

Гидромат 23

Weinig  WEINIG  
GRUPPE

# Несравненный Гидромат 23

Самый быстрый и искусный.

Для тех, кому мало  
быть лишь вторым.



Гидромат 23. Вайниговские станки красного класса.

# Гидромат 23: Если Вы решили быть всегда только первым, без этого станка не обойтись

Тому, кто привык и хочет оставаться лучшим среди лучших, необходим и самый лучший калёвочный станок, каковым по праву считается вайниговский Гидромат 23. Это высокопроизводительный автомат суперкласса. Он не только впечатляет своей мощностью, но и подкупает неизменно превосходной чистотой поверхности обработанных деталей, которые выда-

ёт с невероятной скоростью (до 80 м/мин). В нём воплощён идеал станка, одинаково удобного для изготовления больших и малых партий погонажа. Суперкачество достигается на Гидромате благодаря предельной точности вращения его высокооборотных шпинделей: они динамически сбалансированы, их ровный ход обеспечивается контропорами. Одинаковый диа-

метр всех окружностей резания поддерживается дистанционно управляемыми джойнтерами: они равномерно прифугивают режущие кромки прямых и профильных ножей. При столь чистом и точном строгании и профилировании Вам не придётся потом ещё терять время на дошлифовку поверхностей.

Гидромат 23 способен работать без перерывов на многосменном производстве. В считанные минуты он превращает огромный штабель заготовок во множество штабелей безупречно гладких деталей, которые могут изготавливаться серийно или небольшими партиями.



Гидромат 23. Вайниговские станки красного класса.

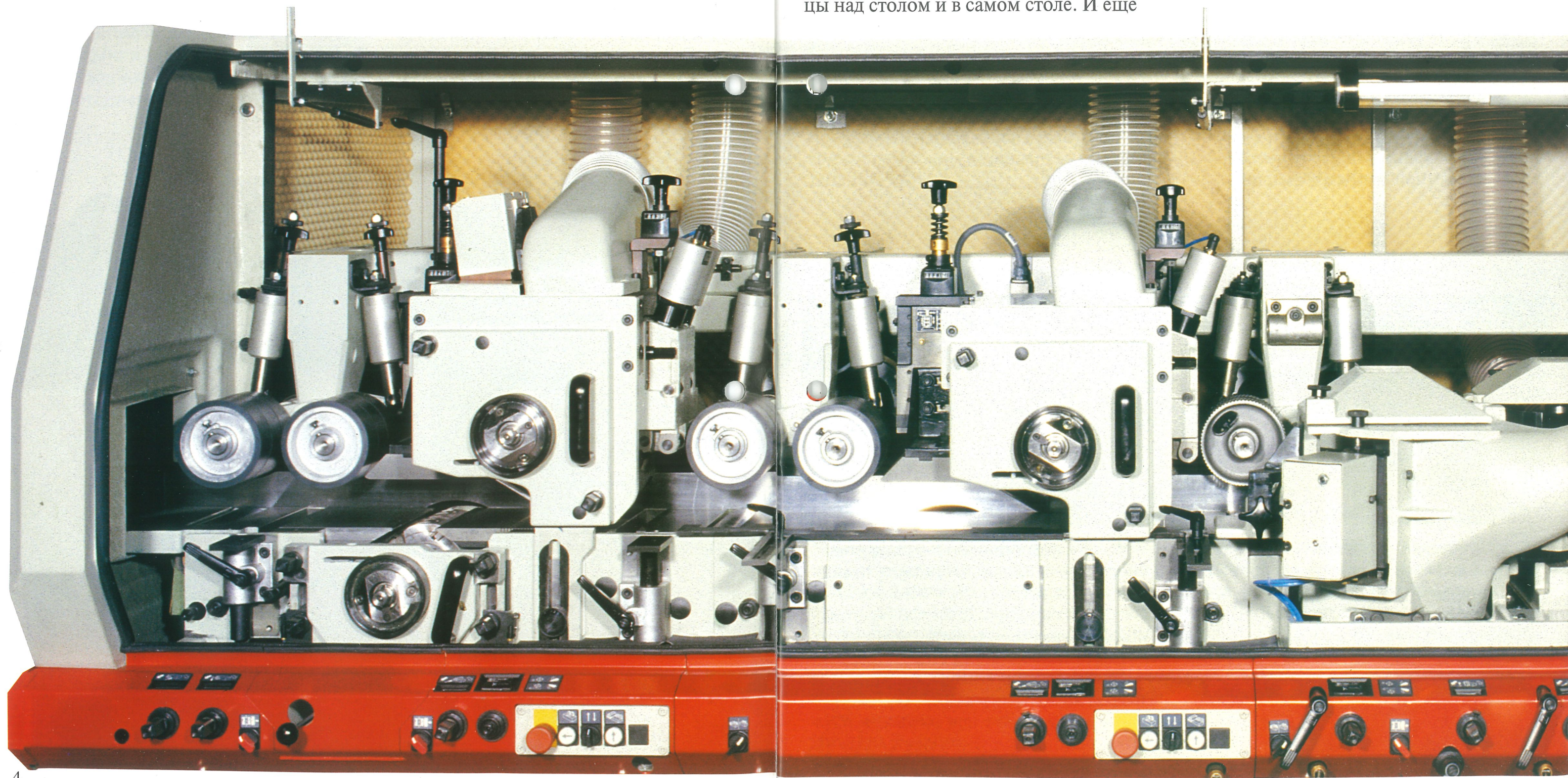
# Смело загляните внутрь Гидромата. Этому гиганту

Гидромат заслуживает того, чтобы поинтересоваться его внутренностями. Откиньте повыше защитный кожух — здесь есть что посмотреть.

Высокооборотные шпиндели с гидрозажимными системами контрподшипников. Джойнтеры, управляемые на рассто-

янии. Мощные двигатели. Добротная система подачи. Подающие вальцы с пневмоприжимом. Отклоняющийся прижимный башмак. Приводные вальцы над столом и в самом столе. И ещё

многие разнообразные детали и механизмы, из которых складывается ценность этого высокопроизводительного автомата.

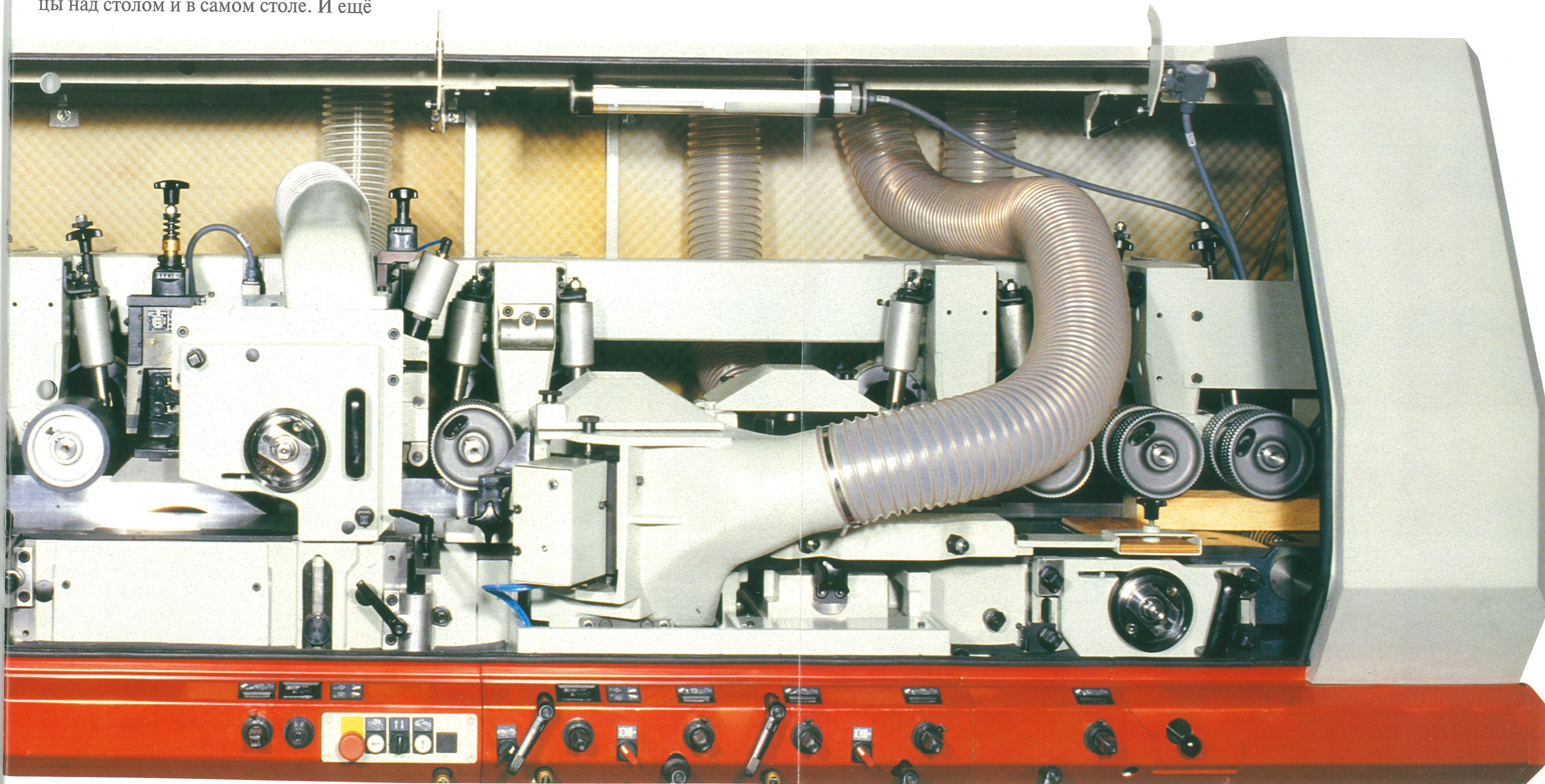


# Гидромата. Этому гиганту скрывать нечего

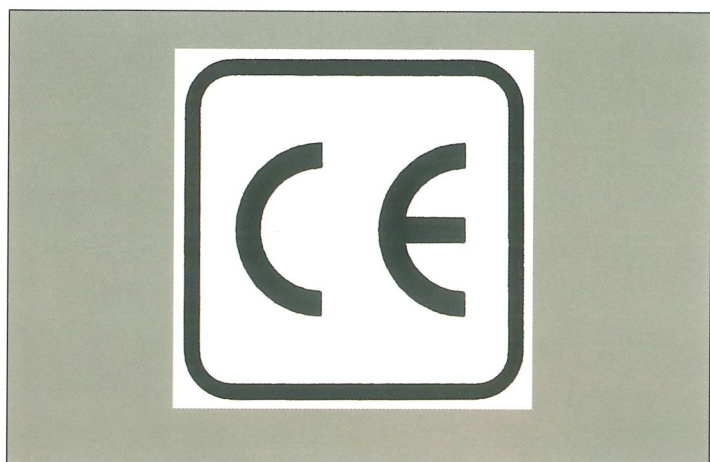
янии. Мощные двигатели. Добротная система подачи. Подающие вальцы с пневмоприжимом. Отклоняющийся прижимный башмак. Приводные вальцы над столом и в самом столе. И ещё

многие разнообразные детали и механизмы, из которых складывается ценность этого высокопроизводительного автомата.

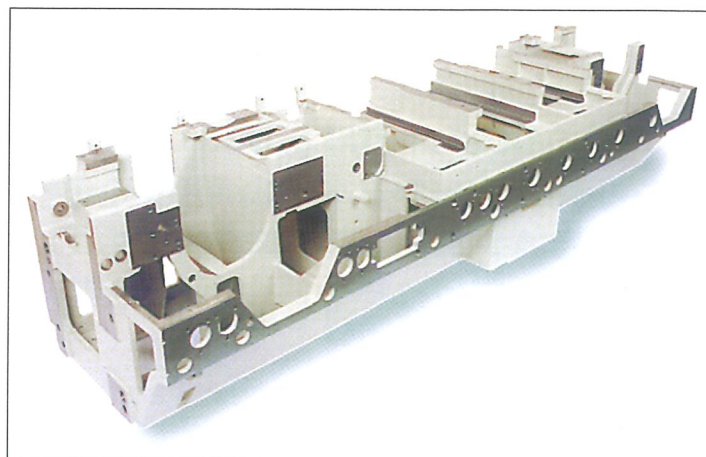
Сконструировать и построить такую машину способны только настоящие асы в деле создания калёвочных станков.



# Что позволяет отнести этот



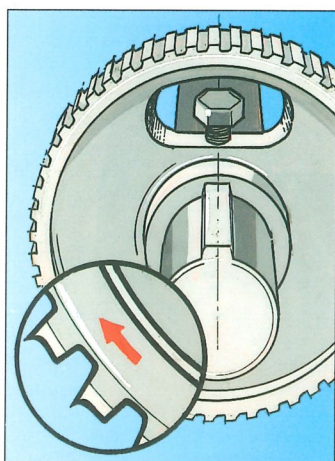
Это один из первых станков, удостоенных Европейского знака качества CE. Безопасность гарантирована! Изготовлен в строгом соответствии со стандартом качества DIN ISO 9001.



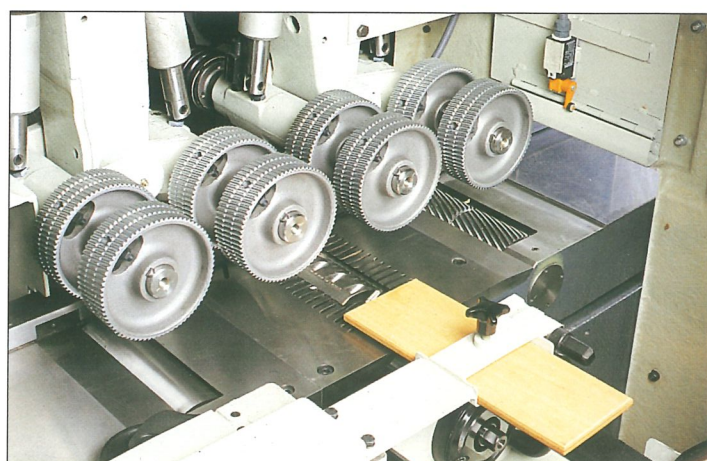
Тяжеловесные литые узлы станины способны оптимально воспринимать знакопеременные нагрузки, что служит надёжной предпосылкой для ровного хода подачи и высокооборотных шпинделей.



Управлять перемещением верхнего шпинделя и балки прижимных подающих вальцов по высоте можно одновременно или поочередно путём нажатия кнопки. Никаких рычагов и рукояток.

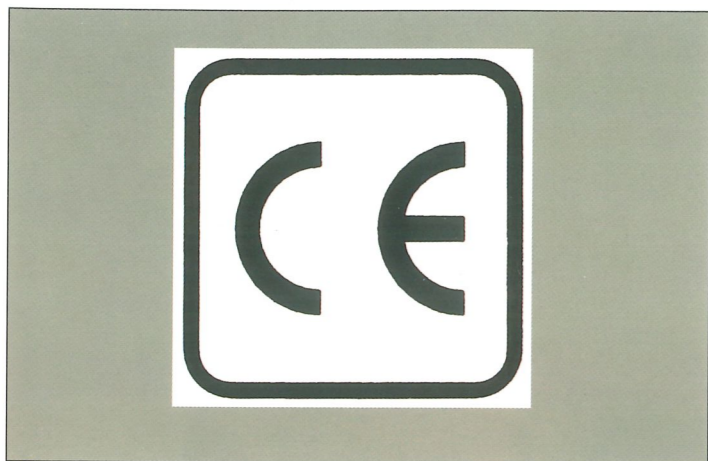


Специальная зубчатая нарезка подающих вальцов уменьшает их вдавливание в древесину. Патент у «Вайнига»!

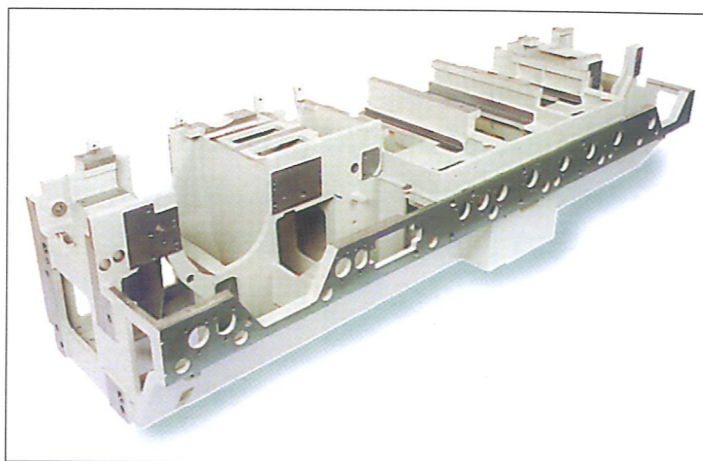


Мощная система подачи с гидроприводом гарантирует высокое качество обработки заготовок при скорости подачи до 80 м/мин.

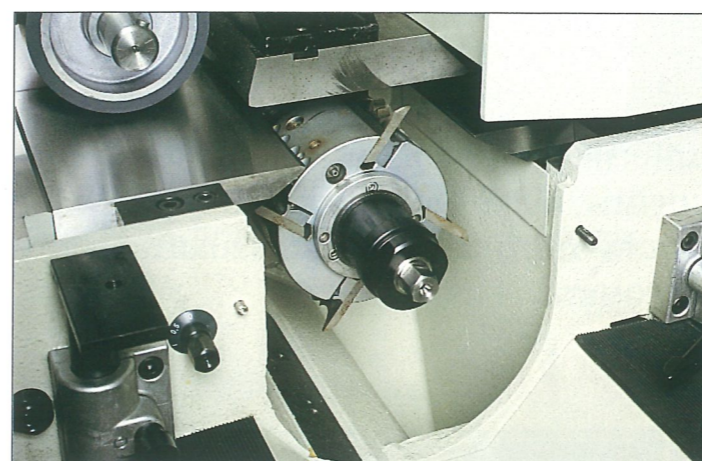
# Что позволяет отнести этот калёвочный автомат к «ВЫСО



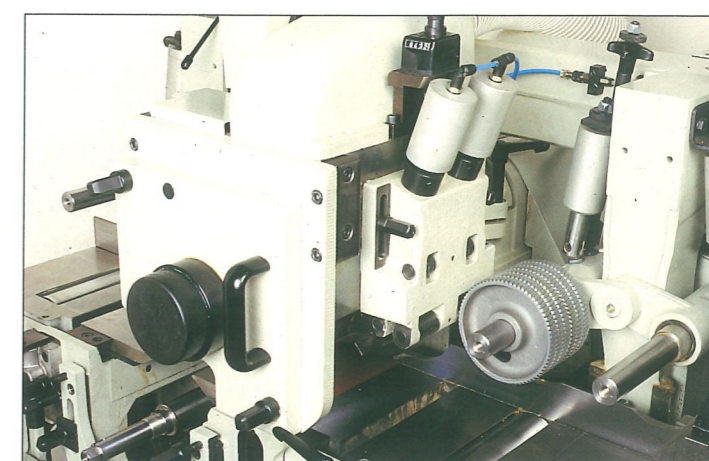
Это один из первых станков, удостоенных Европейского знака качества CE. Безопасность гарантирована! Изготовлен в строгом соответствии со стандартом качества DIN ISO 9001.



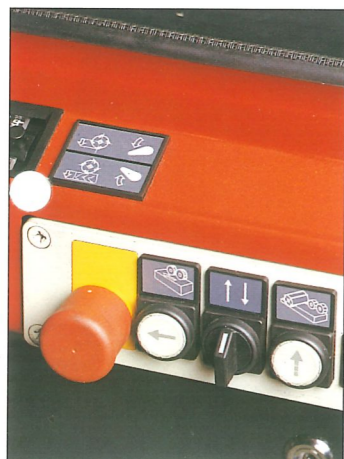
Тяжеловесные литые узлы станины способны оптимально воспринимать знакопеременные нагрузки, что служит надёжной предпосылкой для ровного хода подачи и высокооборотных шпинделей.



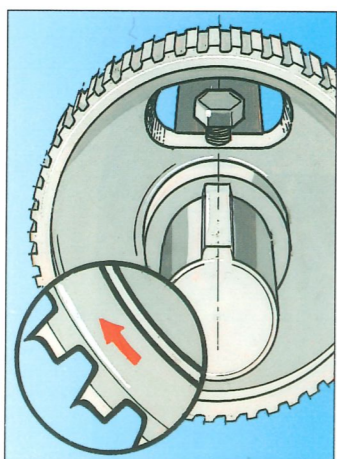
Все шпиндели рассчитаны на большие окружности резания! Иначе говоря, позволяют использовать инструмент большого диаметра, а значит, врезаться на большую глубину при профилировании.



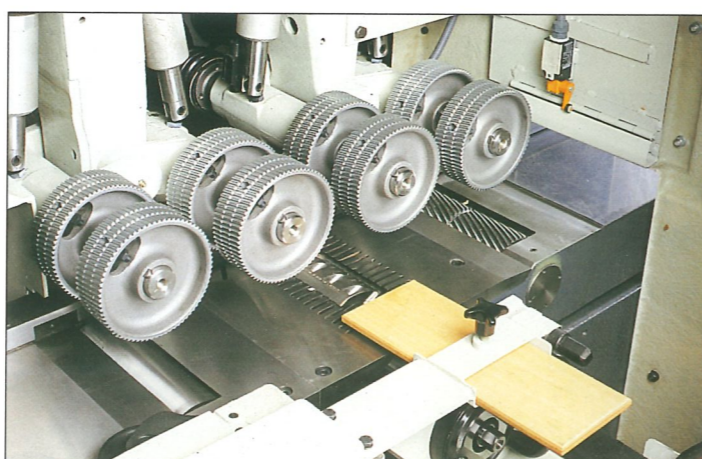
Большие вытяжные колпаки, тяжёлые прижимные элементы. Быстрая настройка на диаметр окружности резания инструмента.



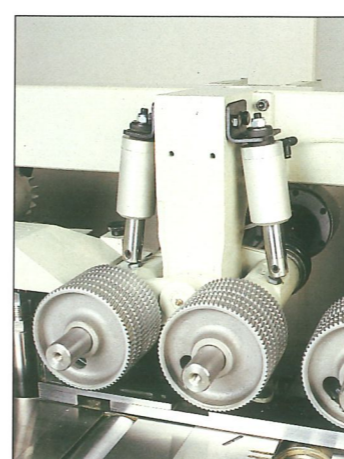
Управлять перемещением верхнего шпинделя и балки прижимных подающих вальцов по высоте можно одновременно или поочередно путём нажатия кнопки. Никаких рычагов и рукояток.



Специальная зубчатая нарезка подающих вальцов уменьшает их вдавливание в древесину. Патент у «Вайнига»!



Мощная система подачи с гидроприводом гарантирует высокое качество обработки заготовок при скорости подачи до 80 м/мин.



Пневматический прижим подающих вальцов позволяет пропускать заготовки различной толщины.

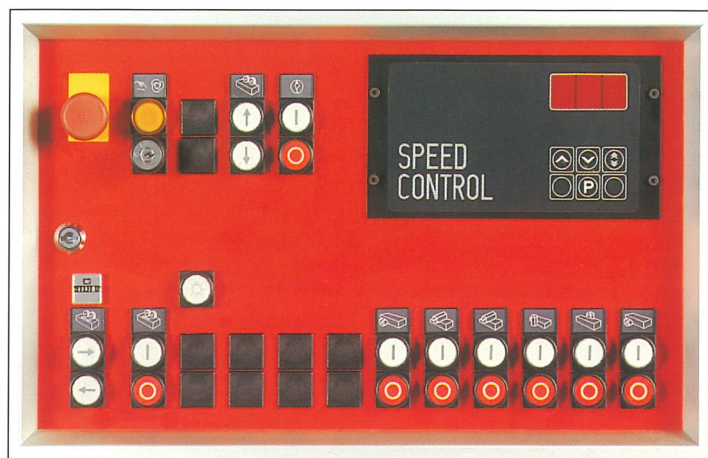


Привод карданный: прочный, долговечный, точный, не требующий ухода.



Новые контрподшипники! Благодаря надёжной системе гидрозажима гарантируется наивысшее качество обработки поверхности по всей ширине. Даже при больших нагрузках и высокой скорости подачи с использованием джойнтеров для прифуговки инструментов. Подвижная втулка позволяет выполнять регулировку шпинделей по всей оси даже при закрытом контрподшипнике.

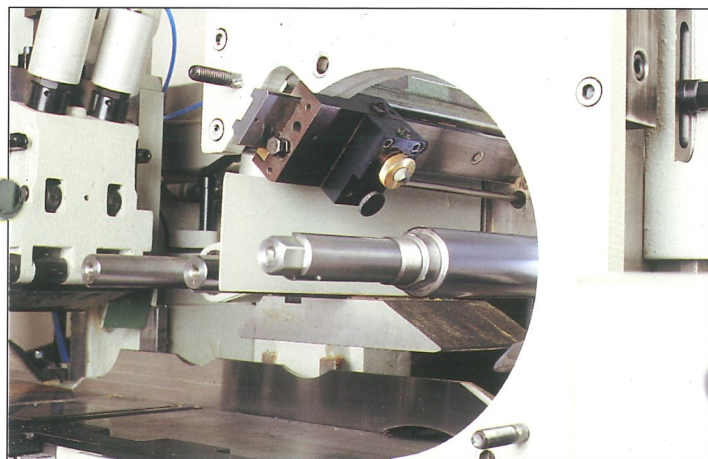
# КИМ ТЕХНОЛОГИЯМ»



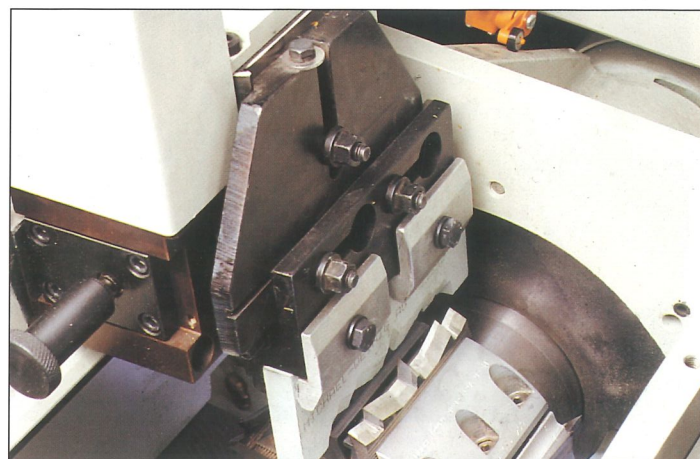
Удобный пульт управления: все элементы находятся в поле зрения оператора и легкодоступны. Управление Гидроматом быстро осваивают даже начинающие ученики.



Динамически сбалансированные высокооборотные шпиндели с гидрозажимными контропорами, которые обеспечивают им абсолютно ровный ход. При их обработке соблюдалась точность до одной тысячной миллиметра!

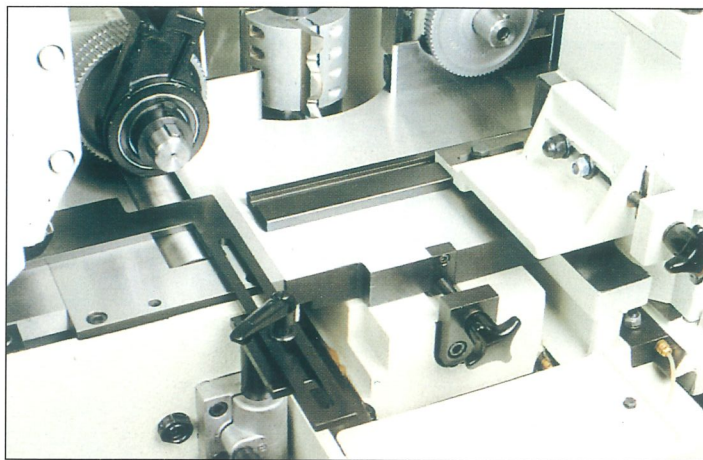


Джойнтером для прифуговки ножей с прямолинейными кромками можно командовать на расстоянии при закрытом кожухе! Благодаря автоматической поднастройке точильного камня управлять им стало легче и быстрее, при этом полностью исключены какие-либо ошибки. Таким образом достигается наивысшее качество строжки.

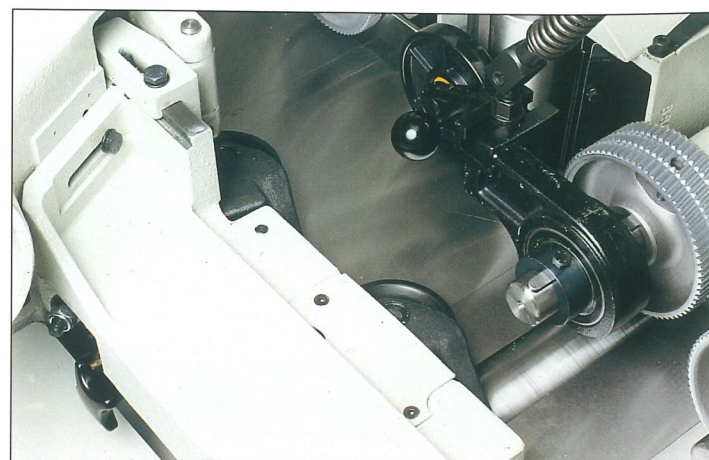


Джойнтер для прифуговки профильных ножей тоже имеет дистанционное автоматическое управление! Благодаря ему все установленные в головке ножи всегда будут иметь одинаковый диаметр окружности резания, а значит, все профили будут в точности повторять друг друга и позволяют получать суперкачественные поверхности. Увеличивается срок службы ножей.

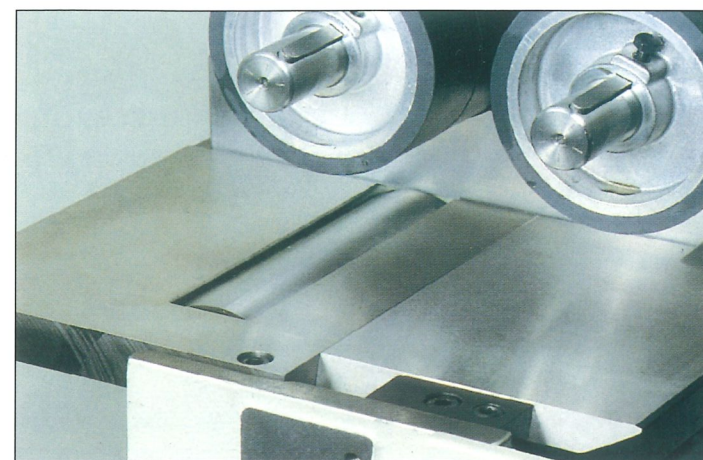
# Чем ещё отличается столь высокопроизводительный калёвочный автомат



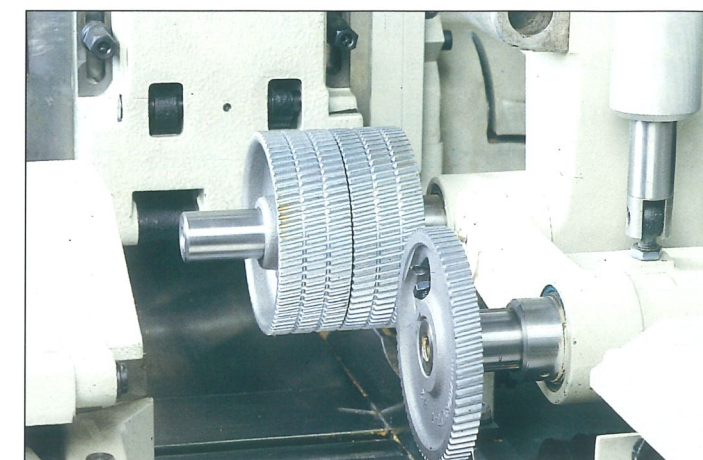
Быстро переставляемый вкладыш плиты стола. Благодаря дублирующим элементам плиты стола увеличивается износостойкость шпиндельной задвижки.



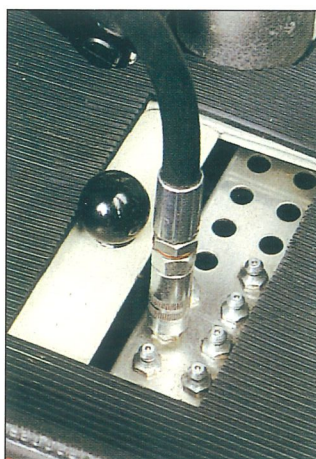
Боковые прижимные ролики обеспечивают надёжное прохождение даже коротких и узких заготовок.



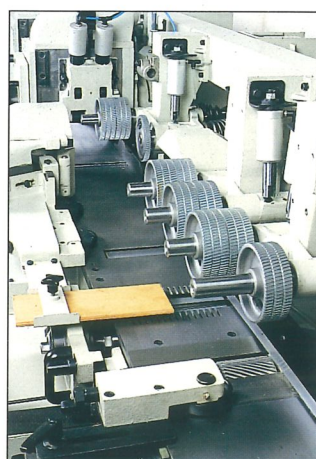
Регулируемый стол на выходе станка за нижним профилирующим шпинделем. Быстрая перенастройка. Никаких сколов и выбоин на древесине.



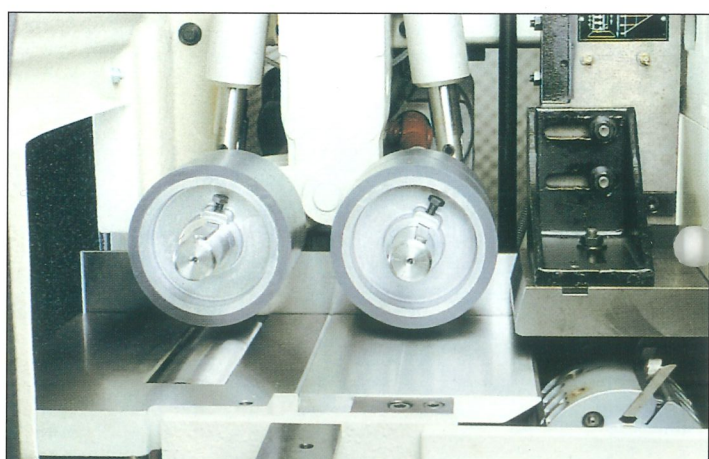
Телескопический маятниковый валец напротив левого шпинделя. Быстрая и плавная перенастройка при обработке узких и широких заготовок.



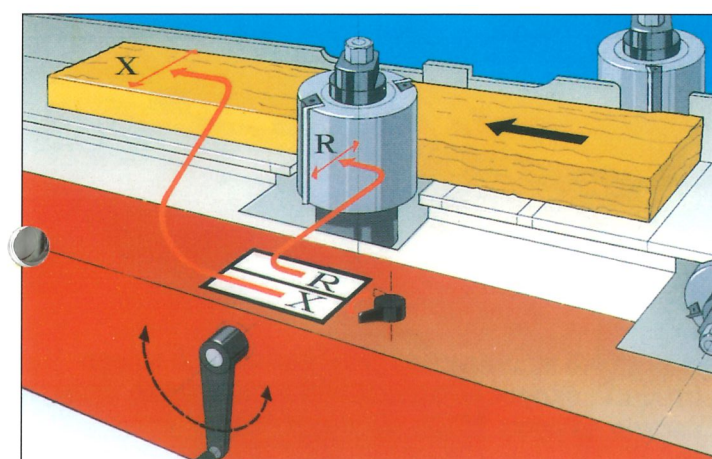
Все места смазки выведены в центральный узел. Вы сэкономите время на обслуживание и не пропустите ни одно смазочное отверстие. В том числе при осевых перестановках шпинделей.



Вся поверхность стола упрочнена и максимально износоустойчива.



Благодаря точному прохождению заготовок относительно верхнего и нижнего шпинделей обеспечивается безупречное качество поверхности и абсолютная параллельность пластей. Выталкивающие вальцы на выходе станка располагаются над столом и в самом столе, предотвращая застревание в станке деталей, даже если они очень тонкие. Валец стола настраивается по высоте.



Вайниговская система ДигиЗет для левого и верхнего шпинделей: инструмент настраивается непосредственно через систему двойной индикации. Можно постоянно считывать ширину и толщину заготовок.

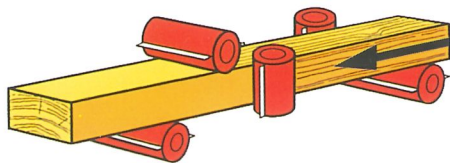


**«Вайниг»  
предложит  
больше**



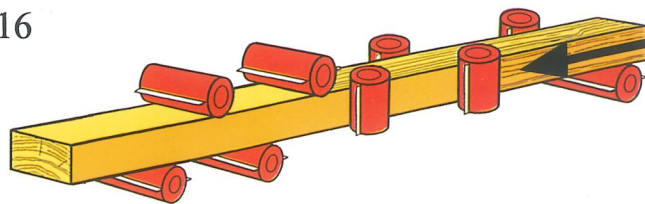
# Столько возможностей!

001



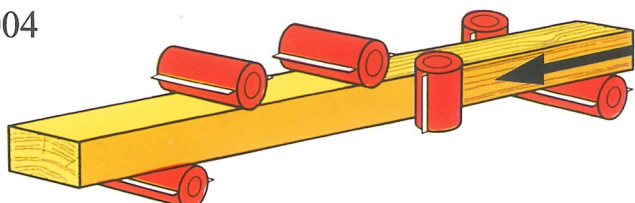
Длина 2,8 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 3400 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 8400-9600 м<sup>3</sup>/час.

016



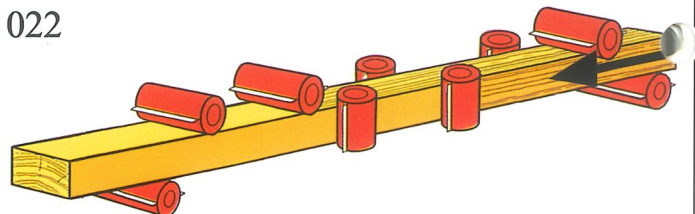
Длина 4,4 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 6400 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 15120-17280 м<sup>3</sup>/час.

004



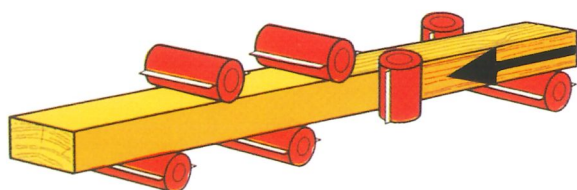
Длина 3,6 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4000 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 10080-11520 м<sup>3</sup>/час.

022



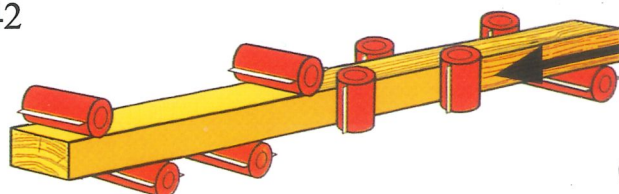
Длина 5,2 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 6800 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 15120-17280 м<sup>3</sup>/час.

005



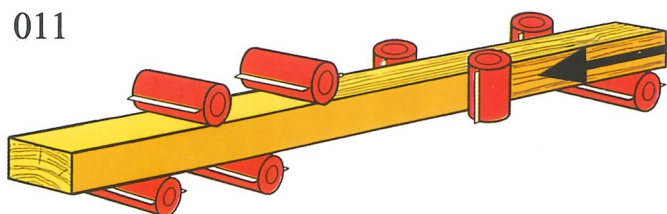
Длина 3,6 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4200 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 11760-13440 м<sup>3</sup>/час.

042



Длина 4,8 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 6100 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 15120-17280 м<sup>3</sup>/час.

011



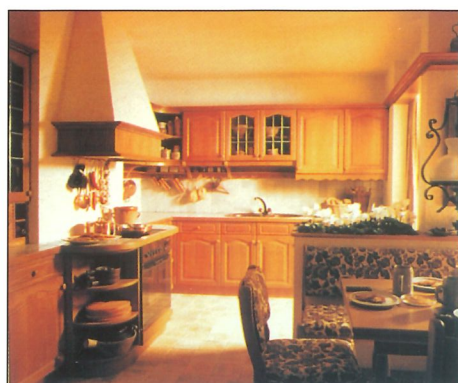
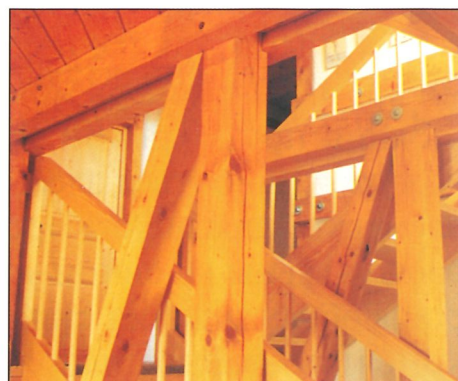
Длина 3,9 м; ширина 1,9 м; высота 1,6 м; вес 4600 кг; скорость отсоса воздуха 30-34 м/с; расход воздуха 11760-13440 м<sup>3</sup>/час.

При всех показанных здесь компонентах можно также использовать универсальный шпindelь, пыльный агрегат или блок пил для продольной распиловки.

**Эксперты «Вайнига»  
к Вашим услугам!**

# Любой профиль. (Любой!)

Изображённые на левой странице варианты расположения шпунделей позволят Вам выполнять практически неограниченное число различных профилей. Ниже показана лишь небольшая часть того, что Вы могли бы изготавливать с помощью Гидромата 23 быстрее, качественнее и экономичнее, чем прежде.

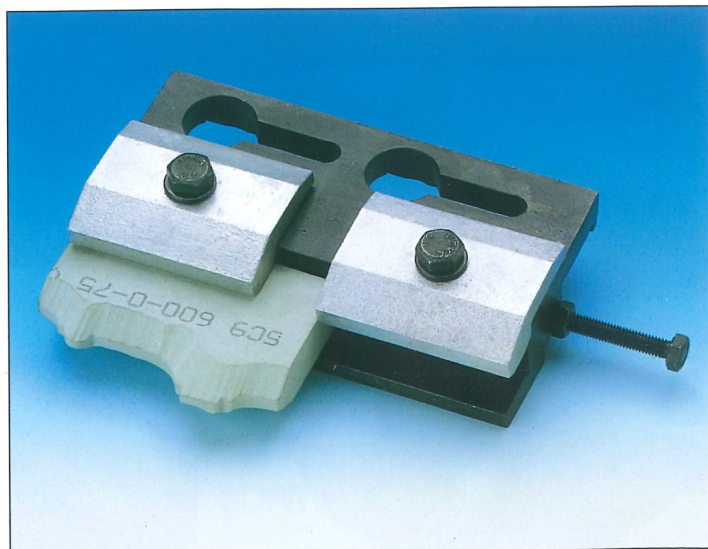
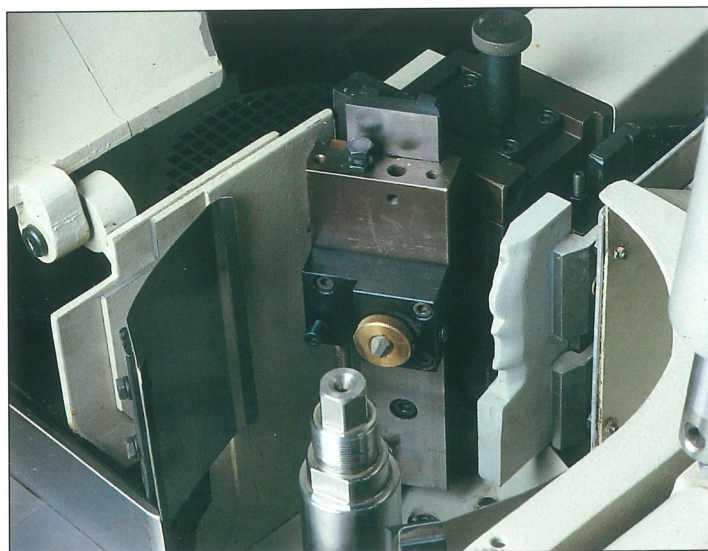


# Вайниговская система джойнтеров – теперь с дистанционным управлением!

Чтобы обработанные поверхности каждой детали были безупречного качества, все режущие кромки ножевой головки должны иметь одинаковый диаметр окружности резания. Достичь этого поможет новая вайниговская система джойнтеров. Она гарантирует точное воспроизведение каждого профиля при многочисленных повторениях, безукоризненную обработку поверхности. Эта система способствует удлинению срока службы ножей. Управлять прифуговкой ножей, как с фигурными, так и с прямолинейными кромками, теперь можно на расстоянии при закрытом защитном кожухе. Ошибиться здесь трудно: элементы управления просты и удобно расположены на одном уровне со стороны обслуживания станка. Возможно комбинированное использование

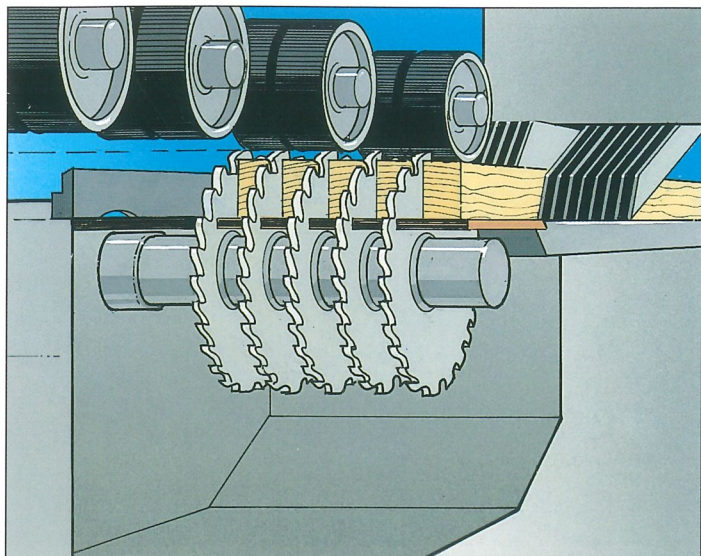
обоих джойнтеров. Профильный джойнтер встроен в станок. Благодаря этому по окончании строжки с использованием прямых ножей Вы можете, избегая трудоёмкого демонтажа, тотчас же переходить к операциям с профильными ножами. Сокращается время на перестановку джойнтеров!

Кассеты у джойнтеров сменные. Поэтому настройку точильных камней можно выполнять вне станка. Уже на заточном участке камень окончательно профилируется в кассете и устанавливается на общую для всех джойнтеров нулевую позицию в осевом направлении. Тем временем Ваш Гидромат может работать без остановок. А значит, всё с большей и большей отдачей.



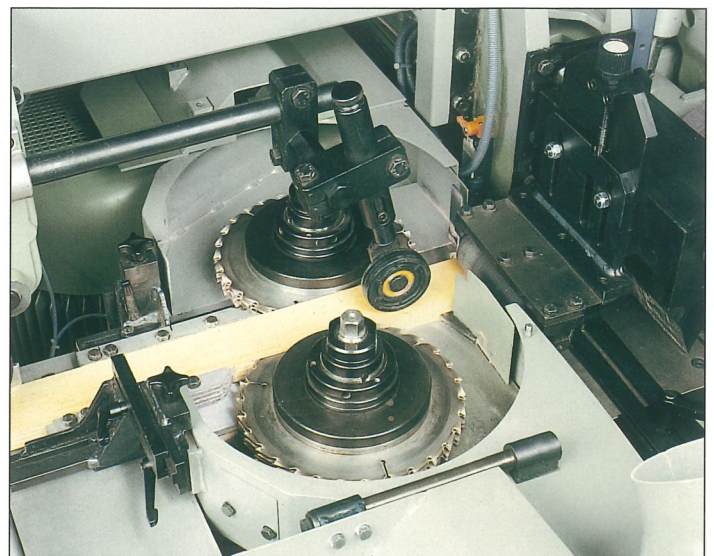
# Пильный агрегат: строгайте, профилируйте и пилите за один проход!

Три вида работ выполняются за один проход — значит, во-первых, ускоряется сам процесс изготовления и, во-вторых, повышается точность обработки. Точности способствуют также укороченное расстояние между вальцами и сквозной рабочий стол. Для безопасности оператора предусмотрена защита от обратного выброса. Этот пильный шпиндель — одно из дополнений, которое наверняка окажется полезным для Вашего производства. Ну зачем брать в руки одну и ту же заготовку по два-три раза?



# Блок для продольной распиловки: изготавливайте также и ламели!

Два пильных шпинделя расположены близко с некоторым смещением друг к другу. Заготовка распиливается сразу же слева и справа, благодаря чему достигается высокая точность раскроя. Из обстроганной доски Вы можете изготавливать ламели для многослойных щитов, паркета и т.п. Иначе говоря, Вы можете существенно расширить ассортимент продукции своего предприятия.



## Гидромат 23. Вайниговские станки красного класса.

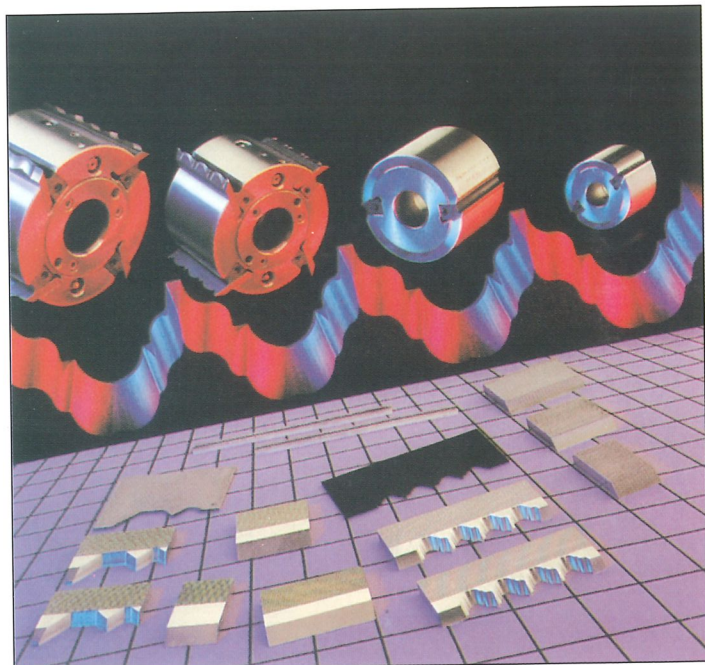
### Гидрозажимные ножевые головки: быстрота и совершенство!

Закрепление этих ножевых головок обеспечивается не механически, а гидравликой. Вайниговская гидроголовка, в отличие от закрепляемого обычным способом инструмента, не имеет никаких посадочных отклонений. Гидрозажимные головки в сочетании с системой джойнтеров позволяют при высокой скорости подачи достигать превосходного качества поверхностей и удлинять срок службы ножей.

К гидрозажимным головкам предлагаются также системы ЦентроЛок для быстрого крепления ножей. Вместо многочисленных зажимных винтов при такой системе требуется только один — легко доступный, легко откручивающийся. Затраты времени на установку инструмента сократятся наполовину.

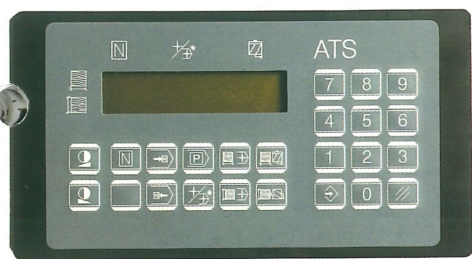
### Рондамат: профильные ножи Вы можете изготавливать сами!

Имея вайниговский Рондамат, Вы сможете браться за выполнение даже сверхсрочных заказов. Новые профили, заказанные с утра, могут быть доставлены заказчику пополудни. Потому что с Рондаматом Вы становитесь независимым от поставщиков инструмента. Отныне любой профильный инструмент Вы можете тотчас изготовить самостоятельно. При переточке инструмента Вы не будете опасаться искажений профиля. О качестве Вашей продукции заговорят — и появятся новые заказчики.



# «Нет!» – разбазариванию времени

Если Вы хотите быть лучшим среди лучших и готовы осваивать самые передовые технологии, то закажите себе Гидромат в виде автоматической установки с комплектом современной оснастки. И тогда время на переналадку при изготовлении различных профилей будет сведено к абсолютному минимуму. За смену машина будет останавливаться на считанные минуты, а всё остальное время – выдавать нужные Вам профили. Ваш Гидромат будет работать практически без пауз, и Вы достигнете такой продуктивности, при которой расходы снижаются, а доходы растут. Особенно при изготовлении единичных деталей и небольших серий. И Вам ничего не придётся делать «про запас».



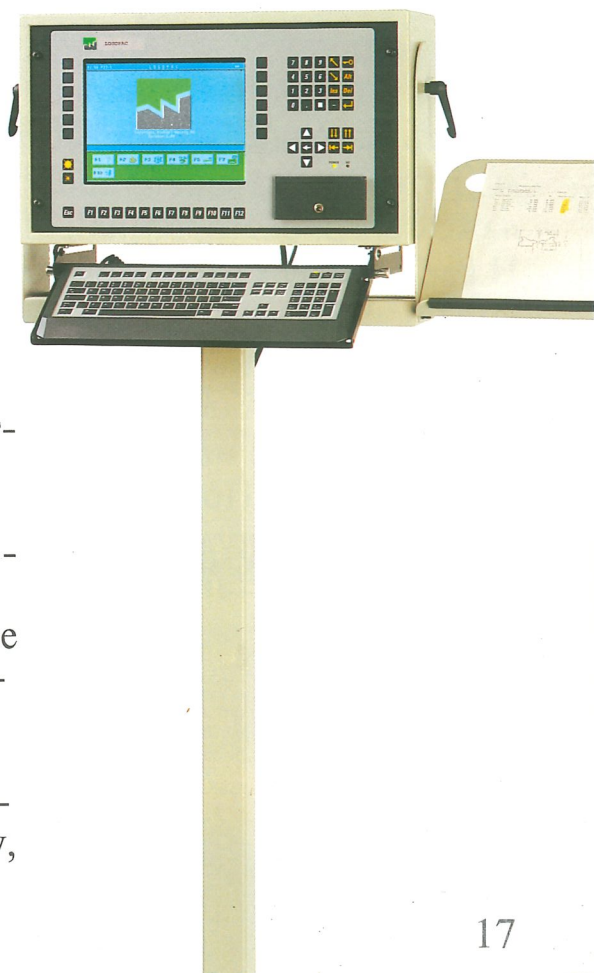
**ЧПУ: 98 размеров,  
стоит только нажать  
на кнопку!**

Через систему компьютерного управления ATS Вы можете запрограммировать до 98 различных обрабатываемых размеров и затем вызывать их, нажимая на кнопку. При этом левый и верхний шпиндели автоматически выводятся в нужную рабочую позицию. С точностью до долей миллиметра, потому что учитывается требуемый радиус инструмента. Первая же деталь обрабатывается с необходимой точностью – никаких отходов из-за пробных запусков. Предусмотрена защита от случайной перенастройки шпинделя.

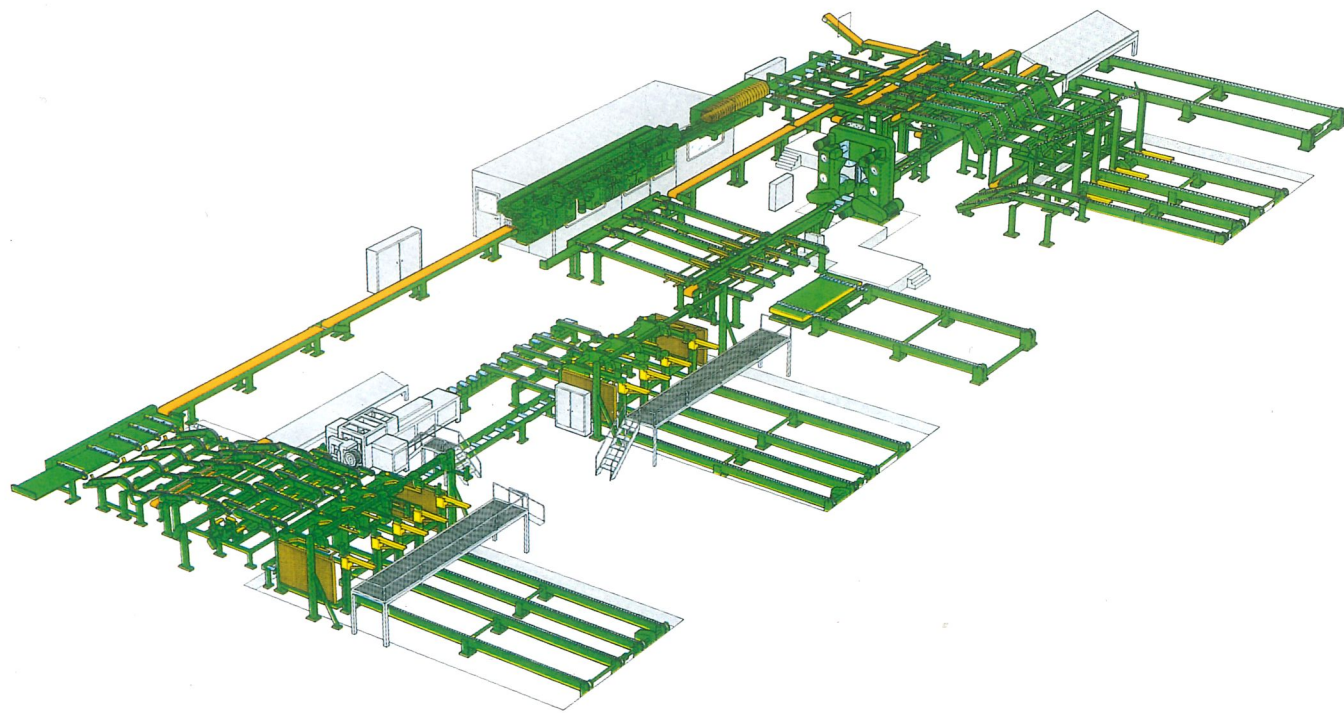
## Система управления ЛогоПак: до 9999 профилей – запросто!

ЛогоПак – это система переналадки с компьютерной поддержкой. Она управляет всеми размерами обрабатываемых профилей и требуемого инструмента, пересчитывает установочные значения для шпинделей и передаёт необходимые данные для перенастройки нужного шпинделя в нужный момент. Приобретая такую систему, Вы можете с первого же дня выпускать продукцию без перебоев. Потрясающе сократится время на перенастройку. Ошибки, неизбежные при ручной настройке, здесь практически исключены. Так же как и отходы на пробные детали. Потому что первый же профиль будет обработан со 100-процентной точностью. Достаточно нажать кнопку,

чтобы компьютер указал новые размеры профиля для каждого шпинделя. Оператору остаётся только установить индицированные размеры, повернув ручки настройки.

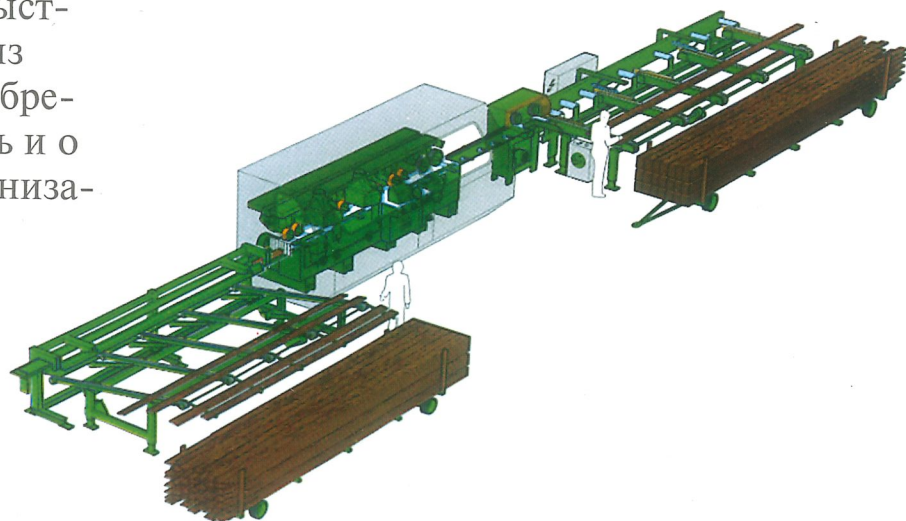


# Непрерывный выпуск продукции работал с максимальной отдачей.



При скорости, с которой вайниговский Гидромат способен заглаживать материал на обработку, его «аппетит» не сможет удовлетворить даже самый расторопный оператор. И как бы ловок ни был человек, ему просто не по силам успеть снять отстроганные или отпрофилированные детали при той скорости, с которой они выходят из чрева гиганта. Поэтому, приобретая Гидромат, нужно подумать и о средствах пристаночной механизации.

Всё изготавливаемое на «Вайниге» оборудование соответствует тем же нормам, что и Гидромат, и наши опытные проектировщики подберут необходимые дополнения с учётом условий Вашего производства.



# Чтобы Ваш Гидромат работал с максимальной отдачей.



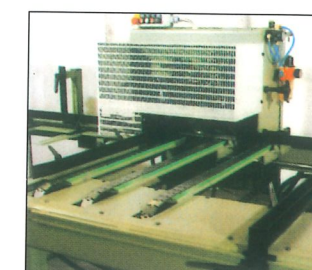
### Механизация разборки штабелей

Подъёмный стол значительно облегчает загрузку Гидромата. При скорости подачи более 80 м/мин рекомендуется использовать наклонный штабелеразгрузчик, который вслед за разборкой каждого слоя штабеля перемещается в удобное для оператора положение. Может быть предложен также автоматический штабелеразгрузчик, полностью исключая ручной труд; разборка штабеля производится в продольном направлении.



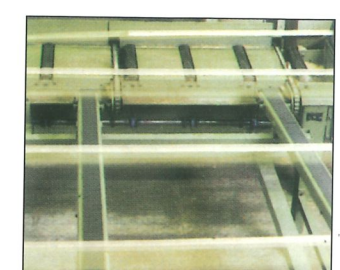
### Механизация раскроя

Агрегаты для торцовки могут быть однопильные или многопильные: для обработки заготовок любой длины с обеих торцов, для раскроя заготовки на несколько отрезков фиксированной длины или для раскроя по длине с заранее заданным шагом.



### Загрузка Гидромата

Для подачи в станок лёгких заготовок со скоростью 60 м/мин предлагаются недорогие вертикальные и плоские горизонтальные загрузочные магазины. Для тяжёлых заготовок, подаваемых с более высокой скоростью, предлагаются поперечные транспортёры, в которых может быть предусмотрено автоматическое срабатывание с заданным тактом. При высокопроизводительных режимах работы они могут снабжаться ускорителями.



### Механизация поперечного перемещения заготовок

Здесь могут быть предложены, в зависимости от потребностей, самые различные решения: передаточные рычаги или цилиндры, ремённые или цепные транспортёры, механизмы поворота или сбрасывающие направляющие, а также приспособленные к ним устройства для разворота и съёма деталей, спускные желоба, стелкиватели, скользящие опоры.



### Механизация пакетирования

Откликаясь на требования рынка, «Вайниг» может предложить и различные пакетирующие устройства — автоматические и полуавтоматические — для формирования круглых связок из реек и планок или обыкновенных прямоугольных пакетов из шпунтованного погонажа.



### Механизация укладки штабеля

В зависимости от производительности строгально-калёвочного автомата к нему потребуется автоматический или полуавтоматический штабелеразгрузчик. Полностью автоматически могут формироваться большие штабеля, состоящие из нескольких пакетов и пачек поменьше. Специальные штабелёры могут быть предложены для формирования пользующихся всё большим спросом мини-пакетов.



### Механизация транспортировки

Для продольной и поперечной транспортировки материалов и готовой продукции предлагаются самые различные устройства. Рольганги и ленточные транспортёры — для продольной транспортировки. Их исполнение зависит от веса заготовок. При конструировании поперечных транспортёров особое внимание уделяется тому, чтобы отдельные изделия и пакеты при перемещении не подвергались никаким повреждениям.



### Механизация обвязки и упаковки

Машины для продольной обвязки обрабатывают в минуту до 3 пакетов. Пропускная способность машин для поперечной обвязки ещё выше. Маленькие пачки перетягиваются шпагатом, большие пакеты — синтетической лентой. К высокопроизводительным установкам рекомендуются машины для обёртывания в термоусадочную плёнку, при меньшей производительности — для обёртывания в растягивающуюся плёнку.

**Вы можете запросить специальные проспекты на эти виды оборудования!**

## Гидромат 23. Вайниговские станки красного класса.

# Внутренний стандартный комплект

# Полезные дополнения

Обрабатываемая ширина (при диаметре окружности резания 140 мм)	20–230 мм
Обрабатываемая толщина (при диаметре окружности резания 163 мм)	8–160 мм
Количество шпинделей, мин.–макс.	5–10
Мощность двигателя каждого шпинделя	7,5 кВт/10 л.с.
Мощность двигателя механизма подачи	5,5 кВт/7,5 л.с.
Частота вращения шпинделей	6000 об/мин
Диаметр шпинделей	50 мм
Диаметр окружности резания 1-го нижнего шпинделя, мин.-макс.	125–180 мм
Диаметр окружности резания вертикальных шпинделей, мин.-макс.	112–250 мм
Диаметр окружности резания горизонтальных шпинделей, мин.-макс.	112–250 мм
Скорость подачи с бесступенч. регулировкой	6–36 м/мин
Диаметр подающих вальцов	140 мм
Ширина подающих вальцов	2x50 мм
Ширина вальцов напротив лев. шпинделя	1x50 мм, 1x16 мм
Диаметр приводных роликов стола на выходе	101 мм
Ширина роликов стола на выходе	210 мм
Макс. усилие пневмоприжима подающих вальцов	6 бар
Диапазон настройки фуговального стола и боковой направляющей	10 мм
Диапазон осевой настройки вертик. шпинделей	80 мм
Диапазон осевой настройки горизонтальных шпинделей (кроме 1-го нижнего)	45 мм
Длина загрузочного стола	0,7 м
Точность настройки механ. цифрового индикатора	0,05 мм
Индикация абсолютных значений размеров заготовки	
Механ. цифровая индикация у прижимных элементов верхнего шпинделя	
Защита от шума и повышенная безопасность благодаря полному укрытию механизмов под кожухами	
Раздельная откидывающаяся прижимная траверса перед верхним шпинделем	
Моторизованная перестановка верхнего шпинделя по высоте с цифровой индикацией	
Моторизованная регулировка механизма подачи по высоте	
Боковой роликовый прижим напротив 1-го правого шпинделя	
Боковой роликовый прижим на входе	
Сменные вставки стола, настраиваемые на диаметр окружности резания вертикальных шпинделей	
Упроченная конструкция стола	
Карданный привод подачи	

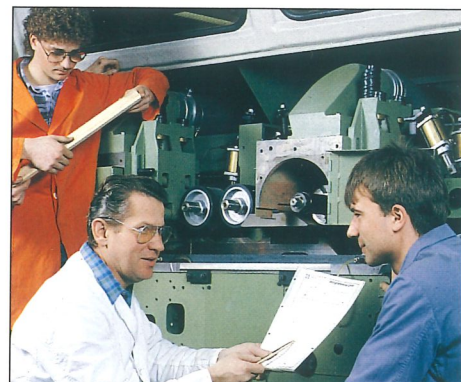
Контрподшипник для горизонтального шпинделя
Джойнтер для ножей с прямолинейными кромками, возможно управление на расстоянии
Автоматический джойнтер для профильных ножей, возможно управление на расстоянии
Усиление приводов шпинделей до 37 кВт (50 л.с.)
Усиление приводов механической подачи до 8,6 кВт (12 л.с.)
Гидравлическая подача: 6–60 м/мин, 11–22 кВт (15–30 л.с.)
Гидравлическая подача: 8–80 м/мин, 18,5–30 кВт (25–40 л.с.)
Тормозные двигатели для шпинделей и подачи
Твердохромированные столы и упоры
Подвижный шпиндель для заготовок различной ширины
Пазовая направляющая для коротких, искривлённых, неотторцованных заготовок
Сокращённое расстояние между вальцами
Измерительные стенды для инструмента
Шаблоны, измерители и приспособления для предварительной настройки джойнтеров
Кассеты для точильных камней джойнтеров
Загрузочные магазины
Центральный узел смазки на передней стороне станка
Система ЧПУ (ATS)
Система компьютерной поддержки LogoPak
Универсальный шпиндель, диаметр окружности резания, мин.-макс. 100-200 мм
Пила для отделения штапика, перевод в рабочую позицию вручную или полуавтоматически
Комплекты для повышения безопасности с учётом требований страны использования
Защита от обратного выброса при распиливании
Короткий загрузочный стол с 4 втягивающими вальцами
Короткий загрузочный стол 1,2 м
Фуговальный стол длиной 2 м, 2,5 м, 3 м
Диаметры шпинделей 40 мм, 1 13/16", 2 1/8"
Ваксилитный насос ручной/автоматический
Направляющая фрезы для выборки четверти с настройкой по диаметру инструмента
Следящая система регулирования скорости подачи
Передний маятниковый узел прижима, срабатывающий от пневматики с заданным тактом
Регулируемый стол на выходе станка

Изготовитель оставляет за собой право на технические изменения. В проспекте представлены некоторые узлы станка и элементы оснастки, не входящие в серийный комплект поставки. Перед фотографированием часть защитных ограждений была снята.



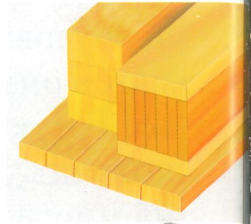
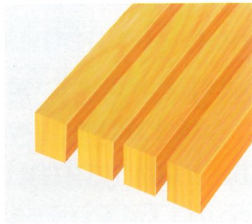
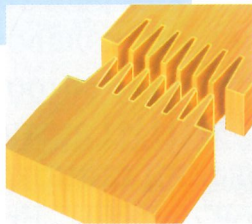
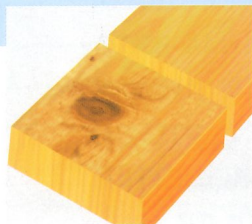
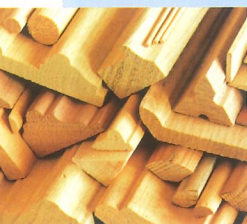
# Группа ВАЙНИГ – профессионалы высшего класса

Промышленная группа ВАЙНИГ (в неё входят фирмы «Михаил Вайниг», «ВАКО Ёнсередс», «ГреКон Димтер») принадлежит к крупнейшим в мире производителям деревообрабатывающего оборудования. По производству калёвочных автоматов она удерживает бесспорное мировое лидерство. Тот, кто заказывает у ВАЙНИГа, знает, что он получит. Каждый вайниговский станок рассчитан на многие годы безотказной службы. Вряд ли найдутся другие подобные станки, которые, изрядно поработав, могли бы столь же успешно перепродаться. (Кстати, возвращая нам подержанный станок, Вы можете рассчитывать на получение обратно приличной суммы.) Сервисные службы ВАЙНИГа тоже особенные. Тот, кому потребовались какие-то запчасти к вайниговским станкам, уже снятым с производства, может быть уверен: он быстро получит всё необходимое. Тысячи специалистов со всего мира каждый год используют шансы обогатиться новыми знаниями в Учебно-практическом центре фирмы «Михаил Вайниг».



## Группа фирмы „Weinig“:

- **Фирма «Weinig»:** ведущий мировой производитель калевочных автоматов
- **Фирма «Waco»:** номер 1 в классе строгально-калевочных станков высокой производительности
- **Фирма «Grecon»:** производственные линии сращивания
- **Фирма «Dimter»:** специалист в области систем оптимизации и прессов для склеивания
- **Фирма «Raimann»:** супертехника для оптимизации раскроя
- **Фирма «Concept»:** компетентный партнер по решению проектных задач



## Больше информации по станку Hydromat 23 факс: (0) 93 41 / 70 80

- Вышлите мне, пожалуйста, подробную документацию
- Мне необходима персональная консультация

### Меня интересует

- Общая программа группы фирмы «Weinig»
- Программа «Weinig»
- Программа «Waco»
- Программа «Grecon»
- Программа «Dimter»
- Программа «Raimann»
- Программа «Concept»  
(пожалуйста укажите)

Имя \_\_\_\_\_

Фирма \_\_\_\_\_

Отдел/Должность \_\_\_\_\_

Улица/почтовый ящик \_\_\_\_\_

Индекс Город \_\_\_\_\_

Номер телефона \_\_\_\_\_

Номер факса \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

„Weinig“ предложит больше

# Weinig



## WEINIG GRUPPE

Michael Weing AG  
Weinigstraße 2/4  
D-97941 Tauberbischofsheim  
Tel. (0) 93 41/8 60  
Fax (0) 93 41/70 80  
E-Mail mc5@weinig.de  
Internet www.weinig.com