



Weinig-Zubehör

Erst mit Weinig wird Ihre Weinig zu einer Weinig.



Die Weinig-
Qualitätskontrolle
gibt Werkzeuge erst mit
einer Fertigungsgenauigkeit von 0.005 mm frei.
Zum Beispiel.

Schöpfen Sie das Präzisions-Potential Ihrer Weinig voll aus. (Dazu brauchen Sie Weinig Werkzeuge.)

Daß wir die Spindeln unserer Kehl- und Hobelautomaten auf tausendstel Millimeter genau fräsen, nützt Ihnen gar nichts, wenn Sie Zubehör einsetzen, das diese Genauigkeit nicht aufs Holz bringt.

Da können schnell einige zehntel Millimeter zwischen Maschine und Werkstück verlorengehen.



Erst Weinig-Zubehör gibt Ihnen die Sicherheit, daß Ihre Weinig mit der Präzision arbeitet, die Sie von ihr erwarten.

Denn Weinig-Zubehör ist von den gleichen Menschen entwickelt worden, die die Maschinen konstruiert haben. Und es wird nach dem gleichen unglaublich hohen Qualitätsstandard gefertigt.

Die Messerköpfe etwa werden im Weinig-Werk La Chaux-de-Fonds hergestellt, wo die genauesten Schweizer Uhren herkommen. Trotzdem nehmen wir keinem Messerkopf seine Präzision ab, bevor er sie nicht unserem Kontrollingenieur bewiesen hat. Vom Hydro-Messerkopf verlangt er eine Fertigungsgenauigkeit von 0,003 mm. Zum Beispiel. Ähnlich niedrigen Toleranzgrenzen unterliegen alle Produkte, die Sie in dieser Druckschrift finden.

Wären wir sonst die Nummer Eins in der holzverarbeitenden Industrie geworden, und das weltweit?

Der Schnellspan-Hobelkopf Nr. 530	4
Der Schnellspan-Hobelkopf für P 45	5
Hobelkopf Nr. 500	6
Profilmesserkopf Nr. 533	7
Profilmesserkopf Nr. 503	8
Hydro-Profilmesserkopf Nr. 534	9
Hydro-Profilmesserkopf Nr. 504	10
Hydro-Hobelkopf Nr. 501	11
Hydro-Rotaplanmesserkopf Nr. 502	12
Hydro-Nut- und Federmesserkopf Nr. 508	13
Hydro-Fase- und Schattennutmesserkopf Nr. 508	14
Nut- und Federmesserkopf Nr. 508	15
Weinig-Werkzeugschleifmaschinen Rondamat	16
Wendemesser für HK Nr. 530	17
Streifenhobelmesser für HK Nr. 500/501/502	18
Blanketts für PMK Nr. 503/504/533/534	19
Weinig Profilmesser im Schnellservice	20
Einstellehre und Meßvorrichtung	21
Jointsteine, Hydro-Fettpresse	22
Schleifscheiben, Spannflansche	23
Vorschubwalzen, Gleitmittel Waxilit	24
Zubehör: Rondor, Einstellstäbchen, Profilabführungen	25
Weinig Meßstände	26/27



Der Schnellspan- Hobelkopf mit mehr als 50% Zeitersparnis.



Wenn Sie die Wendemesser einsetzen oder wegnehmen wollen, brauchen Sie beim Weinig-Schnellspan-Hobelkopf nur eine einzige Schraube anzuziehen oder zu lösen. Das bringt Ihnen mehr als 50% Zeitersparnis bei jedem Messerwechsel. Eine Einstelllehre ist nicht erforderlich. Sie können sowohl HSS- als auch HM-Messer verwenden. Der Werkzeug-Grundkörper besteht aus hochfestem Stahl.

Höchstdrehzahl 9000 U/min., Spanwinkel 27°, mechanischer Vorschub.

centroLock

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden
530 125 44	125	130	40	2
530 125 41	125	170	40	2
530 125 58	125	190	40	2
530 125 53	125	230	40	2
530 125 56	125	240	40	2
530 125 02	125	60	40	4
530 125 08	125	100	40	4
530 125 14	125	130	40	4
530 125 17	125	150	40	4
530 125 11	125	170	40	4
530 125 20	125	180	40	4
530 125 65	125	190	40	4
530 125 23	125	230	40	4
530 125 26	125	240	40	4
530 140 01	140	130	50	4
530 140 04	140	150	50	4
530 142 13	140	170	50	4
530 140 07	140	230	50	4
530 140 23	140	240	50	4

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage



Der Schnellspan- Hobelkopf mit mehr als 50% Zeitersparnis.

Für Profimat 45



Wenn Sie die Wendemesser einsetzen oder wegnehmen wollen, brauchen Sie beim Weinig-Schnellspan-Hobelkopf nur eine einzige Schraube anzuziehen oder zu lösen. Das bringt Ihnen mehr als 50% Zeitersparnis bei jedem Messerwechsel. Eine Einstelllehre ist nicht erforderlich. Sie können sowohl HSS- als auch HM-Messer verwenden. Der Werkzeug-Grundkörper besteht aus hochfestem Stahl.

Höchstdrehzahl 9000 U/min., Spanwinkel 27° bzw 35° für die Naßholzbearbeitung, mechanischer Vorschub.

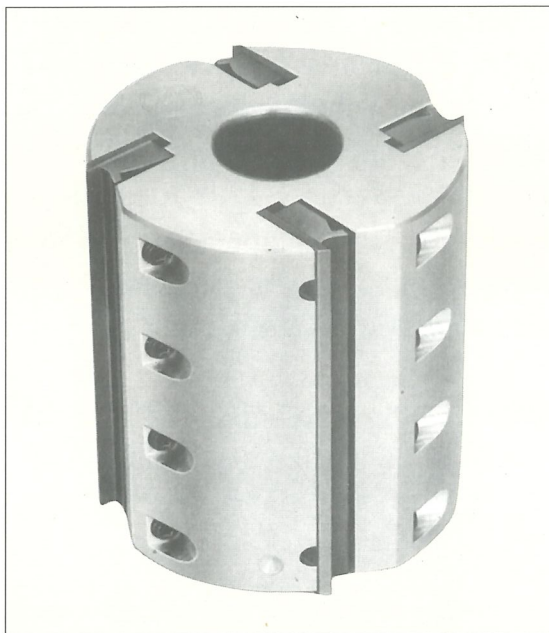
CentroLock

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	Spanwinkel	
530 140 31	140	130	50	2	27°	
530 142 10	140	260	50	2	27°	
530 142 04	140	460	50	2	27°	
530 142 22	140	130	50	2	35°	
530 142 18	140	260	50	2	35°	
530 142 14	140	460	50	2	35°	
530 142 24	140	130	50	3	35°	
530 142 20	140	260	50	3	35°	
530 142 16	140	460	50	3	35°	

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage



Hobelkopf mit Streifenhobelmessern.



Der Werkzeug-Grundkörper besteht aus hochfestem Stahl.

Sie können sowohl HSS-, Stellite- als auch HM-Messer 30 x 3 mm verwenden.

Die Messer werden mittels Federn in der Einstellvorrichtung auf den erforderlichen Flugkreis gedrückt.

Höchstdrehzahl 9000 U/min., Spanwinkel 27°, mechanischer Vorschub.

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	
500 125 38	125	100	40	2	
500 125 44	125	130	40	2	
510 125 22	125	170	40	2	
500 125 50	125	180	40	2	
500 125 58	125	190	40	2	
500 125 53	125	230	40	2	
500 125 56	125	240	40	2	
500 125 02	125	60	40	4	
500 125 05	125	80	40	4	
500 125 08	125	100	40	4	
500 125 14	125	130	40	4	
500 125 17	125	150	40	4	
510 125 06	125	170	40	4	
500 125 20	125	180	40	4	
500 125 21	125	190	40	4	
500 125 23	125	230	40	4	
500 125 26	125	240	40	4	
500 140 16	140	100	50	4	
500 140 01	140	130	50	4	
500 140 04	140	150	50	4	
500 140 21	140	170	50	4	
500 140 19	140	180	50	4	
500 140 22	140	210	50	4	
500 140 07	140	230	50	4	
500 140 23	140	240	50	4	

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage



Der Schnellspan- Profilmesserkopf, der's genauer nimmt.



Der Werkzeugkörper ist aus hochfestem Stahl. Die enge Bohrungstoleranz entspricht dem extremen Weinig-Qualitätsstandard. Durch das Weinig-Schnellspannsystem brauchen Sie beim Messerwechsel nur noch je eine Schraube pro Messer zu lösen und anzuziehen. Durch Rückenverzahnung erreichen wir einen absolut sicheren Formschluß. Der Spanwinkel beträgt 20°. Schneiden aus HSS, Stellite oder HM können verwendet werden.

Höchstdrehzahl 9000 U/min. bei \varnothing 122,
8000 U/min. bei \varnothing 137.

Für Blankettdicke 8 mm – HSS
10 mm – Stellite/HM

Mechanischer Vorschub.

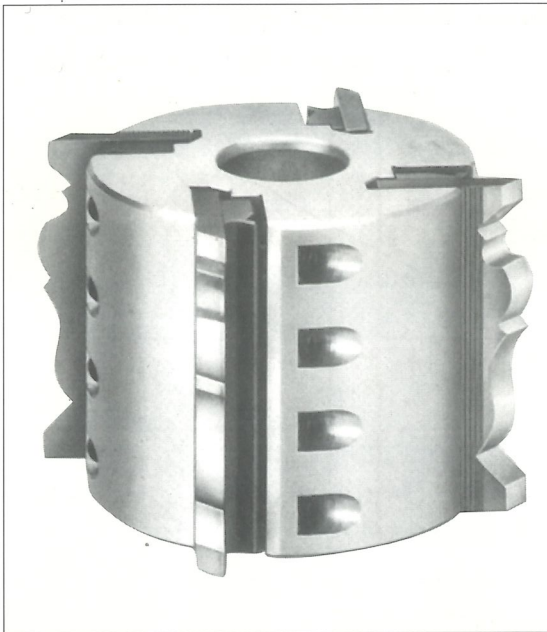
centroLock

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	
533 122 01	122	60	40	2	
533 122 04	122	100	40	2	
533 122 07	122	130	40	2	
533 122 10	122	150	40	2	
533 122 13	122	180	40	2	
533 122 21	122	60	40	4	
533 122 24	122	100	40	4	
533 122 27	122	130	40	4	
533 122 30	122	150	40	4	
533 122 36	122	230	40	4	
533 137 21	137	60	50	4	
533 137 24	137	100	50	4	
533 137 27	137	130	50	4	

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage – bei Bestellung bitte Blankettdicke angeben



Profilmesserkopf.



Der Werkzeug-Grundkörper besteht aus hochfestem Stahl.

Zur Aufnahme von 8 bis 10 starken rückenverzahnten Profilmessern, mit formschlüssiger Spannung.

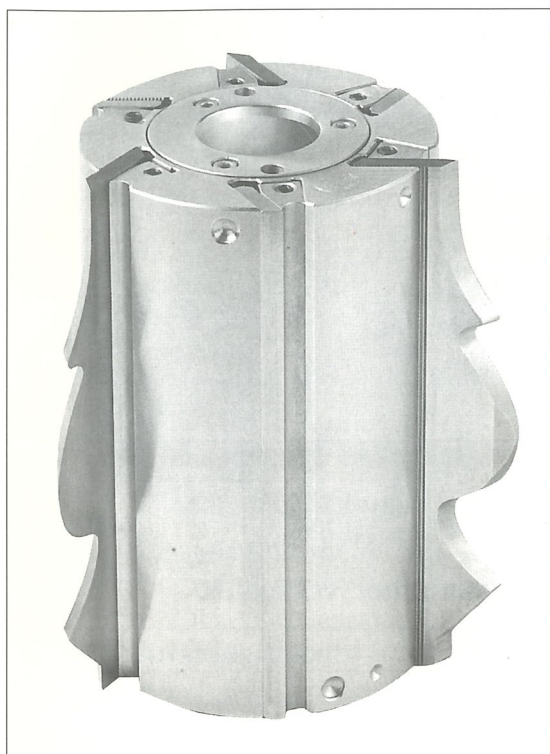
Höchstdrehzahl 9000 U/min. bei \varnothing 122,
8000 U/min. bei \varnothing 137.

Spanwinkel 20°, mechanischer Vorschub.

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	
503 122 44	122	40	40	2	
503 122 47	122	60	40	2	
503 122 50	122	80	40	2	
503 122 53	122	100	40	2	
503 122 41	122	40	40	4	
503 122 02	122	60	40	4	
503 122 38	122	80	40	4	
503 122 05	122	100	40	4	
503 122 08	122	130	40	4	
503 122 11	122	150	40	4	
503 122 14	122	180	40	4	
503 122 17	122	230	40	4	
503 137 01	137	60	50	4	
503 137 04	137	100	50	4	
503 137 07	137	130	50	4	
503 137 10	137	150	50	4	
503 137 13	137	180	50	4	
503 137 16	137	230	50	4	

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage

Der High-Tech-Hydro-Profilmesserkopf mit der Schnellspannung.



Erst diese hydraulisch zentrisch gespannten Werkzeuge machen hohe Vorschubgeschwindigkeiten bei gleichbleibend hoher Oberflächengüte möglich. Sie sind aus besonders hochfestem Stahl gefertigt.

Die extrem niedrige Bohrungstoleranz entspricht derjenigen der Maschinenspindeln. Die Zweikammer-Hydrobuchsen garantieren ein spielfreies Klemmen der Werkzeuge.

Beim Messerwechsel braucht nur eine einzige Schraube pro Messer gelöst und angezogen zu werden. Absolut sicherer Formschiuß durch Rückenverzahnung! Der Spanwinkel beträgt 20°. Schneiden aus HSS, Stellite und HM verwendbar.

Höchstdrehzahl 9000 U/min.
Für Blankettdicke 8 mm – HSS
10 mm – Stellite/HM
Mechanischer Vorschub.

centroLock

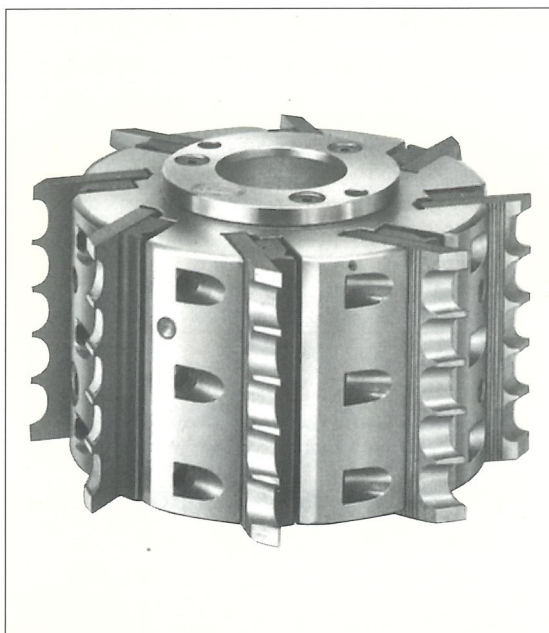
Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	
534 150 01	150	60	50	4	
534 150 04	150	100	50	4	
534 150 10	150	150	50	4	
534 150 21	150	60	50	6	
534 150 24	150	100	50	6	
534 150 30	150	150	50	6	

Andere Abmessungen auf Anfrage.
Bei Bestellung bitte Blankettdicke angeben.

HSS: Hochleistungsschnellstahl für hochwertige Oberflächen. Weiche und mittelharte Hölzer. Hoher Verschleißwiderstand, leichte Werkzeugpflege.
Stellite: Noch widerstandsfähiger als HSS. Für Harthölzer besonders geeignet.
HM: Hartmetall. Extrem hoher Verschleißwiderstand. Für exotische und extrem harte Hölzer. Anspruchsvollere Werkzeugpflege, weniger glatte Oberflächen.



Hydro-Profilmesserkopf.



Erst diese hydraulisch zentrisch gespannten Werkzeuge machen hohe Vorschubgeschwindigkeiten bei gleichbleibend hoher Oberflächengüte möglich. Sie sind aus besonders hochfestem Stahl gefertigt. Die extrem niedrige Bohrungstoleranz entspricht derjenigen der Maschinenspindel. Die Zweikammer-Hydrobuchsen garantieren ein spielfreies Klemmen der Werkzeuge. Absolut sicherer Formschluß durch Rückenverzahnung. Schneiden aus HSS, Stellite und HM verwendbar.

Höchstdrehzahl 137/163 6000 U/min.
 150 8000 U/min.
 Spanwinkel 20°, mechanischer Vorschub.

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	
504 137 05	137	60	40	4	
504 137 01	137	100	40	4	
504 137 02	137	150	40	4	
504 150 82	150	60	50	4	
504 150 01	150	100	50	4	
504 150 07	150	150	50	4	
504 150 10	150	230	50	4	
504 150 85	150	60	50	6	
504 150 19	150	100	50	6	
504 150 25	150	150	50	6	
504 150 28	150	230	50	6	
504 163 37	163	60	50	8	
504 163 01	163	100	50	8	
504 163 07	163	150	50	8	
504 163 10	163	230	50	8	

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage



Hydro-Hobelkopf mit Streifenhobelmessern.



Erst diese hydraulisch zentrisch gespannten Werkzeuge machen hohe Vorschubgeschwindigkeiten bei gleichbleibend hoher Oberflächengüte möglich. Sie sind aus besonders hochfestem Stahl gefertigt. Die extrem niedrige Bohrungstoleranz entspricht derjenigen der Maschinenspindel. Die Zweikammer-Hydrobuchsen garantieren ein spielfreies Klemmen der Werkzeuge. Schneiden aus HSS, Stellite und HM verwendbar.

Spanwinkel 27° bei 4 und 6 Schneiden
25° bei 8 Schneiden

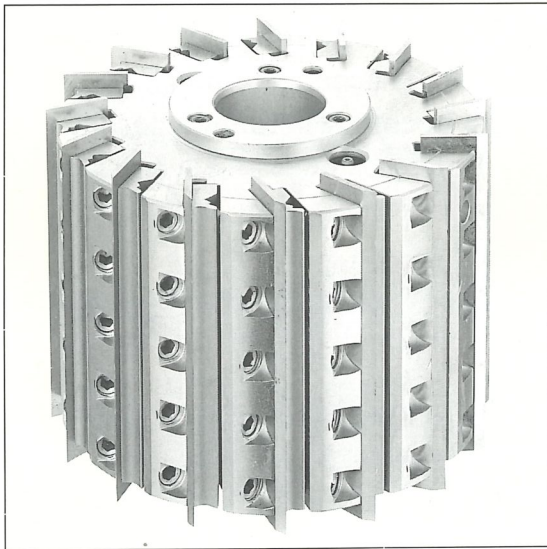
Höchstzahl 9000 U/min.
Mechanischer Vorschub.

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden
501 143 03	143	60	40	4
501 143 01	143	130	40	4
501 143 02	143	230	40	4
501 163 61	163	60	50	4
501 163 01	163	100	50	4
501 163 04	163	130	50	4
501 163 07	163	150	50	4
511 163 56	163	170	50	4
501 163 55	163	180	50	4
501 163 10	163	230	50	4
511 163 70	163	240	50	4
501 163 13	163	260	50	4
501 163 16	163	310	50	4
501 163 64	163	60	50	6
501 163 19	163	100	50	6
501 163 22	163	130	50	6
501 163 25	163	150	50	6
511 163 40	163	170	50	6
501 163 70	163	180	50	6
501 163 28	163	230	50	6
511 163 11	163	240	50	6
501 163 31	163	260	50	6
501 163 34	163	310	50	6
501 163 67	163	60	50	8
501 163 37	163	100	50	8
501 163 40	163	130	50	8
501 163 43	163	150	50	8
501 163 46	163	230	50	8
501 163 49	163	260	50	8

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage



Hydro-Rotaplan- messerkopf mit Streifenhobelmessern.



Erst diese hydraulisch zentrisch gespannten Werkzeuge machen hohe Vorschubgeschwindigkeiten bei gleichbleibend hoher Oberflächengüte möglich. Sie sind aus besonders hochfestem Stahl gefertigt. Die extrem niedrige Bohrungstoleranz entspricht derjenigen der Maschinenspindel. Die Zweikammer-Hydrobuchsen garantieren ein spielfreies Klemmen der Werkzeuge. Schneiden aus HSS, Stellite und HM verwendbar.

Spanwinkel 27° bei 6 und 8 Schneiden
23° bei 10 und 12 Schneiden
20° bei 16 Schneiden.

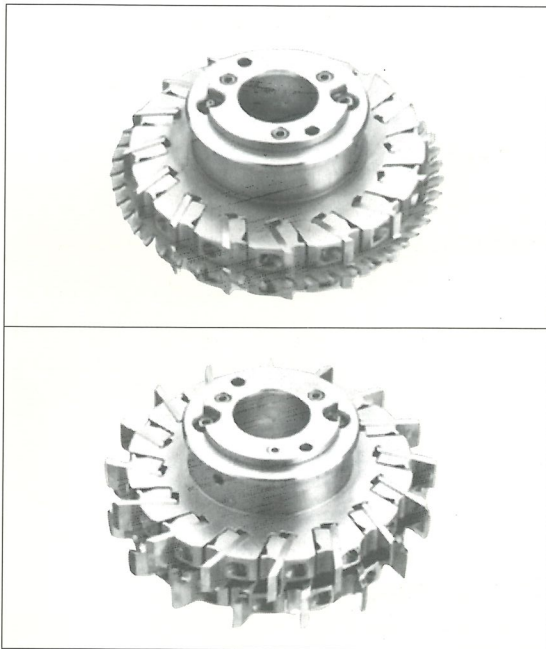
Höchstdrehzahl 7500 U/min.
Mechanischer Vorschub.

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden
502 203 01	203	150	50	6
502 203 30	203	230	50	6
502 203 03	203	260	50	6
502 203 05	203	150	50	8
502 203 07	203	230	50	8
502 203 09	203	260	50	8
502 203 11	203	310	50	8
502 203 63	203	100	50	10
502 203 13	203	150	50	10
502 203 15	203	230	50	10
502 203 17	203	260	50	10
502 203 19	203	310	50	10
502 203 64	203	100	50	12
502 203 21	203	150	50	12
502 203 23	203	230	50	12
502 203 25	203	260	50	12
502 203 27	203	310	50	12
502 203 31	203	100	50	16
502 203 33	203	150	50	16

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage



Hydro-Nut- und Federmesserkopf.



Präzisionswerkzeuge zum Profilieren von Nut und Feder an Hobelware.

Profilmesserkopf mit zweiteiliger Spannbuchse zur spielfreien hydraulischen Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel.

Austausch- und nachschleifbare, rückenverzahnte 5 mm HSS-Messer. Federmesserkopf durch Zwischenringe für verschiedene Federdicken verstellbar.

Nutmesserkopf mit HM-Sägenuter, austauschbar für verschiedene Nutbreiten.

Für höchste Vorschubgeschwindigkeiten.

Spanwinkel 20°.

Maximale Drehzahl 7500 U/min.

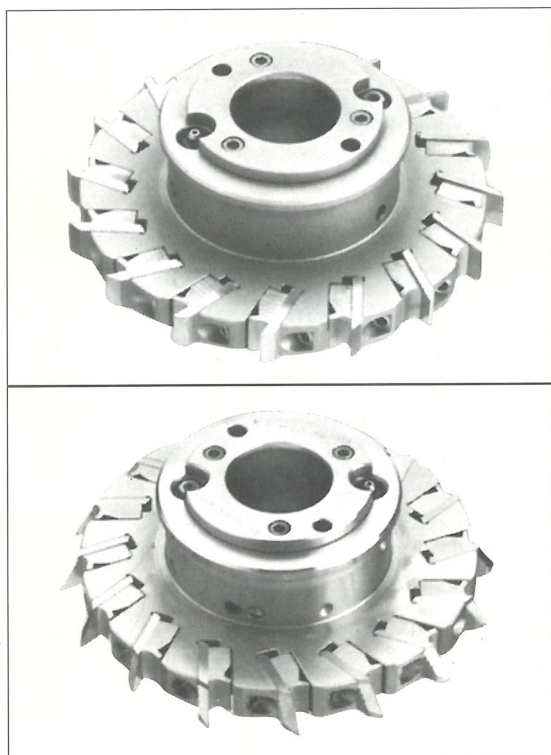
Mechanischer Vorschub.

Schärfen nach Profilschablone auf Weinig-Schleifmaschine.

Artikelnummer		Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	Nutbreite	
Nut-Messerk.	Feder-Messerk.						
508 506 14	508 506 13	225	40/85	50	6	3,5	
508 506 14	508 506 13	225	40/85	50	6	4,5	
508 506 14	508 506 13	225	40/85	50	6	6,5	
508 508 14	508 508 13	225	40/85	50	8	3,5	
508 508 14	508 508 13	225	40/85	50	8	4,5	
508 508 14	508 508 13	225	40/85	50	8	6,5	
508 510 14	508 510 13	225	40/85	50	10	3,5	
508 510 14	508 510 13	225	40/85	50	10	4,5	
508 510 14	508 510 13	225	40/85	50	10	6,5	
508 512 14	508 512 13	225	40/85	50	12	3,5	
508 512 14	508 512 13	225	40/85	50	12	4,5	
508 512 14	508 512 13	225	40/85	50	12	6,5	
508 516 14	508 516 13	225	40/85	50	16	3,5	
508 516 14	508 516 13	225	40/85	50	16	4,5	
508 516 14	508 516 13	225	40/85	50	16	6,5	

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage

Hydro-Fase- und Schattennutmesserkopf.



Präzisionswerkzeuge zum Profilieren von Fase- und Schattennut an Hobelware.

Profilmesserkopf mit zweiteiliger Hydrospannbuchse zur spielfreien Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel.

Austausch- und nachschleifbare, rückenverzahnte 5 mm HSS-Messer. Standard-Werkzeuge mit 30° Fasewinkel.

Für höchste Vorschubgeschwindigkeiten.

Spanwinkel 20°.

Maximale Drehzahl 7500 U/min.

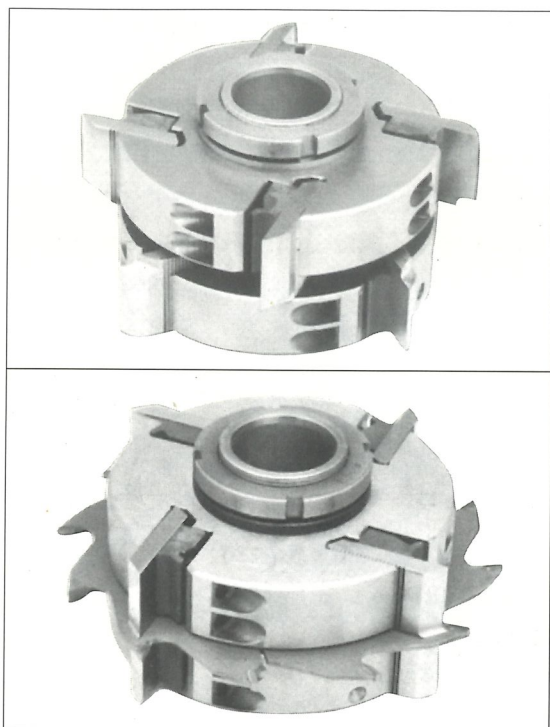
Mechanischer Vorschub.

Schärfen nach Profilschablone auf Weinig-Schleifmaschine.

Artikelnummer	Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	Fase	
Fasemesserkopf						
508 506 08	220	30/65	50	6	30°	
508 508 08	220	30/65	50	8	30°	
508 510 08	220	30/65	50	10	30°	
508 512 08	220	30/65	50	12	30°	
508 516 08	220	30/65	50	16	30°	
Schattennutmesserkopf						
508 506 07	220	30/65	50	6	30°	
508 508 07	220	30/65	50	8	30°	
508 510 07	220	30/65	50	10	30°	
508 512 07	220	30/65	50	12	30°	
508 516 07	220	30/65	50	16	30°	

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage

Nut- und Federmesserkopf.



Zum Profilieren von Nut und Feder an Hobelware. Austausch- und nachschleifbare, rückenverzahnte 8 mm HSS-Messer. Federmesserkopf durch Zwischenringe für verschiedene Federdicken verstellbar.

Nutmesserkopf mit HM-Sägenuter, austauschbar für verschiedene Nutbreiten.

Spanwinkel 20°.

Maximale Drehzahl 6000 U/min.

Mechanischer Vorschub.

Schärfen nach Profilschablone auf Weinig-Schleifmaschine.

Artikelnummer		Flugkreis	Länge	Bohrung	Schneiden	Nutbreite	
Nutmesserkopf	Federmesserkopf						
508 001 35	508 002 35	180	90/60	40	4	3,5	
508 001 45	508 002 45	180	90/60	40	4	4,5	
508 001 65	508 002 65	180	90/60	40	4	6,5	

Alle Artikel ab Lager lieferbar – andere Abmessungen auf Anfrage

Weinig Messerköpfe und Weinig Rondamat, und Sie warten nie mehr aufs Werkzeug.

Wenn andere noch an ihrer Profilschablone feilen, spuckt Ihre Kehlmaschine schon die Profile aus.

Neue Profile, morgens in Auftrag gegeben, können Sie jetzt schon am Nachmittag ausliefern. In einer Qualität, die Sie bis jetzt nicht erreichen konnten!

Denn mit dem Weinig Rondamat 936 besitzen Sie den ersten Schleifautomat, mit dem Sie jede Profilschablone in Minuten-schnelle herstellen.

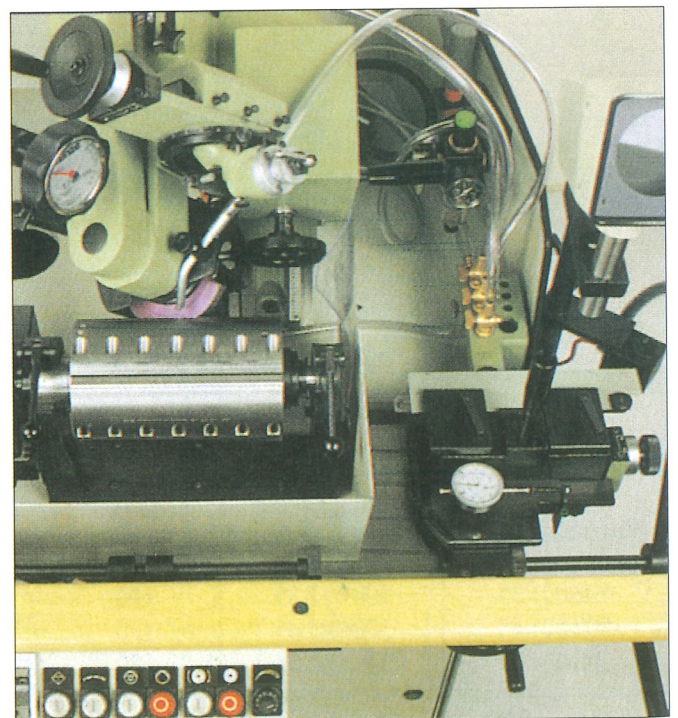
Nach dieser Profilschablone fertigt und schärft er Ihnen die Profilmesser im Messerkopf. Automatisch hält er auch alle Hobelmesser scharf. So können Sie immer mit rasiermesserscharfem Werkzeug hobeln und profilieren.

So werden Sie nicht nur schneller, sondern auch besser. Sie erreichen mit Ihrer Produktion einen Qualitätssprung. Interessiert? Lassen Sie sich den Rondamat-Sonderprospekt schicken.

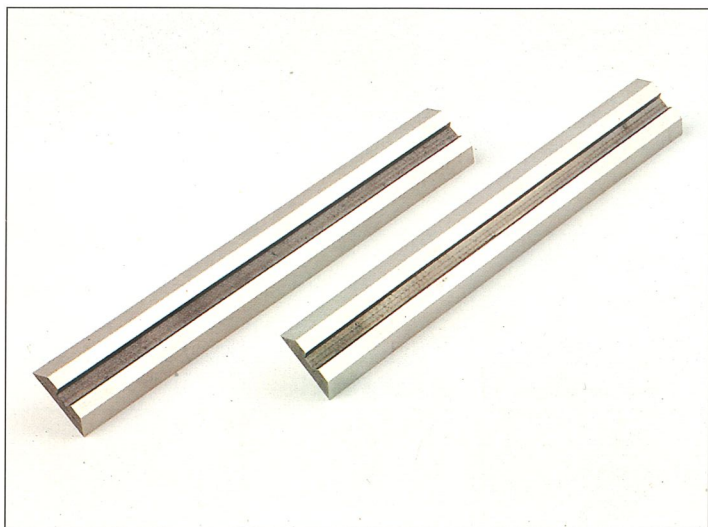
Machen Sie jetzt Ihre Unabhängigkeits- erklärung!

Seien Sie unabhängig von den Terminen der Fräser-Hersteller!

Werden Sie frei von den Engpässen der Schärfdienste!



Wendemesser. Wenn Sie wirklich Top- qualität liefern wollen.



Dies sind die Wendemesser für alle Weinig-Hobelköpfe des Typs 530 (siehe Seiten 4 und 5).

Die Standardköpfe sind mit HSS-Messer bestückt.

Artikelnummer HSS	Abmessung in mm		Artikelnummer HM	Abmessung in mm	
507 920 020	20 x 16 x 3		507 921 020	20 x 16 x 3	
507 920 060	60 x 16 x 3		507 921 060	60 x 16 x 3	
507 920 100	100 x 16 x 3		507 921 100	100 x 16 x 3	
507 920 130	130 x 16 x 3		507 921 130	130 x 16 x 3	
507 920 150	150 x 16 x 3		507 921 150	150 x 16 x 3	
507 920 170	170 x 16 x 3		507 921 170	170 x 16 x 3	
507 920 180	180 x 16 x 3		507 921 180	180 x 16 x 3	
507 920 190	190 x 16 x 3		507 921 190	190 x 16 x 3	
507 920 230	230 x 16 x 3		507 921 230	230 x 16 x 3	
507 920 240	240 x 16 x 3		507 921 240	240 x 16 x 3	
507 920 260	260 x 16 x 3		507 921 260	260 x 16 x 3	
507 920 270	270 x 16 x 3		507 921 270	270 x 16 x 3	
507 920 460	460 x 16 x 3		507 921 460	460 x 16 x 3	

Andere Abmessungen auf Anfrage

Streifenhobelmesser. Wenn Sie wirklich Top- qualität liefern wollen.



Streifenhobelmesser für Weinig-Hobelkopf
Nr. 500 (siehe Seite 6).

Für Hydro-Hobelkopf Nr. 501/502 empfehlen
wir Hobelmesser mit Keilwinkel 30.

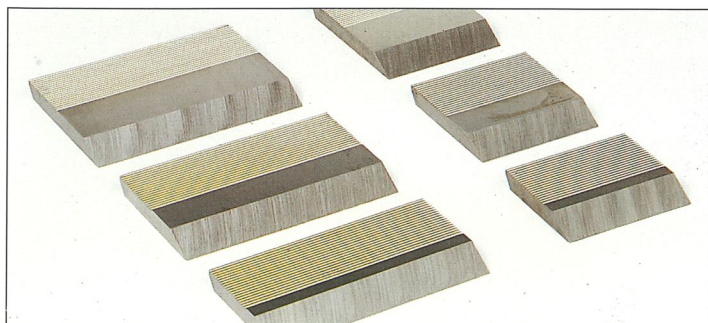
Artikelnummer	Abmessung in mm	Werkstoff	Keilwinkel	
507 906 100	100 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 130	130 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 150	150 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 170	170 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 180	180 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 190	190 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 230	230 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 240	240 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 260	260 x 30 x 3	HSS	50°	
507 906 310	310 x 30 x 3	HSS	50°	
507 907 100	100 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 130	130 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 150	150 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 170	170 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 180	180 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 190	190 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 230	230 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 240	240 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 260	260 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 907 310	310 x 30 x 3	Stellit	50°	
507 908 100	100 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 130	130 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 150	150 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 170	170 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 180	180 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 190	190 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 230	230 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 240	240 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 260	260 x 30 x 3	HM	50°	
507 908 310	310 x 30 x 3	HM	50°	

Andere Abmessungen auf Anfrage



Blanketts.

Wenn Sie wirklich Top-qualität liefern wollen.

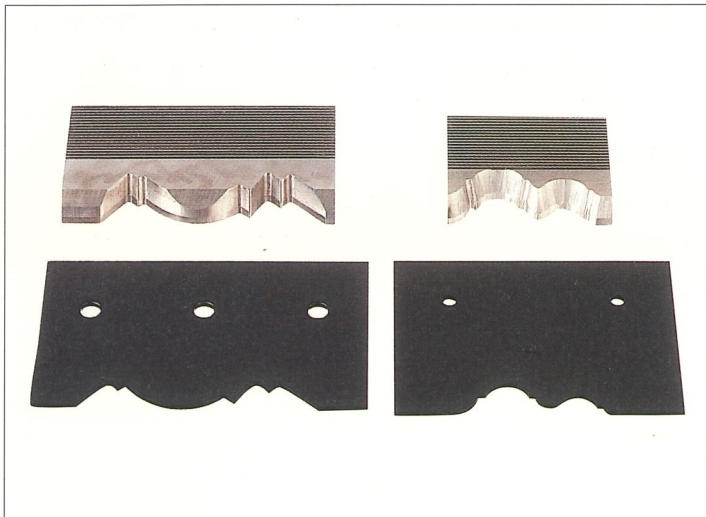


Die rückenverzahnten Weinig Blanketts für Profilmesserköpfe zeichnen sich durch eine hochgenaue Verzahnung aus. HM-Ausführung auf Anfrage, desgleichen Sondermaße.

Artikelnummer	Abmessung in mm	Max. Profiltiefe	Werkstoff
507 911 040	40 x 50 x 8	11	HSS
507 911 060	60 x 50 x 8	11	HSS
507 911 080	80 x 50 x 8	11	HSS
507 911 100	100 x 50 x 8	11	HSS
507 911 130	130 x 50 x 8	11	HSS
507 911 150	150 x 50 x 8	11	HSS
507 911 230	230 x 50 x 8	11	HSS
507 912 040	40 x 60 x 8	20	HSS
507 912 060	60 x 60 x 8	20	HSS
507 912 080	80 x 60 x 8	20	HSS
507 912 100	100 x 60 x 8	20	HSS
507 912 130	130 x 60 x 8	20	HSS
507 912 150	150 x 60 x 8	20	HSS
507 912 230	230 x 60 x 8	20	HSS
507 913 040	40 x 70 x 8	30	HSS
507 913 060	60 x 70 x 8	30	HSS
507 913 080	80 x 70 x 8	30	HSS
507 913 100	100 x 70 x 8	30	HSS
507 913 130	130 x 70 x 8	30	HSS
507 913 150	150 x 70 x 8	30	HSS
507 913 230	230 x 70 x 8	30	HSS
507 914 040	40 x 55 x 10	16	Stellite
507 914 060	60 x 55 x 10	16	Stellite
507 914 080	80 x 55 x 10	16	Stellite
507 914 100	100 x 55 x 10	16	Stellite
507 915 040	40 x 70 x 10	30	Stellite
507 915 060	60 x 70 x 10	30	Stellite
507 915 080	80 x 70 x 10	30	Stellite
507 915 100	100 x 70 x 10	30	Stellite

Andere Abmessungen auf Anfrage

Weinig Profilmesser im Schnellservice.



Zuweilen kommen Kunden mit ganz ausgefallenen Profilwünschen. Kein Problem für Sie! Sie nutzen einfach den Weinig Expreßservice.

Wir liefern sowohl die kompliziertesten Profilmesser als auch die Profilschablonen in kürzester Zeit.

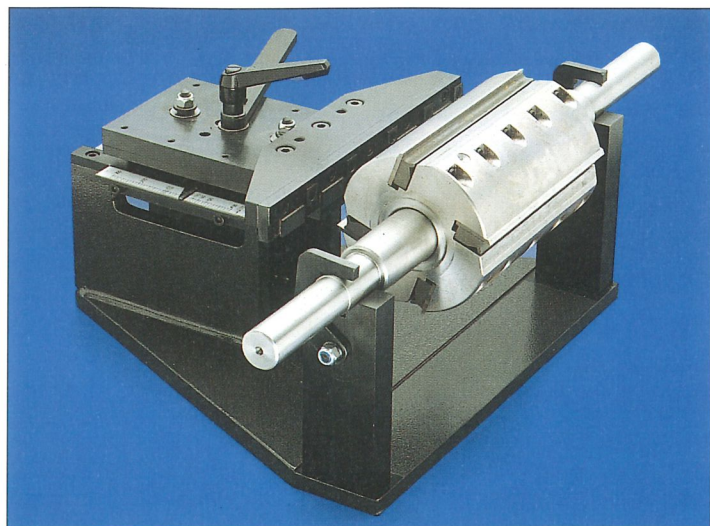


Wir fertigen für Sie Schablonen und Profilmesser an.

Breite HSS-Profilmesser in mm		
40		
60		
80		
100		
130		
150		

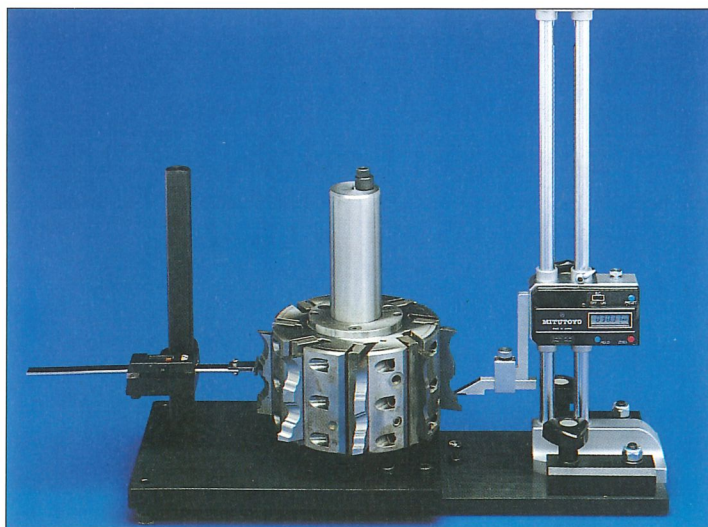
Andere Abmessungen und Schneidwerkstoffe (HM, Stellite) auf Anfrage

Einstellehre und Meßvorrichtung in Weinig Hochpräzision.



Eine Präzisions-Einstellehre für Hobelmesser brauchen Sie, wenn höchste Genauigkeit gefragt ist. Diese hat einen Zusatz zum Einstellen von Profilmessern ohne Rückenverzahnung und ist leicht zu handhaben. Durchmesser und Länge des Werkzeugs werden einfach auf der Skala eingestellt. Hartmetallverstärkt, daher verschleißfrei.

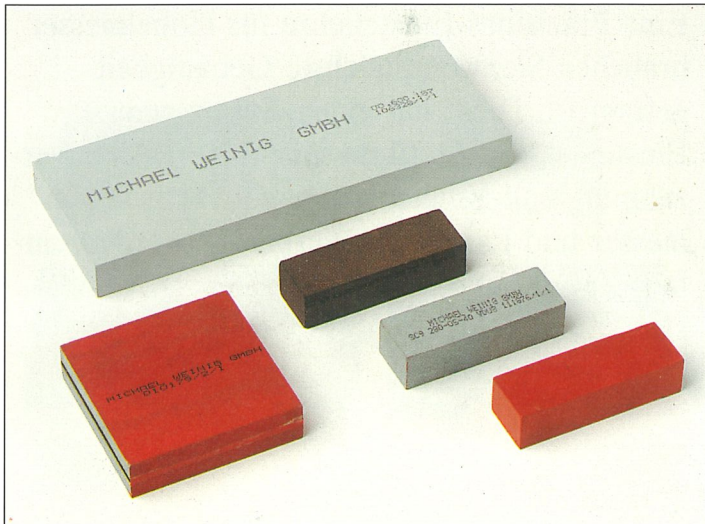
Artikelnummer	Bezeichnung	
910 020	Einstellehre mit 1 Dorn, Ø nach Wahl	
910 020 027	1 zusätzlicher Dorn, Ø 30 mm	
910 020 015	1 zusätzlicher Dorn, Ø 35 mm	
910 020 016	1 zusätzlicher Dorn, Ø 40 mm	
910 020 032	1 zusätzlicher Dorn, Ø 45 mm	
910 020 017	1 zusätzlicher Dorn, Ø 50 mm	



Mit dieser Meßvorrichtung legen Sie zwei wesentliche Parameter für Hochpräzision fest: Werkzeugradius und Profilhöhe. Sie hat die unerbittliche Weinig-Genauigkeit, ist außerdem leicht und sicher zu handhaben.

Artikelnummer	Bezeichnung	
910 021 01	Meßvorrichtung für Werkzeug-Radius	
910 021 02	Meßvorrichtung für Werkzeug-Radius und Profilhöhe	

Jointsteine für wiederholbare Profilgenauigkeit. Hydro-Fettpresse.



Das Weinig Jointsystem gewährleistet, daß alle Schneiden im Messerkopf den gleichen Flugkreis-Durchmesser haben. Die Weinig Jointsteine tragen dazu bei, daß Sie zu einer wiederholbaren Profilgenauigkeit, zu langen Standzeiten und zu Super-Oberflächen kommen. Und dies bei höchster Vorschubgeschwindigkeit. Es gibt sie sowohl für Profil- als auch für Hobelmesser.

Artikelnummer	Verwendung	Abmessung in mm	Farbe	Körnung	
251 362 002	HSS-Hobelmesser	60 x 20 x 15	braun	500	
00 600 187	HSS-Profilmesser	160 x 60 x 15	grau	600	
00 600 188	HSS-Profilmesser	160 x 60 x 15	grün	600	
00 600 377	HSS-Profilmesser	160 x 60 x 15	braun	500	



Wenn Sie den Weinig Hydromat einsetzen, brauchen Sie unbedingt die Hydro-Fettpresse zum Spannen Ihrer Hydro-Werkzeuge und der Gegenlager für die Horizontalspindeln. Sie bringt einen Druck bis zu 400 bar.

Fettpatrone (Kartusche) à 0,4 kg Alvania G2

Artikelnummer	
00 309 100	

Artikelnummer	
00 317 520	

Weinig Schleifscheiben. **Denn Präzision braucht scharfe Messer.**



Mit Edelkorund-Schleifscheiben formen und schleifen Sie die Profile der Profilmesser aus HSS und Stellite.

Mit Borazon-Schleifscheiben erreichen Sie die höchste Schneidengüte, denn Sie haben eine extrem feine Körnung. Auch sie dienen zum Schleifen und Schärfen von HSS- und Stellite-Profil- bzw. Hobelmessern.

Artikelnummer	Art	Verwendung	Form
00 600 182	Edelkorund	Profilmesser, Vorschliff, HSS + Stellite	Eckig
00 600 183	Edelkorund	Profilmesser, Fertigschliff, HSS + Stellite	Eckig
930 062 007	Borazon	Profilmesser, HSS + Stellite	Halbrund
930 062 008	Borazon	Profilmesser, HSS + Stellite	Eckig
930 062 009	Borazon	Profilmesser, HSS + Stellite	30° Spitz
920 072 015	Borazon	Hobelmesser, Vorschliff, HSS + Stellite	Eckig
920 072 011	Borazon	Hobelmesser, Fertigschliff, HSS + Stellite	Eckig

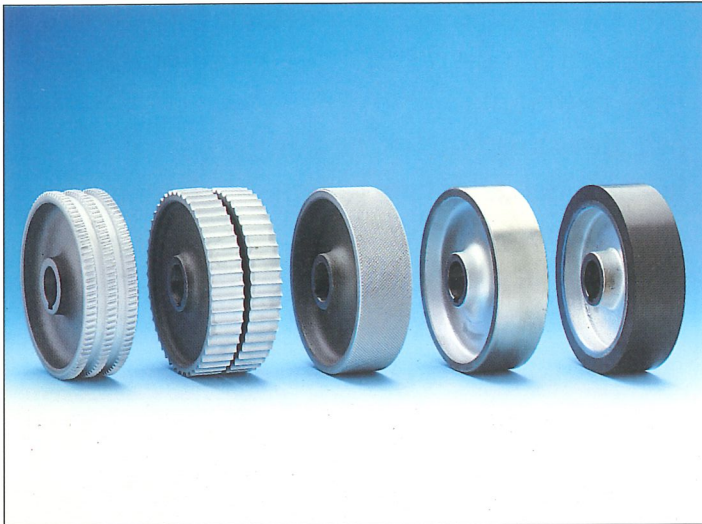


Die Spannflansche benötigen Sie, um die Schleifscheiben in den Weinig Rondamat zu spannen – je 2 für das Schleifen der Profilmesser und für die Hobelmesser.

Artikelnummer	Durchmesser in mm	Verwendung
932 074 01	140	Profilmesser
932 074 02	95	Hobelmesser



Vorschubwalzen und Waxilit für zügigeren Durchlauf.



Unsere Spitzzahnwalzen (Weinig-Patent!) sind mit Tiefenbegrenzung ausgestattet. Das verhindert das Eingraben der Walzen ins Werkstück. Die Weinig Gummiwalzen gewährleisten reibungslosen Auszug der Werkstücke ohne Beschädigung der bearbeiteten Oberfläche. Die Weinig Hohlkehlwalzen setzen Sie ein, wenn Sie Naßholz bearbeiten müssen.

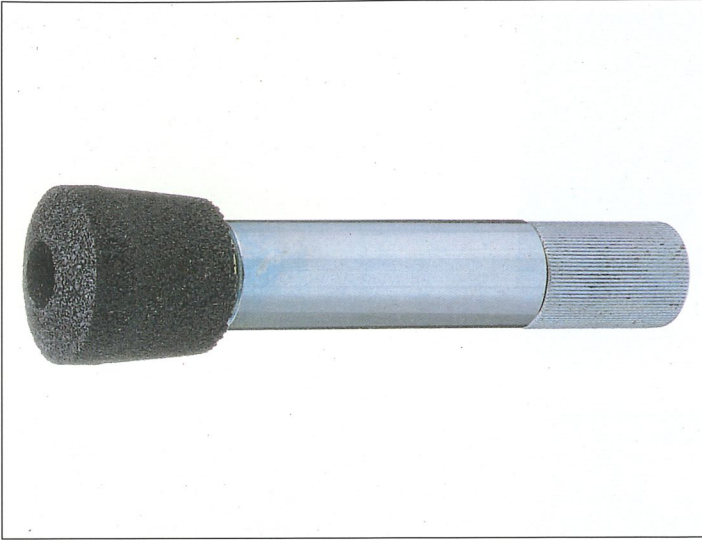
Artikelnummer	Abmessung in mm	Walzenart
143 618 006	140 x 35 x 50	Stahl-Spitzzahnwalze
143 618 010	140 x 35 x 30	Stahl-Spitzzahnwalze
143 618 001	140 x 35 x 20	Stahl-Spitzzahnwalze
143 618 015	140 x 35 x 15	Stahl-Spitzzahnwalze
220 366 003	170 x 35 x 50	Stahl-Spitzzahnwalze
220 366 005	170 x 35 x 30	Stahl-Spitzzahnwalze
220 366 004	170 x 35 x 20	Stahl-Spitzzahnwalze
226 106 009	140 x 35 x 50	Gummiwalze
143 618 007	140 x 35 x 30	Gummiwalze
042 362 006	140 x 35 x 20	Gummiwalze
220 366 012	170 x 35 x 50	Gummiwalze
220 366 015	170 x 35 x 30	Gummiwalze
220 366 014	170 x 35 x 20	Gummiwalze
221 901 5721	140 x 35 x 30	Stahl-Naßholzwalze
253 904 2468	170 x 35 x 50	Stahl-Naßholzwalze
253 901 0746	170 x 35 x 30	Stahl-Naßholzwalze



Gleitmittel Waxilit brauchen Sie, wenn Sie beim Durchlauf der Werkstücke den Maschinen-Tisch entharzen und den Vorschub verbessern wollen.

Artikelnummer	Menge
00 317 492	5 kg

Zubehör, das Sie einfach brauchen.



Der Weing Rondor ist ein äußerst nützliches Gerät zum manuellen Abrichten und Aufrauen von verschmutzten Edelmetall-Schleifscheiben.

Artikelnummer	
00 600 191	Rondor
00 600 192	Ersatzsteine



Einstellstäbchen. Zum mechanischen Einstellen von Werkzeugen zum Maschinentisch und -anschlag.

Artikelnummer	
WNW 0287	



Profilabführungen. Auch schwierige Werkstücke werden nach dem Profilieren perfekt durch die Maschine geführt: Rundstäbe, Viertelstäbe, Hohlkehleleisten. Profilabführungen mit Gegenprofilen für noch so komplizierte Profile auf Anfrage.

Wir machen Ihnen ein Angebot.

Werkzeugvorbereitung mit Weinig OptiControl LogoPac. Rüstzeitkiller, Verwalter und Organisator zugleich.



Wer sein Werkzeug vermessen kann, macht den entscheidenden Schritt voran in bezug auf Profilpräzision und Rüstzeitersparnis. Denn sind die Werkzeug- und Profilmaße bekannt, kann die exakte Bearbeitungsposition der Spindeln ermittelt, d. h. errechnet werden.

Mit dem OptiControl LogoPac erhalten Sie ein einfaches und leistungsfähiges Einstell- und Meßsystem. Und so funktioniert es: Auf dem online mit Ihrem Rechner verbundenen OptiControl-Stand vermessen Sie optisch Ihre Werkzeuge. Die Daten gehen online an den PC und werden dort verwaltet. In den PC geben Sie die Maße für Ihr benötigtes Profil ein. Sie können bis 9999 Profile speichern!

Die Software LogoPac zeigt Ihnen Nummern und Zuordnung der benötigten Werkzeuge an und berechnet in Sekundenschnelle aus Profil- und Werkzeugmaßen die Einstellwerte der Spindeln. Automatisch werden die Einstellwerte online an Ihre Kehlmaschine übertragen und dort an den Spindeln angezeigt. Nur noch per Handkurbel einstellen, Holz einlegen, schon

kann es mit der Produktion losgehen. Ohne Probehobeln. Denn bereits das erste Profil stimmt exakt. OptiControl LogoPac bringt eine Rüstzeitersparnis von weit über 50%! Ganz abgesehen von den vielen Vorteilen, die die Software LogoPac für die Arbeitsorganisation und die Verwaltung von Daten besitzt.

Artikelnummer	Wir machen Ihnen ein Angebot.
970 050	

Weinig OptiControl Meßsystem. Die LogoPac-Alternative für zeitsparende Werkzeugvorbereitung.



Manuell tragen Sie die Werte in ein Datenetikett ein, das auf das Werkzeug geklebt zur Kehlmaschine gelangt. Mit Hilfe der Werte erfolgt dort die Einstellung der Spindeln.

Ebenso vorteilhaft, jedoch mit etwas mehr Aufwand, läßt sich die exakte Position der Spindeln mit dem OptiControl-Meßsystem ermitteln.

Diese Variante verzichtet zugunsten eines niedrigeren Preises auf die Software LogoPac und den PC.

Dafür muß der Bediener kleinere Arbeiten selber durchführen.

Zunächst wird das Werkzeug wie bei der anderen Variante optisch vermessen. Dann errechnen Sie durch eine vorgegebene Formel die Spindelposition aus Profirmaß und Werkzeugmaß.

Ein mitgelieferter Kalkulator macht diesen Arbeitsschritt zu einer leichten Übung.

OptiControl kann eine Alternative zum computerunterstützten Einstell- und Meßstand sein. Sie erzielen hohe Rüstzeitersparnis und hochpräzise Werkstücke.

Artikelnummer	Wir machen Ihnen ein Angebot.
970 060	

Weinig ist Weinig plus Waco plus Dimter.

Nirgendwo in der Welt ist mehr Know How in der Massivholzbearbeitung gebündelt als in den drei erfolgreichen Unternehmen der Weinig-Gruppe. Besuchen Sie Weinig in Tauberbischofsheim. Sie erleben, wie der Welt meistgebaute Kehlautomaten vom Band laufen. Im Vorführ- und Schulungcenter lernen Sie, wie jedes Jahr viele tausend Holzfachleute, die neuesten Entwicklungen kennen. Versäumen Sie auch nicht, wenn Sie in die Nähe von Illertissen kommen, die Dimter GmbH zu besuchen. Da erfah-

ren Sie, was die neuesten Optimierungskappsägen, Keilzinkenanlagen, Plattenverleim- und Lamellieranlagen leisten.

Und wenn Sie mal in Schweden sind, schauen Sie bei Waco in Halmstad rein. Dort sehen Sie, wie die schnellsten und stärksten Kehlautomaten der Welt entstehen. Und Trennsägen.

Bei der Weinig-Gruppe sind Sie immer willkommen. Melden Sie sich an. Wir möchten uns viel Zeit für Sie nehmen können.



Frag' Weinig.

Michael Weinig AG
Weinigstraße 2/4, D-97941 Tauberbischofsheim
Telefon 093 41 / 8 60, Fax 093 41 / 70 80
E-Mail weinig@t-online.de, Internet www.weinig.com