

**Traducción de las instrucciones de  
funcionamiento originales**

# **Variomat**

## 9.3 Datos técnicos

### 9.3.1 Tamaño del fundamento



Posición de los pies de la máquina  
Carga estática en el pie de la máquina  
para las propiedades de los cimientos

Plano de instalación / ubicación  
Plano de instalación / ubicación

### 9.3.2 Datos de transporte



Peso / medidas de transporte (incluyendo el  
embalaje)  
Peso de transporte (sin herramientas)

Documentos de transporte

Plano de instalación, placa en la máquina

Transporte sin embalaje	[kg]	aprox. 2500
Peso de transporte incluidos maderos de transporte y bastidor de transporte	[kg]	aprox. 2700
Peso de transporte incluida caja para transporte marítimo	[kg]	aprox. 3000



En caso de accesorios opciones  
aumenta el peso de transporte.

### 9.3.3 Rodillos de avance

Rodillos de avance, acero (Ø, anchura, taladro)	[mm]	Ø140 x 50/30 x Ø35
Rodillos de avance, goma	[mm]	Ø140 x 50 x Ø35
Rodillos de copa, acero	[mm]	Ø140 x 20 x Ø35

### 9.3.4 Material

Material admisible

Madera y materiales sustitutivos de madera,  
sin inclusiones

### 9.3.5 Herramientas en general

Herramientas admisibles:  
En servicio de moldurera:

equilibradas, verificación de ausencia de fisuras  
o grietas, apropiadas para un avance mecánico  
para velocidades hasta 6000 min<sup>-1</sup>

En servicio de fresado

Apropiado para avance manual



Todas las herramientas tienen que cumplir las disposiciones y reglamentos en razón de la  
seguridad según EN 847-1.

### 9.3.6 Conexión eléctrica




Potencia total conectada mín. / máx.  
Potencia necesaria  
Corriente, tensión de servicio, frecuencia  
Sección de conexión en el lado de  
la instalación  
Protección contra cortocircuito en el lado de  
la instalación

Plano de instalación / ubicación  
Confirmación de pedido  
Placa de características en el armario de mando  
Placa de características en el armario de mando  
Placa de características en el armario de mando

### 9.3.7 Conexión neumática

Presión nominal	[bar]	8
Presión de servicio mín. / máx.	[bar]	6 / 10

### 9.3.8 Conexión aspiración de virutas

	Velocidad del aire, consumo de aire por husillo	Plano de instalación / ubicación
	Número de capotas de aspiración, Ø de conexión adicional	Plano de instalación / ubicación
	Consumo total de aire	Adición del consumo de aire individual por husillo
Ø de tubuladura aspiración de virutas	[mm]	120

### 9.3.9 Pieza

#### Servicio de moldurera:

Anchura mín. / máx. con Ø de herramienta 125 mm	[mm]	20 / 230
Altura mín. / máx. con Ø de herramienta 125 mm	[mm]	8 / 120



En caso de dimensiones mínimas de las piezas se recomienda el uso de segmentos de introducción (opción).

#### Mecanizado final de mesa corrediza sobre el husillo izquierdo:

Altura de piezas	[mm]	20 – 80
Anchura de piezas	[mm]	20 – 500
Anchura de piezas con ángulo de giro 0°	[mm]	800
Longitud de pieza	[mm]	200 – 2200
Radio de giro	Grado	+/- 45 °

#### Trabajo longitudinal de mesa corrediza sobre el husillo izquierdo:

Altura de piezas	[mm]	20 – 100
Anchura de piezas	[mm]	45 – 110
Longitud de pieza	[mm]	100 – 1000

### 9.3.10 Longitudes de sujeción de herramienta

Husillo de planeado	[mm]	257
Husillo de canteado	[mm]	130
Husillo izquierdo	[mm]	130
Husillo superior, inferior	[mm]	240

### 9.3.11 Potencia de motor

ver confirmación de pedido

### 9.3.12 Ø de husillo

ver confirmación de pedido

## 9.3.13 Velocidad del husillo

Estándar	[min <sup>-1</sup> ]	6000
Husillo derecho / izquierdo ajustable (opción)	[min <sup>-1</sup> ]	3000 – 6000

## 9.3.14 Avance

Conmutable	[m/min]	6/12
Opción en progresión continua regulada por frecuencia	[m/min]	2 – 12

## 9.3.15 Ø círculo de rotación de la herramienta durante trabajo longitudinal

Herramienta	mín. / máx. Círculo de rotación de herramienta 30 mm por debajo del nivel de la mesa	máx. Profundidad de moldurado	Recorrido de desplazamiento axial debajo de la mesa
1. herramienta derecha (canteado)	93 / 232 mm	45 mm	30 mm
Herramienta izquierda	93 / 232 mm	45 mm	30 mm

	mín. / máx. Círculo de rotación de herramienta	máx. Círculo de rotación de herramienta Cabezales de portacuchillas rectas	máx. Profundidad de moldurado	Recorrido de desplazamiento axial
Herramientas de planeado	125 / 145 mm	125 mm	–	5 mm
Herramientas superiores	125 / 200 mm	160 mm	35 mm	40 mm
Herramientas inferiores	125 / 200 mm	200 mm	15 mm	10 mm

## Ø círculo de rotación de la herramienta durante trabajo transversal

Herramienta	mín. / máx. Círculo de rotación de herramienta 0 – 60 mm por encima del nivel de la mesa	mín. / máx. Círculo de rotación de herramienta 30 – 60 mm por encima del nivel de la mesa	máx. Profundidad de espigado	Recorrido de desplazamiento axial debajo de la mesa
Herramienta izquierda	93 / 232 mm	93 / 320 mm	100 mm	60 mm



Puede ver valores actuales de su máquina en su confirmación de pedido.

### 9.3.16 Longitudes de sujeción admisibles para herramienta

en función del diámetro del husillo y para velocidades de 6000 min<sup>-1</sup>.

#### Condición:

Las herramientas tienen que tener contacto con el collar de tope del husillo, según se describe bajo 4.2, tienen que haber sido montadas correctamente y sujetadas axialmente con la fuerza de apriete correspondiente.

Herramientas de acero convencionales		
Ø de husillo	Cabezal de cepillado (círculo de rotación Ø)	Cabezal portacuchillas perfiladoras (Ø del cuerpo)
	Ø125	Ø122
Ø40	190	190
Ø1½"	190	190

Herramientas especiales WEINIG	
Ø de husillo	Cabezal de cepillado (círculo de rotación Ø)
	Cabezal portacuchillas especial ALU para una anchura de trabajo de 260 mm
	Ø125
Ø40	270
Ø1½"	270

### 9.3.17 Temperaturas y clima

Nuestras máquinas están prevista para el uso principalmente en habitaciones cerradas:

- Humedad relativa aprox. 10 – 70 %.
- Margen de temperatura ambiente permitido aprox. 5 – 40 °C. Además de este margen de temperatura son posibles entre otros fallos de funcionamiento de "unidades de mando" y con esto movimientos incontrolados de la máquina.

### 9.3.18 Almacenamiento intermedio

- A fin de evitar daños causados por la máquina durante un almacenamiento intermedio, la máquina se debe almacenar, seca, lubricada y engrasada y protegida de las influencias atmosféricas. Durante un almacenamiento intermedio más largo, utilizar barniz anticorrosivo, tener en cuenta protección anticorrosiva adicional.
- Margen de temperatura ambiente permitido aprox. 5 – 40 °C.



Puede consultar más información en su folleto de seguridad.