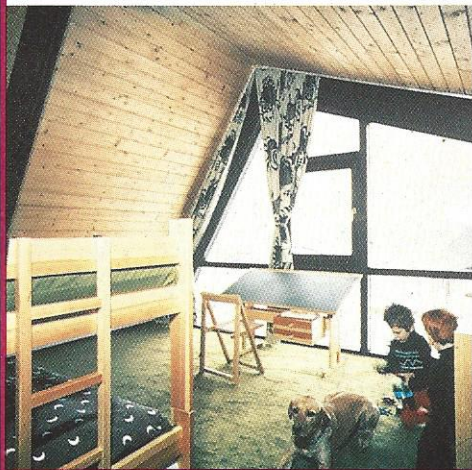
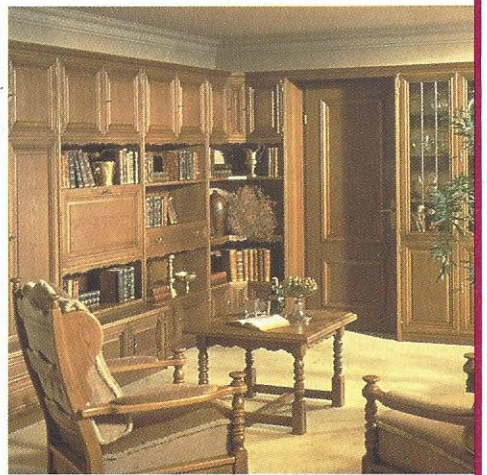
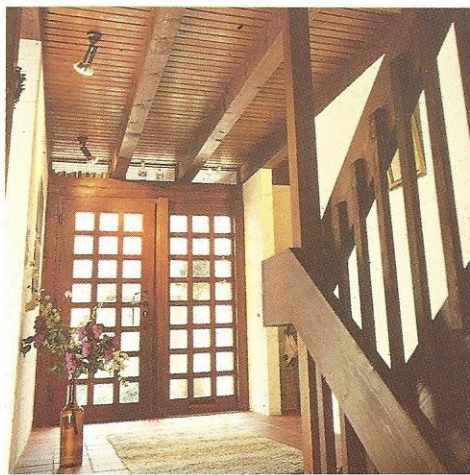
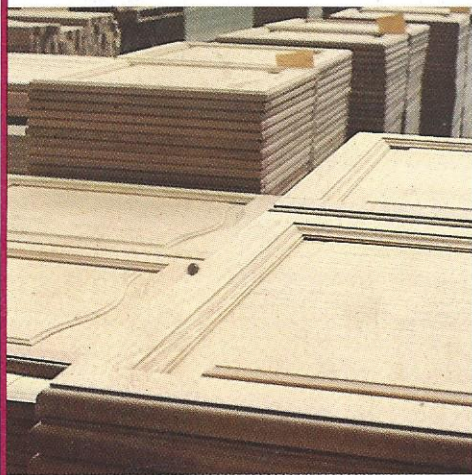
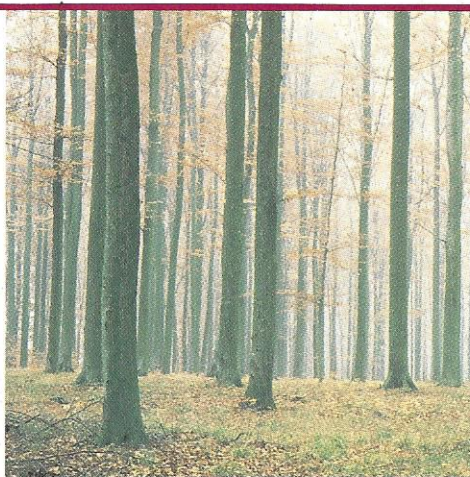
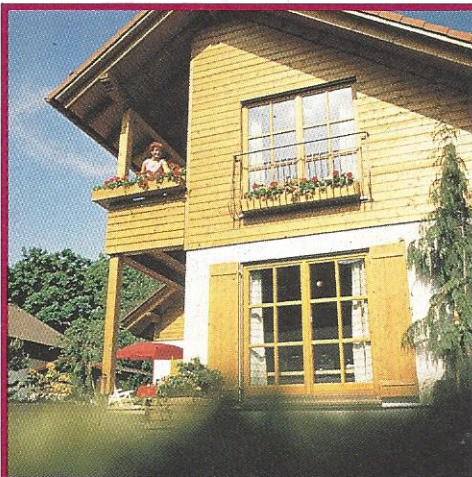


Unicontrol 10

Der  Fenstermacher, der nicht nur Fenster macht.



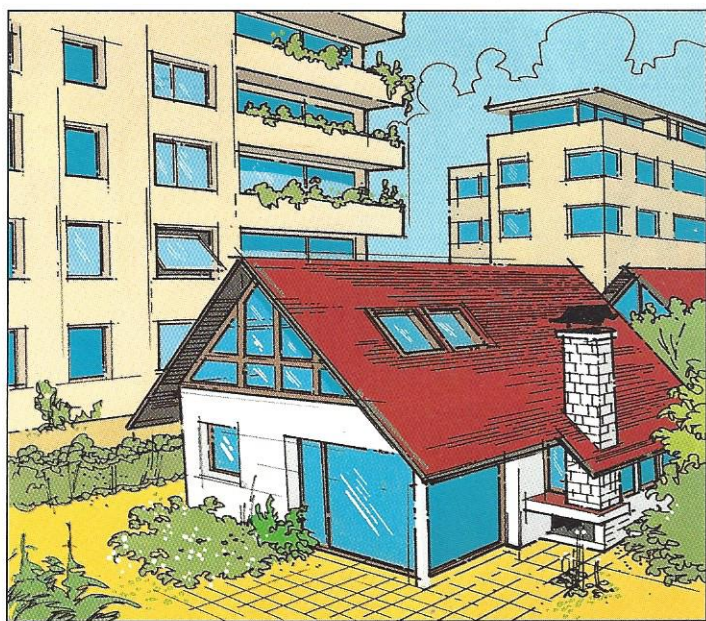
Der Problemlöser

Der Fenstermarkt hat sich in den letzten Jahren entscheidend gewandelt.

Aber wem sagen wir das?

Sie als Fachmann wissen am besten, daß die Großprojekte längst der Vergangenheit angehören. Daß an die Stelle des Neubaus vielfach die Renovierung getreten ist. Daß im Fensterbau-Betrieb die Kleinserie das Bild beherrscht.

Auch das Fenster selbst hat sich gewandelt. Aus dem mehr oder weniger uniformen Massenfenster von einst ist das individuelle Einzelfenster geworden. Unterschiedliche Fenstergrößen und -formen am gleichen Gebäude sind Kennzeichen einer neuen Architektur.

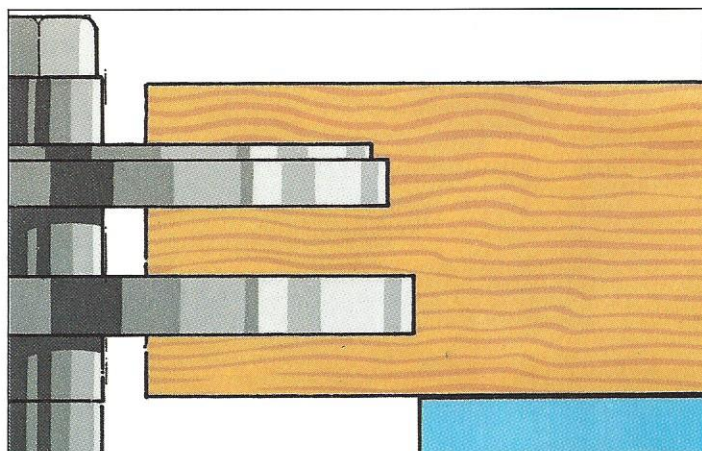


Bauherren wie Renovierer stellen hohe Ansprüche an die Qualität, haben zugleich jedoch ein wachsames Auge auf den Preis.

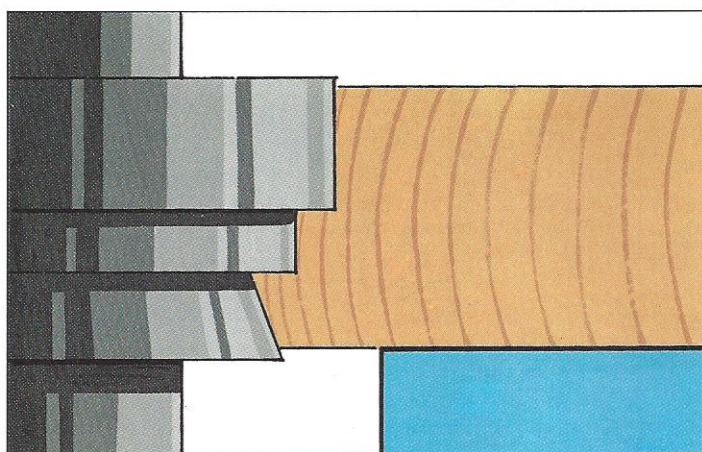
Genau für diese Situation haben wir Unicontrol 10 entwickelt. Den Fenstermacher nach Maß für alle Klein- und Mittelbetriebe.

Den Fenstermacher, der aber ebenso gut die Probleme der Großen löst. Nämlich immer dann, wenn es um Sonderfertigungen geht.

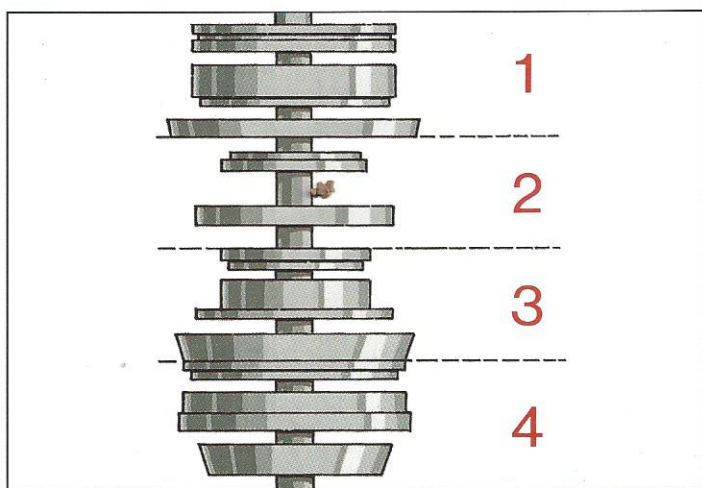
Unicontrol 10 besteht aus zwei Einheiten: Unitec zur Querbearbeitung und Univar zur Längsbearbeitung.



Damit kann er zapfen, schlitzen, längsprofilieren und bereits verleimte Flügel umfräsen.

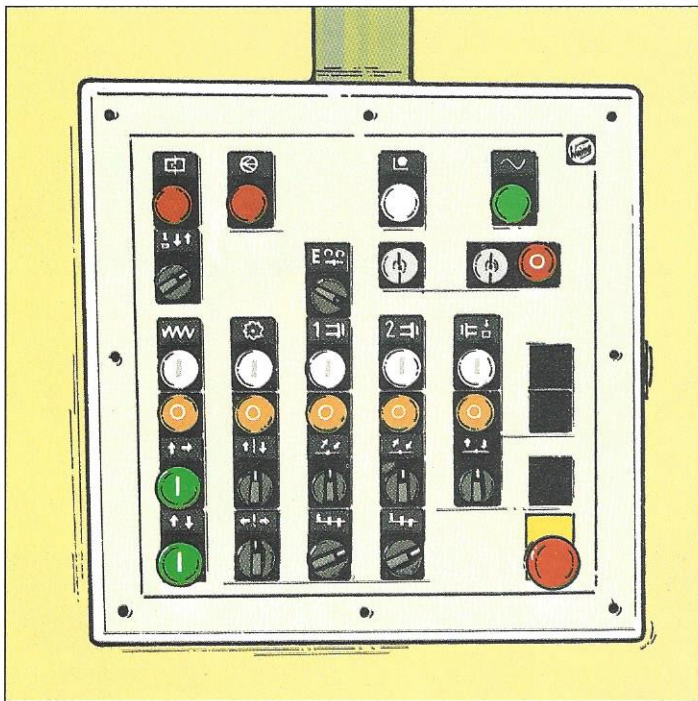


Seine hydraulisch gesteuerten Mehrfachhub-Spindeln nehmen mehrere Werkzeugsätze übereinander auf. Das erspart teure Umrüstzeit.



So kann zum Beispiel ein Fensterrahmen mit verschiedenen Profilen ohne Werkzeugwechsel gefertigt werden.

Nur ein Knopfdruck – und schon ist das erforderliche Profilwerkzeug in Arbeitsposition. Ebenso einfach lassen sich unterschiedliche Rahmengrößen hintereinander produzieren.



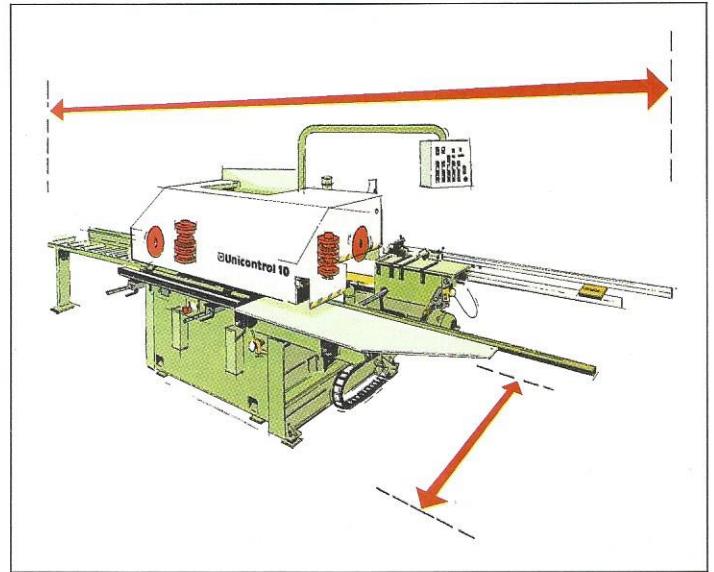
Geringe Losgrößen oder Einzelfertigungen bereiten nun keine Kopfschmerzen mehr.

Unicontrol 10, der flexible Fenstermacher erlaubt eine auftragsbezogene Herstellung und damit einen geringen Lagerbestand.

Was wiederum Geld spart.

Leicht zu bedienen, produziert Unicontrol 10 bis zu 50 komplette Fenster am Tag. Oder anders ausgedrückt: 65 bis 120 Teile in der Stunde.

Qualitätsteile!



Groß in der Leistung, klein im Platzbedarf. Ganze 4 x 2,5 m genügen dem Fenstermacher. Dem Fenstermacher, der mehr als Fenster machen kann. Zum Beispiel Türen oder Möbelteile.

Denn auch für Innenausbau und -einrichtung gilt heute das Gesetz der kleinen Serie.

Und darum kommen auch hier die besonderen Vorteile von Unicontrol 10 zum Zuge:

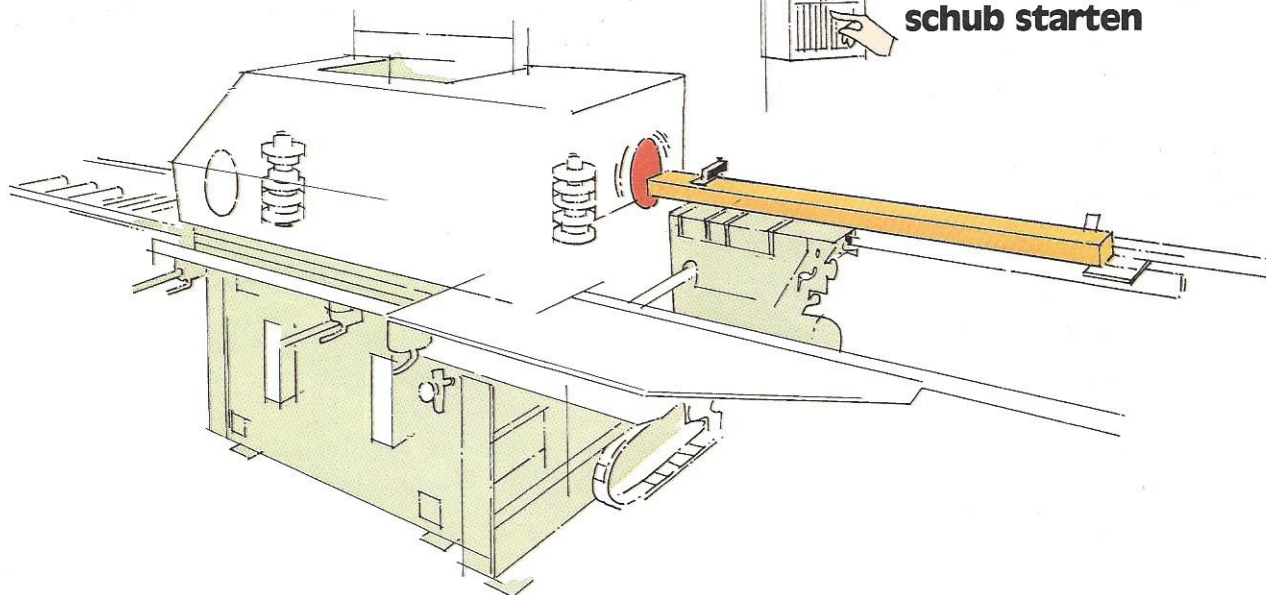
**universell
flexibel
bedienungsfreundlich
leistungsstark
platzsparend.**

Unicontrol 10 – unsere Maßarbeit für Ihre Arbeit nach Maß.

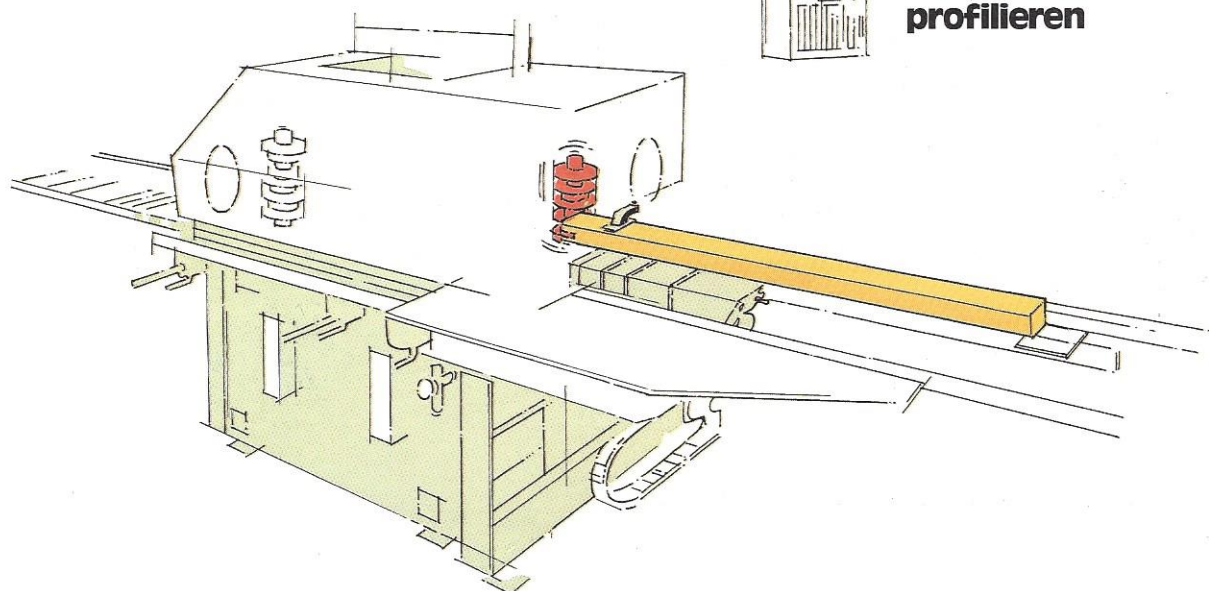
Damit Sie es leichter haben: Faltblatt an letzter Seite aufklappen.

So einfach ...

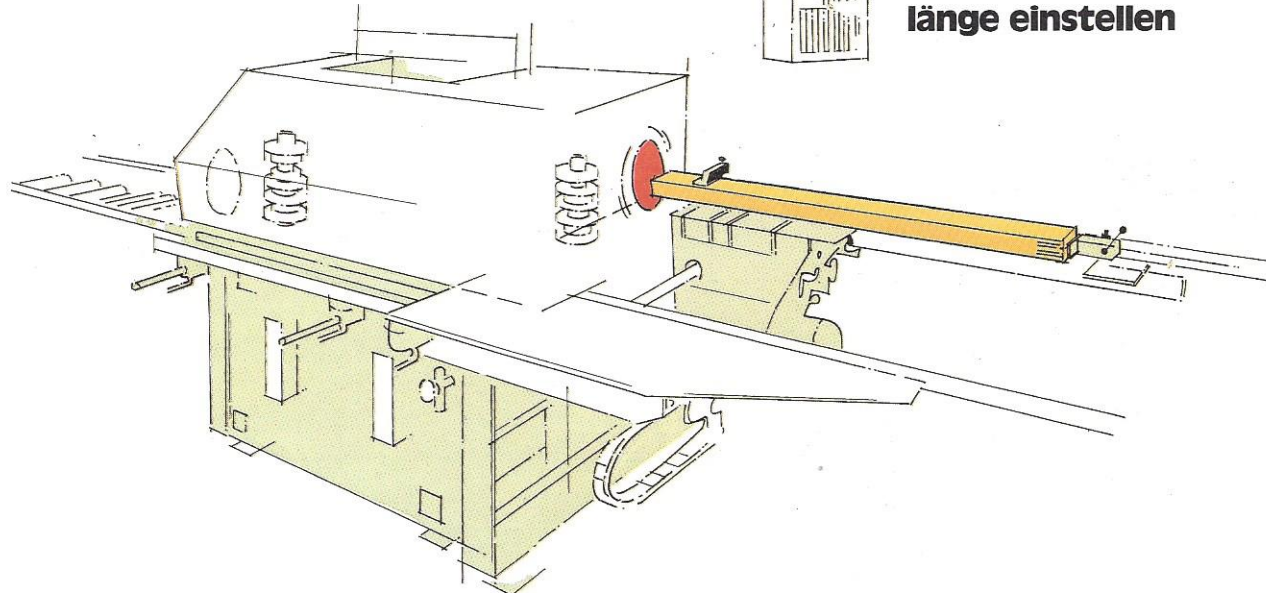
**Werkstück einlegen und Vor-
schub starten**



**Winkelkante sägen und quer-
profilieren**

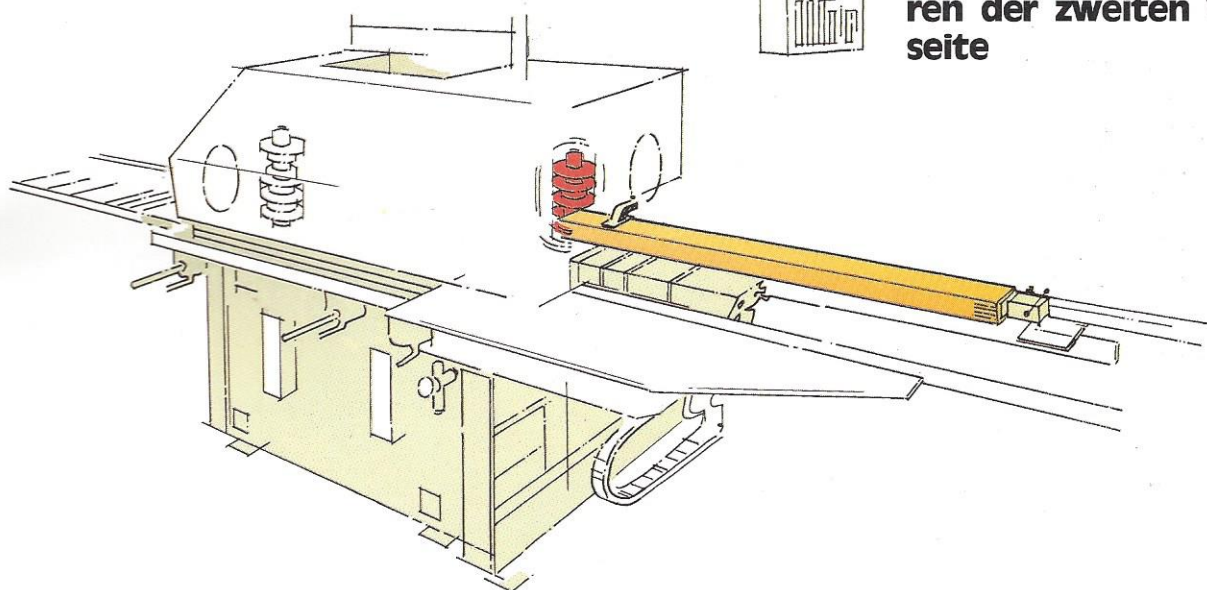


**Werkstück wenden und Holz-
länge einstellen**

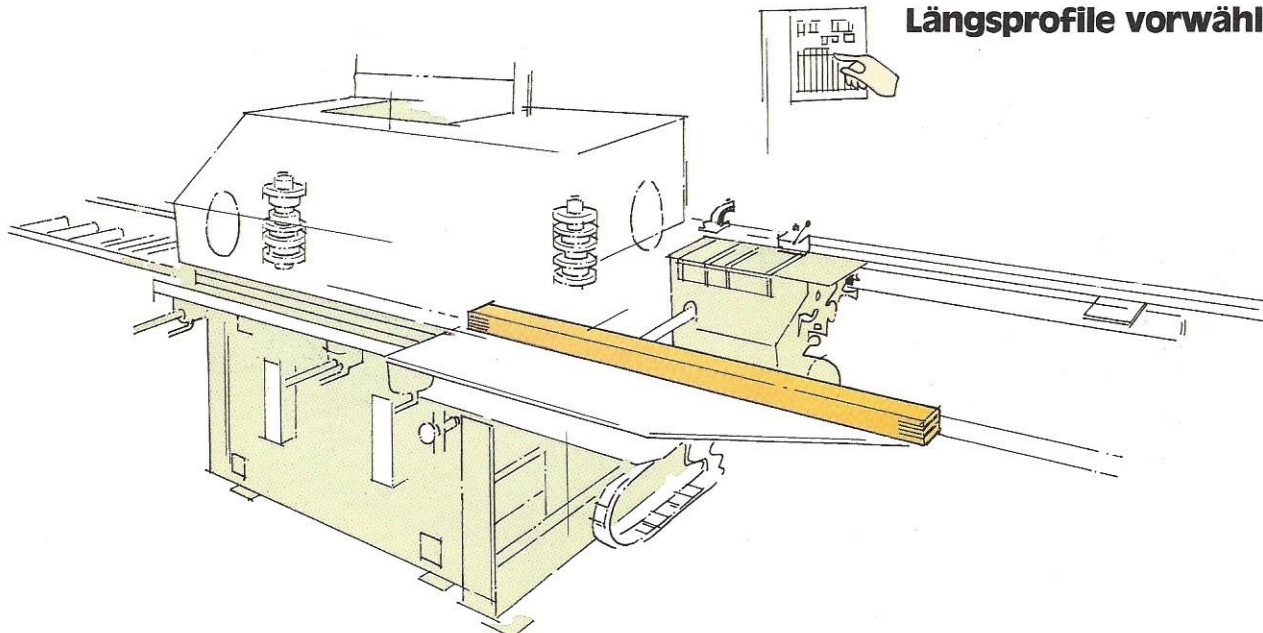


... fertigen Sie einen Fensterrahmen

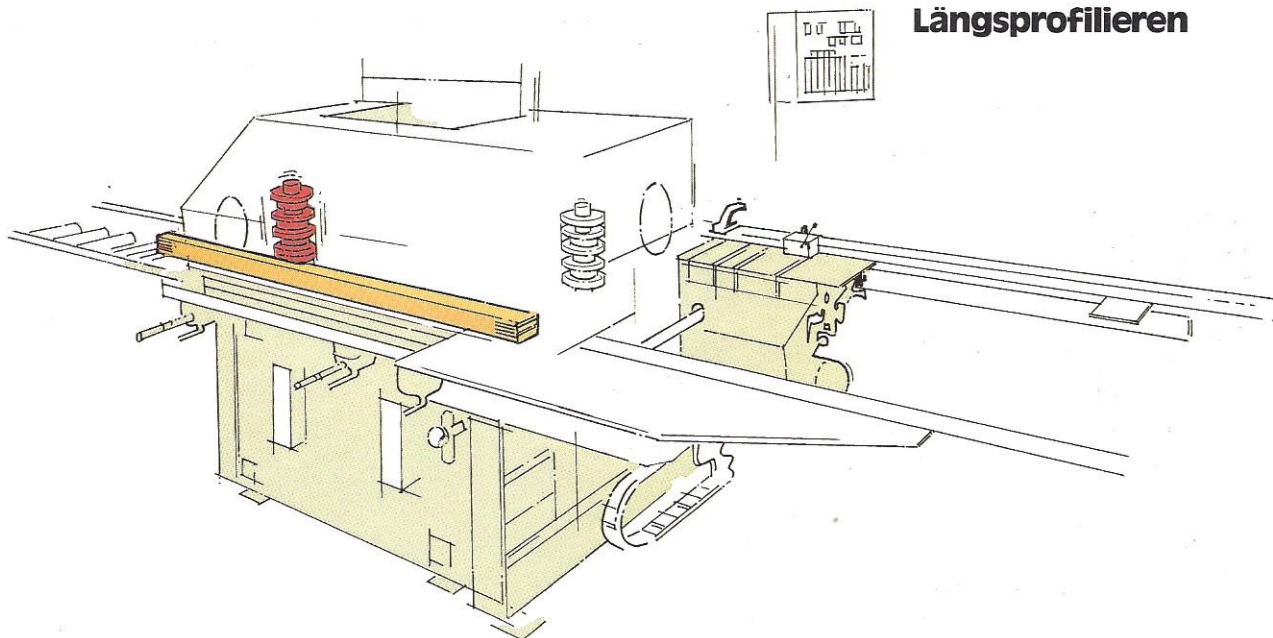
Ablängen und querprofilieren der zweiten Werkstückseite



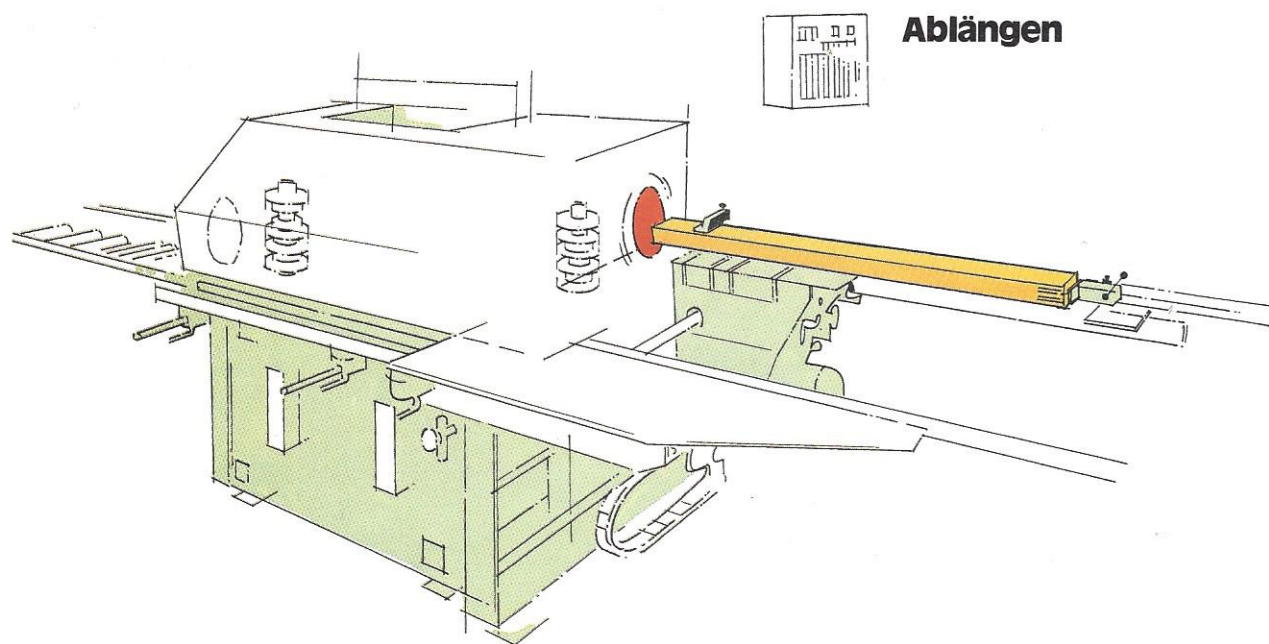
Längsprofile vorwählen



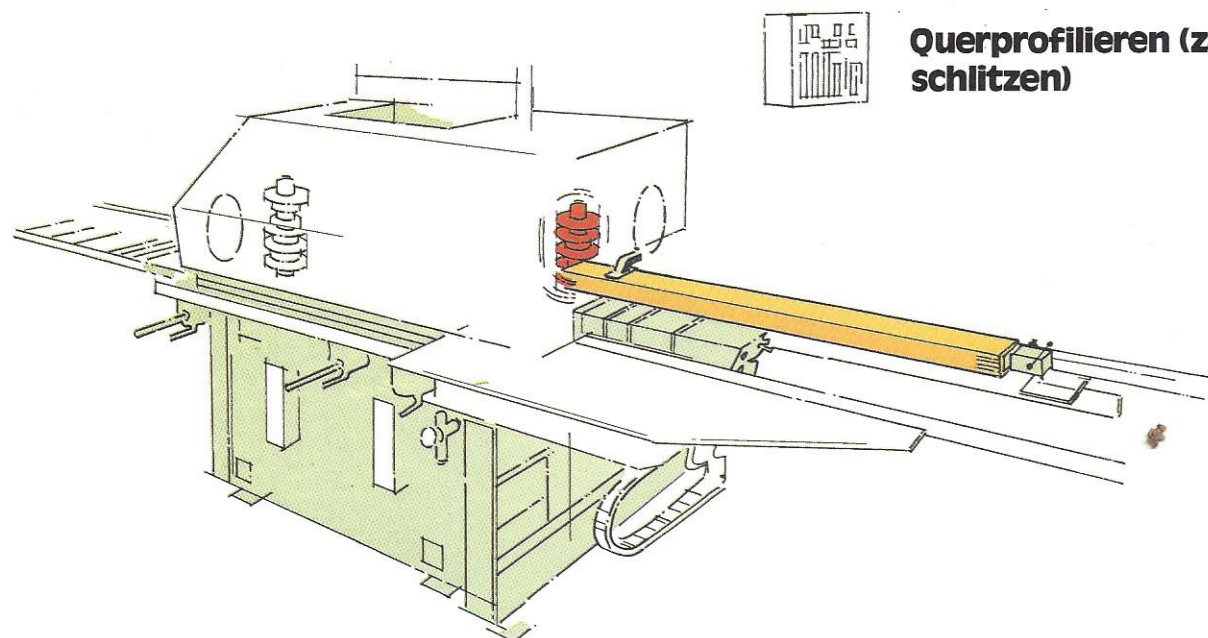
Längsprofilieren



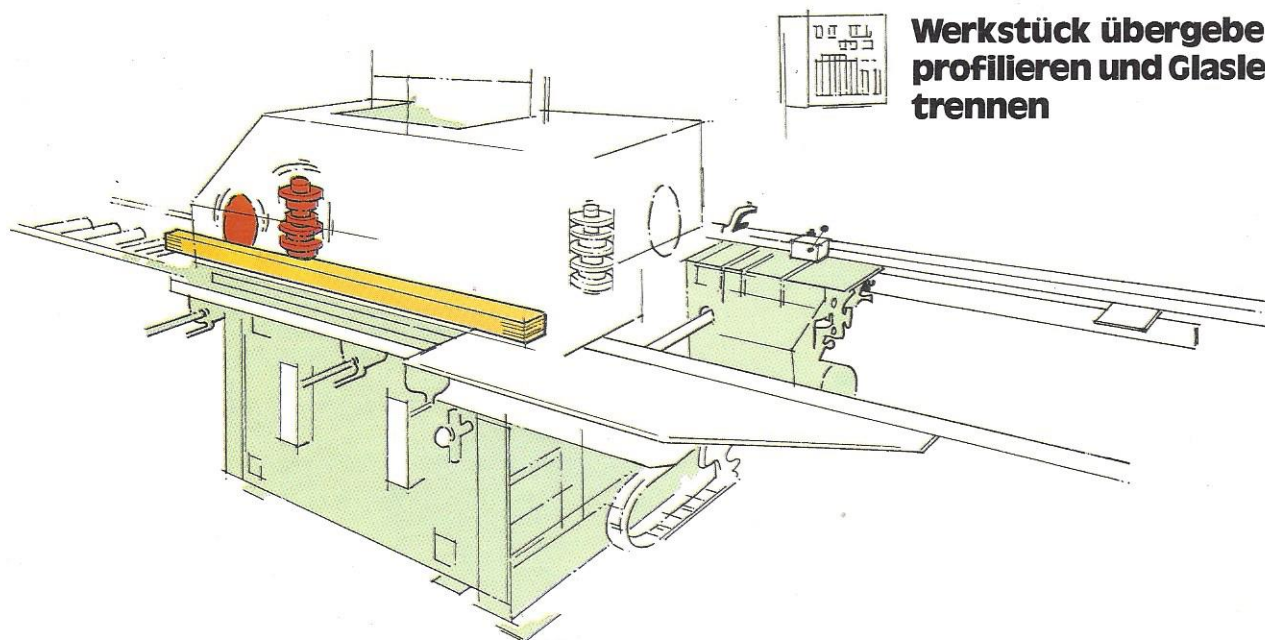
Im Handumdrehen ist der Fensterflügel fertig ...



Ablängen

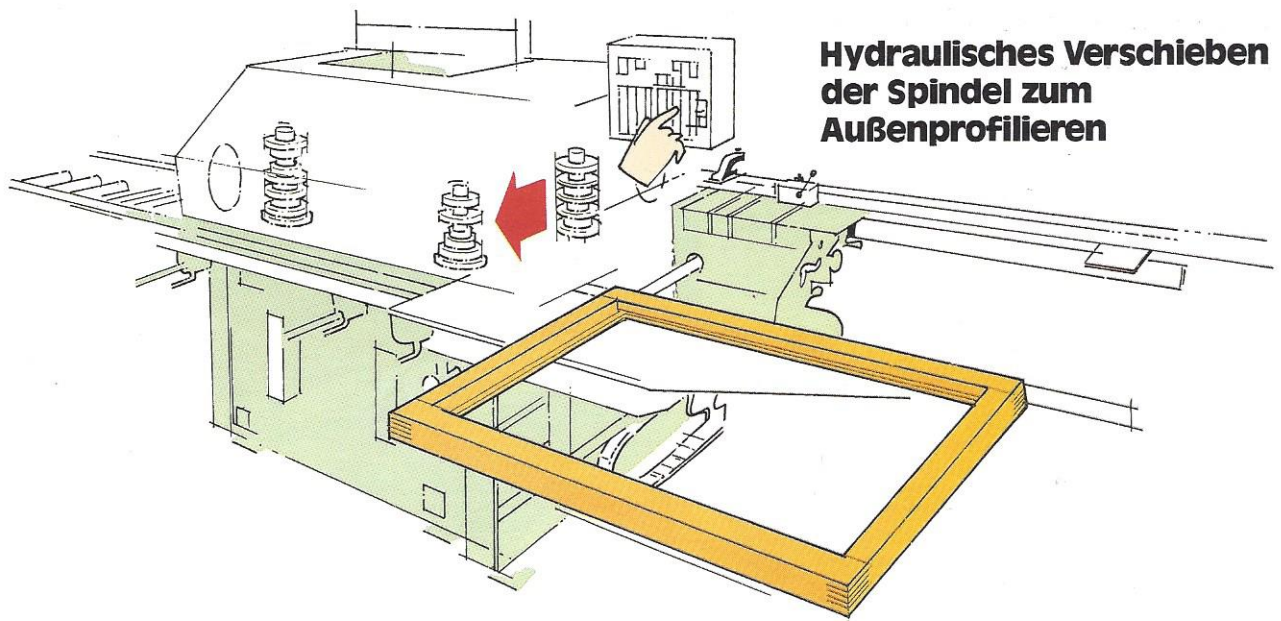


**Querprofilieren (zapfen und
schlitzen)**

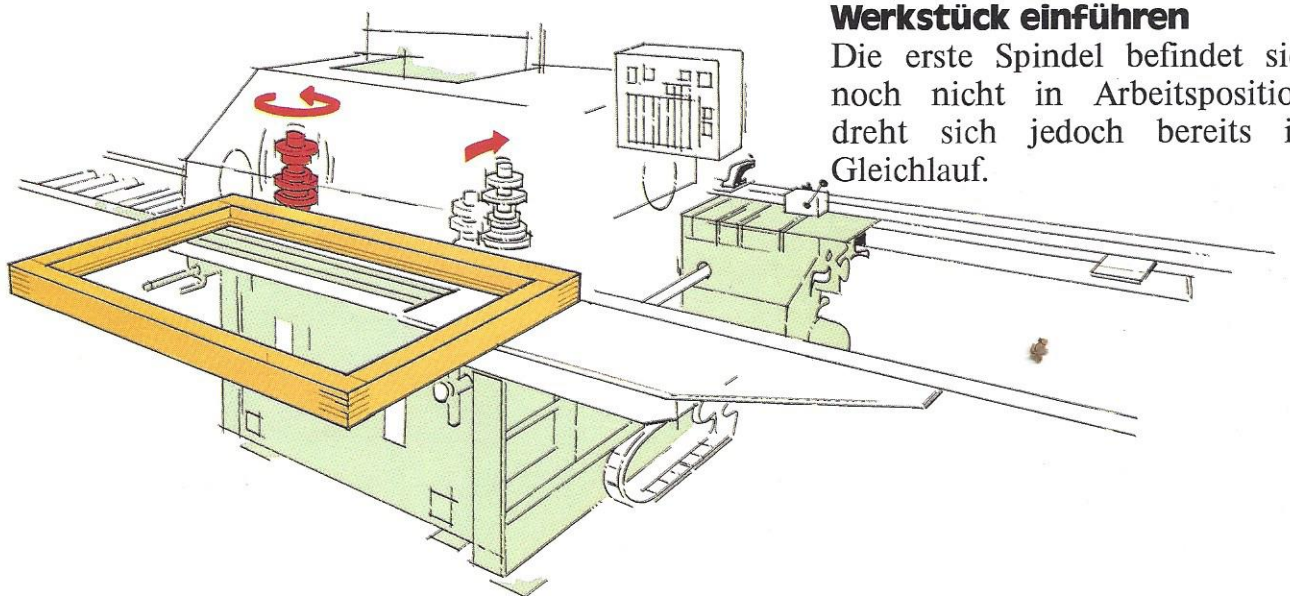


**Werkstück übergeben, längs-
profilieren und Glasleiste aus-
trennen**

... und ruck-zuck der Flügel umfräst

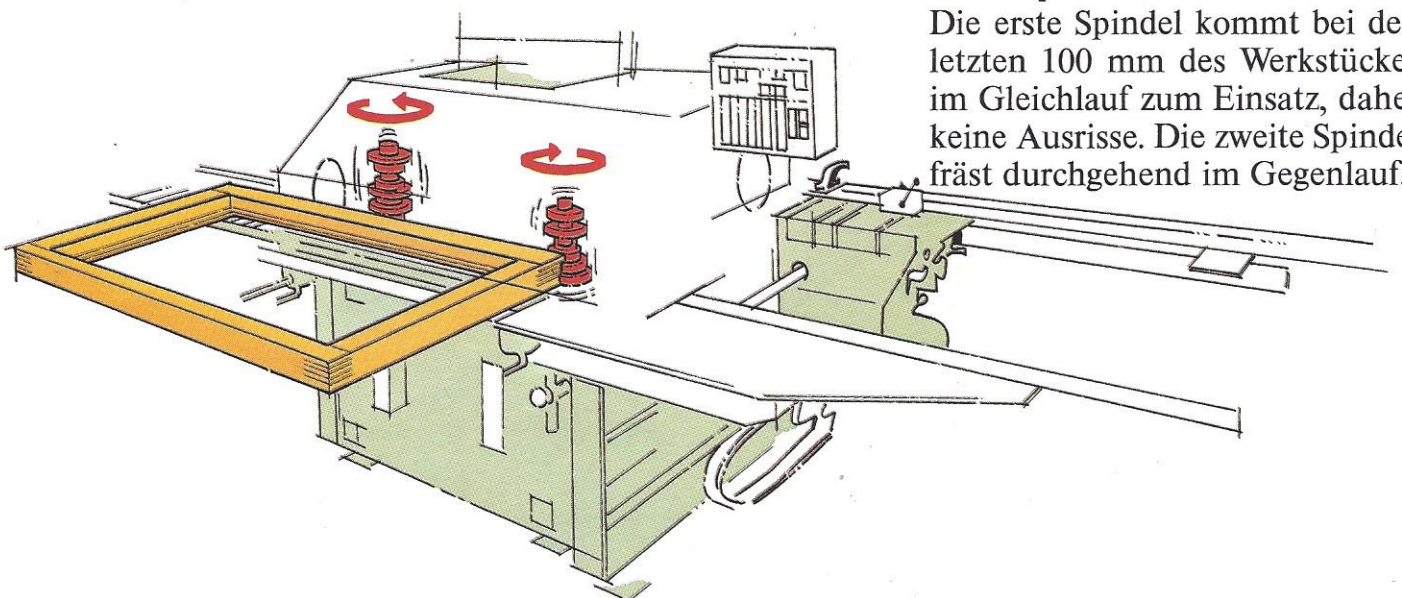


**Hydraulisches Verschieben
der Spindel zum
Außenprofilieren**



Werkstück einführen

Die erste Spindel befindet sich
noch nicht in Arbeitsposition,
dreht sich jedoch bereits im
Gleichlauf.



Außenprofilieren

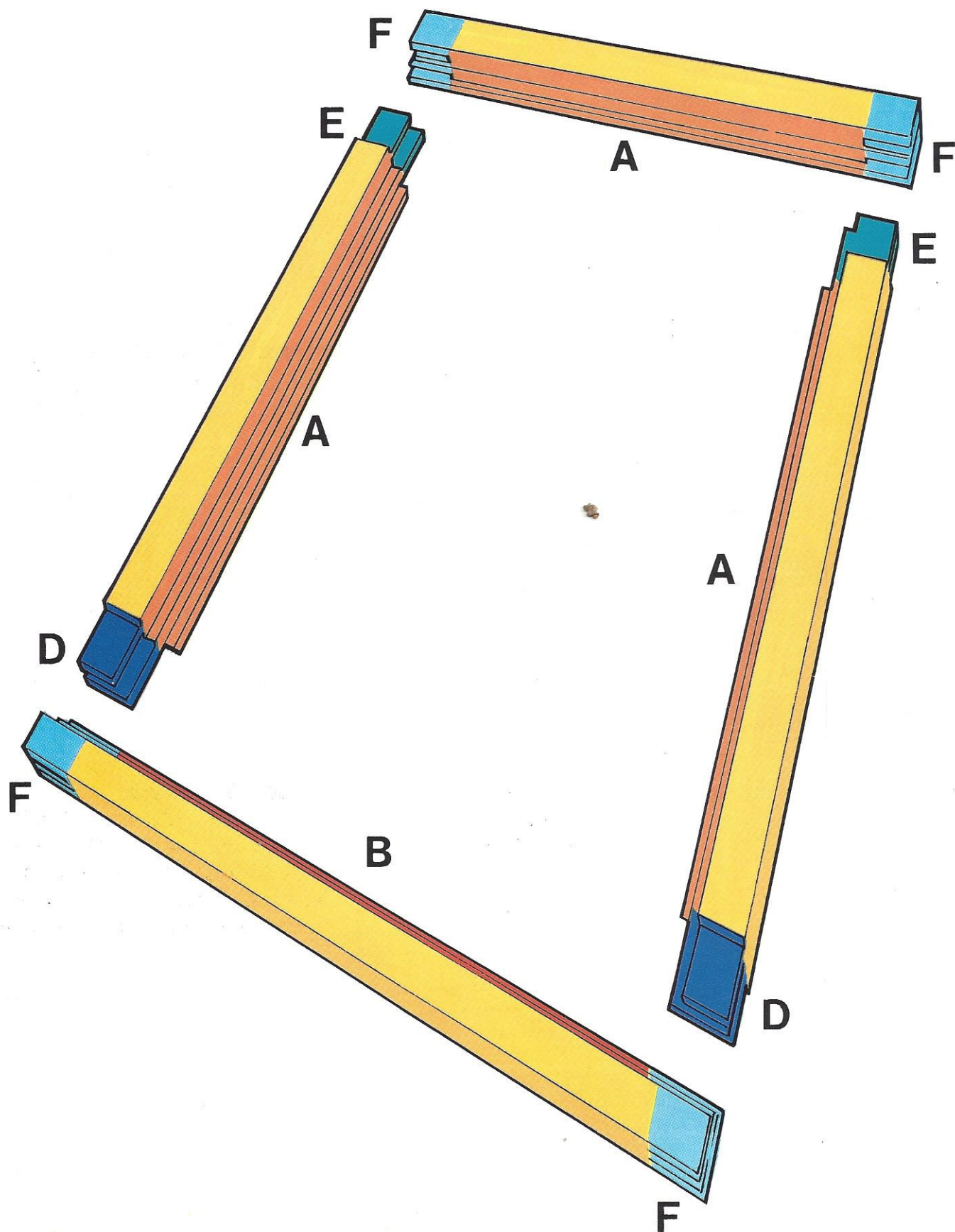
Die erste Spindel kommt bei den
letzten 100 mm des Werkstückes
im Gleichlauf zum Einsatz, daher
keine Ausrisse. Die zweite Spindel
fräst durchgehend im Gegenlauf.

Die Innenprofile eines Fensterrahmens ...

Andere Länder - andere Rahmen. Und auch bei uns ist nicht jeder Fensterrahmen gleich. Hier zum Beispiel ein Blendrahmen mit unterschiedlichen Innenprofilen (A und B).

Dadurch müssen auch die aufrechten Teile des Rahmens zwei unterschiedliche Querprofile bekommen (D und E).

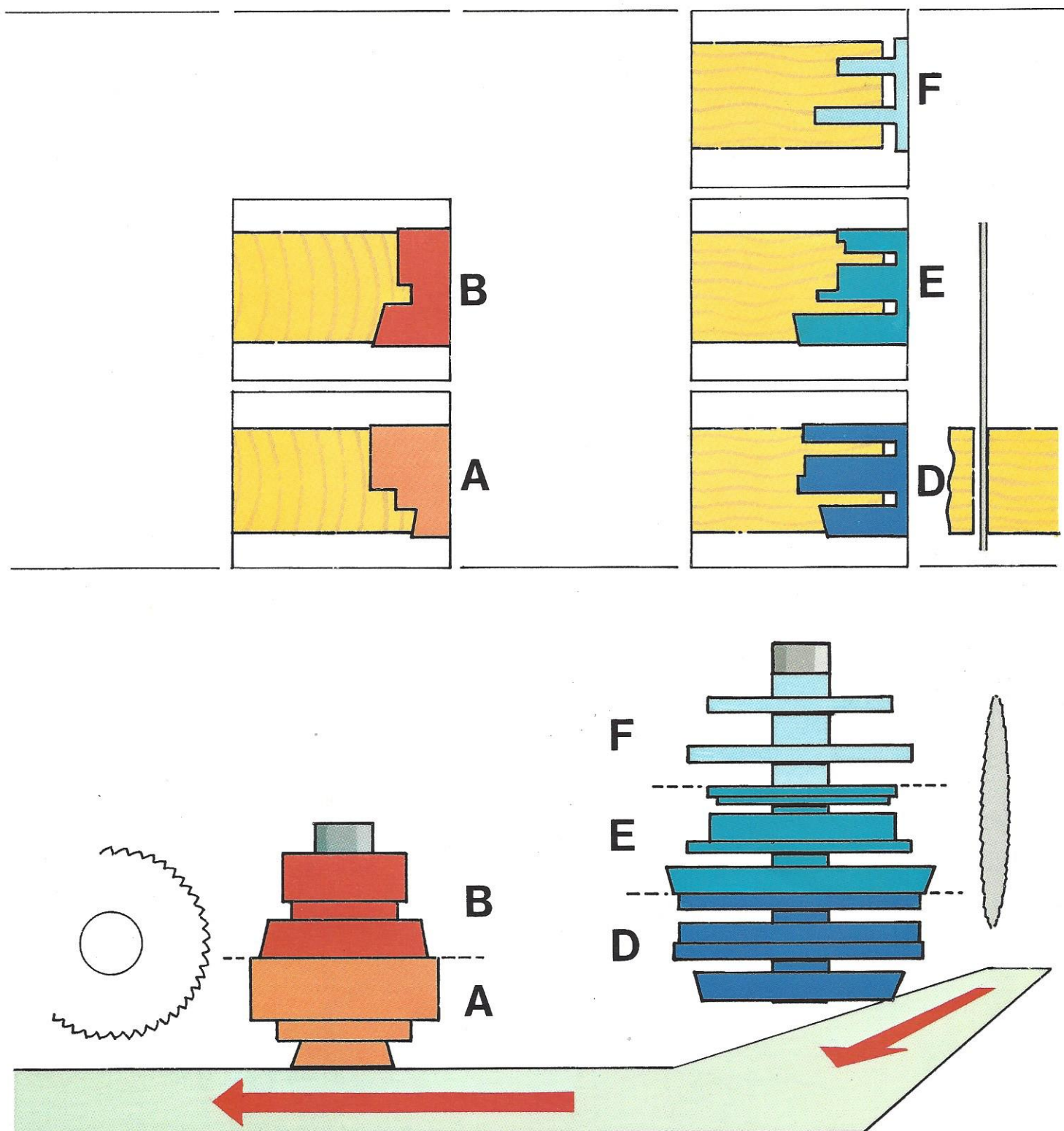
Unicontrol 10 schafft jedes Profil. Spielend.



... und das dazu erforderliche Werkzeug

Die Werkzeugsätze für unseren Blendrahmen sind auf den Mehrfachhub-Spindeln von Unitec und Univar montiert.

Sie werden per Knopfdruck am Bedientableau in die verlangte Arbeitsposition gebracht.

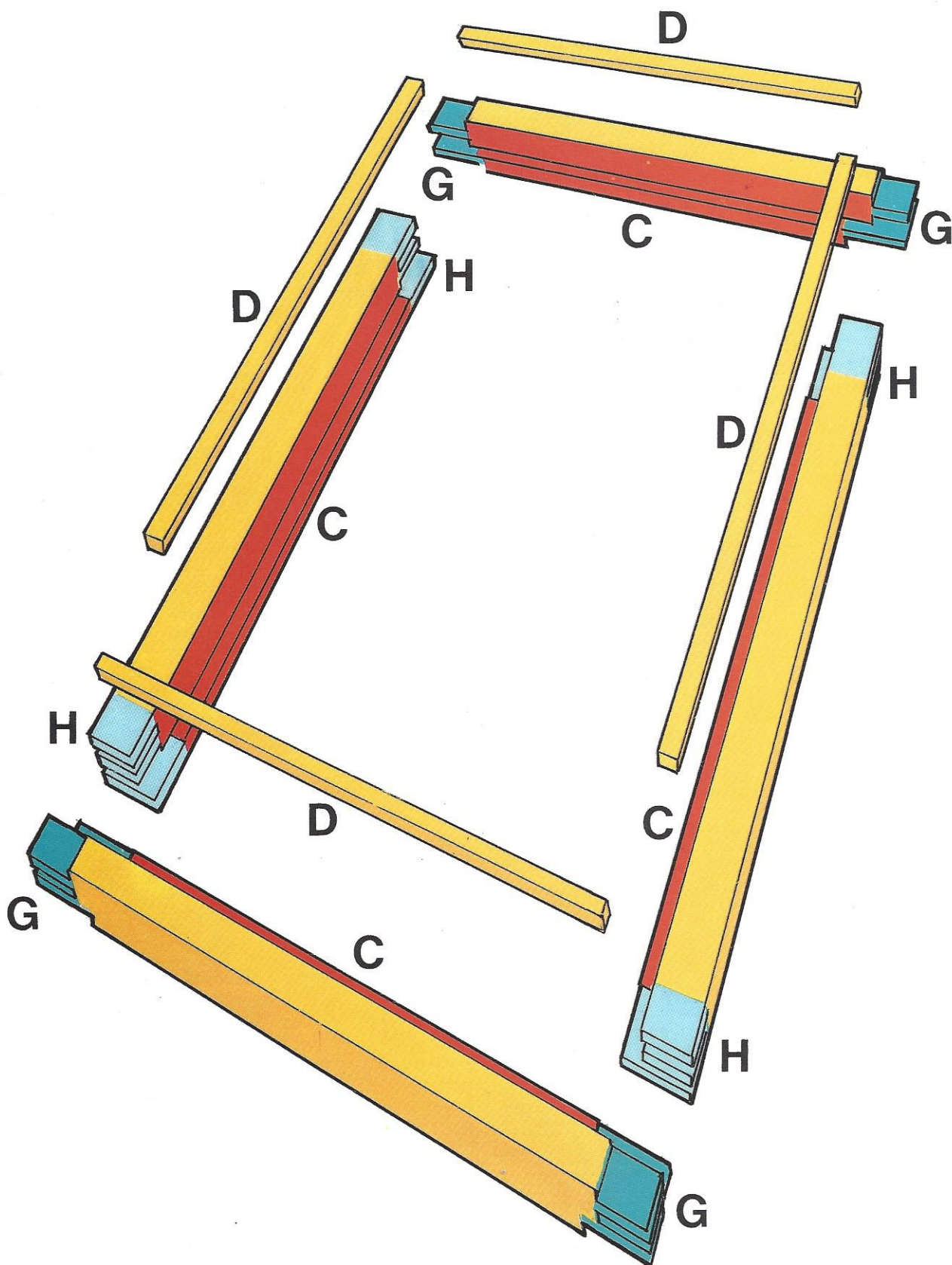


Ein Fensterflügel von innen ...

Auch diese Profile fertigt der „Fenstermacher“ in Nullkommanichts.

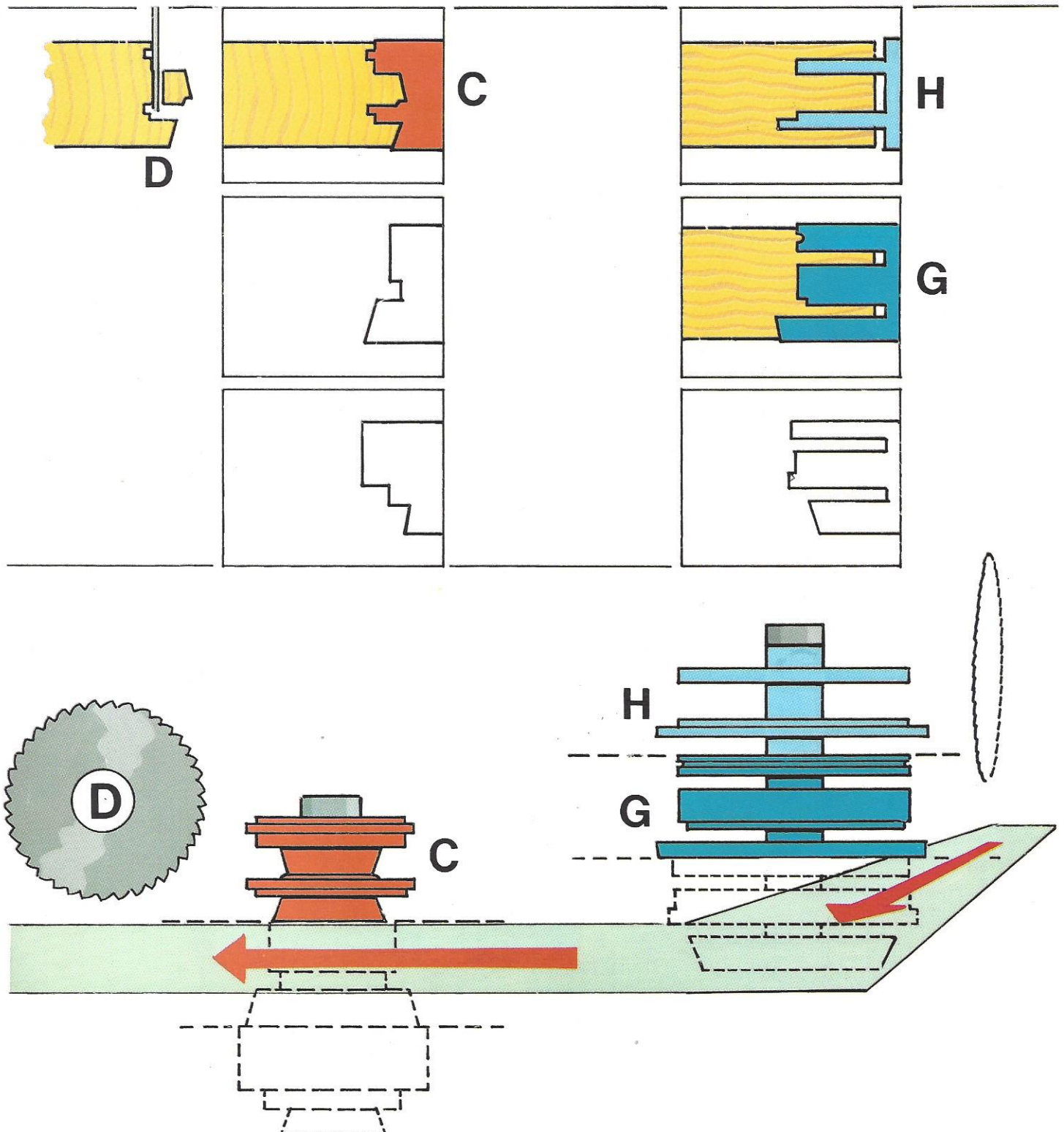
Der besondere Clou dabei: Beim Innenprofilieren wird aus dem Glasfalz gleichzeitig die Glasleiste ausgetrennt.

Quasi als kostenlose Zugabe.



... die Werkzeuganordnung

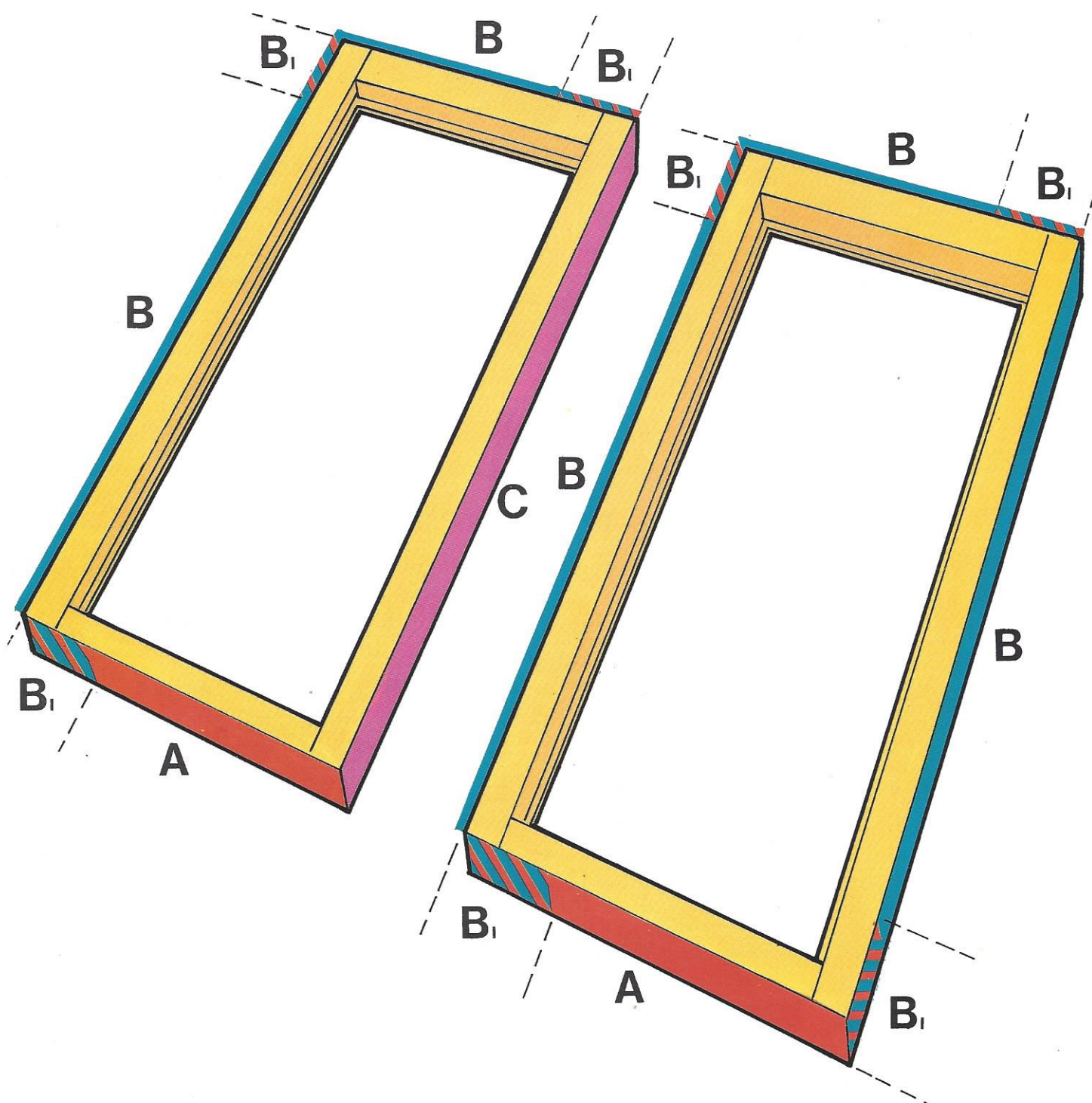
In diesem Beispiel wurden nur die beiden oberen Werkzeugsätze (E und F) der **Unitec** (gegen G und H) gewechselt. Das Werkzeug für das Innenprofil des Flügels (C) könnte bereits zusammen mit den Werkzeugen der Rahmenfertigung (A und B) auf der **Univar** montiert sein.



Die Außenprofile eines Fensterflügels ...

Natürlich können auch die Außenprofile eines Fensterflügels verschieden sein. Vor allem bei zweiflügeligen Fenstern.

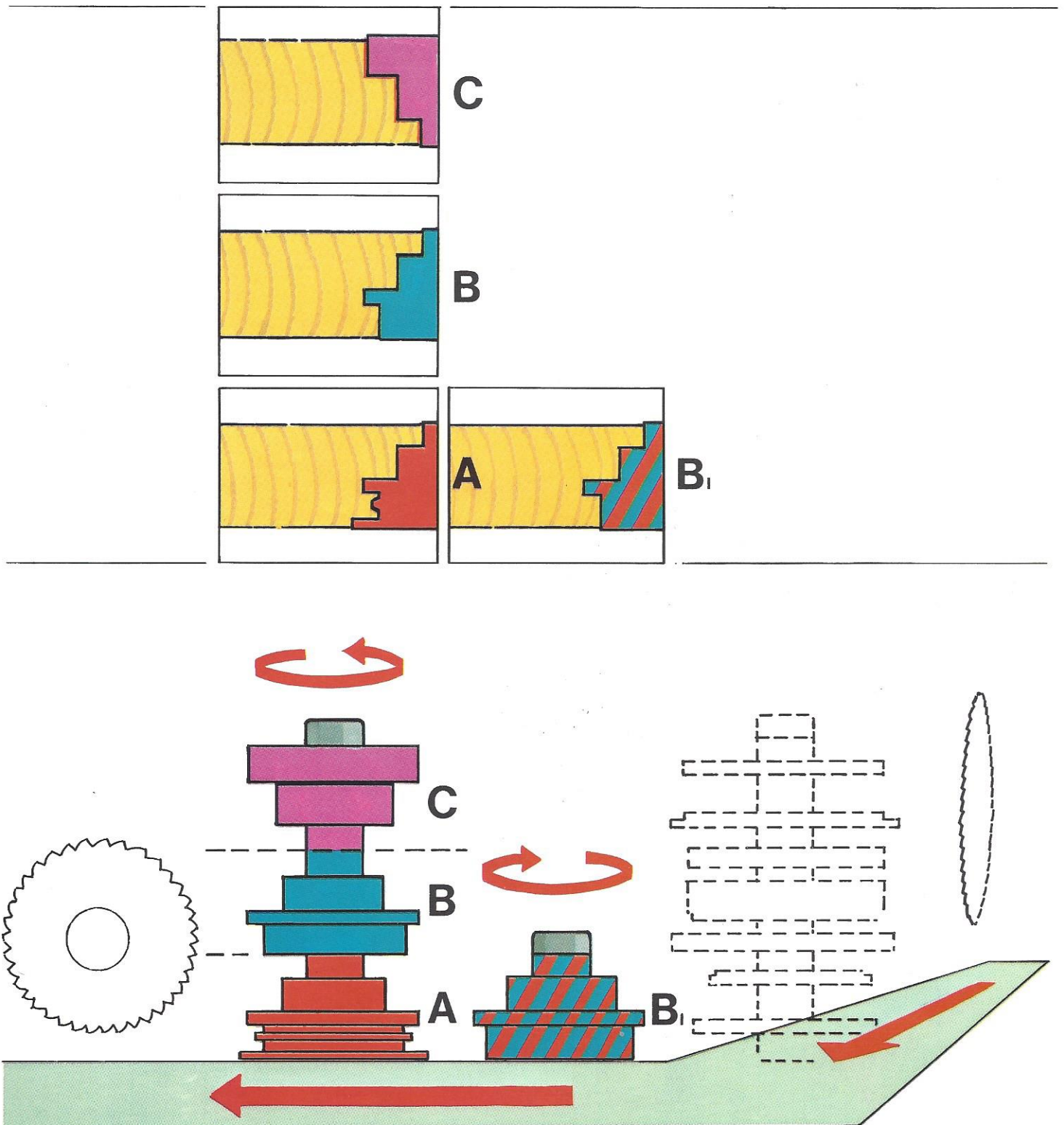
Um Ausrisse am Hirnholz der Rahmenecken (B 1) zu vermeiden, müssen gleichzeitig eine Spindel im Gleichlauf und eine im Gegenlauf arbeiten.



... gefertigt mit diesen Werkzeugen

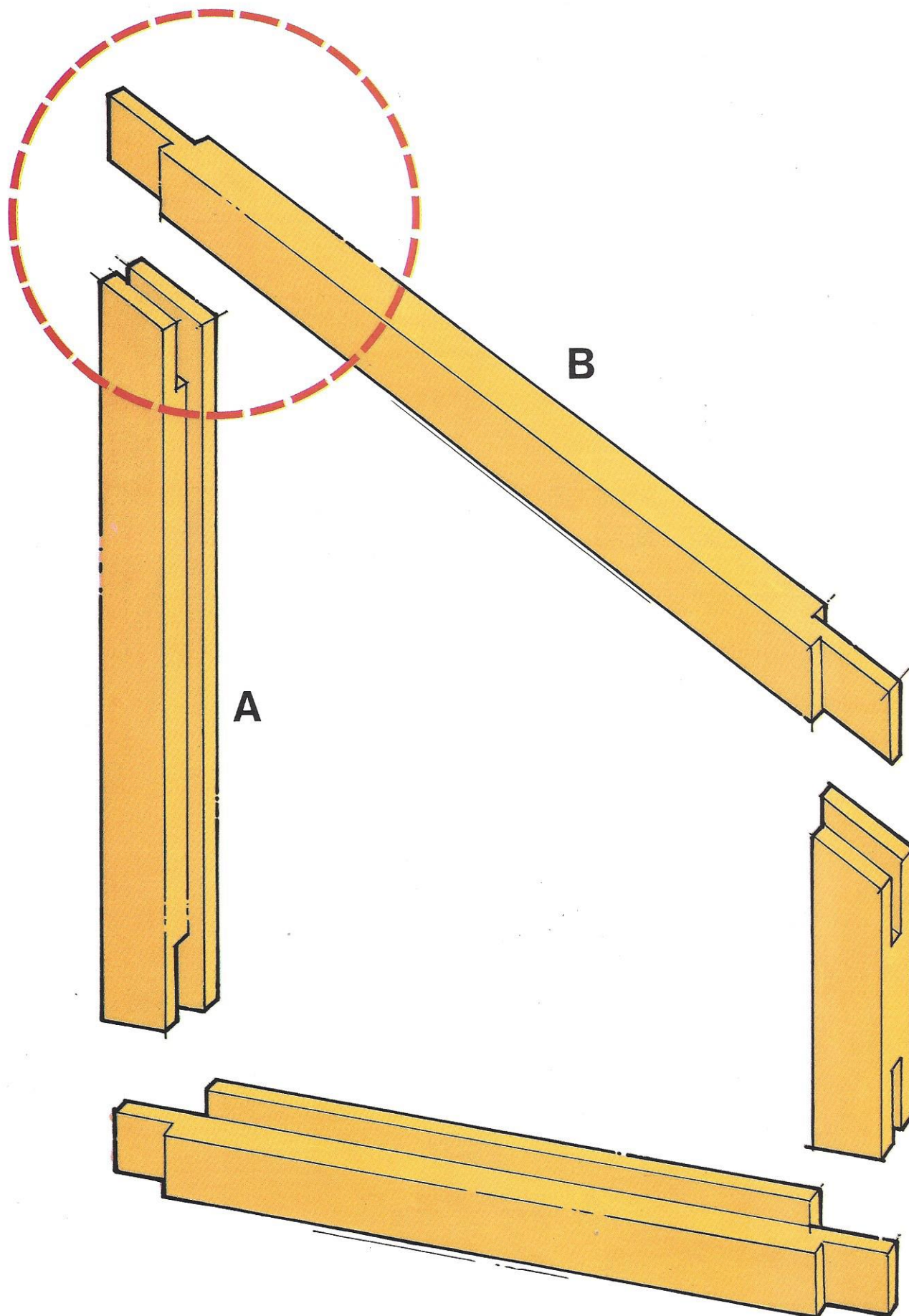
Die Unitec-Spindel wird hydraulisch in Univar-Position gebracht und mit dem Gleichlauf-Werkzeug (B 1) bestückt.

Auf der Univar-Spindel werden die Werkzeugsätze zur Innenprofilierung von Rahmen und Flügel gegen die Werkzeuge zur Außenprofilierung (A, B, C) ausgetauscht.



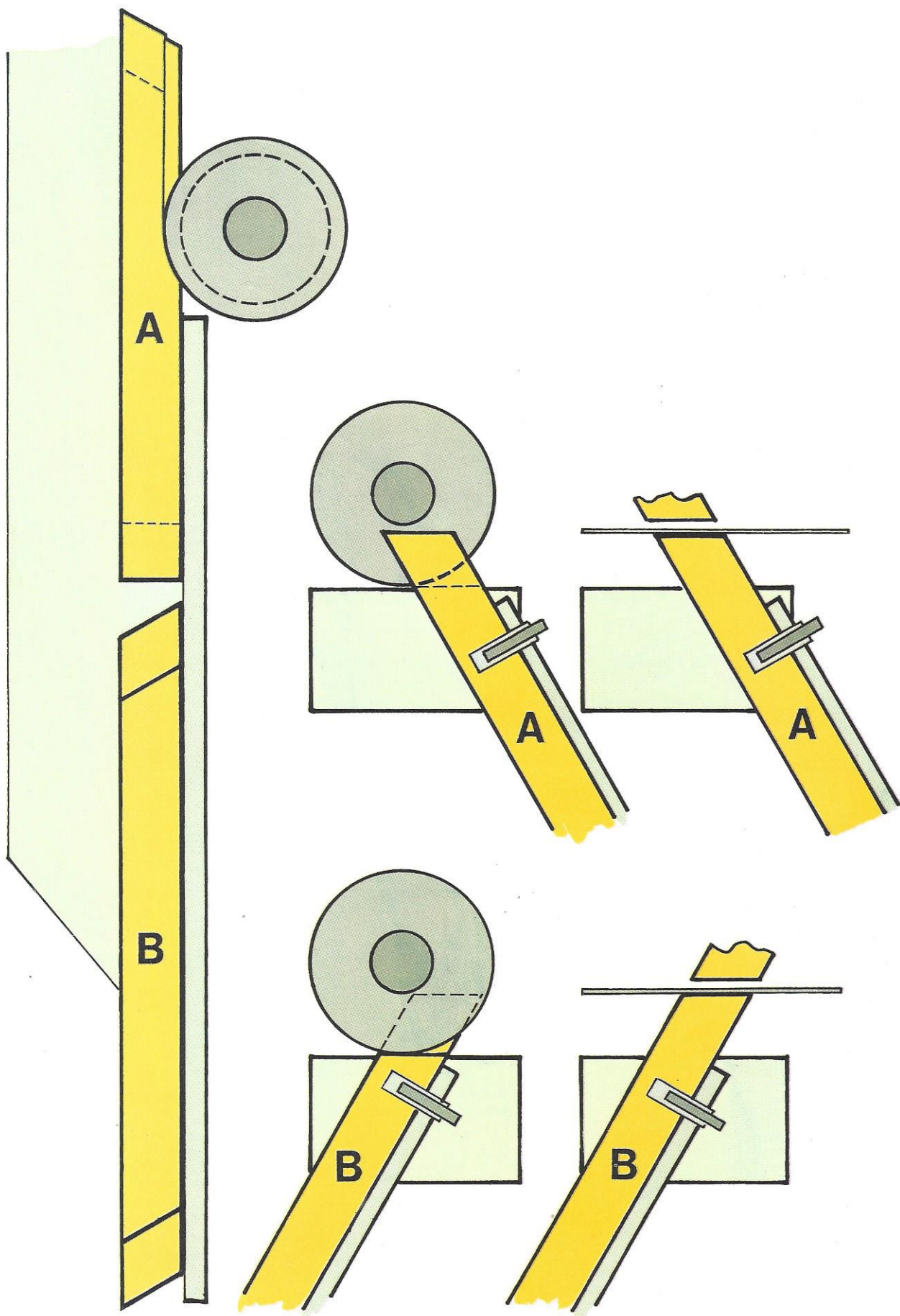
Ein Giebelfenster

Selbst unsymmetrische Fensterformen sind dem „Fenstermacher“ nicht unsympathisch.
Beweis: Dieses Giebelfenster.



So wird es gemacht:

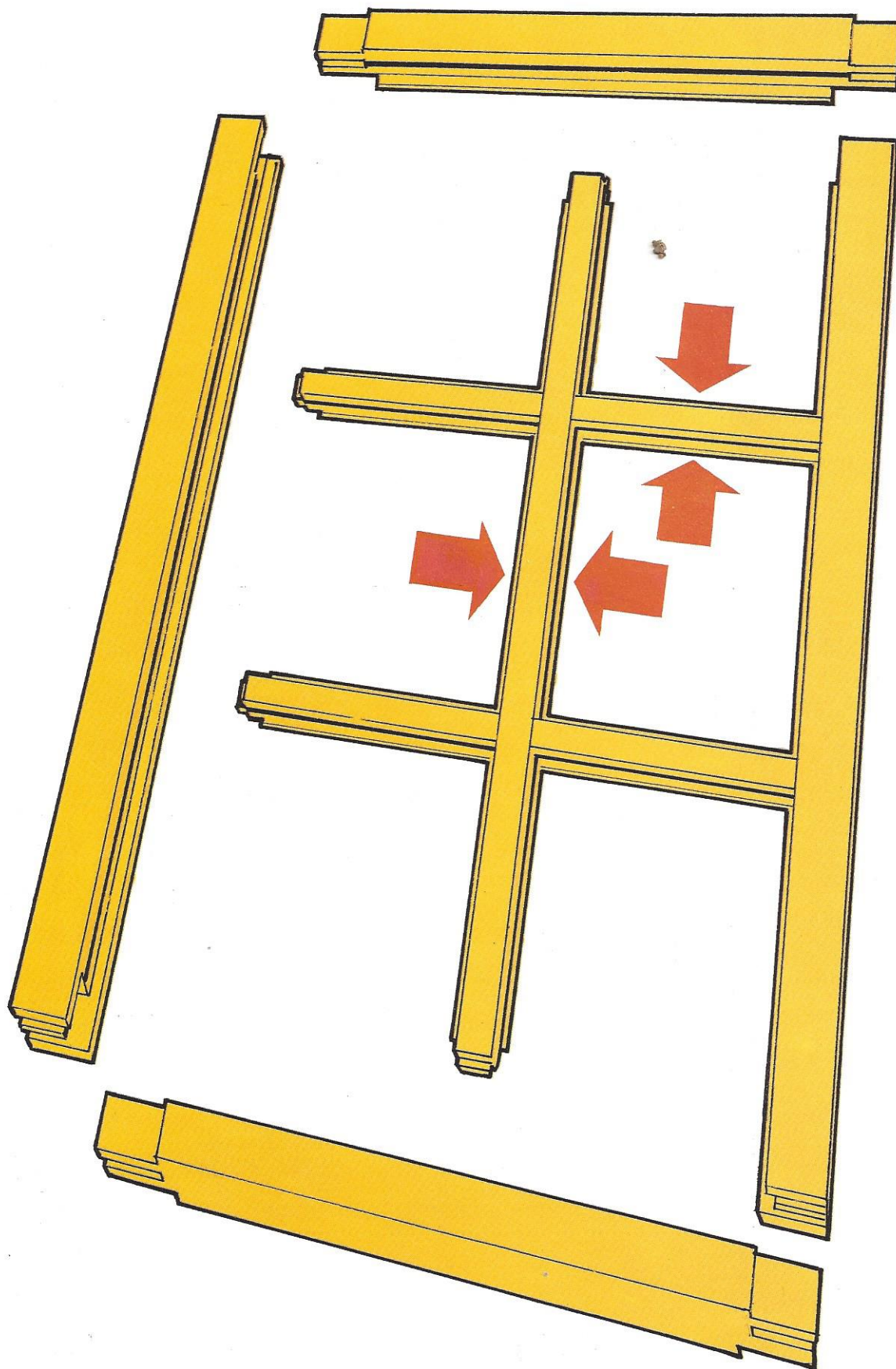
Das Werkstück wird zur Querbearbeitung beider Enden im entsprechenden Winkel aufgelegt und anschließend manuell zur Längsbearbeitung übergeben.



Ein Sprossenfenster ...

Bei solchen Fensterteilen müssen die Sprossen auf beiden Seiten längsprofiliert werden.

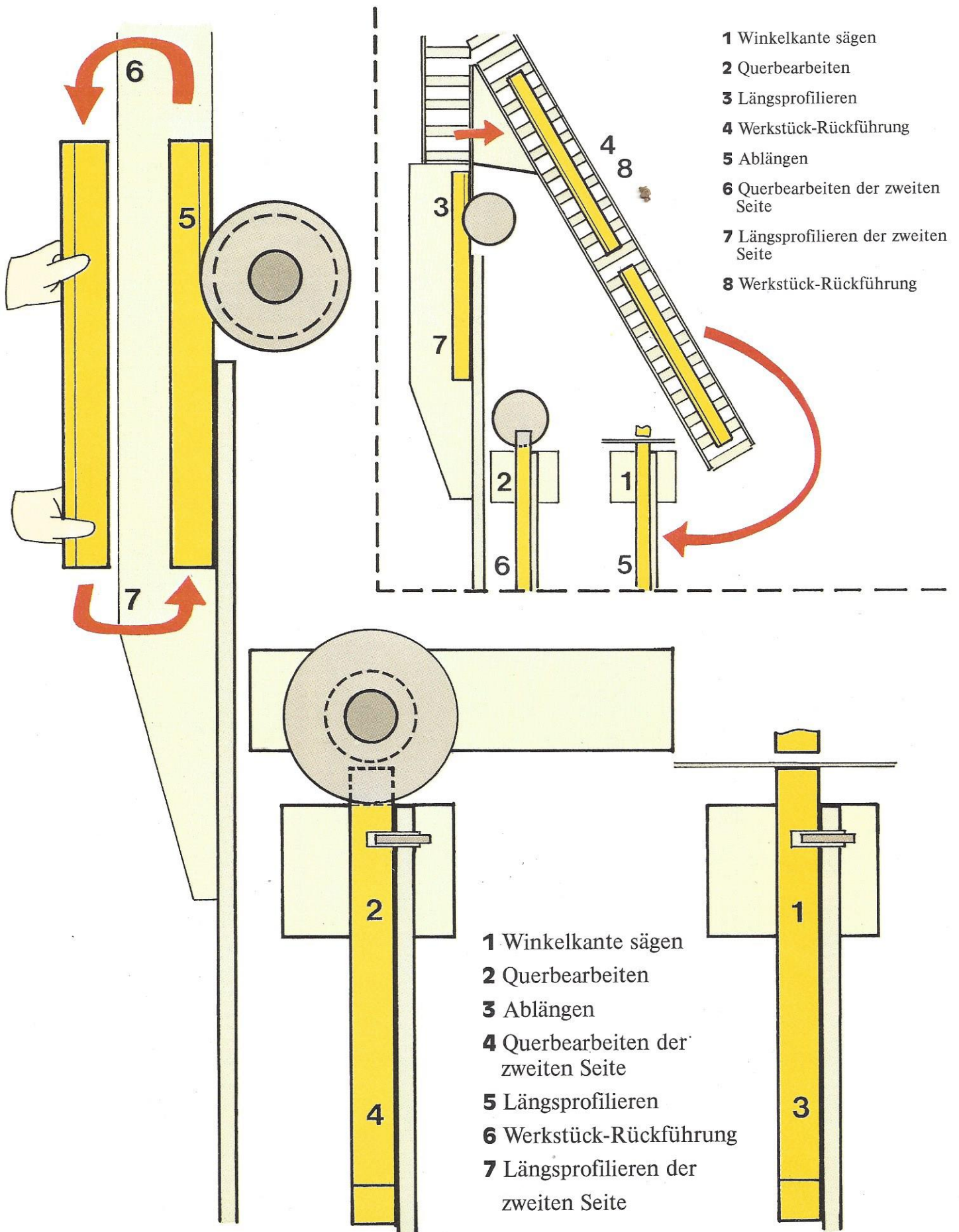
Für Unicontrol 10 kein Problem.



... zu zweit

... oder allein gefertigt

Als Alternative: Einmann-Bedienung

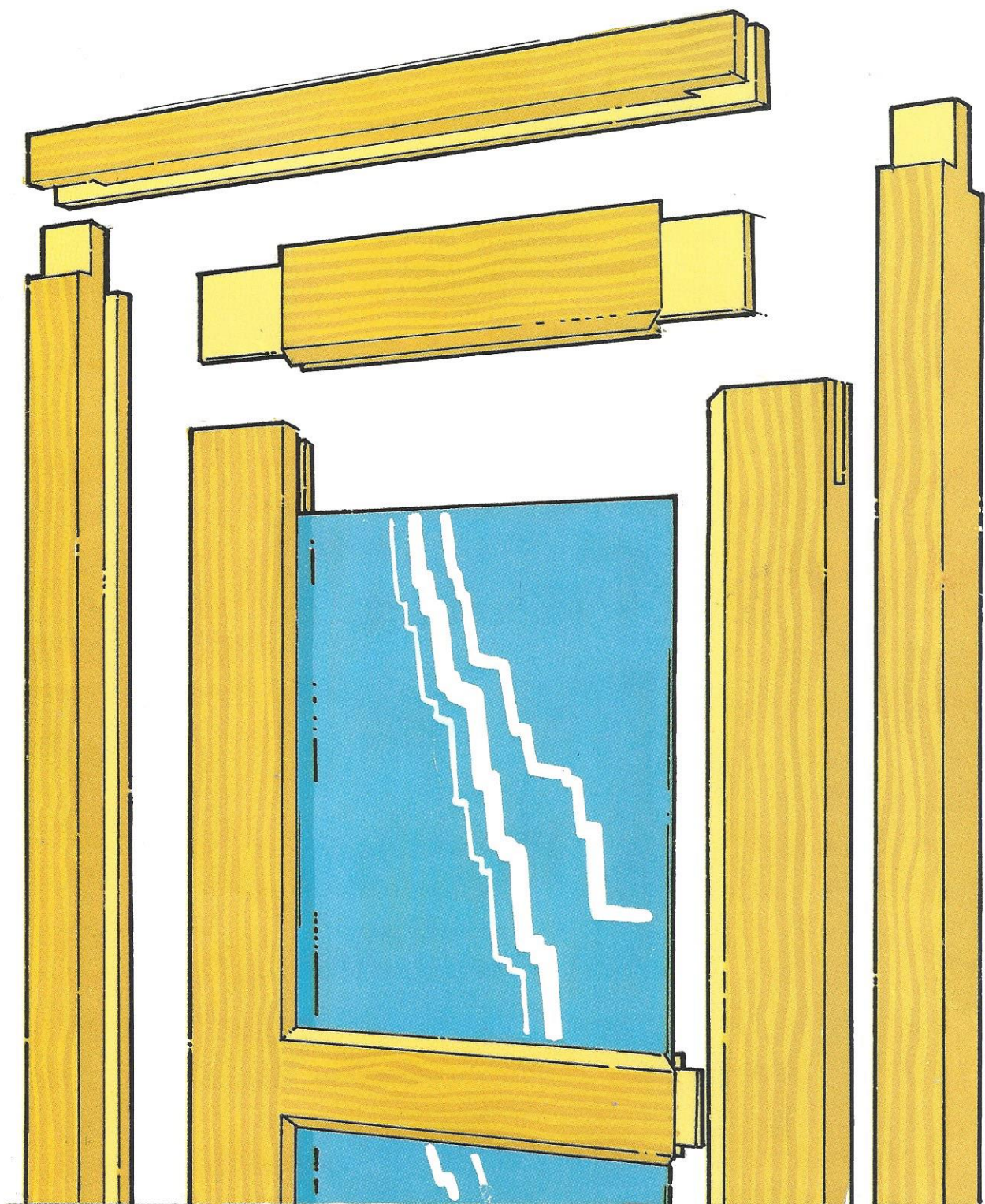
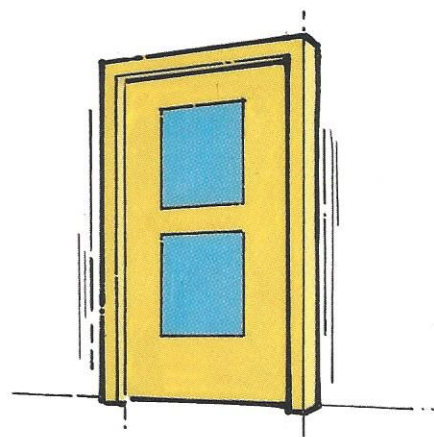


Eine Tür

Wie schon gesagt, kann der universelle „Fenstermacher“ mehr als Fenster machen.

Zum Beispiel diese Tür.

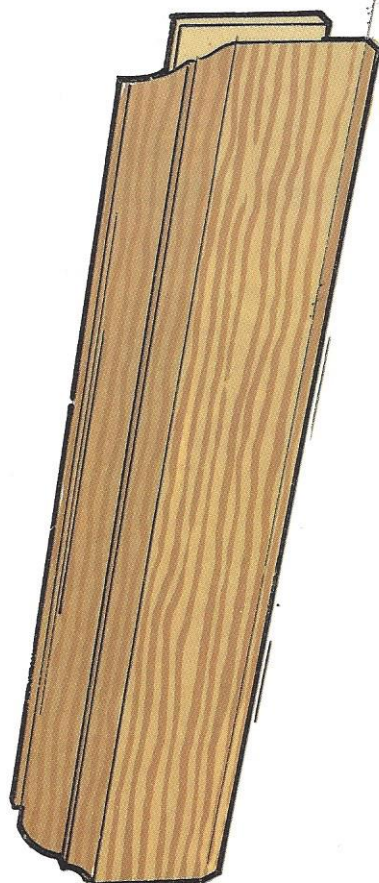
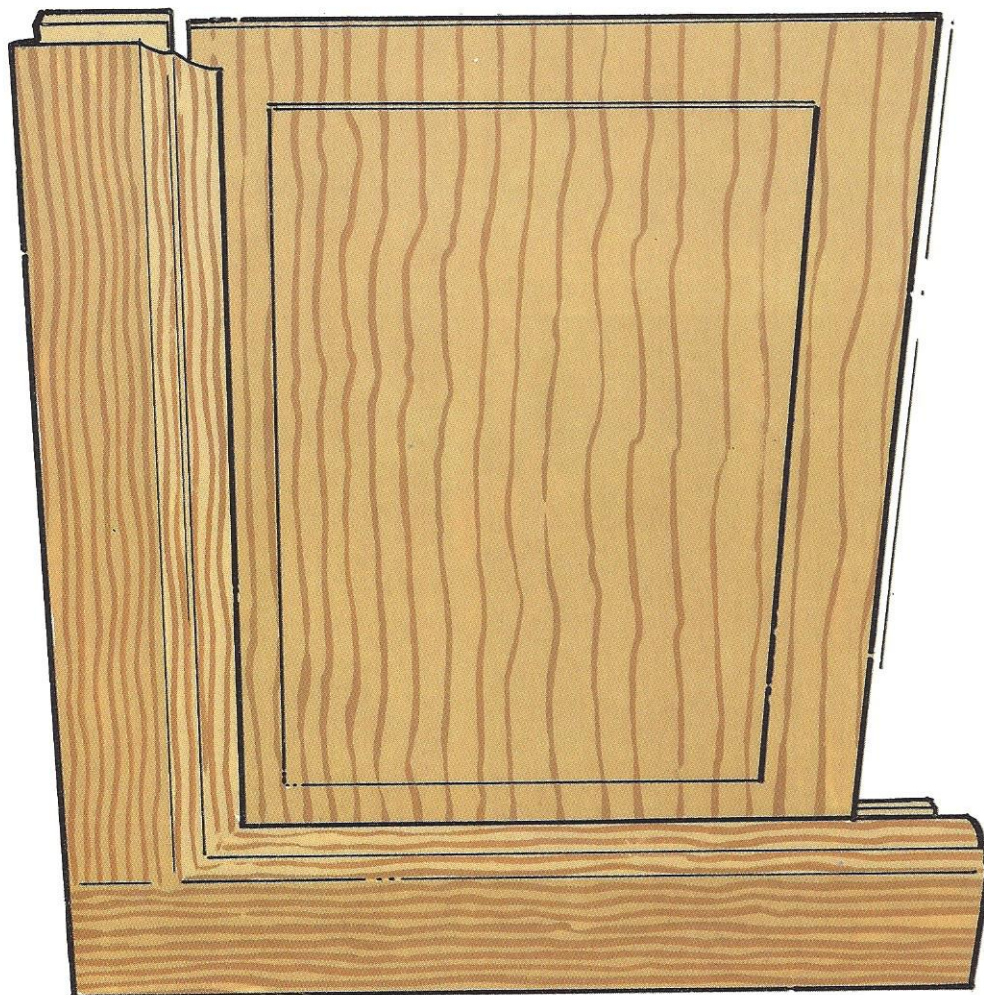
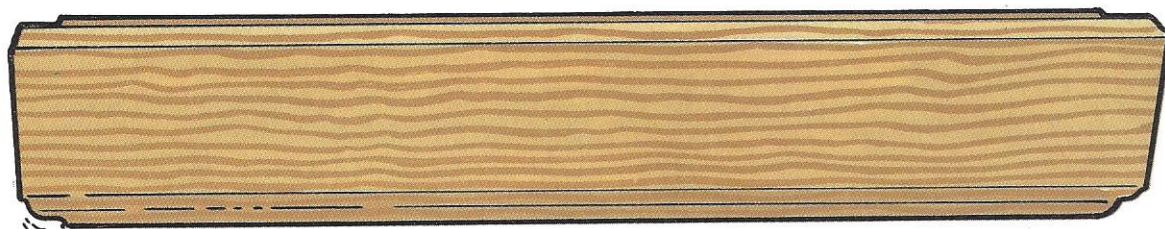
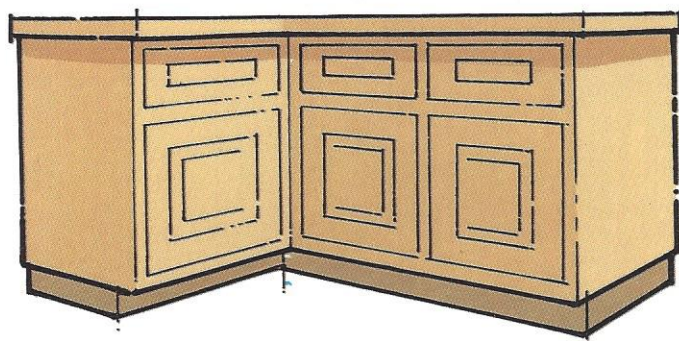
Denn alles, was gezapft, geschlitzt, längsprofiliert und umfräst werden muß, ist bei ihm gut aufgehoben.



Ein Möbelstück

Auch für solche Möbelteile ist Unicontrol 10 die richtige Adresse.

Weil es hier ebenfalls um Ablängen, Querbearbeiten, Längsbearbeiten und Umfräsen der Rahmen geht. Das heißt, um Arbeitsgänge, die der „Fenstermacher“ aus dem Effeff beherrscht.



Unicontrol 10

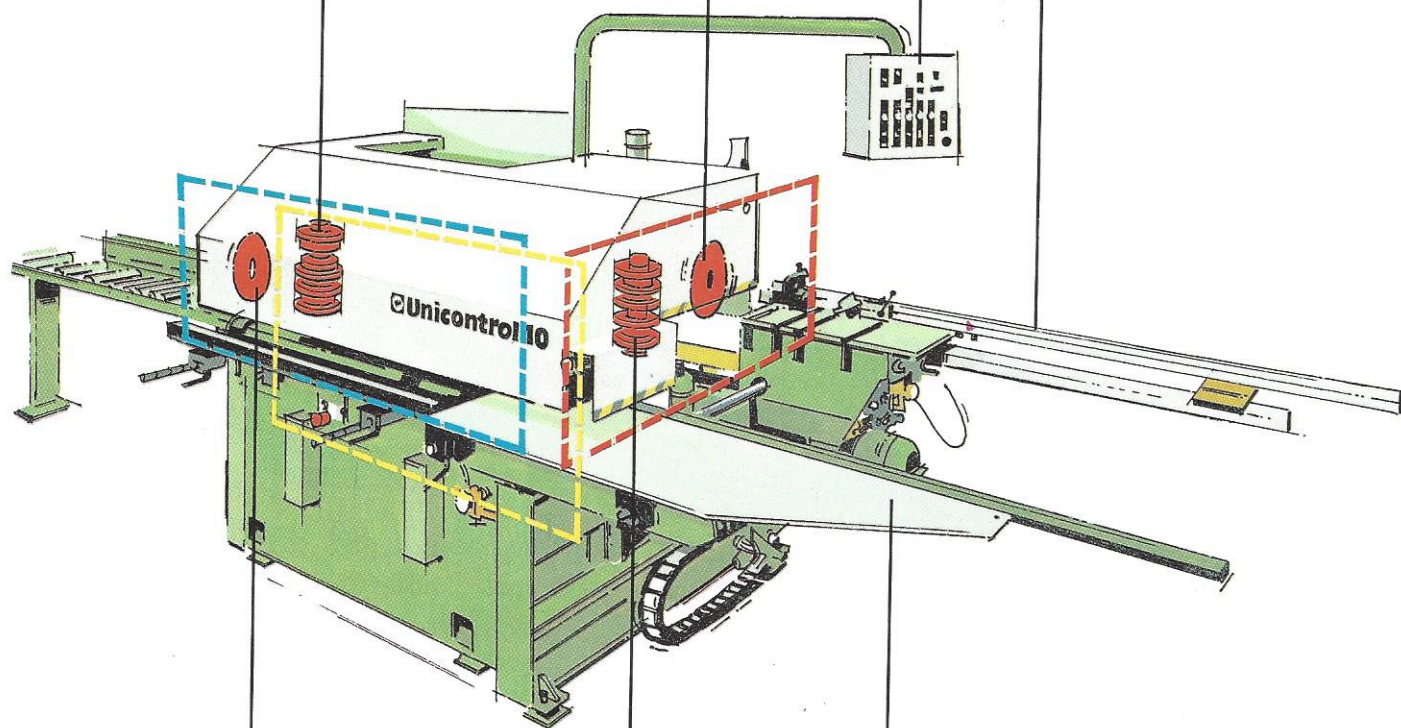
- Unitec zur Querbearbeitung
- Univar zur Längsbearbeitung
- Univar zum Umfräsen

Abkürzsäge zum Ablängen,
verstellbar für unterschiedliche Zapfenlängen

Mehrfachhub-Spindel
zur Längsbearbeitung

Bedientableau
für Motorenstart, Werkzeug-Posi-
tionierung, Einstellen des Arbeits-
taktes

Längsanschlag
mit Skala, Lupe, div.
Anschlagklappen für Dif-
ferenzmaße (z.B. Rah-
menmaß: Flügelmaß)



Gegenanschlag zur Werkstück-
Übergabe

Säge-/Nutaggregat
zum Austrennen
von Glasleisten
oder Fräsen einer
Nute

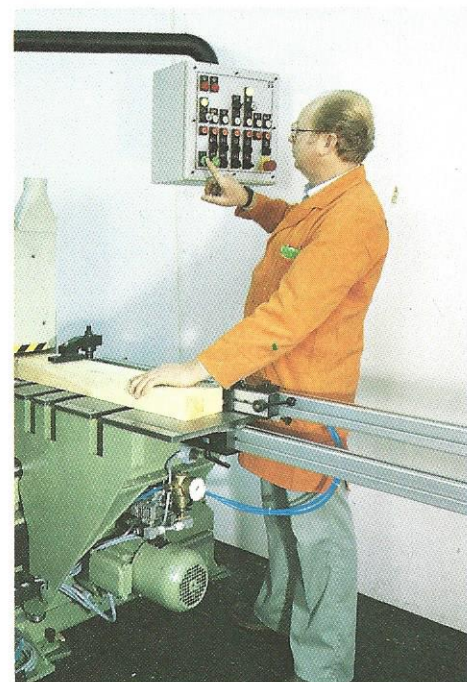
Mehrfachhub-Spindel zur Querbearbeitung.
Im Umfräs-Paket kann diese Spindel auch zur Längs-
bearbeitung im Gleich- oder Gegenlauf eingesetzt
werden. Dabei wird die Spindeldrehzahl automatisch
auf das Doppelte erhöht.

Die Extras

für noch mehr Leistung und Bedienungskomfort

Automatisierungspaket

Elektrischer Tischantrieb. Das Werkstück wird automatisch durch Pneumatik gespannt. Das Konterprofil wechselt automatisch. Nach dem ersten oder zweiten Schlitzvorgang erfolgt die vorwählbare Winkelübergabe.



Doppelteile-Paket (Patent angemeldet)

Schlitztisch mit doppelter Werkstück-Spannung für zwei profilgleiche Teile. Nach dem Schlitzten gelangen beide Teile, automatisch separiert, zur Längsprofilierung. Auch einzelne Werkstücke können ohne vorheriges Umstellen gefahren werden.

Profilier- und Umfräsautomat Univar 10

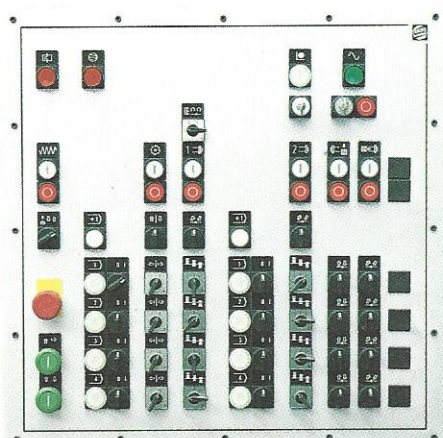
Ähnlich dem Univar-Teil der Unicontrol 10, jedoch mit zwei Mehrfachhub-Spindeln. In Ergänzung zur Unicontrol 10 bringt diese Maschine eine Leistungssteigerung bis zu 100 %.



Umfräs-Paket (Patent angemeldet)

Mit ihm werden Werkstücke ausrißfrei umfräst. Dazu ist die Schlitzspindel auf gleiche Höhe zur Profilierspindel durchstellbar.

Elektronische Spindelbremse zur Umkehr der Drehrichtung (Gleichlauf).



Programm-Steuerung

Zum Vorwählen bestimmter Arbeitsprozesse. Dadurch wird der Bediener entlastet.



Rücklauf-Rollenbahn

Zur Einmann-Bedienung. Die Werkstücke werden zum Bediener zurückgeführt.

Vorteilhaft für Kleinserien und zur Bearbeitung von Werkstücken, die beidseitig profiliert werden müssen.

Zweite rechte Mehrfachhub-Spindel zur Längsprofilierung

Zum Vermeiden von Werkzeugwechseln bei vielen unterschiedlichen Profilen und zum Umfräsen.

Kurzteile-Paket

Speziell für Werkstücke unter 330 mm zuzüglich Zapfenlänge (z.B. für Sprossen).

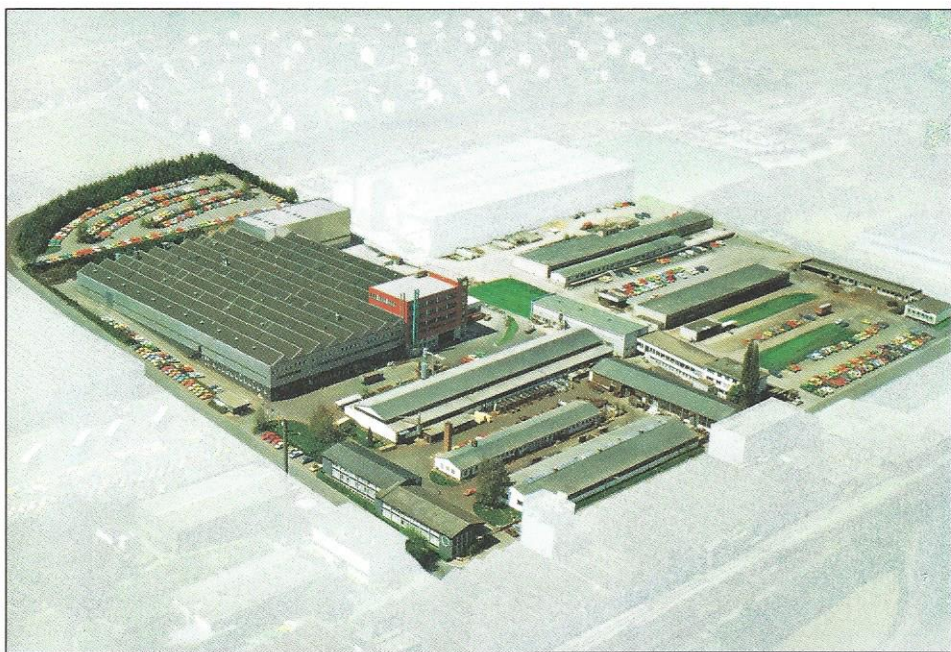




MICHAEL WEINIG

AKTIENGESELLSCHAFT

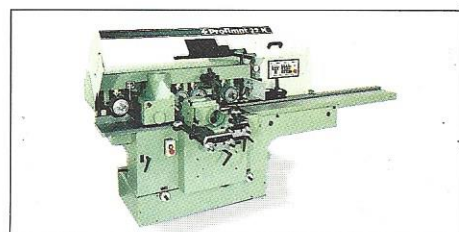
Weinigstraße 2/4
Postfach 1440
D-6972 Tauberbischofsheim
Telefon (0) 93 41/86-0
Telefax (0) 93 41/70 80
Telex 6 89 511
Bundesrepublik Deutschland



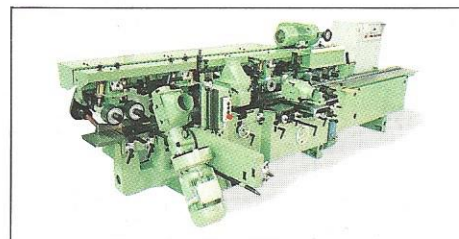
Luftaufnahme des Werkes in Tauberbischofsheim (Freigegeben durch Reg. Präs. unter Nr. 9/54 571)



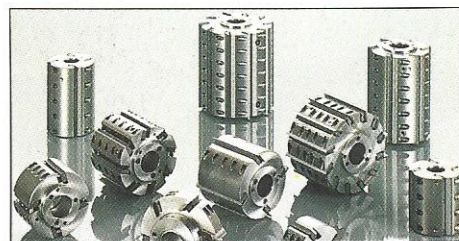
Großserienfertigung auf einer Taktstraße



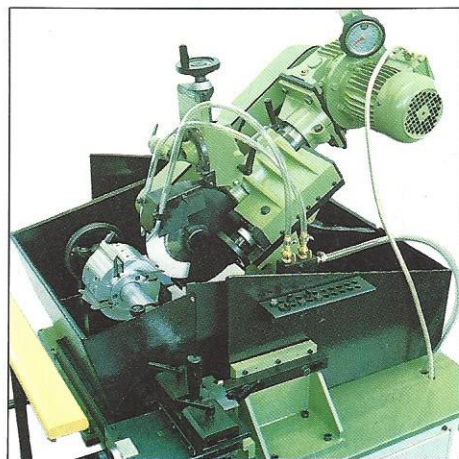
Profimat 22 N



Unimat 22 E



Original Weing-Messerköpfe



Messer-Profiliermaschine
Rondamat