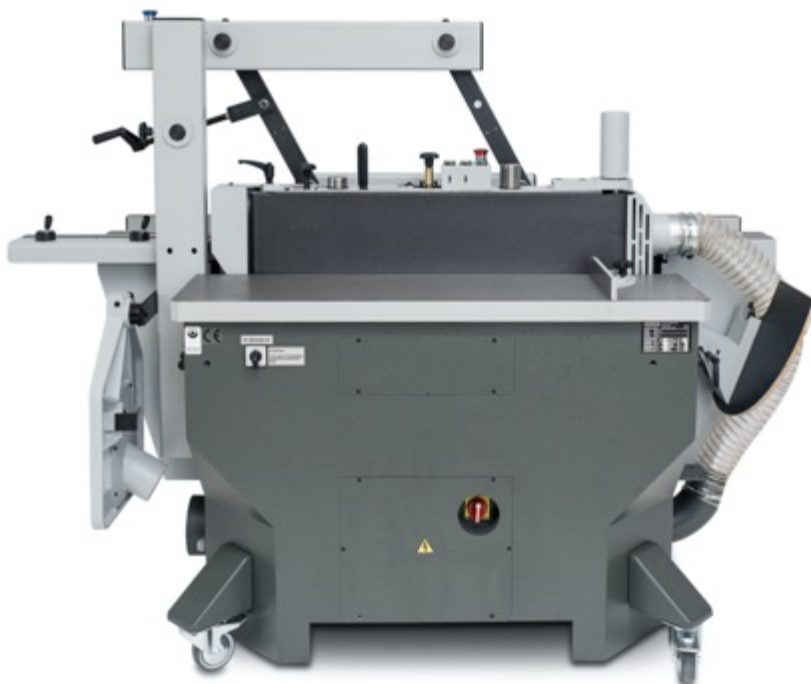




# KUNDIG *Uniq-S*





*Uniq-S Standard*

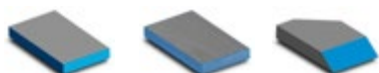
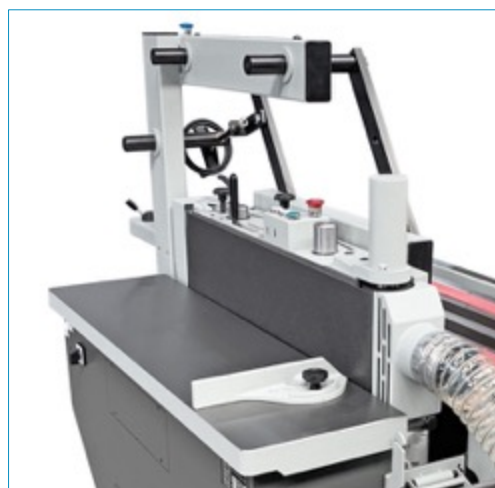


*Uniq-S Confort*

## AVANTAGES

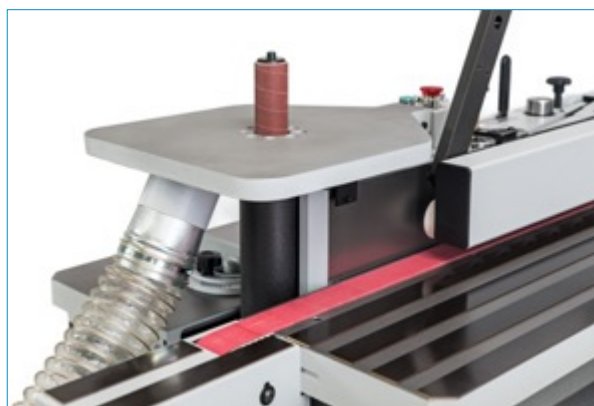
- ✓ 4 positions indépendantes de ponçage
- ✓ Unité principale de ponçage inclinable brevetée (90 – 45°)
- ✓ Pas nécessaire d'ajuster en hauteur la table lors de l'inclinaison de l'unité de ponçage
- ✓ Oscillation de toute l'unité de ponçage
- ✓ Oscillation de l'unité de ponçage programmable
- ✓ Utilisation de toute la largeur de la bande abrasive et du patin graphite
- ✓ Enlèvement de matière ajustable, contrôlé et précis
- ✓ Système de convoyage intégré pour pièces longues, étroites ou très petites
- ✓ Précision du ponçage très élevée
- ✓ Construction du bâti en fonte
- ✓ Ponceuse de chants la plus fiable du marché
- ✓ Opérations simples et intuitives
- ✓ Et bien d'autres....





## APPLICATIONS

- ✓ Calibrage et finition de pièces massives
- ✓ Calibrage et finition de pièces plaquées
- ✓ Ponçage de pièces concaves
- ✓ Ponçage de pièces convexes
- ✓ Ponçage de chanfreins
- ✓ Précision très élevée du ponçage





## CARACTERISTIQUES GENERALES

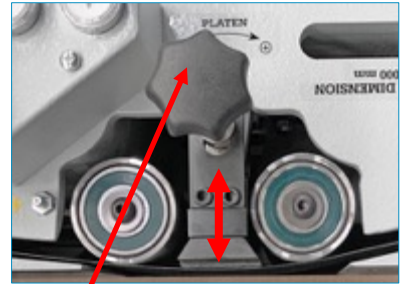
- ✓ Deux tables fixes en fonte très solides sont installées de part et d'autre de la ponceuse.
- ✓ **L'ensemble** de l'unité de ponçage est inclinable (**90° - 45°**) (breveté).
- ✓ **L'ensemble** de l'unité de ponçage est oscillant (breveté).
- ✓ Amplitude d'oscillation de l'unité brevetée de ponçage programmable.
- ✓ Système de convoyage de grande efficacité intégré dans le châssis de la machine.
- ✓ Vitesse de convoyage réglable en continu de **3 - 15 m/min**
- ✓ Ajustage de la course de la bande abrasive
- ✓ Système de tendeur pour maintenir une constante tension de bande et compenser la tolérance de la longueur de bande.
- ✓ Dimension de la bande abrasive : **200 mm x 2000 mm**
- ✓ Vitesse de la bande abrasive : **15 m/s**.
- ✓ Moteur principal : **3,0 kW, 380 V / 50 Hz**.
- ✓ Moteur de convoyage : **0,55 kW, 380 V / 50 Hz**.

## COMMANDES

Les commandes de l' UNIQ - S sont intuitives et très précises.

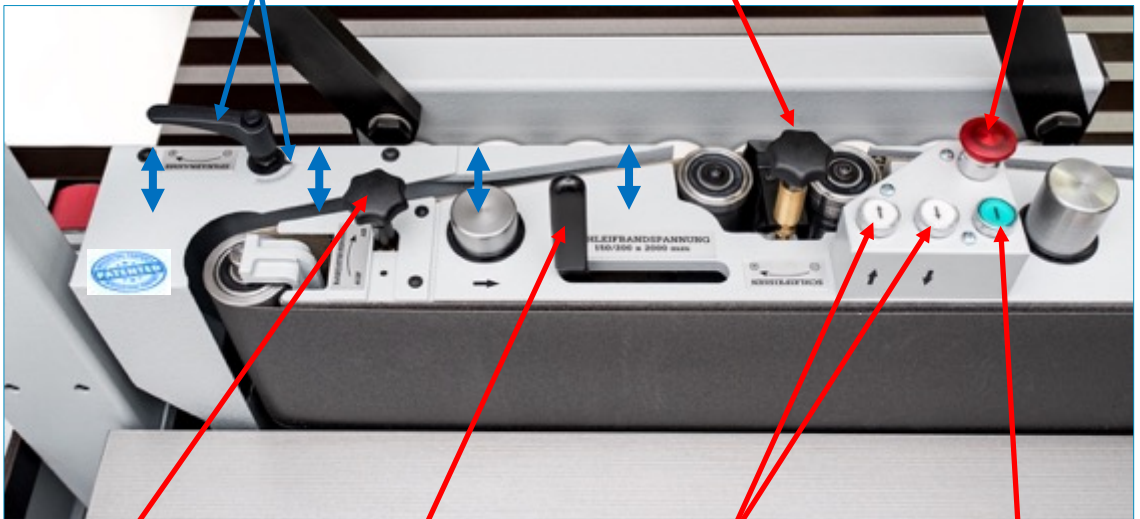


Poignée avec graduation pour un réglage précis de l'enlèvement de matière



Compensation de la granulométrie

Arrêt d'urgence



Contrôle de trajectoire de la bande abrasive

Tension de la bande abrasive

Programmation de l'oscillation

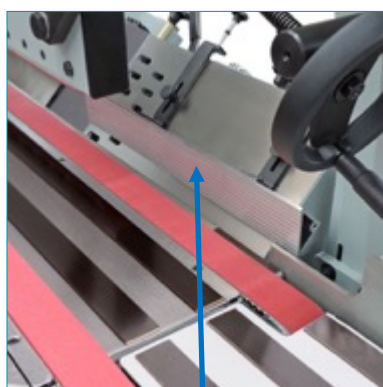
Bouton Start + Confirmation



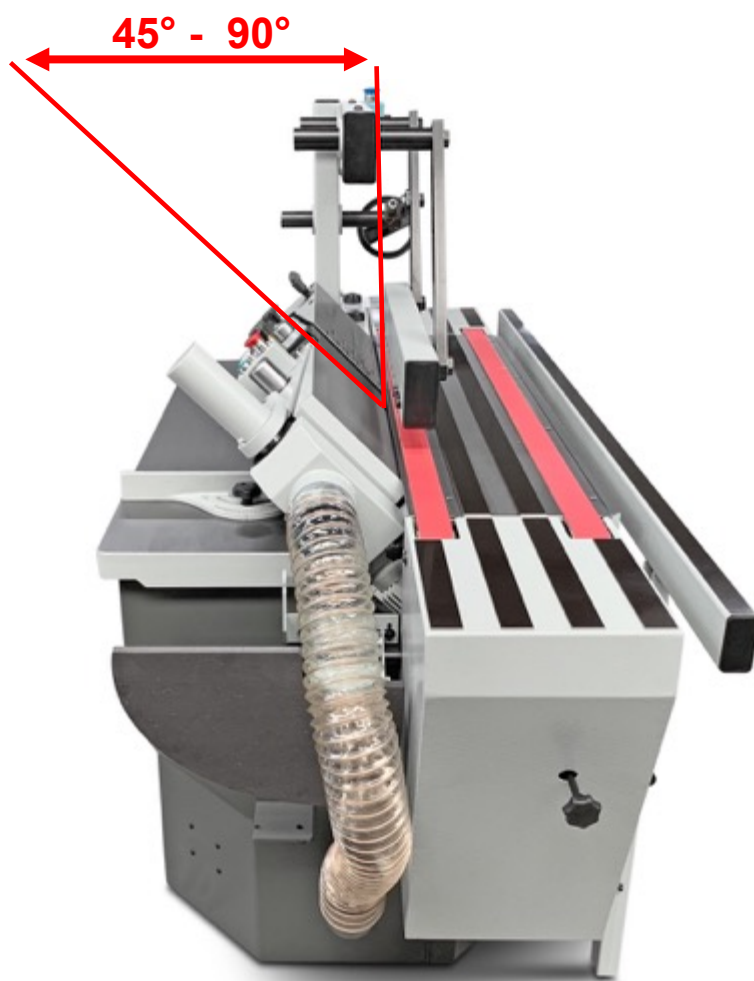
Contrôle du convoyage:  
Start + Stop  
Réglage de la vitesse

## INCLINAISON DE L'UNITE

- ✓ L'unité de ponçage principale est une **construction brevetée** par KÜNDIG.
- ✓ **Aucun réglage en hauteur des tables** de travail est nécessaire lors de l'inclinaison de l'unité de ponçage.
- ✓ L'angle d'inclinaison de l'unité de ponçage est réglable par moteur, de **90° à 45°**. Il est affiché sur une échelle correspondante.



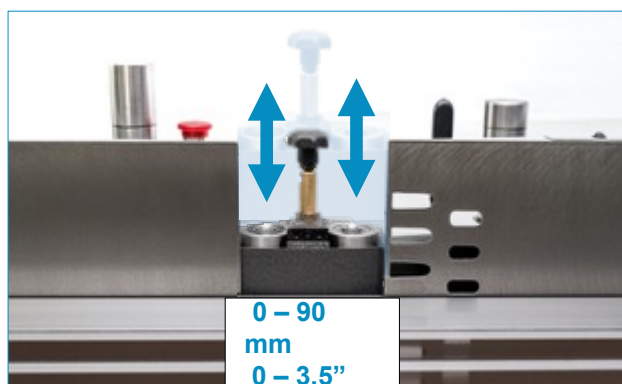
La plaque de **guidage en entrée en biseau de 45°** (en option) permet de poncer à la perfection des chanfreins lorsque l'unité de ponçage est positionnée à **45°**.



## OSCILLATION

- ✓ **L'ensemble** de l'unité de ponçage oscille.
- ✓ Course d'oscillation programmable individuellement de **0 - 90 mm**
- ✓ L'oscillation programmable de **l'ensemble** de l'unité permet une utilisation complète de la bande abrasive et du patin graphité.
- ✓ L'oscillation est également active lorsque l'unité de ponçage principale est en position inclinée.
- ✓ L'oscillation de la bande est entraînée par un moteur séparé.

### OSCILLATION



### PONÇAGE SANS OSCILLATION:

**Désactiver** l'oscillation en pressant simultanément les boutons **,haut'** et **,bas'**.

Dans cette situation, la position de l'unité peut être modifiée en pressant les boutons **,haut'** ou **,bas'**.

Presser simultanément les boutons **,haut'** et **,bas'** réactive l'oscillation.

### AJUSTEMENT MANUEL DE L'OSCILLATION:

La hauteur d'unité peut être modifiée manuellement en pressant le bouton **,haut'** ou **,bas'** durant l'oscillation.

Cette opération interrompt l'oscillation en cours. Après avoir relâché le bouton, l'oscillation se poursuit.

Si un des capteurs de fin de course est activé durant l'oscillation, le mouvement est inversé tout en maintenant l'amplitude sélectionnée.

### PROGRAMMATION DE L'OSCILLATION:

1. Presser le bouton vert **,Démarrage de la bande'** durant env. 3 sec. Le bouton clignote et indique que la commande est en mode **,Programmation'**. Simultanément, l'oscillation s'arrête.
2. Presser à plusieurs reprises sur le bouton **,haut'** augmente l'amplitude d'oscillation. Chaque pression correspond à une augmentation de **10 mm** jusqu'à un maximum de **90 mm**.
3. Presser à plusieurs reprises sur le bouton **,bas'** réduit l'amplitude d'oscillation. Chaque pression correspond à une diminution de **10 mm** jusqu'à un minimum de **10 mm**.
4. Après avoir modifié l'amplitude d'oscillation, presser le bouton vert **,Démarrage de la bande'** sort du mode **,Programmation'**. Le clignotement cesse et l'oscillation démarre selon la programmation.

## 1<sup>er</sup> POSTE DE PONCAGE

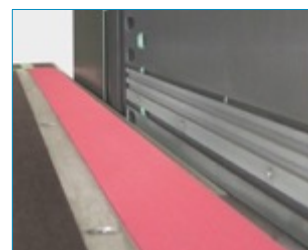
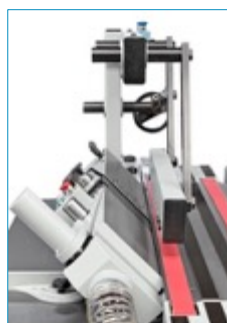
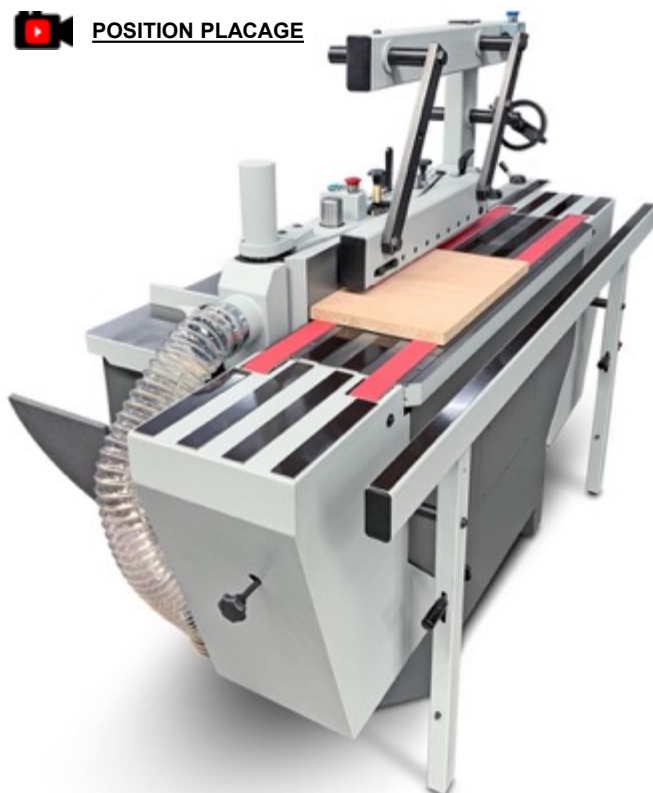
### „ Placage avec système de convoyage intégré “

- ✓ La position “Placage” permet de calibrer et poncer des chants massifs ou plaqués avec le patin de ponçage et de les guider le long des deux butées.
- ✓ L'inclinaison de l'unité de ponçage principale permet de poncer les faces d'une pièce introduite manuellement avec une grande précision.
- ✓ Réglage précis de la butée de guidage permet un enlèvement de matière précis et contrôlé. (**Echelle 1/10 mm**).
- ✓ La butée d'entrée est rainurée pour permettre le ponçage de pièces avec des excédents de placage (option).
- ✓ La butée de guidage est conçue avec des fentes d'aspiration intégrées.
- ✓ Le patin peut être ajusté en fonction du grain abrasif choisi. Le niveau „0” est mesuré grâce à la lèvres fixe en sortie.
- ✓ L'ensemble de l'unité de ponçage oscille et déplace la bande abrasive sur du graphite facilitant ainsi le refroidissement.
- ✓ Hauteur de travail: **915 mm**.
- ✓ Dimensions de la table : **320 mm x 1200 mm**.

 **BUTE E D'ENTREE  
RAINUREE**

 **PONCEUSES DE CHANTS KÜNDIG**

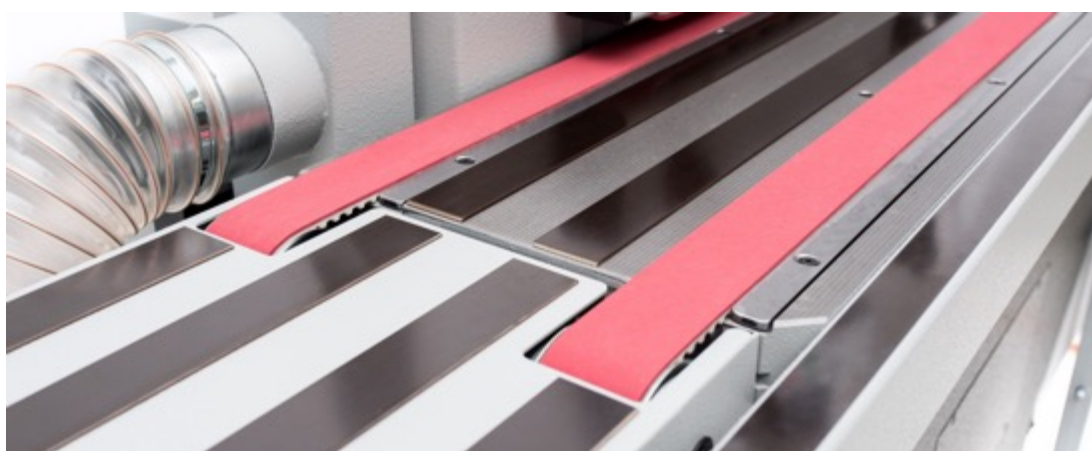
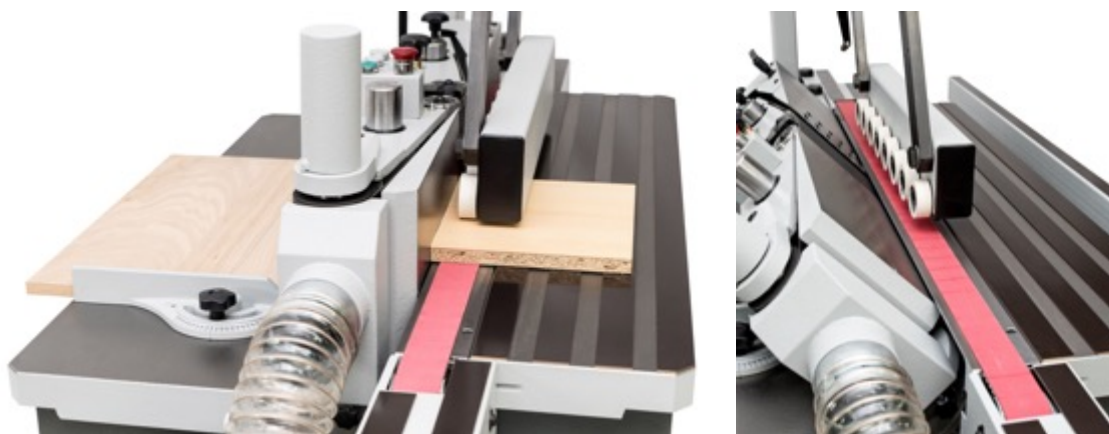
 **POSITION PLACAGE**



## 1<sup>er</sup> POSTE DE PONCAGE

### „Placage“ avec système de convoyage intégré

- ✓ Le poste “Placage” est équipé d'un système d'entraînement très efficace, intégré au bâti de la machine.
- ✓ Une bande de transport de 50 mm de large (2<sup>ème</sup> bande dans la version **confort**) et des galets presseurs libres de 20 mm de large par le haut
- ✓ La bande de transport supérieure (option) permet le convoyage en toute sécurité des pièces très courtes ou étroites jusqu'à l'unité de ponçage.
- ✓ 2 butées de guidage spéciales permettent d'alimenter même les pièces très longues.
- ✓ Vitesse d'entraînement réglable en continu; **3 - 15 m/min.**
- ✓ Moteur de convoyage **0.55 kW.**



Dans la version **Confort**, l'Uniq-S dispose de deux bandes de transport en bas.

2<sup>ème</sup> POSTE DE PONÇAGE**„Bois massif“**

- ✓ Le poste „BOIS MASSIF" est utilisé pour poncer les chants droits, biseautés ou chanfreinés, ainsi que les courbes convexes.
- ✓ **L'ensemble** de l'unité de ponçage oscille et la bande abrasive se déplace sur un graphite aux propriétés refroidissantes.
- ✓ La table „BOIS MASSIF" est équipée d'une équerre orientable avec échelle graduée.
- ✓ Hauteur de travail : **840 mm.**
- ✓ Dimensions de la table : **320 mm x 1200 mm.**


 **POSTE BOIS MASSIF**
 **PONCEUSES DE CHANTS KÜNDIG**


### 3<sup>ème</sup> POSTE DE PONÇAGE

#### Poste „FRONTAL“ (disponible en option)

- ✓ Le poste frontal est équipé d'une „**demi table ronde**“ à réglage rapide.
- ✓ Cette station est conçue pour poncer de plus grands arrondis intérieurs de pièces à usiner contre le rouleau d'entraînement caoutchouté de l'unité de ponçage principale.
- ✓ La "**table demi-ronde**" est conçue avec des petits trous pour l'aspiration des poussières et peut être repliée lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- ✓ Sortie d'aspiration **Ø 150 mm**.
- ✓ Dimension de la table : le rayon de la "**demi table ronde**" est de 300 mm.
- ✓ Diamètre du rouleau d'entraînement de la bande abrasive: **90 mm**.
- ✓ Hauteur de travail : **915 mm**.

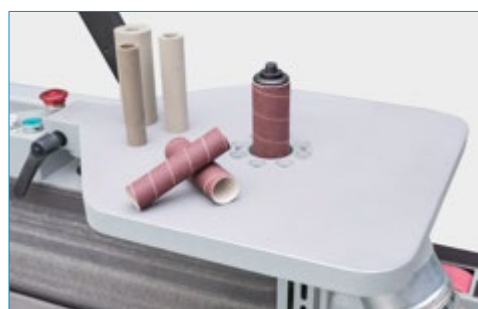
#### TABLE DEMI-RONDE



#### 4<sup>e</sup> POSTE DE PONCAGE

##### „Rouleaux de ponçage“ (disponible en option)

- ✓ Conçu pour le ponçage de différents diamètres de courbes concaves et arrondies.
- ✓ La machine doit être équipée de la "**table auxiliaire en fonte**" à montage rapide.
- ✓ La "**table auxiliaire en fonte**" est équipée d'orifices pour l'aspiration des poussières.
- ✓ Sortie d'aspiration **Ø 150 mm**.
- ✓ Le mandrin **oscillant** peut être monté avec des manchons abrasifs de différents diamètres : **Ø 25 mm, Ø 30 mm, Ø 40 mm, Ø 45 mm x 100 mm**.
- ✓ Comme il s'agit d'une extension de l'unité principale, la grande amplitude d'oscillation jusqu'à **90 mm** est également disponible.
- ✓ Hauteur de travail : **1110 mm**.
- ✓ Dimensions de la table auxiliaire "table en fonte" : **400 x 500 mm**.



## OPTIONS

### **TABLUE AUXILIAIRE EN FONTE**



#### **Option: „table auxiliaire en fonte“**

Nécessaire pour le poste ‚rouleau de ponçage‘ afin de poncer différents diamètres et arrondis concaves.

Cette option comprend plusieurs manchons de diamètres différents.

### **RALLONGE DE TABLE**



#### **Option: „rallonge de table“**

Rallonge de table extensible en continu jusqu’à **900 mm**.

Barre massive de 1.8 m avec coulisses à billes et 2 pieds- supports avec compensation de la hauteur au sol.

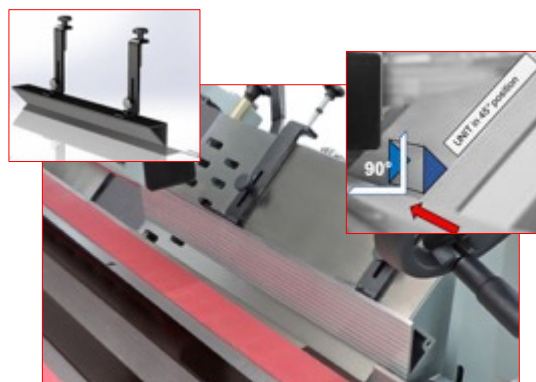
### **MACHINE MOBILE**



#### **Option: „machine mobile“**

Construction renforcée, avec coffrage en tôle, 4 roues et levier de blocage, câble et prise électrique.

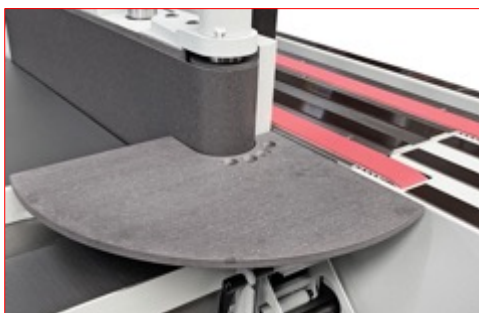
Cette option permet une gestion flexible de l’espace au sein de l’atelier.



#### **Option: „butée auxiliaire à 45°“**

„Butée auxiliaire à 45°“ à monter sur la butée d’entrée pour le ponçage des chanfreins lorsque l’unité de ponçage principale est inclinée à 45°.

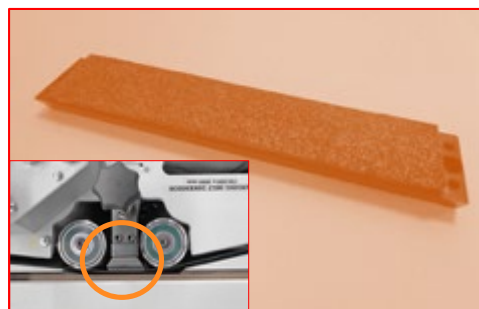
## OPTIONS



### **Option: Table demi-ronde**

au rouleau d'entraînement de la bande abrasive, Ø 90 mm

**400 x 500 mm** (15,8" x 19,7").



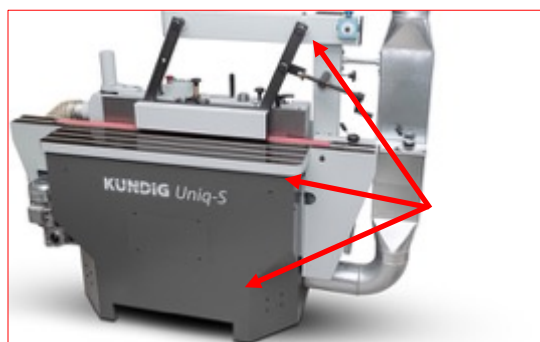
### **Option: „patin de ponçage CERAMIQUE “**

Patin de ponçage additionnel “CERAMIQUE”.

Ce patin est parfaitement adapté aux travaux de calibrage de chants massifs. Sa résistance à l'usure réduit la maintenance des patins et augmente la précision du ponçage.



### **TUBE D'ASPIRATION DES POUSSIÈRES**



### **Option: „tuyau d'aspiration des poussières“**

Tuyau métallique d'aspiration de la poussière vers le haut ; comprenant une targette manuelle (fermeture/ouverture).



### **Option: Bande de transport supérieure**

Au lieu des rouleaux de transport standard. Pour les pièces particulièrement courtes.

## OPTIONS

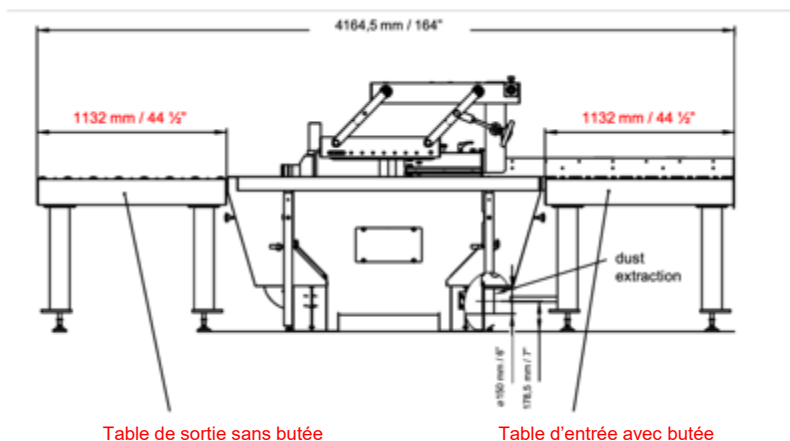
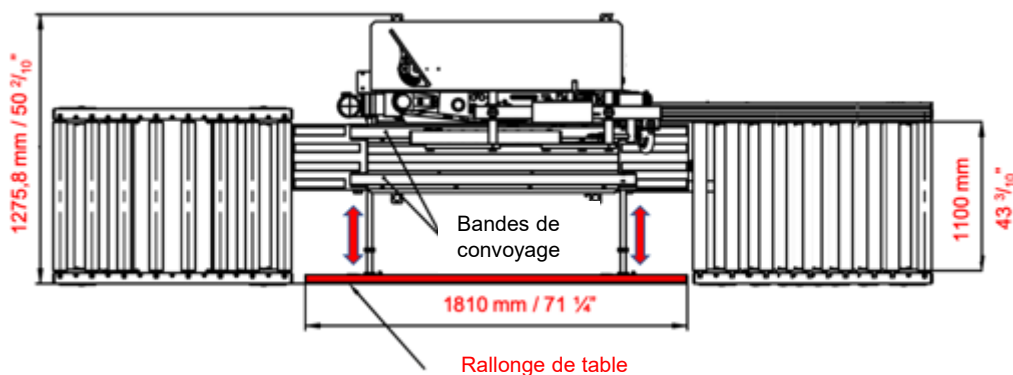
### Option: „table d'entrée avec butée“

Table d'entrée avec butée fixe en position 90°.

La butée est réglable en fonction de l'enlèvement de matière sur l'UNIQ-S.

### Option: „table de sortie sans butée“

Table de sortie sans butée.



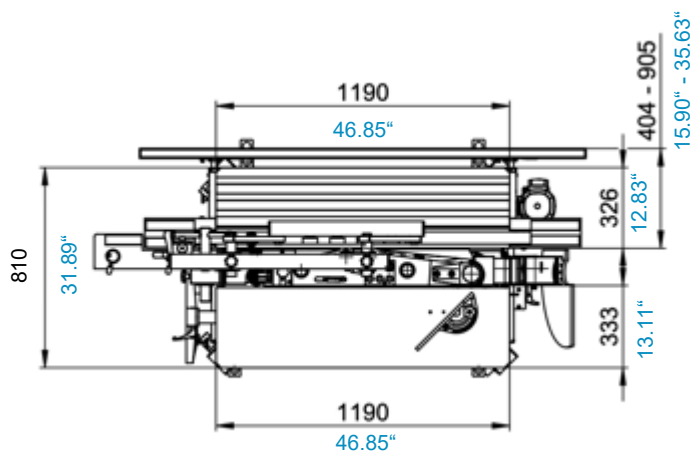
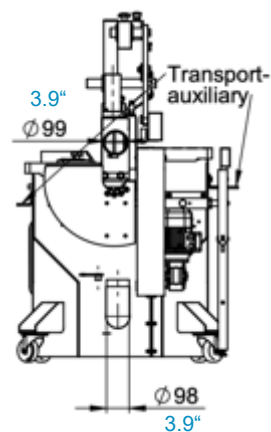
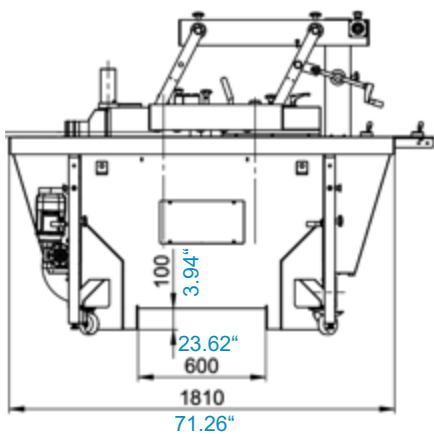
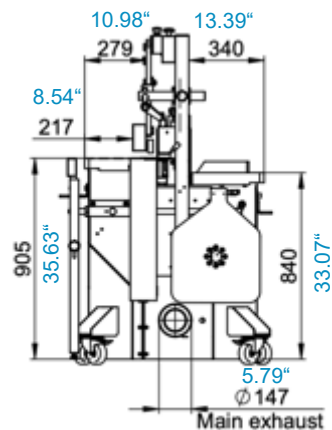
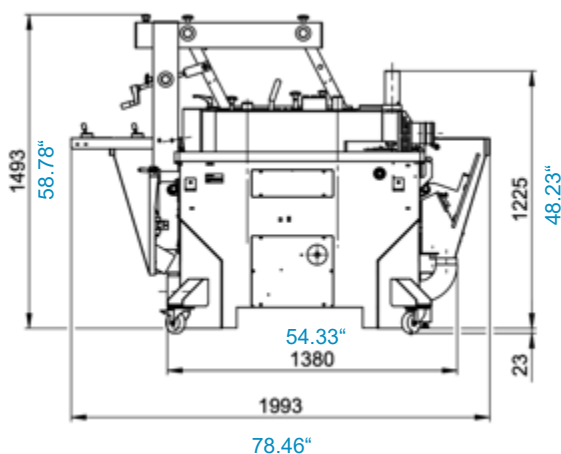
## Données techniques

### EUROPE

Tension	380 V / 50 Hz / 10 A
Largeur de bande abrasive	200 mm
Longueur de bande abrasive	2000 mm
Vitesse de la bande abrasive	15 m/s
Vitesse du rouleau	3.600 rpm
Moteur principal	3 kW
Moteur de convoyage	0,55 kW
Vitesse de convoyage	3 – 15 m/s
Moteur d'oscillation	0,18 kW
Moteur d'inclinaison	0,06 kW
Masse nette, approx.	750 kg
Aspiration	1x 150 mm @ 1.300 m <sup>3</sup> /h
Vitesse de l'air	20 m/s
Dépression de l'aspiration	1.800 Pa

**NOTE:** Toutes nos machines sont construites selon les standards UL/CSA mais ne sont pas approuvées. Les exigences locales en matière électrique varient grandement et peuvent exiger un contrôle par une agence indépendante. Les coûts liés à un contrôle sont de la responsabilité de l'acheteur.

Données techniques





*Des exigences de ponçage... Des solutions par l'excellence !*