

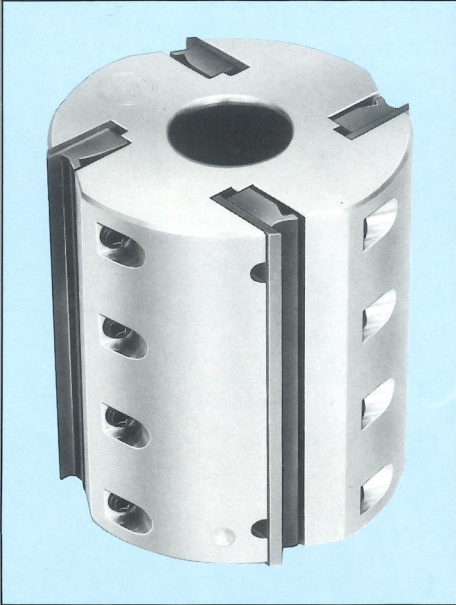
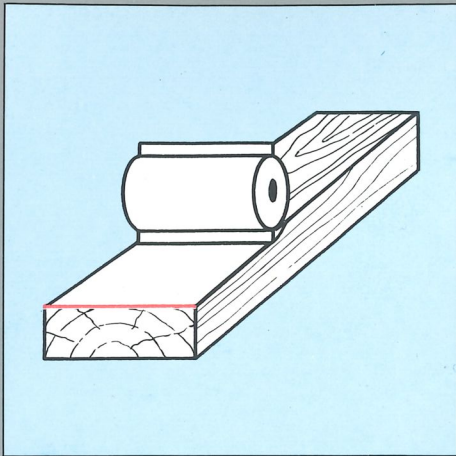


Original Weinig Messerköpfe



D

Hobelkopf 500



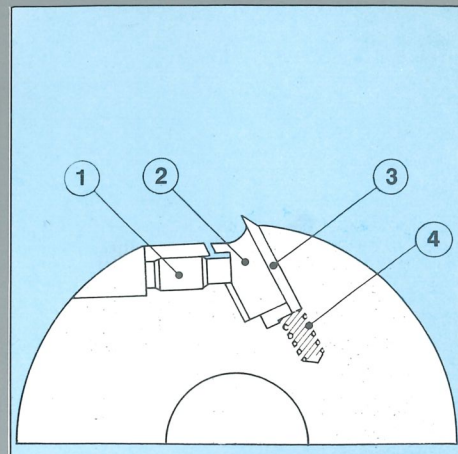
Werkzeuggrundkörper aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl, bestückt mit 4 geraden Messern. Wahlweise Hochleistungsschnellstahl massiv, stellite- oder hartmetallbestückt. Abmessung: 3x30 mm, federnd gelagert. Spannbacke gehärtet, Spannfläche geschliffen. Spanwinkel 27°. Höchstdrehzahl 9000 U/min. (mechanischer Vorschub).

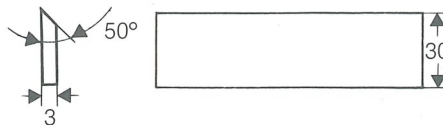
Mechanischer Vorschub bedeutet: Zuführen und Verschieben von Werkstücken durch kraftbetriebene Spann- und Zuführvorrichtungen.

Artikel-Nummer

Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm	Arbeitsbreite in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneidenzahl	Schneidwerkstoff
500 125 01	125	60	35	4	HSS
500 125 02	125	60	40	4	HSS
500 125 04	125	80	35	4	HSS
500 125 05	125	80	40	4	HSS
500 125 07	125	100	35	4	HSS
500 125 08	125	100	40	4	HSS
500 125 13	125	130	35	4	HSS
500 125 14	125	130	40	4	HSS
500 125 16	125	150	35	4	HSS
500 125 17	125	150	40	4	HSS
500 125 19	125	180	35	4	HSS
500 125 20	125	180	40	4	HSS
500 125 23	125	230	40	4	HSS
500 140 16	140	100	50	4	HSS
500 140 01	140	130	50	4	HSS
500 140 04	140	150	50	4	HSS
500 140 19	140	180	50	4	HSS
500 140 07	140	230	50	4	HSS
500 140 10	140	260	50	4	HSS
500 140 13	140	310	50	4	HSS

Zubehör für Hobelkopf 500

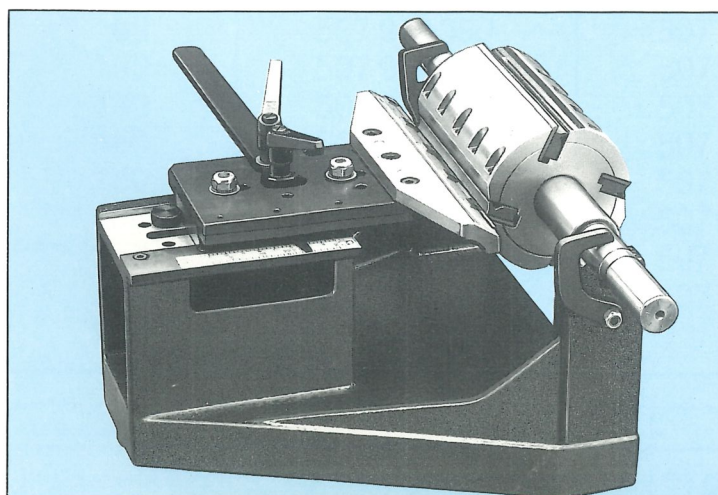


<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> ③  </div> <h2 style="text-align: center;">Streifenhobelmesser</h2>			
Arbeitsbreite [in mm]	Artikel-Nr. HSS	Artikel-Nr. Stellit	Artikel-Nr. HM
60	507 906 060	507 907 060	507 908 060
80	507 906 080	507 907 080	507 908 080
100	507 906 100	507 907 100	507 908 100
130	507 906 130	507 907 130	507 908 130
150	507 906 150	507 907 150	507 908 150
180	507 906 180	507 907 180	507 908 180
230	507 906 230	507 907 230	507 908 230
260	507 906 260	507 907 260	507 908 260
310	507 906 310	507 907 310	507 908 310

<div style="text-align: center;">②</div> <h2 style="text-align: center;">Spannbacke</h2>
Artikel-Nr.
507 125 101
507 125 102
507 125 103
507 125 105
507 125 106
507 125 107
507 125 109
507 125 110
507 125 111

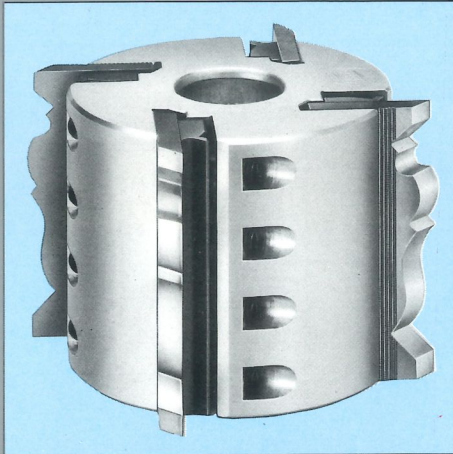
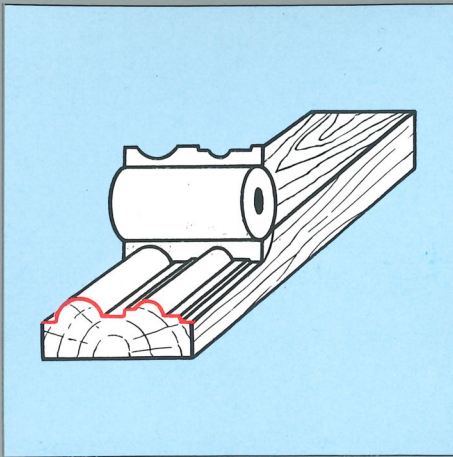
Artikelbezeichnung	Artikel-Nr.	Abmessung
Hobelkopfschraube ①	002 069 46 002 069 48	M 12x25 bei Werkzeugdurchmesser 125 mm M 12x30 bei Werkzeugdurchmesser 140 mm
Druckfeder ④	002 363 90	0,8x6,7x30x10
Schlüssel	006 002 00	SW 6

Präzisions-Messereinstell-Lehre



Artikelbezeichnung	Artikel-Nr.
Messereinstell-Lehre mit Zusatz, zum Einstellen von Profilmesser ohne Rückenverzahnung	910020
Wahlweise mit Dorn	
Dorn \varnothing 30 mm	910020027
Dorn \varnothing 35 mm	910020015
Dorn \varnothing 40 mm	910020016
Dorn \varnothing 50 mm	910020017

Profilmesserkopf 503



Zum Profilieren von Längsprofilen mit mechanischem Vorschub. Werkzeuggrundkörper aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl. Profilmesserkopf, ohne Profilmesser, mit formschlüssiger Spannung der rückenverzahnten Profilmesser. Spanwinkel 20°. Höchstdrehzahl bei Werkzeugdurchmesser 122 mm $n=9000$ U/min. Bei Werkzeugdurchmesser 137 mm $n=8000$ U/min. Zur Aufnahme von 8 und 10 mm starken Profilmessern mit geschliffener Präzisionsverzahnung am Messerrücken. Hervorragendes Arbeitsverhalten durch robusten Aufbau des Werkzeuggrundkörpers. Höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfen am Messerrücken auf Weinig-Werkzeugschleifmaschine Rondamat 929/931. Schneller und einfacher Austausch der Profilmesser.

Artikel-Nummer

Werkzeugdurchmesser in mm

Arbeitsbreite in mm

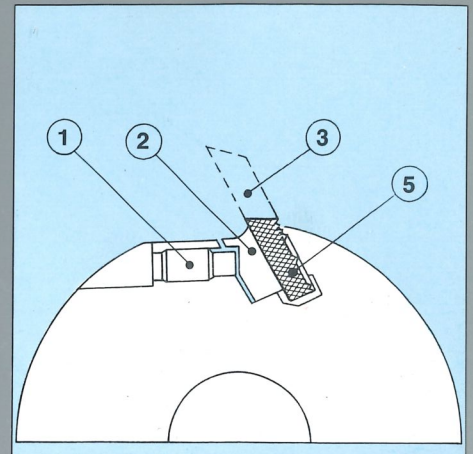
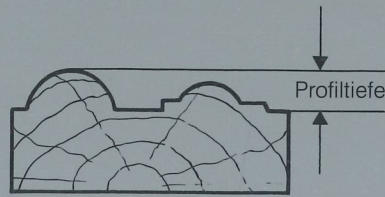
Bohrungsdurchmesser in mm

Schneidenzahl

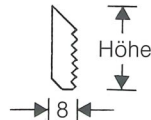
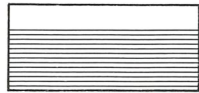
503 122 40	122	40	35	4
503 122 41	122	40	40	4
503 122 01	122	60	35	4
503 122 02	122	60	40	4
503 122 37	122	80	35	4
503 122 38	122	80	40	4
503 122 04	122	100	35	4
503 122 05	122	100	40	4
503 122 07	122	130	35	4
503 122 08	122	130	40	4
503 122 10	122	150	35	4
503 122 11	122	150	40	4
503 122 13	122	180	35	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
* 503 137 19	137	260	50	4
* 503 137 22	137	310	50	4

Alle Artikel ab Lager lieferbar, mit * gekennzeichnete und andere Abmessungen auf Anfrage.

Zubehör für Profilmesserkopf 503

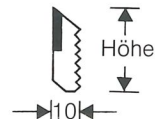
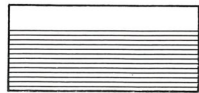


③ Blanketts HSS



Arbeitsbreite	Profiltiefe 11 mm Höhe 50 mm Artikel-Nr. HSS	Profiltiefe 20 mm Höhe 60 mm Artikel-Nr. HSS	Profiltiefe 30 mm Höhe 70 mm Artikel-Nr. HSS
40	507 911 040	507 912 040	507 913 040
60	507 911 060	507 912 060	507 913 060
80	507 911 080	507 912 080	507 913 080
100	507 911 100	507 912 100	507 913 100
130	507 911 130	507 912 130	507 913 130
150	507 911 150	507 912 150	507 913 150
180	507 911 180	507 912 180	507 913 180
230	507 911 230	507 912 230	507 913 230
260	507 911 260	507 912 260	507 913 260
310	507 911 310	507 912 310	507 913 310
600	507 911 600	507 912 600	507 913 600

③ Blanketts Stellite

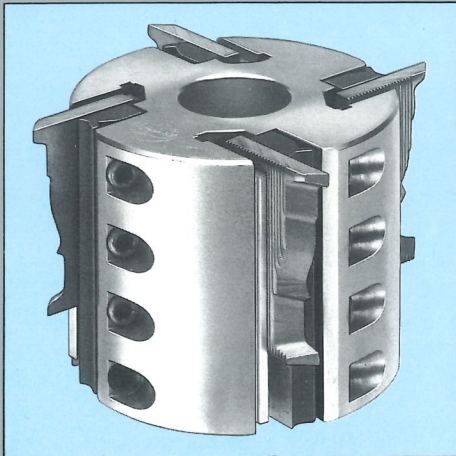
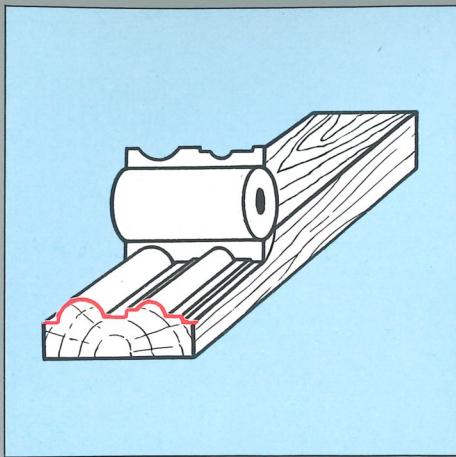


Arbeitsbreite	Profiltiefe 16 mm Höhe 55 mm Artikel-Nr. Stellite	Profiltiefe 30 mm Höhe 70 mm Artikel-Nr. Stellite
40	507 914 040	507 915 040
60	507 914 060	507 915 060
80	507 914 080	507 915 080
100	507 914 100	507 915 100
130	507 914 130	507 915 130
150	507 914 150	507 915 150
180	507 914 180	507 915 180
230	507 914 230	507 915 230
260	507 914 260	507 915 260
310	507 914 310	507 915 310
500	—	—

② Spann- backe	⑤ Blind- leiste
Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
507 125 001	507 301 004
507 125 003	507 301 006
507 125 004	507 301 007
507 125 007	507 301 008
507 125 012	507 301 009
507 125 014	507 301 011
507 125 017	507 301 012
507 125 019	507 301 013
507 125 021	507 301 014
507 125 023	507 301 011
—	507 301 001

Artikelbezeichnung	Abmessung	Artikel-Nr.
Hobelkopfschrauben ①	M 12x20	003 069 44
Schlüssel	SW 6	006 002 00

Profilmesserkopf "Constant" 505



Zum Profilieren von Längsprofilen mit mech. Vorschub. Werkzeugkörper aus hochfestem qualitätsgesichertem Stahl. Profilmesserkopf, ohne Profilmesser, mit Verstell-Leiste und Rückenverzahnung zum Spannen der rückenverzahnten Profilmesser. Spanwinkel 20°, Höchstdrehzahl 6000 U/min.

Zur Aufnahme von 8 und 10 mm starken Profilmessern mit Präzisionsverzahnung am Messerrücken.

Konstanter Schneidenflugkreis einstellbar durch Verschieben der Verstell-Leiste.

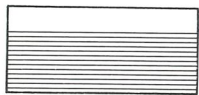
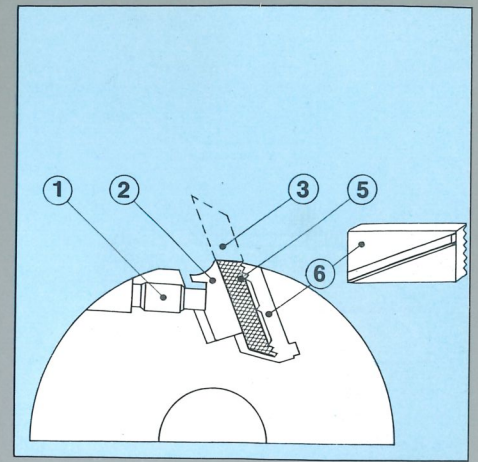
Hervorragendes Arbeitsverhalten durch robusten Aufbau des Werkzeuggrundkörpers. Höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärpen am Messerrücken.

Erforderlich:
Weinig-Werkzeugschleifmaschine Rondamat 931 mit Einstell- und Meßvorrichtung oder Rondamat 929 mit Einstellvorrichtung.

Artikel-Nummer

	Werkzeugdurchmesser in mm	Arbeitsbreite in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneidenzahl
* 505 122 16	122	60	35	4
505 122 17	122	60	40	4
* 505 122 01	122	100	35	4
505 122 02	122	100	40	4
* 505 122 04	122	130	35	4
505 122 05	122	130	40	4
* 505 122 07	122	150	35	4
505 122 08	122	150	40	4
* 505 122 10	122	180	35	4
505 122 11	122	180	40	4
* 505 122 14	122	230	40	4
* 505 137 01	137	100	50	4
* 505 137 04	137	130	50	4
* 505 137 07	137	150	50	4
* 505 137 10	137	180	50	4
* 505 137 13	137	230	50	4

Zubehör für Profilmesserkopf "Constant" 505



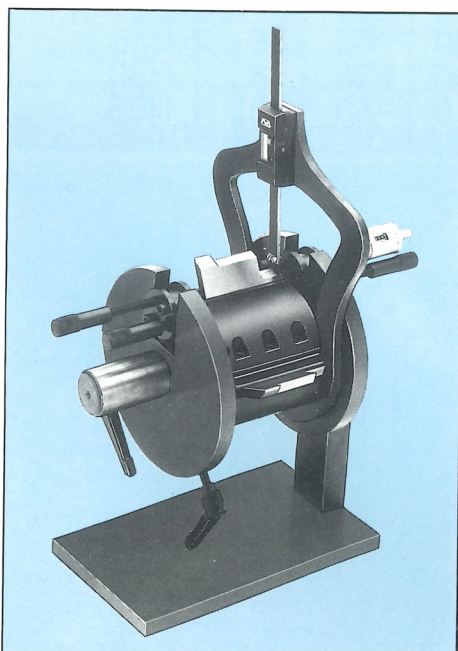
③

Blankettübersicht siehe Profilmesserkopf 503

Arbeitsbreite	Spannbacke ② Artikel-Nr.	Blindleiste ⑤ Artikel-Nr.	Verstell-Leiste ⑥ Artikel-Nr.
60	507 125 003	507 301 006	507 008 004
100	507 125 007	507 301 008	507 008 008
130	507 125 012	507 301 019	507 008 010
150	507 125 014	507 301 011	507 008 012
180	507 125 017	507 301 012	507 008 014
230	507 125 019	507 301 013	507 008 016

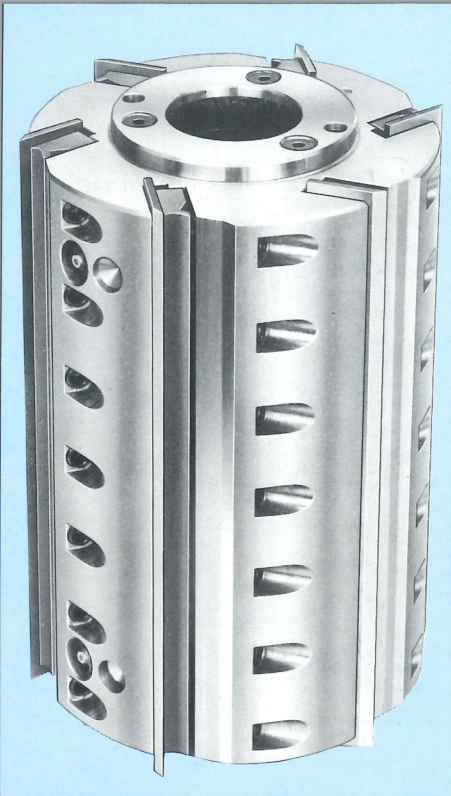
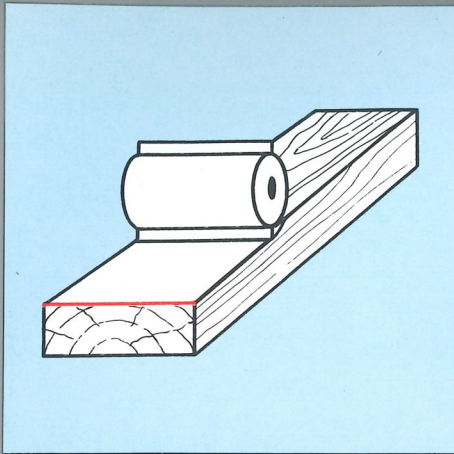
Artikelbezeichnung	Abmessung	Artikel-Nr.
① Hobelkopfschraube Schlüssel	M 12x20 SW 6	002 049 44 006 002 00

Einstellvorrichtung für „Constant“-Werkzeuge 505



Artikelbezeichnung	Artikel-Nr.
Einstellvorrichtung für Profilmesserkopf Constant	931 077
Wahlweise mit Dorn ϕ 35 / ϕ 40 / ϕ 50 / ϕ 1 ¹³ / ₁₆ " / ϕ 1 ¹ / ₂ "	

Hydro-Hobelkopf 501

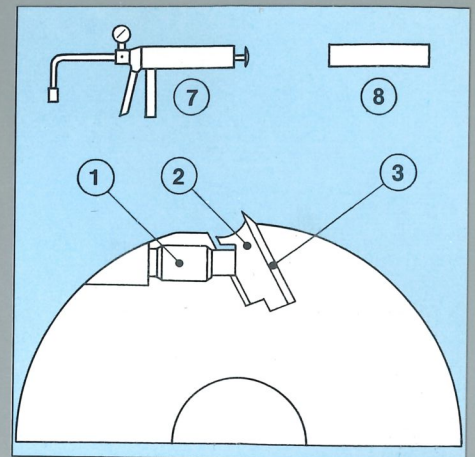


Werkzeuggrundkörper aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl, mit zweiteiligen Spannbuchsen zur spielfreien hydraulischen Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel, mit geraden Messern. Wahlweise mit Hochleistungsschnellstahl massiv, stellite- oder hartmetallbestückt. Abmessung: 3x30 mm, Spannbacke gehärtet, Spannfläche geschliffen. Spanwinkel bei 4 und 6 Schneiden 27°, bei 8 Schneiden 25°. Höchstdrehzahl 6000 U/min. Höchste Oberflächenqualität durch Schärpen am Messerrücken auf Weinig-Werkzeugschleifmaschine Rondamat 909 / 912.

Artikel-Nummer

Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm	Arbeitsbreite in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneidenzahl	Schneidenwerkstoff
501 143 03	143	60	40	4	HSS
501 143 01	143	130	40	4	HSS
501 143 02	143	230	40	4	HSS
501 163 61	163	60	50	4	HSS
501 163 01	163	100	50	4	HSS
501 163 04	163	130	50	4	HSS
501 163 07	163	150	50	4	HSS
* 501 163 55	163	180	50	4	HSS
501 163 10	163	230	50	4	HSS
501 163 13	163	260	50	4	HSS
* 501 163 16	163	310	50	4	HSS
501 163 64	163	60	50	6	HSS
501 163 19	163	100	50	6	HSS
501 163 22	163	130	50	6	HSS
501 163 25	163	150	50	6	HSS
* 501 163 70	163	180	50	6	HSS
501 163 28	163	230	50	6	HSS
501 163 31	163	260	50	6	HSS
* 501 163 34	163	310	50	6	HSS
501 163 67	163	60	50	8	HSS
501 163 37	163	100	50	8	HSS
501 163 40	163	130	50	8	HSS
501 163 43	163	150	50	8	HSS
* 501 163 58	163	180	50	8	HSS
501 163 46	163	230	50	8	HSS
501 163 49	163	260	50	8	HSS
* 501 163 52	163	310	50	8	HSS

Zubehör für Hydro-Hobelkopf 501

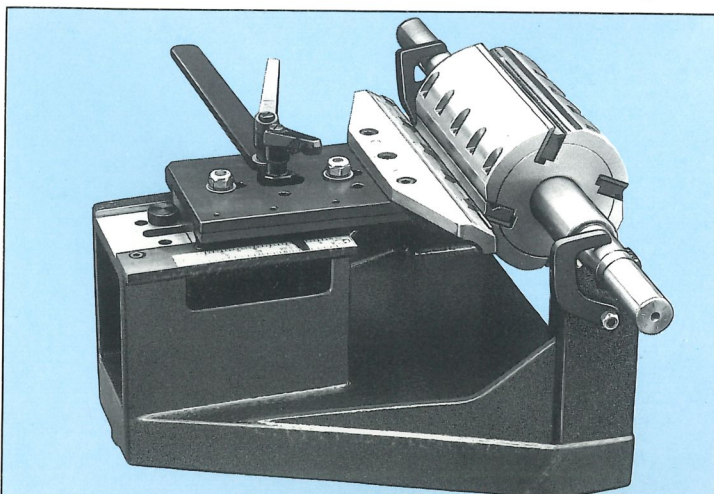


③			
Streifenhobelmesser			
Arbeitsbreite [in mm]	Artikel-Nr. HSS	Artikel-Nr. Stellit	Artikel-Nr. HM
60	507 905 060	507 904 060	507 903 060
100	507 905 100	507 904 100	507 903 100
130	507 905 130	507 904 130	507 903 130
150	507 905 150	507 904 150	507 903 150
180	507 905 180	507 904 180	507 903 180
230	507 905 230	507 904 230	507 903 230
260	507 905 260	507 904 260	507 903 260
310	507 905 310	507 904 310	507 903 310

②	
Spannbacke	
Artikel-Nr.	
507 125 003	
507 125 005	
507 125 010	
507 125 013	
507 125 016	
507 125 018	
507 125 020	
507 125 022	

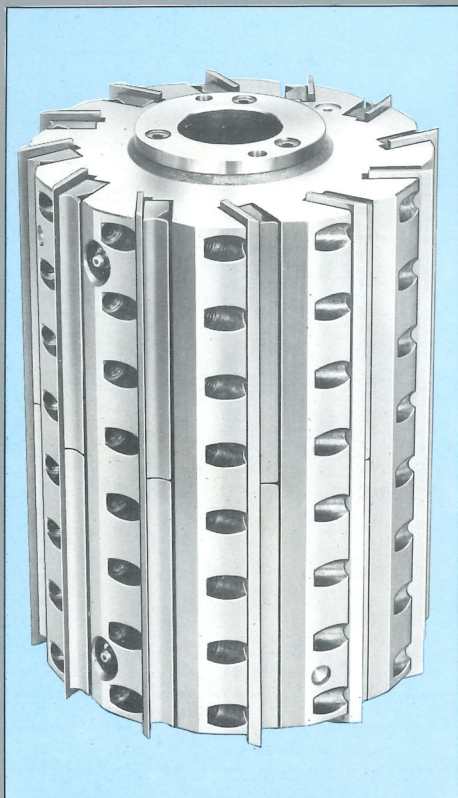
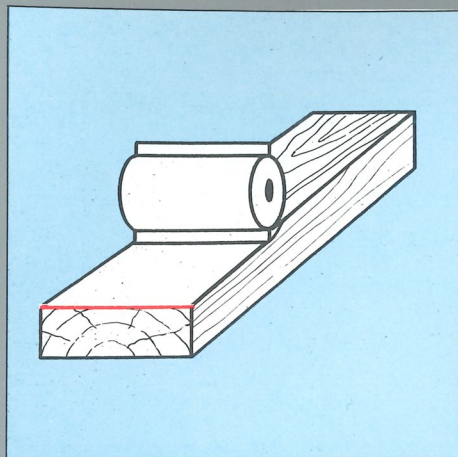
Artikelbezeichnung	Abmessung	Artikel-Nr.
Hobelkopfschraube ①		
bei Schneidenzahl 4/6	M 12x30	002 06 948
bei Schneidenzahl 8	M 12x25	002 06 946
Schlüssel	SW 6	006 00 200
Hydrofettpresse ⑦		003 09 100
Fettkartuschen ⑧	Alvania R3	003 317 520

Präzisions-Messereinstell-Lehre



Artikelbezeichnung	Artikel-Nr.
Messereinstell-Lehre	910020
Wahlweise mit Dorn	
Dorn ø 40 mm	910020016
Dorn ø 45 mm	910020032
Dorn ø 50 mm	910020017

Hydro-Hobelkopf Rotaplan 502

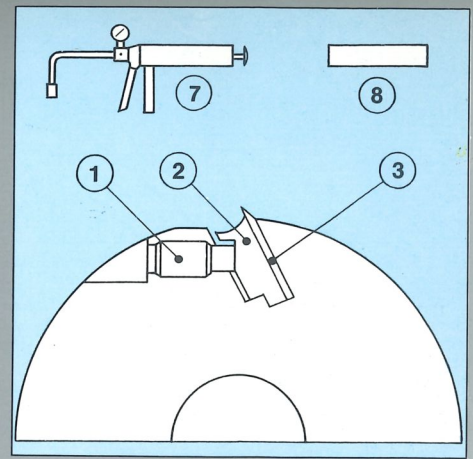


Werkzeuggrundkörper aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl, mit zweiteiliger Spannbuchse zur spielfreien hydraulischen Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel, mit geraden Messern. Wahlweise mit Hochleistungsschnellstahl massiv, stellite- oder hartmetallbestückt. Abmessung: 3x30 mm Spannbacke gehärtet, Spannfläche geschliffen. Spanwinkel bei 6 und 8 Schneiden 27°, bei 10, 12 und 14 Schneiden 23°, bei 16 Schneiden 20°. Höchstdrehzahl 6000 U/min. Höchste Oberflächenqualität durch Schärpen am Messerrücken auf Weinig-Werkzeugschleifmaschine Rondamat 909/912.

Artikel-Nummer

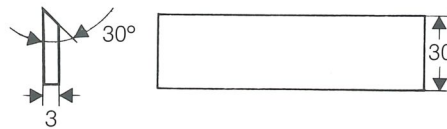
Artikel-Nummer	Werkzeugdiameter in mm	Arbeitsbreite in mm	Bohrungsdiameter in mm	Schneidenzahl	
502 203 01	203	150	50	6	HSS
502 203 30	203	230	50	6	HSS
* 502 203 03	203	260	50	6	HSS
502 203 05	203	150	50	8	HSS
502 203 07	203	230	50	8	HSS
502 203 09	203	260	50	8	HSS
* 502 203 11	203	310	50	8	HSS
502 203 13	203	150	50	10	HSS
502 203 15	203	230	50	10	HSS
502 203 17	203	260	50	10	HSS
* 502 203 19	203	310	50	10	HSS
502 203 21	203	150	50	12	HSS
* 502 203 23	203	230	50	12	HSS
502 203 25	203	260	50	12	HSS
* 502 203 27	203	310	50	12	HSS
* 502 203 43	203	150	50	14	HSS
* 502 203 45	203	230	50	14	HSS
* 502 203 47	203	260	50	14	HSS
* 502 203 49	203	310	50	14	HSS
* 502 203 31	203	100	50	16	HSS
* 502 203 33	203	150	50	16	HSS
* 502 203 35	203	230	50	16	HSS
* 502 203 37	203	260	50	16	HSS
* 502 203 41	203	310	50	16	HSS
* 502 203 39	203	330	50	16	HSS

Zubehör für Hydro-Hobelkopf Rotaplan 502



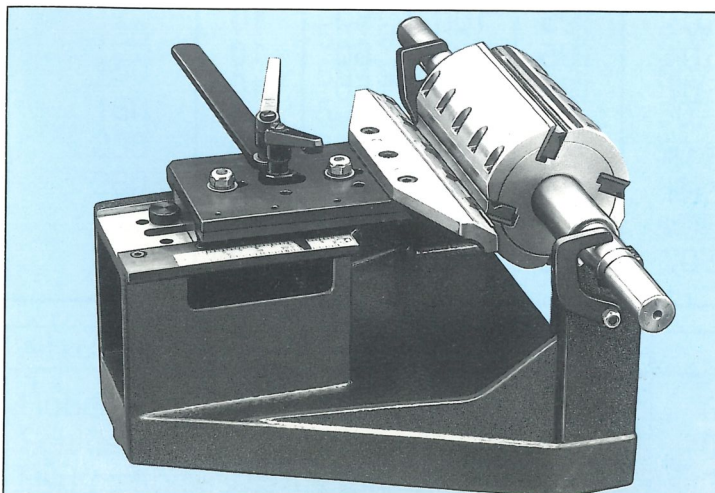
③			
Streifenhobelmesser			
Arbeitsbreite [in mm]	Artikel-Nr. HSS	Artikel-Nr. Stellit	Artikel-Nr. HM
100	507 905 100	507 904 100	507 903 100
150	507 905 150	507 904 150	507 903 150
230	507 905 230	507 904 230	507 903 230
260	507 905 260	507 904 260	507 903 260
310	507 905 310	507 904 310	507 903 310

②
Spannbacke
bei Bedarf Arbeitsbreite und Schneidenzahl bitte angeben



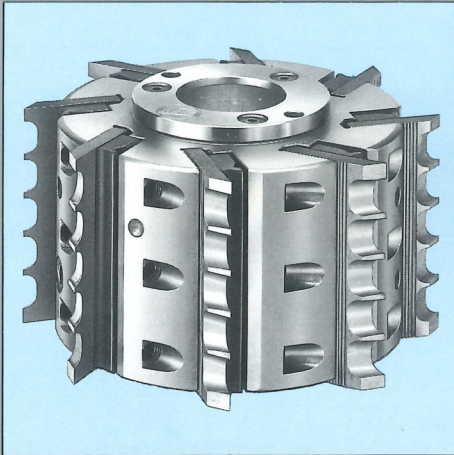
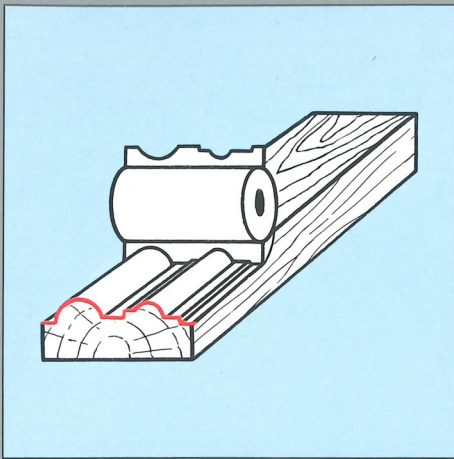
Artikelbezeichnung	Abmessung	Artikel-Nr.
Hobelkopfschraube ① bei Schneidenzahl 6/8	M 12x30	002 06 948
bei Schneidenzahl 10	M 12x25	002 06 946
bei Schneidenzahl 12/14/16	M 12x20	002 06 944
Schlüssel	SW 6	006 00 200
Hydrofettpresse ⑦		003 09 100
Fettkartuschen ⑧	Alvania R3	003 317 520

Präzisions-Messereinstell-Lehre



Artikelbezeichnung	Artikel-Nr.
Messereinstell-Lehre	910 020
mit Dorn \varnothing 50 mm	910 020 017

Hydro-Profilmesserkopf 504



Zum Profilieren von Längsprofilen mit mechanischem Vorschub. Profilmesserkopf, ohne Profilmesser, aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl, mit zweiteiliger Spannbuchse zur spielfreien hydraulischen Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel. Formschlüssige Spannung der Blanketts. Spanwinkel 20°. Höchstdrehzahl 6000 U/min. Zur Aufnahme von 8 und 10 mm starken Profilmessern mit geschliffener Präzisionsverzahnung am Rücken.

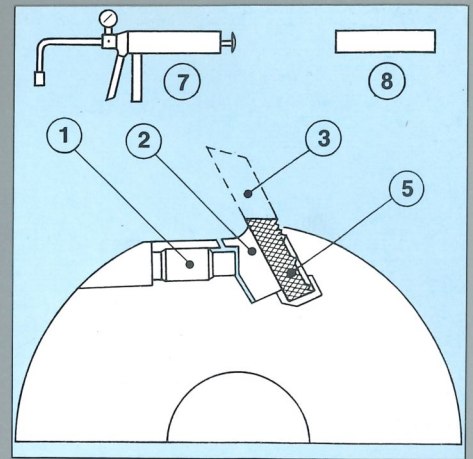
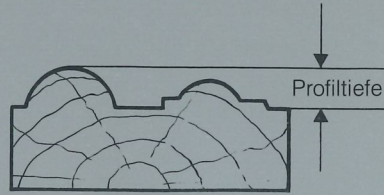
Eine Rundlaufgenauigkeit unter 5 μ (0,005 mm) ermöglicht höchste Vorschubgeschwindigkeiten. Höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärpen am Messerrücken auf Weing-Werkzeugschleifmaschine Rondamat 931. Schneller und einfacher Austausch der Profilmesser.

Artikel-Nummer

Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm	Arbeitsbreite in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneidenzahl
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 04	150	130	50	4
504 150 07	150	150	50	4
* 504 150 73	150	180	50	4
504 150 10	150	230	50	4
* 504 150 13	150	260	50	4
* 504 150 16	150	310	50	4
504 150 85	150	60	50	6
504 150 19	150	100	50	6
* 504 150 22	150	130	50	6
504 150 25	150	150	50	6
* 504 150 76	150	180	50	6
504 150 28	150	230	50	6
* 504 150 31	150	260	50	6
* 504 150 34	150	310	50	6
504 163 37	163	60	50	8
504 163 01	163	100	50	8
* 504 163 04	163	130	50	8
504 163 07	163	150	50	8
504 163 10	163	230	50	8
* 504 163 13	163	260	50	8
* 504 163 16	163	310	50	8
* 504 195 10	195	60	50	10
* 504 195 01	195	100	50	10
* 504 195 04	195	130	50	10
* 504 195 07	195	150	50	10
* 504 215 19	215	60	50	12
* 504 215 01	215	100	50	12
* 504 215 04	215	130	50	12
* 504 215 07	215	150	50	12

Alle Artikel ab Lager lieferbar, mit * gekennzeichnete und andere Abmessungen auf Anfrage.

Zubehör für Hydro-Profilmesserkopf 504



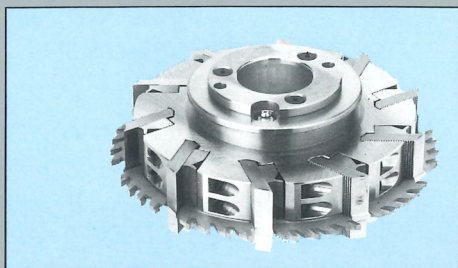
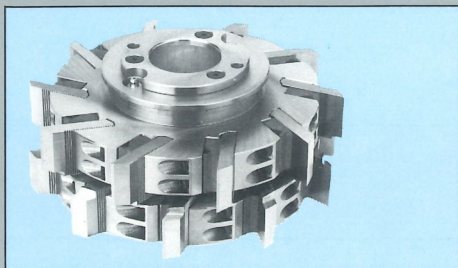
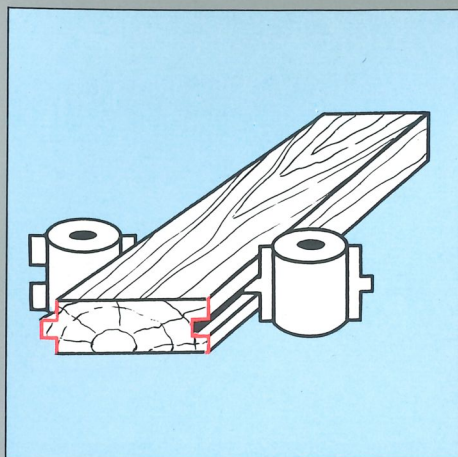
③ Blanketts HSS			
Arbeitsbreite	Profiltiefe 11 mm Höhe 50 mm Artikel-Nr. HSS	Profiltiefe 20 mm Höhe 60 mm Artikel-Nr. HSS	Profiltiefe 30 mm Höhe 70 mm Artikel-Nr. HSS
40	507 911 040	507 912 040	507 913 040
60	507 911 060	507 912 060	507 913 060
80	507 911 080	507 912 080	507 913 080
100	507 911 100	507 912 100	507 913 100
130	507 911 130	507 912 130	507 913 130
150	507 911 150	507 912 150	507 913 150
180	507 911 180	507 912 180	507 913 180
230	507 911 230	507 912 230	507 913 230
260	507 911 260	507 912 260	507 913 260
310	507 911 310	507 912 310	507 913 310
600	507 911 600	507 912 600	507 913 600

③ Blanketts Stellite		
Arbeitsbreite	Profiltiefe 16 mm Höhe 55 mm Artikel-Nr. Stellite	Profiltiefe 30 mm Höhe 70 mm Artikel-Nr. Stellite
40	507 914 040	507 915 040
60	507 914 060	507 915 060
80	507 914 080	507 915 080
100	507 914 100	507 915 100
130	507 914 130	507 915 130
150	507 914 150	507 915 150
180	507 914 180	507 915 180
230	507 914 230	507 915 230
260	507 914 260	507 915 260
310	507 914 310	507 915 310
500	—	—

② Spann- backe	⑤ Blind leiste
Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
507 125 001	507 301 004
507 125 003	507 301 006
507 125 004	507 301 007
507 125 005	507 301 008
507 125 010	507 301 009
507 125 013	507 301 010
507 125 016	507 301 012
507 125 018	507 301 013
507 125 020	507 301 014
507 125 022	507 301 011
—	507 301 001

Artikelbezeichnung	Abmessung	Artikel-Nr.
Hobelkopfschrauben ①	M 12x20	002 069 44
Schlüssel	SW 6	006 002 00
Hydrofettpresse ⑦		003 091 00
Fettkartuschen ⑧	Alvania R 3	003 317 520

Hydro-Nut- und Federmesserkopf 508



Artikel-Nummer

Nut-Messerkopf

Feder-Messerk.

Artikel-Nummer		Werkzeugdurchmesser in mm	Nut-/Federbreite in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneidenzahl	Schneiden-Werkstoff
508 301 35	508 401 35	200	3,5	50	6	Stellit
508 301 45	508 401 45	200	4,5	50	6	Stellit
508 301 65	508 401 65	200	6,5	50	6	Stellit
508 302 35	508 402 35	200	3,5	50	8	Stellit
508 302 45	508 402 45	200	4,5	50	8	Stellit
508 302 65	508 402 65	200	6,5	50	8	Stellit
508 303 35	508 403 35	225	3,5	50	8	Stellit
508 303 45	508 403 45	225	4,5	50	8	Stellit
508 303 65	508 403 65	225	6,5	50	8	Stellit
508 304 35	508 404 35	225	3,5	50	10	Stellit
508 304 45	508 404 45	225	4,5	50	10	Stellit
508 304 65	508 404 65	225	6,5	50	10	Stellit
508 305 35	508 405 35	250	3,5	50	12	Stellit
508 305 45	508 405 45	250	4,5	50	12	Stellit
508 305 65	508 405 65	250	6,5	50	12	Stellit

Präzisionswerkzeuge zum Profilieren von Nut und Feder an Hobelware.

Profilmesserkopf aus hochwertigem qualitätsgesichertem Stahl mit zweiteiliger Spannbuchse zur spielfreien hydraulischen Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel.

Austausch- und nachschleifbare rückenverzahnte Stellitmesser.

Federmesserkopf durch Zwischenringe für verschiedene Federdicken verstellbar.

Nutmesserkopf mit HM-Sägenutern, austauschbar für verschiedene Nutbreiten. Eine Rundlaufgenauigkeit unter 0,005 mm ermöglicht höchste Vorschubgeschwindigkeiten.

Technische Daten:

Spanwinkel 20°

max. Drehzahl 6000 U/min.

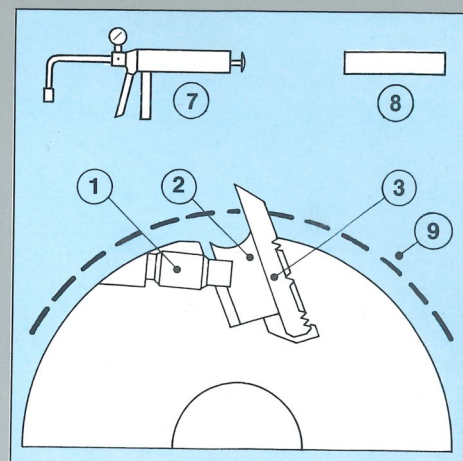
(mech. Vorschub).

Schärfen nach Profilschablone

auf Profilschleifmaschine

Rondamat 931 mit Sonder-schleifauflage.

Zubehör für Hydro-Nut- und Federmesserkopf 508

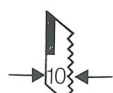
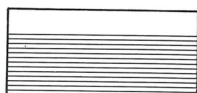


Sägenuter ⑨

Nutbreite	Abmessung				
	∅ 200, Z = 6	∅ 200, Z = 8	∅ 225, Z = 8	∅ 225, Z = 10	∅ 250, Z = 12
3,5	508 301 003	508 302 003	508 303 003	508 304 003	508 305 003
4,5	508 301 005	508 302 004	508 303 004	508 304 004	508 305 004
6,5	508 301 006	508 302 005	508 303 005	508 304 005	508 305 005

③

Blanketts-Stellit



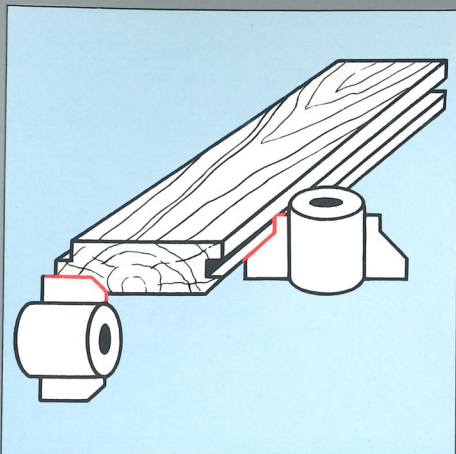
Artikel	Abmessung	Artikel-Nr.
Nut-Messerkopf	48x45x10	507 903 001
Feder-Messerkopf	36x52x10	507 904 001

②

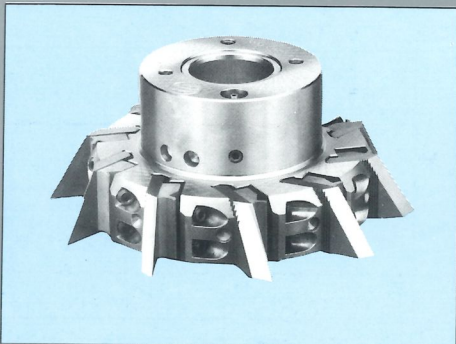
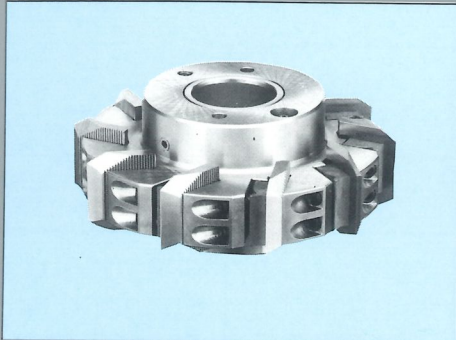
Spannbacke

Artikel-Nr.
507 133 011
507 133 011

Artikelbezeichnung	Abmessung	Artikel-Nr.
Hobelkopfschraube ①	M 10x20	002 069 14
Schlüssel	SW 5	006 001 99
Hydro-Fettpresse ⑦		003 091 00
Fettkartuschen ⑧	Alvania R 3	003 317 520
Schleifauflage	für R 931	931 073 006



Hydro-Fase- und Schattennut-Messerkopf 508



Artikel-Nummer

Werkzeugdurchmesser in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneidenzahl	Schneiden- werkstoff	Fase-Winkel
------------------------------	------------------------------	---------------	-------------------------	-------------

Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneidenzahl	Schneiden- werkstoff	Fase-Winkel
Schattennut-Messerkopf					
508 103 03	200	50	6	HSS	30°
508 104 03	200	50	8	HSS	30°
508 105 03	200	50	10	HSS	30°
508 106 01	250	50	12	HSS	30°
Fase-Messerkopf					
508 203 03	230	50	6	HSS	30°
508 204 03	230	50	8	HSS	30°
508 205 03	230	50	10	HSS	30°
508 206 03	250	50	12	HSS	30°

Präzisionswerkzeuge zum Profilieren von Fase- und Schattennut an Hobelware.

Profilmesserkopf aus hochfestem qualitätsgesichertem Stahl mit zweiteiliger Hydrospannbuchse zur spielfreien Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel.

Austausch- und nachschleifbare rückenverzahnte Hochleistungs-Schnellstahlmesser. Standard-Werkzeuge mit 30° Fasenwinkel.

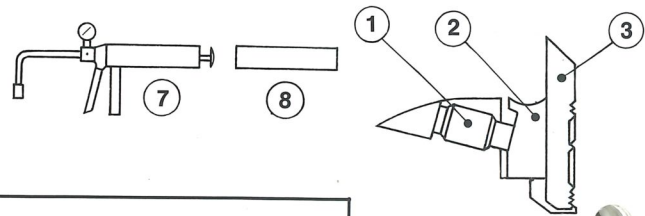
Eine Rundlaufgenauigkeit der Messer von 0,005 mm ermöglicht höchste Vorschubgeschwindigkeiten.

Technische Daten:

Spanwinkel 20°,
max. Drehzahl 6000 U/min.
(mech. Vorschub).

Schärfen nach Profilschablone auf Profilschleifmaschine Rondamat 931.

Zubehör



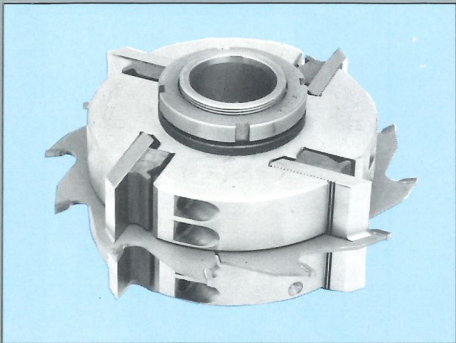
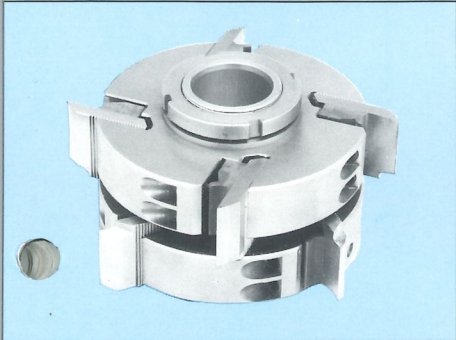
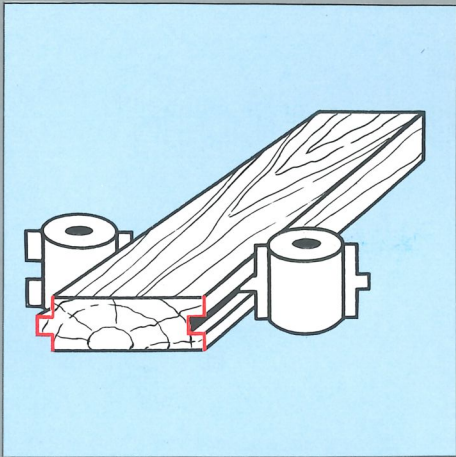
HSS-Blanketts ③		
Messerkopf	Abmessung	Artikel-Nr.
Schattennut	50x40x8	507 901 000
Fase	40x60x8	507 915 040

Spannbacke ②		
Messerkopf	bei z = 6 / z = 8	bei z = 10
Schattennut	507 125 024	507 133 009
Fase	507 125 024	507 133 010

Artikelbezeichnung	Abmessung	Artikel-Nr.
Hobelkopfschraube ①	M 10x20	002 069 14
Schlüssel	SW 5	006 001 99
Hydro-Fettpresse ⑦		003 091 00
Fettkartusche ⑧	Alvania R 3	003 317 520
Schleifauflage	für R 931	931 073 003

Alle Artikel Lieferzeit 4 Wochen

Nut- und Feder-Messerkopf 508



Artikel-Nummer

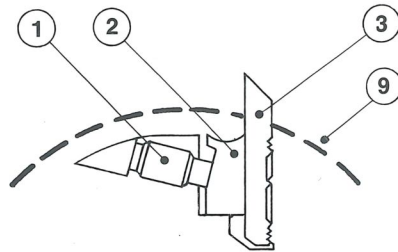
Nut-
Messerkopf

Feder-
Messerkopf

Werkzeugdurchmesser in mm
Nut-/Federbreite in mm
Bohrungsdurchmesser in mm
Schneidenzahl
Schneiden-Werkstoff

508 001 35	508 002 35	180	3,5	40	4	HSS
508 001 45	508 002 45	180	4,5	40	4	HSS
508 001 65	508 002 65	180	6,5	40	4	HSS

Zubehör



HSS-Blanketts ③

②
Spannbacke

Messerkopf	Abmessung	Artikel-Nr.	Artikel-Nr.
Nut-Messerkopf	30x45x8	508 001 009	507 125 032
Feder-Messerkopf	38x50x8	508 001 010	507 125 032

Sägenuter

Abmessung in mm

Artikel-Nr.

Schneiden-Werkstoff

180x3,5x50	508 001 006	Hartmetall
180x4,5x50	508 001 007	Hartmetall
180x6,5x50	508 001 008	Hartmetall

Artikelbezeichnung

Abmessung

Artikel-Nr.

① Hobelkopfschraube
Schlüssel

M 10x20
SW 5

002 069 14
006 001 99

Zum Profilieren von Nut und Feder an Hobelware.

Profilmesserkopf aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl auf Spannbochse. Austausch- und nachschleifbare rückenverzahnte Hochleistungsschnellstahlmesser.

Federmesserkopf durch Zwischenringe für verschiedene Federdicken verstellbar.

Nutmesserkopf mit HM-Sägenuter, austauschbar für verschiedene Nutbreiten.

Technische Daten: Spanwinkel 20°, max. Drehzahl 6000 U/min. (mech. Vorschub).

Schärfen nach Profilschablone auf Profilschleifmaschine Rondamat 929 und Rondamat 931.

andere Abmessungen auf Anfrage.

Wenn Sie hobeln und profilieren...



Der Meistgekaufte: Rondamat 931

In kürzester Zeit wurde diese Hochgenauigkeits-Ausführung zur begehrtesten Messerschleifmaschine. Sie hat eine

maximale Rundlauf toleranz von weniger als $5/1000$ mm. Dadurch wird sie für einen modernen Schleifraum unentbehrlich. Mit höchster Präzision schärft sie sowohl HSS- als auch Stellite- und Hartmetallmesser. Der Rondamat gehört

als fester Bestandteil zum Weinig-Hydro-System. Nur auf dieser Schleifmaschine sollten Sie die Hydro-Profilmesserköpfe schleifen. Denn nur dann ist Ihnen die Präzision sicher, die Sie beim Jointen der Messer verlangen müssen.

...brauchen Sie einen Rondamat

Der Supergenaue: Rondamat 909

Dieser Schleifautomat schleift die Hobelmesser im Hobelkopf. Das garantiert höchste Genauigkeit, beste Oberflächen und lange Standzeiten. Der Rondamat 909 tut seine Arbeit vollautomatisch. Er spart somit Personalkosten. Die maximale Rundlauf toleranz von 5/1000 mm gewährleistet ein häufiges Nachjointen der Messer bei Hochgeschwindigkeitsmaschinen. Die Exaktheit und Leistungsstärke kommt sowohl bei der Verwendung von Hydro-Werkzeug als auch bei Standard-Werkzeugen mit konventioneller Spannung zum Tragen.



Das Schleifzentrum: Rondamat 912

Dieser Automat ist ein Superlativ unter den numerisch gesteuerten Schleifmaschinen. Ihn setzen Sie dann besonders vorteilhaft ein, wenn Sie sowohl Hobelköpfe als auch Fräser scharf halten wollen. Vollautomatisch schleift er Hobelmesser im Hobelkopf auf exakten Schneidenrundlauf, desgleichen Fräser. Diesen hochqualifizierten Automaten brauchen Sie als festen Bestandteil des Weinig Hydro-Systems, wenn Massivfräser geschliffen werden müssen. Er ist elektronisch gesteuert, die Bedienung über Folientastatur und Digitalanzeige ist einfach.



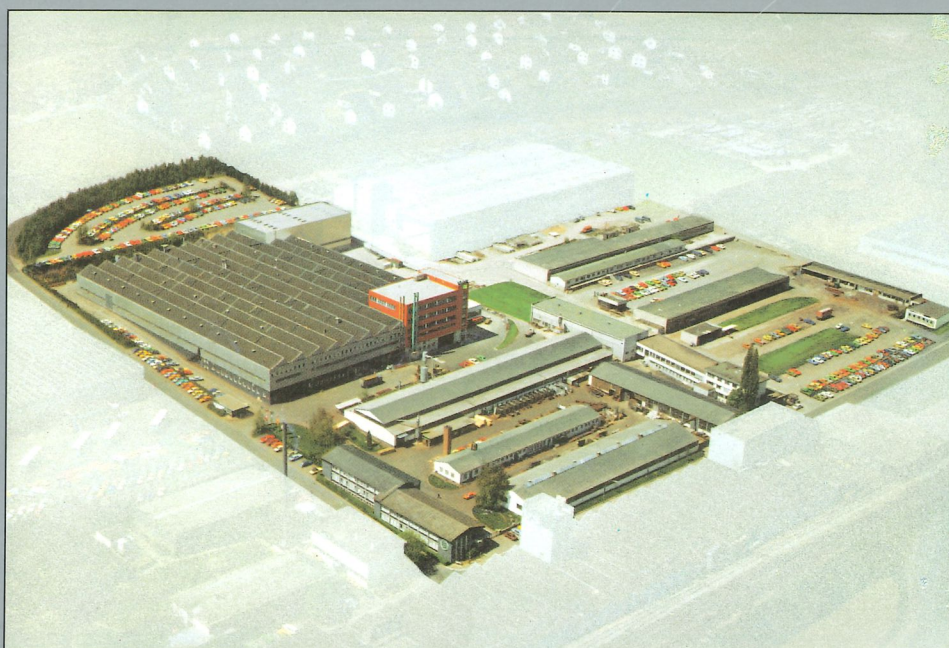
Der Preisgünstige: Rondamat 929

Hier lernen Sie die preiswerteste Art kennen, Ihre Profilmesser selber herzustellen. In Ihrem eigenen Betrieb. Innerhalb weniger Minuten. Aus einem geraden Blankett. Von irgendeinem Ihrer Mitarbeiter, der keinerlei besondere Qualifikation mitbringen muß. Selbst bei den kompliziertesten Formen! Das liegt an der Schablone. Die garantiert profiltreues Schleifen und Nachschärfen. Mit absoluter Wiederholgenauigkeit.

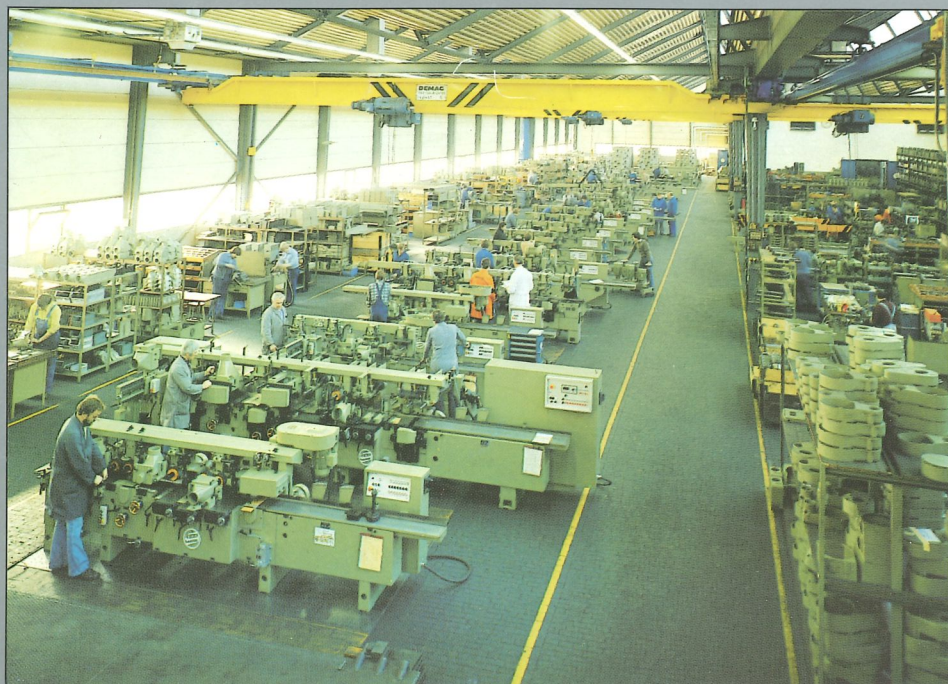


Michael Weinig GmbH

Weinigstraße 2/4, Postfach 1440
D-6972 Tauberbischofsheim
Telefon (0) 93 41/86-0, Telex 689 511
Telefax (0) 93 41/70 80
Bundesrepublik Deutschland



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

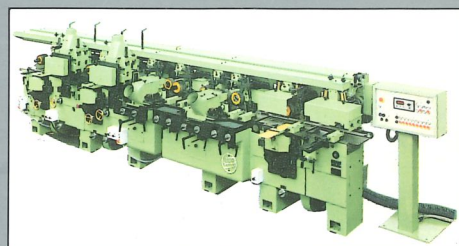


Großserienfertigung auf einer Taktstraße

Technische Änderungen vorbehalten.



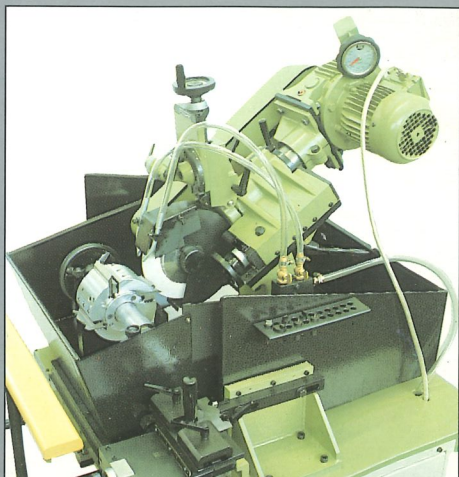
Unimat



Hydromat



Mechanisierungsanlagen



Messer-Profiliermaschine
Rondamat 931