hobelwerkmaschine

25 R

Die einzige Hobelwerkmaschine
mit wirklich
durchgehendem Vorschub

*

Jetzt auch lieferbar in 300 mm
Arbeitsbreite:

Hydromat 30 R



Hydro mat 25 R[®]

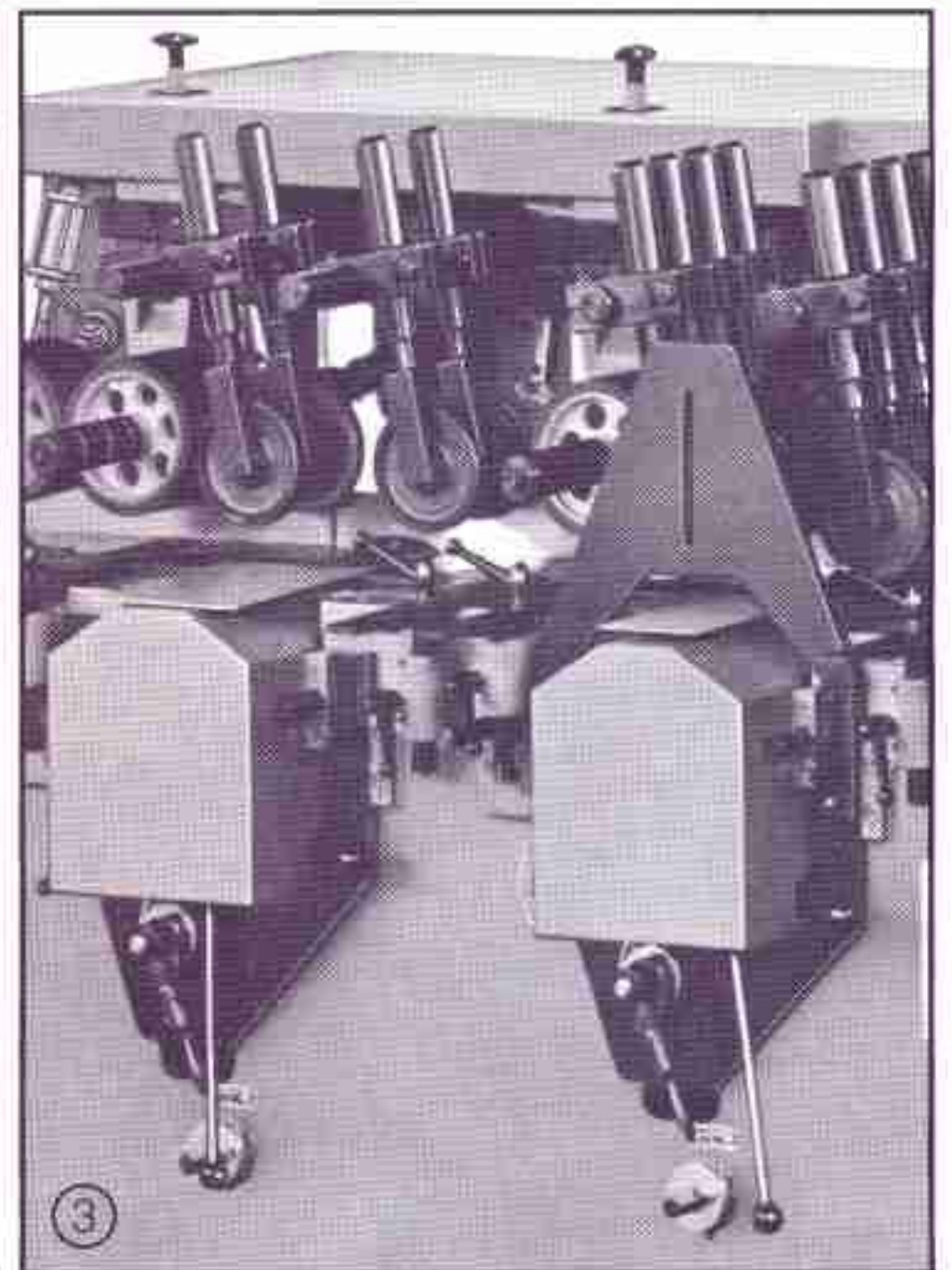
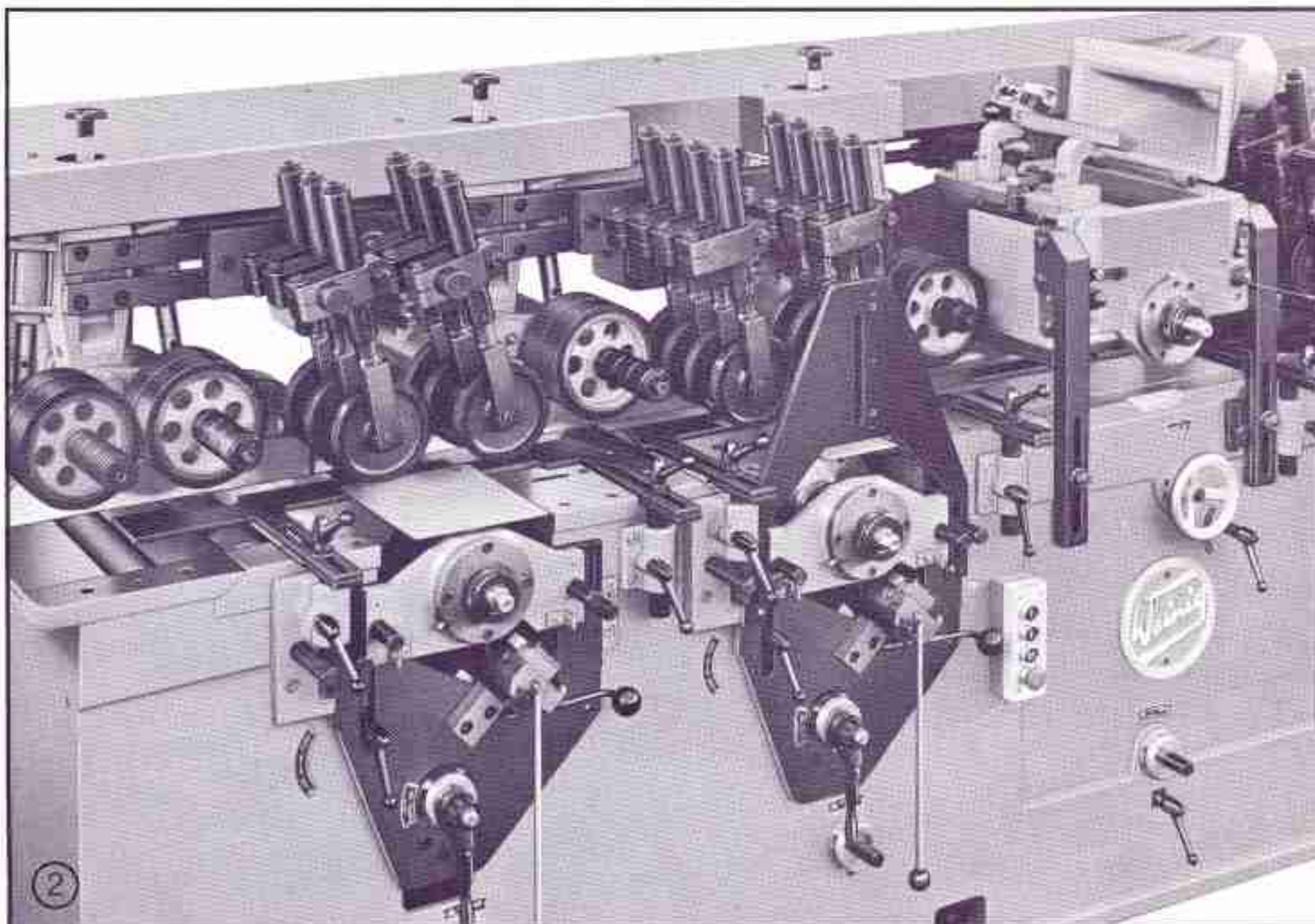
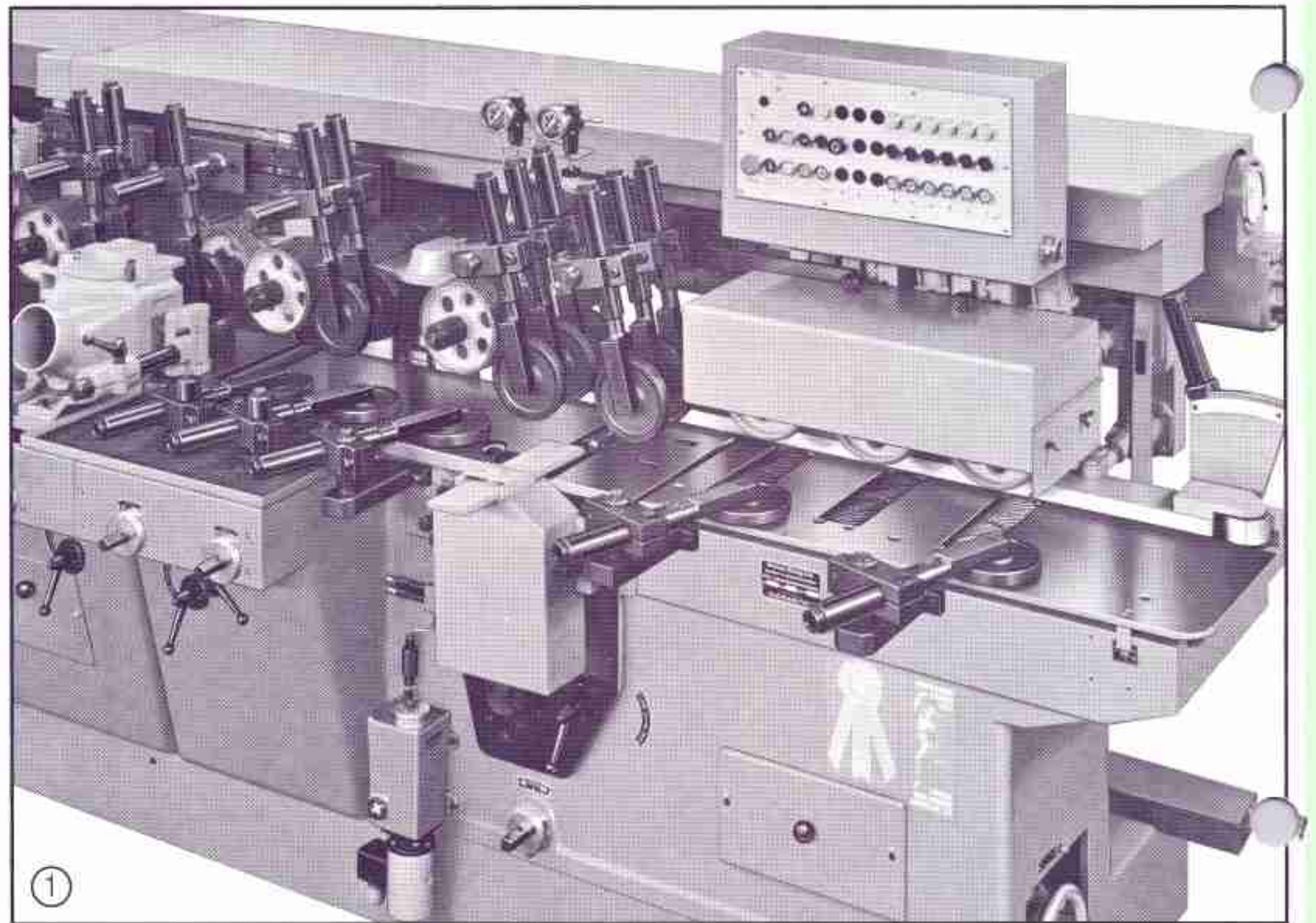


- Aushub der Transportwalzen über Tisch 40 mm, pneumatisch
- Angetriebene Transportwalzen über die gesamte Maschinenlänge im Tisch mit Abstreifvorrichtung
- 6-Walzen-Einzug
- Kettenloser Antrieb der Transportwalzen über Zahnradgetriebe und Kardanwellen
- Durchgehender Vorschub behindert nicht den Werkzeugwechsel; kürzeste Rüstzeit
- Druckbalken und Führungen leicht zugänglich
- Zentrale, elektrische Hoch-Tief-Verstellung des Vorschubs, aller Druckorgane und der Dickenspindeln nach Skala
- Dickenspindeln ausklinkbar, daher Vorschub und Andruckorgane auch allein elektrisch verstellbar
- Separate Hoch-Tief-Verstellung der Dickenspindeln nach 1/10-mm-Skala auf Werkzeugdurchmesser einstellbar
- Alle Horizontalspindeln mit Gegenlagern, am Maschinenständer befestigt
- Alle Spindeln mit spielfreien Hochleistungs-lagern ausgestattet
- Alle Spindeln mit Jointer ausrüstbar
- Spanabnahme der ersten Spindel unten und der ersten Spindel rechts bis 10 mm
- Alle Spindeln nach 1/10-mm-Skala einzu-richten
- Motore der Arbeitsspindeln mit Schützen-steuerung durch Druckknöpfe zu schalten, bei Motorüberlastung schaltet die gesamte Maschine ab
- Vor- und Rücklaufschalter für den Vorschub
- Baukastensystem, Anordnung und Zahl der Spindeln nach Wunsch
- Alle Einstellarbeiten an der Vorderseite der Maschine
- Vorschub hydraulisch und stufenlos regelbar (total kettenlos)

Bild 1
Maschineneinlauf: schwerer 6-Walzen-Einzug mit je 3 geriffelten Antriebswalzen – oben und unten; sowie der Spindelreihe horizontal unten – vertikal rechts – vertikal links – und massiven Andruckrollen von links und oben. Die Schalttafel kann je nach Wunsch an die Maschine oder der Schallschutzkabine montiert werden.

Bild 2
Maschinenauslauf mit der Spindelreihe – horizontal oben – rotaplan unten – horizontal unten. Sichtbar ist dabei der serienmäßige Rotaplankopf mit Jointer ausgerüstet und der schwere Rollenandruck von oben.

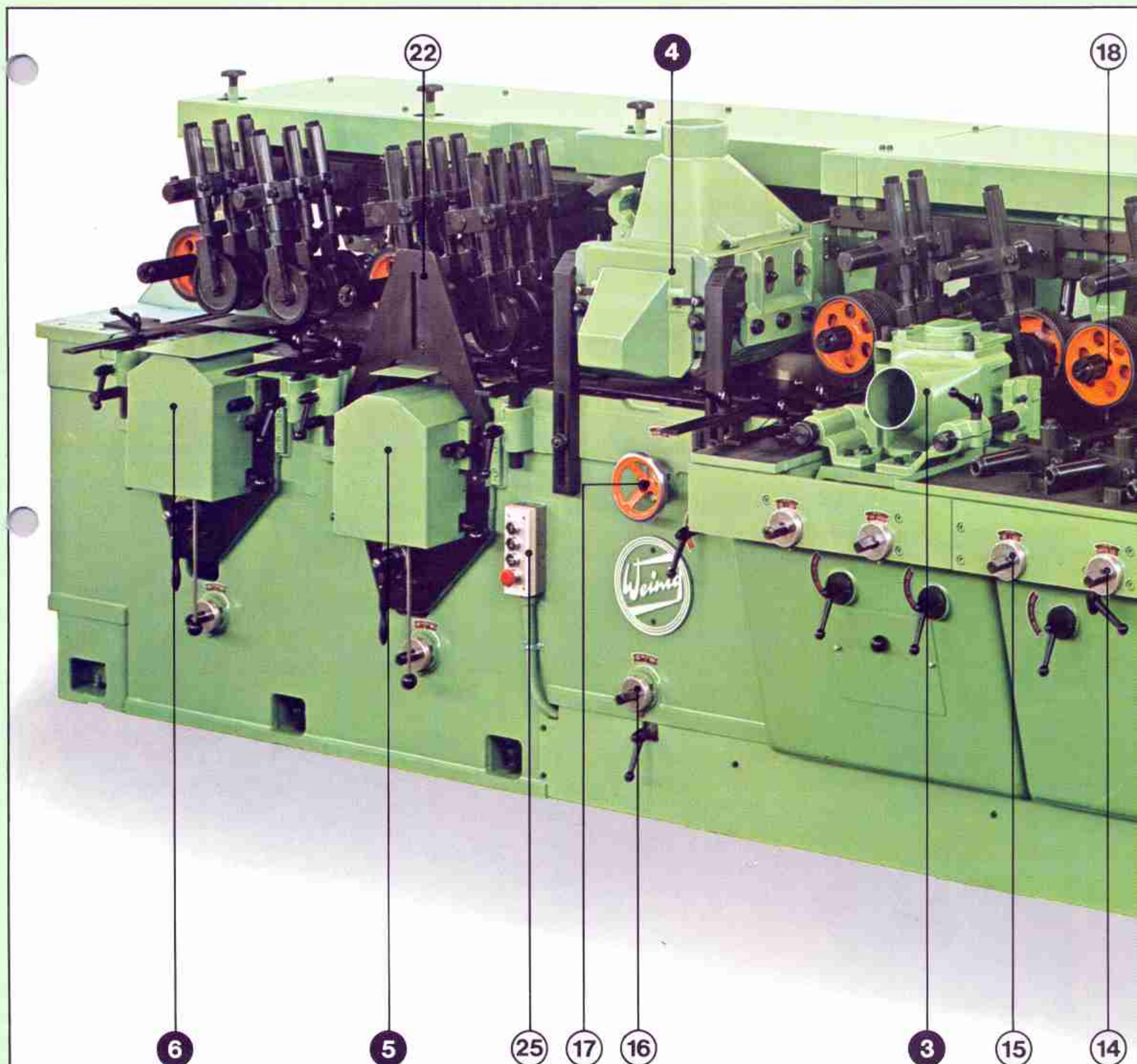
Bild 3
Diese Abbildung zeigt die Rotaplaneinheit und die Spindel von unten (Stabwelle) mit Abdeckhauben versehen.



Bildbeschreibung

- Auszugswalzen in der Höhe fein einstellbar, unabhängig von der Zentralverstellung
 - Führunglineal nach linker Spindel auch hoch und tief zu verstellen
 - Tischplatten und Anschläge gehärtet
 - Rotaplanelement schließt Hydrokopf und Jointer ein, sowie Spezial-Hochdruck-Fett-presse.
- Im Lieferprogramm enthalten sind ferner zwei Andrucksysteme: Druckrollen für normale Dicken, Spezialabführungen für Werkstücke bis minimal 6 mm Dicke

1. Spindel unten
2. Spindel rechts
3. Spindel links
4. Spindel oben
5. Spindel unten (Rotaplanspindel)
6. Spindel unten (Stabwelle)
7. Hydraulikmotor
8. Einstellung der Spanabnahme für 1. Spindel rechts
9. Einstellung der Spanabnahme für 1. Spindel unten
10. 6-Walzen-Einzug



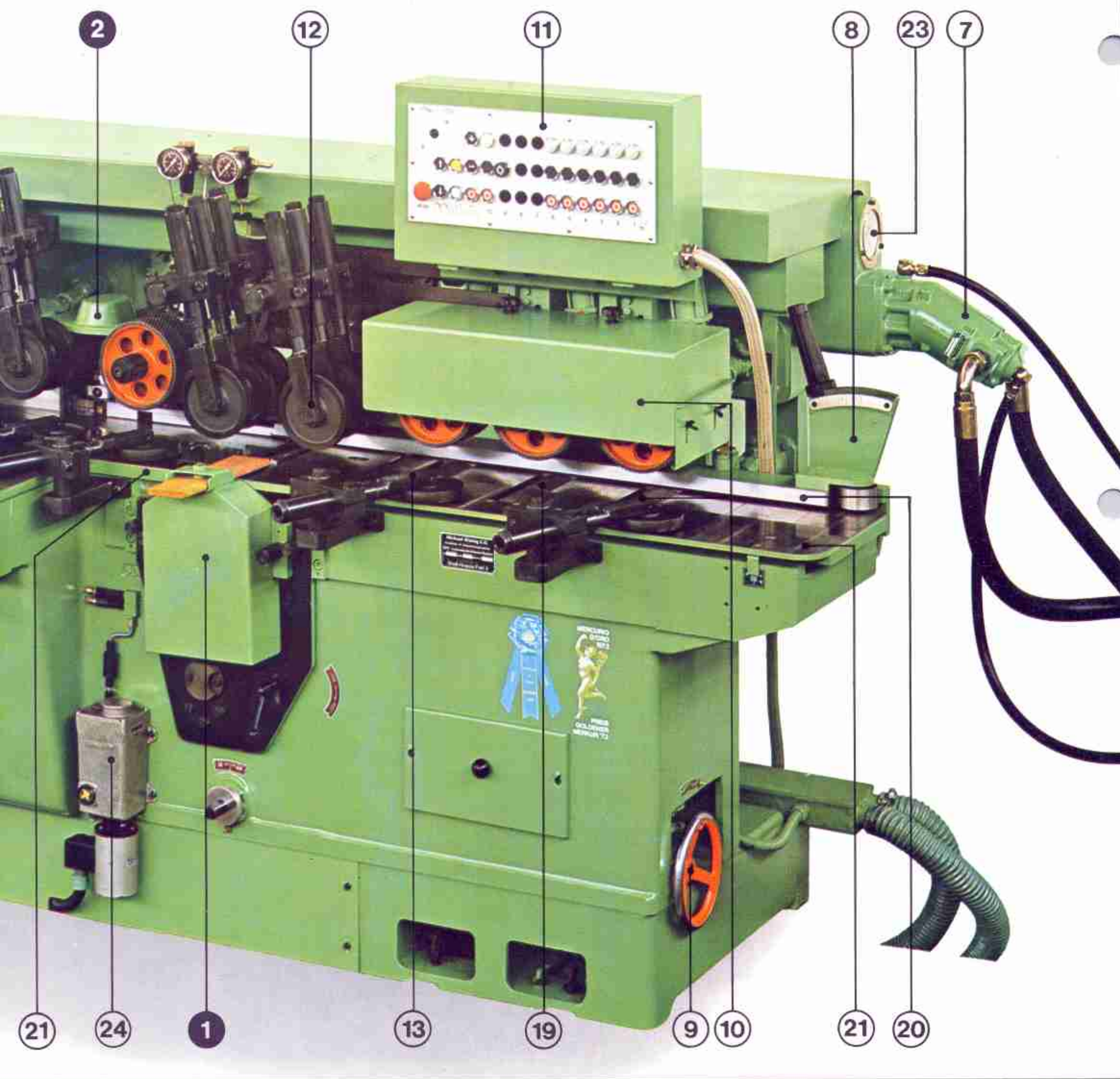
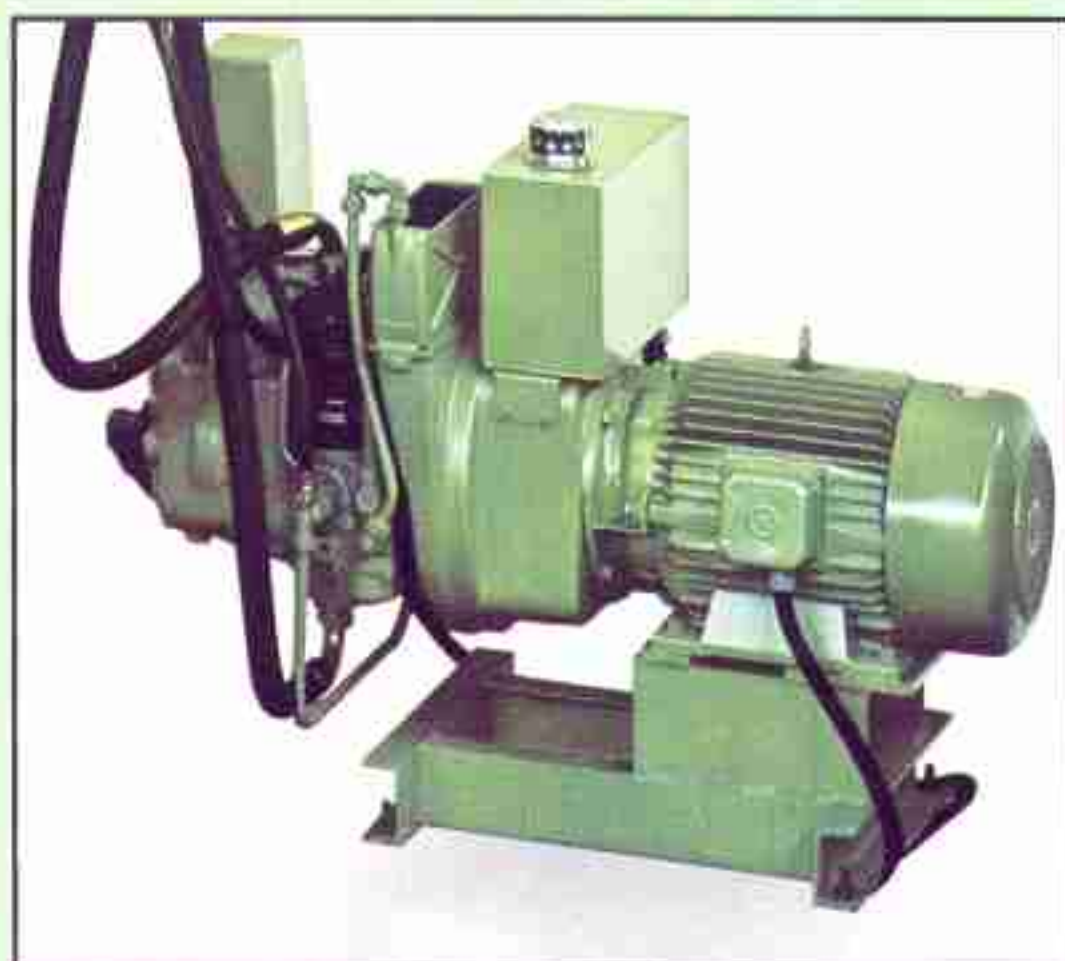
Hydromat 25 R mit 6 Arbeitsspindeln

(siehe Großfoto unten)

- 11. Schalttafel
- 12. Schwere obere Andruckrollen
- 13. Schwere seitliche Andruckrollen
- 14. Horizontalverstellung an Vertikalspindeln
- 15. Vertikalverstellung an Vertikalspindeln
- 16. Vertikalverstellung an Horizontalspindeln
- 17. Horizontalverstellung an Horizontalspindeln
- 18. Vorschubwalzen kettenlos angetrieben über dem Tisch mit pneumatischem Andruck
- 19. Vorschubwalzen kettenlos angetrieben im Tisch
- 20. Anschläge gehärtet
- 21. Maschinentisch gehärtet
- 22. Aufhängung für Druckschuh über Rotaplan-spindel bei Werkstücken unter 10 mm Dicke
- 23. Tachometer für Vorschubgeschwindigkeit

- 24. Automatische Waxiltpumpe zur Entharzung der Maschinentische und -anschlüge (nicht serienmäßig)
- 25. Elektrische Hoch-Tief-Verstellung des gesamten Vorschubs und der Dickenspindel, Tipschalter für Vorschub, Not-Ausschalter (auch von der Schalttafel aus zu schalten)

Vorschubmotor mit Hydraulik-Antriebsaggregat



Michael Weinig KG

Spezialfabrik für Holzbearbeitungsmaschinen



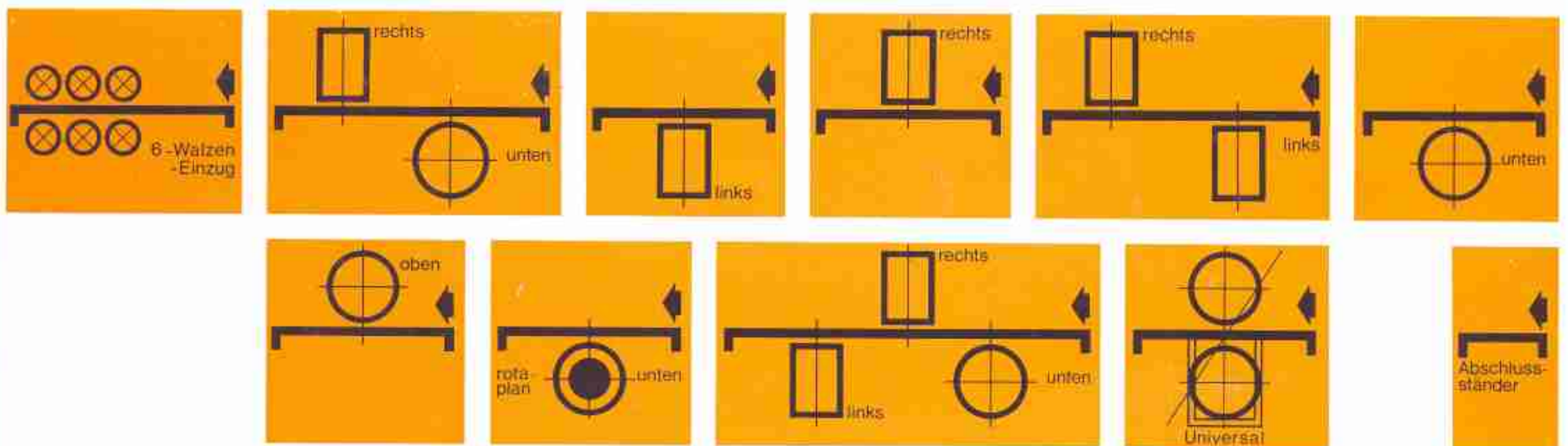
D-6972 Tauberbischofsheim
Postfach 1440, Weinigstraße 2/4
Bundesrepublik Deutschland
Telefon 09341-651 · Telex 06-89511

Das Weinig-Baukastenprinzip

Im Weinig-Hydromat 25 R vereinen sich technische Perfektion mit einem zukunftsweisenden Konzept: dem Baukastenprinzip.

Dieses flexible System ermöglicht jede nur denkbare Kombination einzelner Spindelarrangierungen; ausgerichtet auf spezielle Produktionsvorhaben.

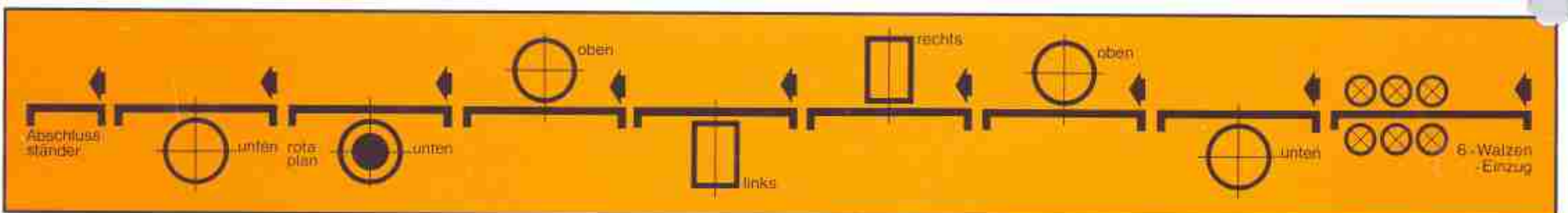
Mit einfachen Symbolen läßt sich spielend leicht eine Maschine individuellen Zuschnitts konstruieren.



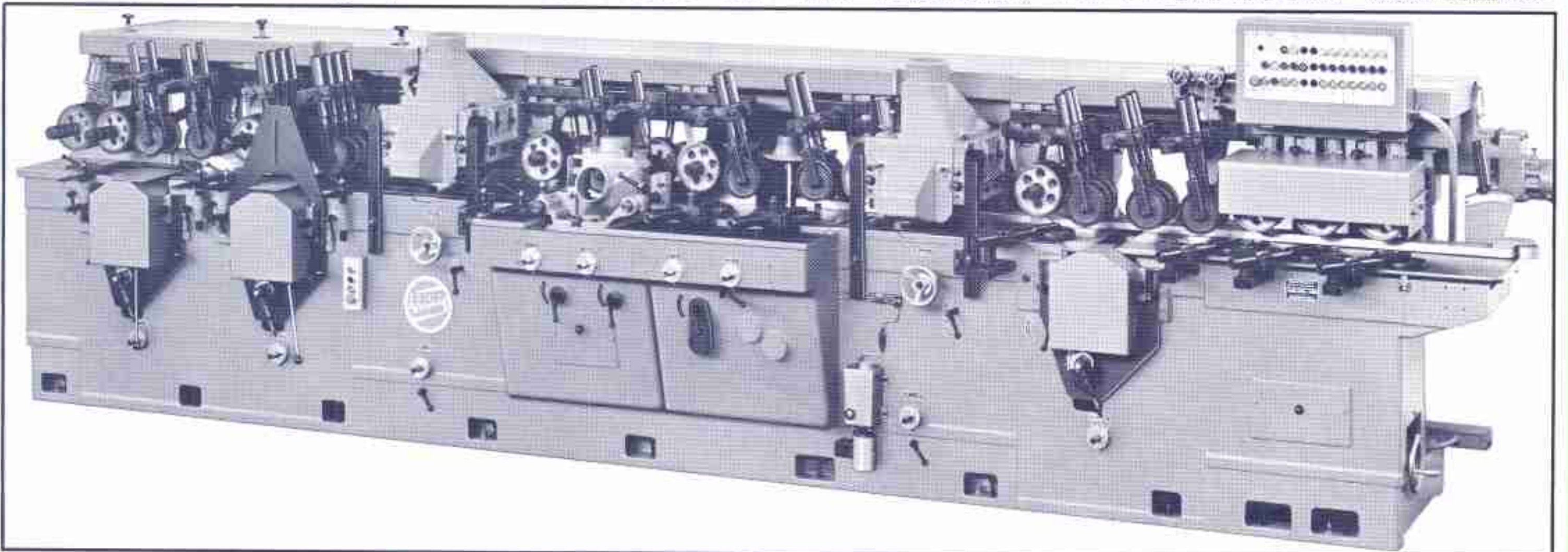
Unser Beispiel

verdeutlicht, wie einfach die Baukasten-
teile sich gruppieren lassen – und wie eine

Maschine dieses Zuschnitts dann in Wirk-
lichkeit aussieht.



Element-Folge: 6-Walzen-Einzug – Spindel unten – oben – rechts – links – oben – rotaplan unten – Profil- bzw. Stabwelle unten – Abschlußständer.



Technische Daten

(Änderungen vorbehalten)

Standardausrüstung

Arbeitsbreite*	250 mm
Arbeitshöhe	140 mm
Motorleistung der Frässpindel	7,5 PS
Motorleistung des Vorschubs	20 PS
Drehzahl der Frässpindel	6000 U/min.
Drehzahl der Rotaplanspindel	3500 U/min.
Ø der Frässpindel	50 mm
Flugkreis-Ø der horizontalen Frässpindel	110–240 mm
Flugkreis-Ø der vertikalen Frässpindel	100–200 mm
Vorschub durchgehend, stufenlos regelbar	0–60 m/min.
Ø der Transportwalzen über Tisch	170 mm
Breite der Transportwalzen	2 x 50 mm

Ø der Transportwalzen im Tisch, angetrieben	110 mm
Verstellbereich von Aufgabetisch und Fügelineal	10 mm
Verstellbereich der Vertikalwerkzeuge unter die Tischebene	40 mm

* bei einem Werkzeugflugkreis von 140 mm auf der linken Vertikalspindel.
Elektrische Anlage nach VDE-Vorschriften: Schützensteuerung über Druckknöpfe, Zentralverstellung hoch-tief. Drucktaster zum Einstellen der Maschine. Alle Motoren thermisch abgesichert gegen Überlastung.

Sonderausrüstung

Motorverstärkung für:	
Horizontalspindel bis	25 PS
Vertikalspindel bis	20 PS
Vorschub	25 PS
Transportwalzenbreiten:	30/20/15 mm
Vorschubgeschwindigkeit	bis 100 m/min.

Bild 4
Darstellung der Druckschuhe bei der unteren Stabwelle und der Rotaplanspindel für Werkstücke unter 10 mm Dicke.

Bild 5
Spannen eines Hydro-Rotaplankopfes auf dem Dorn der Weinig-Schleifvorrichtung zum Rundschleifen der Messer.

Bild 6
Auch die Rückseite des Hydromaten verdeutlicht seine kompakte Bauweise im Bereich der Vorschub-Kraftübertragung (total kettenlos).

