

NOVEDADES WEINIG EN LA ULTIMA LIGNA HANNOVER

MOLDURERA UNIMAT 23

La Unimat de Weinig pretende en su versión Unimat 23, **continuar su historial de ventas con las siguientes mejoras realizadas:**

Calidad de la superficie: Para su Unimat 23, este fabricante ha consabido nuevos husillos, que **garantizan**, con una alta marchacircular y precisión de refrentando, una exactitud y estabilidad. Weinig ha equipado el avance con una presión de aire comprimido y los ejes se pueden regular. También la suspensión de los motores es un nuevo desarrollo en la Unimat 23 y **contribuye a la calidad de la superficie de acabado. Ha sido diseñada de tal forma que en su estabilidad reduzca las oscilaciones y no las transmita al mecanizado de la pieza de trabajo.** La eliminación óptima de virutas con las nuevas cubiertas de aspiración evitan el golpe de retroceso de las **virutas.**

Productividad: Unimat 23 puede ser equipada con motores de alta potencia. El gran número de **posibles disposiciones de husillos facilitan una flexibilidad y numerosas posibilidades de utilización. Mecaniza** la pieza de trabajo con una velocidad de giro de 6.000 revoluciones por minuto. Para **ello no necesita ninguna herramienta especial, las cuchillas empleadas hasta la fecha pueden seguir utilizándose.** Los rodillos de apriete giratorios facilitan el intercambio rápido de las herramientas. Las dimensiones de la herramienta **Unimat 23 están concebidas para dimensiones de la madera de 230 x 140 milímetros en comparación con los 220 x 120 milímetros actuales.**

Como opción se **ofertan 8.000 revoluciones por minuto.**

Seguridad y ruidos: Una nueva cubierta de seguridad reduce la carga del polvo y ruido. Tiene integrados además seguros automáticos contra astillas y retroceso para proteger al operario. La regulación sólo es posible con la **cubierta cerrada**, lo que representa una **seguridad complementaria para el hombre y la máquina**

Facilidad de manejo: Para ajustar la Unimat 23, el operario necesita como máximo dos herramientas. El nuevo sistema de **topes también actúa como ahorro del tiempo de preparación.** La regulación del husillo se efectúa con la **cubierta de protección cerrada.**

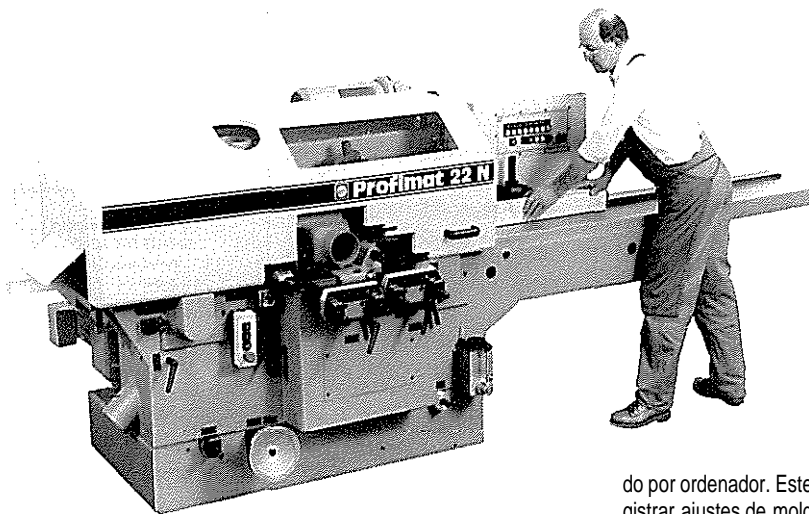
Afiladora de cuchillas perfiladas Rondamat

La Rondamat 925 lleva integrada la técnica de afilado de los productos Rondamat. A diferencia de su antecesora Rondamat 929, la mesa del afilado de la Rondamat 925 ya no es guiada mecánicamente, sino que **se apoya sobre un colchón de agua que garantiza la estabilidad.** Weinig también lanza al mercado la **Rondamat 934, equipada con la técnica de la Rondamat 932, fabricada adicionalmente la plantilla perfilada** que sirve luego como modelo para la cuchilla perfilada.

La posibilidad de **realificar automáticamente los perfiles se aumenta con un nuevo producto comercializado bajo el nombre de Rondamat 936.** Mientras que la Rondamat 935 puede **realificar automáticamente el 20 por ciento de todos los perfiles, la Rondamat 936, como sucesora, consigue más del 80 por ciento.**

Espigadora Unitec 5

Desde **hace años se utiliza una espigadora unilateral como elemento del centro de ventanas**



Profimat 22N. Abre, incluso e **le pequeña** empresa, una diversidad de **transformación de la madera.**

Unicontrol 5. Ahora, Weinig la **na convertido en una máquina independiente, la Unitec 5.** Unitec 5 representa una **tronzadora, que realiza el ciclo horizontalmente desde arriba contra el revólver, así como un husillo de posicionamiento neumático para el montaje de las herramientas. Sujeta hasta cuatro juegos de herramientas sobrepuestos. La mesa ranurada manual se desliza sobre guías esféricas y estas a su vez sobre una aguiatemplada. La sujeción de las piezas de trabajo se realiza por medio de palancas de sujeción. El tope longitudinal está provisto de una escala y lupa de lectura. Dos para-astillas regulables contribuyen a un acabado sin astillado.** A elección, la máquina se oferta con posicionamiento neumático o electrónico.

Control numérico de la máquina (CNC-12)

El sistema CNC-12 (Computer Numerical Control) es un nuevo mando para las moidureras, asisti-

do por ordenador. Este puede registrar ajustes de moldureros **correspondientes a 200 perfiles, ofreciendo en su memoria un espacio para 300 dimensiones de herramientas.**

El control está equipado con una memoria con **batería-tampón**, de modo que, para el ajuste de la moldurera, no se pierden estos **datos importantes, incluso en caso de falta de corriente.** Con el CNG 12, el operario puede ajustar 11 coordenadas de una **moldurera y con la coordenada número 12 además puede maniobrar el subir y bajar del grupo de avance.** Las indicaciones dimensionales en **milímetros o pulgadas hacen que el sistema sea internacionalmente atractivo.**

El sistema del operario aclara los posibles sucesivos pasos del mecanizado. Un sistema de diagnóstico averigua los errores en el **mecanizado manejo.**

Para una fabricación de ventanas de alta producción, los clientes de Weinig emplean el centro de ventanas **Unicontrol 10.**

Weinig integrará también a su centro de ventanas un mando CNC, que **optimiza la utilización de la máquina como centro de ventanas.** A través de **la pantalla**, el operario puede recuperar cada uno de los **perfiles u órdenes completas de ventanas y hacerlas pasar. Además, la pantalla facilita una información permanente sobre lo que se está fabricando en estos momentos. Están disponibles para elegir diferentes fases de mando hasta On-Line.**