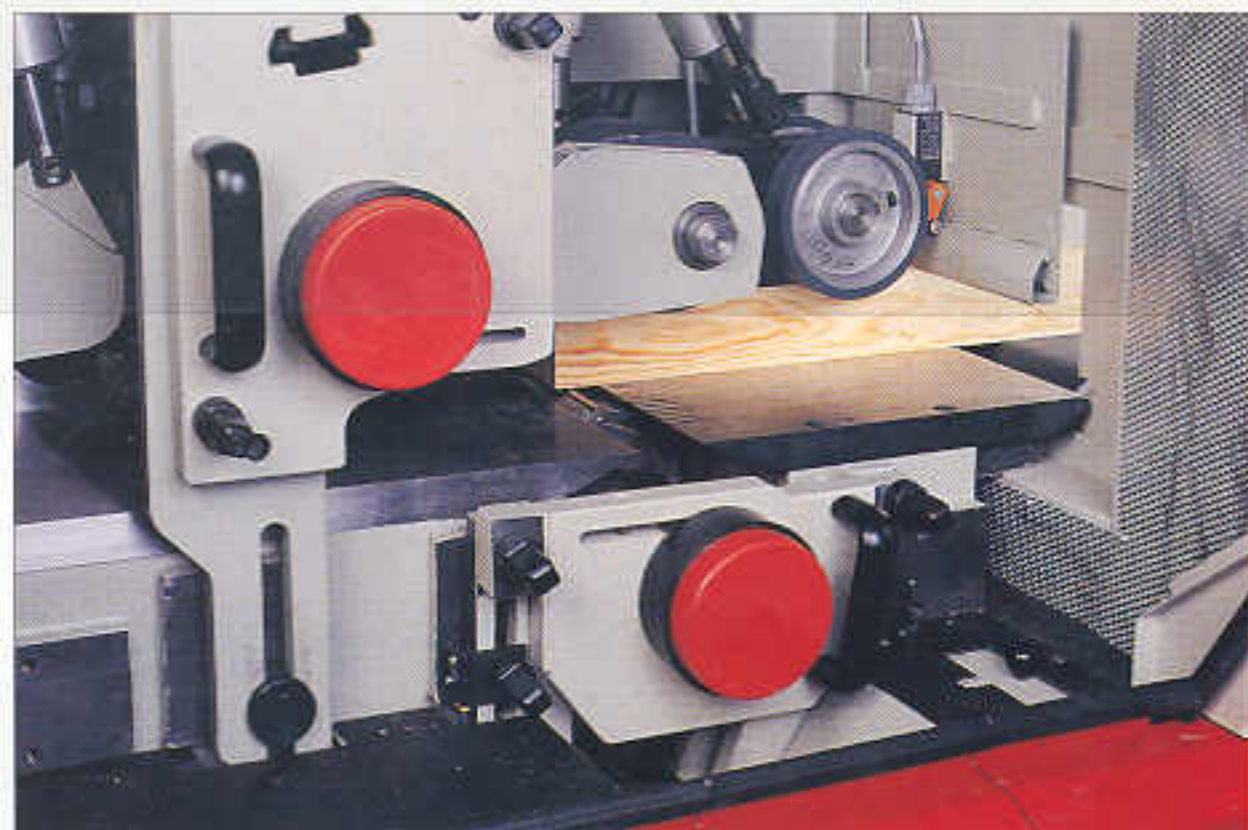


# Uniplan 23



Die Hydro-Feinhobelmaschine Weinig Uniplan ist die staubfreie Alternative zum aufwendigen Schleifen. Unentbehrlich überall dort, wo zweiseitig eine Super-Oberfläche verlangt wird. Fantastisch einsetzbar im Fensterbau. Mit einer Jointeinrichtung, die Ihnen den

entscheidenden Vorsprung verschafft. Produktion auf höchstem Niveau bei langer Standzeit der Werkzeuge. Eine Maschine in herausragender Weinig-Qualität: schwerer Gußständer, Hochleistungs-Spindeln, Weinig-Hydro-Werkzeuge.



Neue Gegenlager! Das bewährte Hydro-Spann-System gewährleistet höchste Oberflächenqualität über die gesamte Arbeitsbreite. Auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten mit gejointeten Werkzeugen.

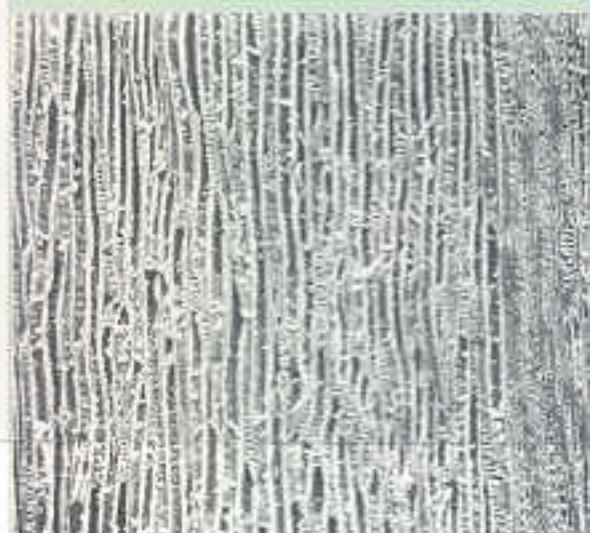
## Warum Hobeln statt Schleifen?

Durch den Einsatz gejointeter Hydrowerkzeuge erhalten Sie eine superglatte Oberfläche und



Rasterelektronenmikroskop-Aufnahme: Werkstückoberfläche geschliffen

das bei langer Standzeit. Die beste Basis für den Einsatz moderner Wasserlacke, denn die Fasern werden glatt und sauber geschnitten, das Holz wird an der Oberseite nicht



Rasterelektronenmikroskop-Aufnahme: Werkstückoberfläche hydrogehobelt

deformiert, die Fasern richten sich bei der Grundierung nicht auf und es ergibt die niedrigste Rauigkeit.

(Fortsetzung auf der nächsten Seite)

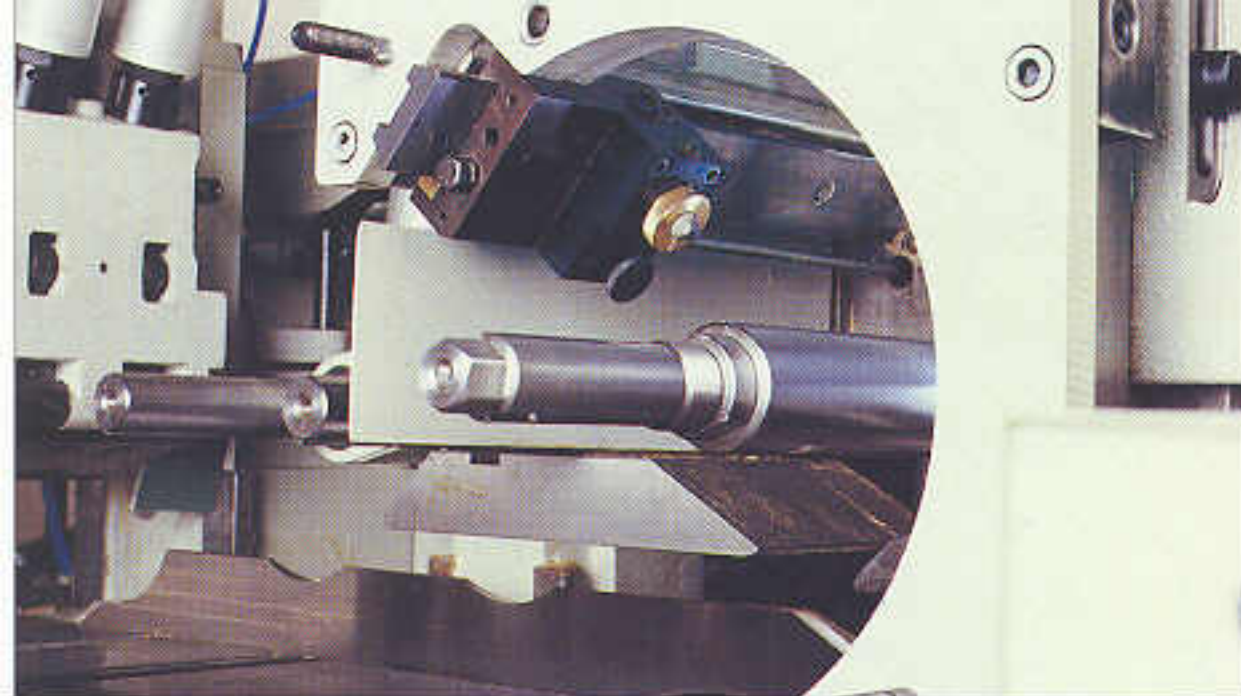
(Fortsetzung ...)

**Der Lackzwischen Schliff kann nahezu ganz entfallen.**

**Die Werkstücke sind maßhaltig und winklig.**

**Es entsteht kein Schleifstaub, also keine Arbeitsplatzbelastung und keine Störung bei der Weiterverarbeitung durch verstaubte Poren. Schleifbänder setzen sich beim Schleifen harzreicher Hölzer zu.**

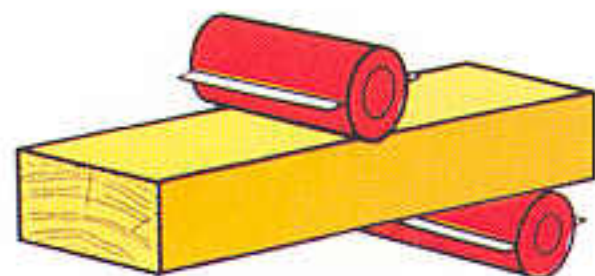
**Bei den Werkzeugkosten ergeben sich Einsparungen bis zu ca. 85%.**



Fernbedienbarer Geradjointer! Die automatische Jointzustellung garantiert eine schnelle, fehlerfreie Bedienung. Optimale Ergebnisse bei der Hobelqualität. Bedienung bei geschlossener Haube.

## **Wesentliche Kundenvorteile**

- **schwere, schwingungsfreie Ständerkonstruktion für extrem ruhigen Lauf**
- **Hochleistungs-Spindeln mit spielfreier Lagerung für absolute Rundlaufgenauigkeit**
- **gejointetes Werkzeug für Super-Finish auch bei hoher Vorschubgeschwindigkeit**
- **lange Werkzeugstandzeiten**
- **automatische Jointsteinzustellung für schnelle, fehlerfreie Bedienung**
- **Lackzwischen schliff kaum nötig, dadurch geringe Werkzeugkosten**



Weinig Unicontrol 10. Für die leistungsstarken Fensterbauer.

# Der Fensterautomat. Groß in Einzelfenster, in kleinen Serien, in mittleren Serien.

Der Große für die Aufträge, von denen Sie heute leben. Unglaublich flexibel. Fertigt ohne Werkzeugwechsel (!) Fensterrahmen mit verschiedenen Profilen und Größen. Knopfdruck genügt. So produzieren

Sie kleine Losgrößen ebenso rationell wie Großobjekte – aber auch einzelne Studiofenster. Sie können auftragsbezogen arbeiten, auf die

moderne rahmenweise Fertigung umstellen und liefern nicht nur schnell, sondern auch in Spitzenqualität. Auch Sprossen

Ein Fensterautomat, der schon in einer mittelgroßen Werkstatt Platz findet.



CE-Sicherheit!  
Eine der ersten, die mit CE-Zeichen ausgezeichnet ist. Garantie für Sicherheit. Produziert nach der strengen Qualitätsnorm DIN ISO 9001.

Weinig Unicontrol 10. Für die leistungsstarken Fensterbauer.

# Fenster machen mit Weinig High Tech.



Die Zapf- und Schlitzspindel nimmt acht Werkzeuge auf. Kein Werkzeugwechsel. Das Vierfachkonter ermöglicht Ihnen ein absolut ausrißfreies Schlitzen aller acht Profile. Ohne Wechsel!



Bis vier Werkzeugsätze nimmt die Mehrfach-Hubspindel zum Längsprofilieren auf. Kompakt dazu angeordnet ist die getaktete Glasleisten-säge mit Spaltkeil-Abführung und Fräseinheit für die Beschlagnut.



Mit der Weinig Unicontrol 10 können Sie selbst schmale, nur 220 mm (lichtes Maß) lange Werkstücke bearbeiten. 21 Vorschubrollen sorgen für einen sicheren Transport.



Durch das automatische Wendesystem kommen die Teile gewendet zum Bediener zurück. Fertige Teile können durch einen Ausweiser automatisch an die Rahmenpresse transportiert werden.



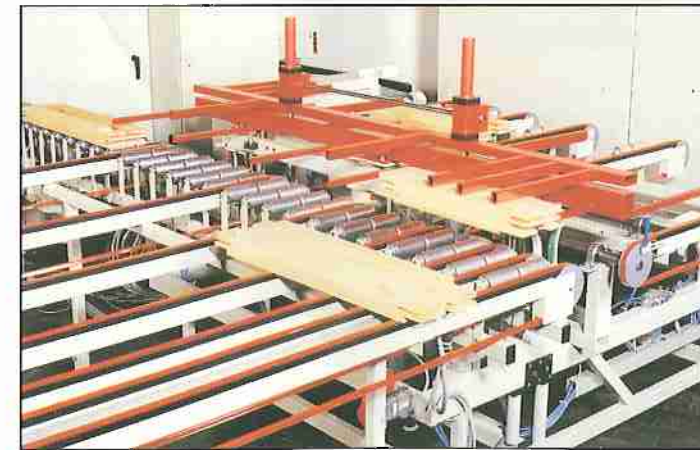
Elektronischer Längenanschlag. Auf dem Schlitztisch mitfahrend bis 3600 mm Holzlänge für Schrägfensterfertigung oder feststehend bis 4500 mm. Die elektronisch gesteuerte Säge stellt sich automatisch auf unterschiedliche Zapfenlängen ein.



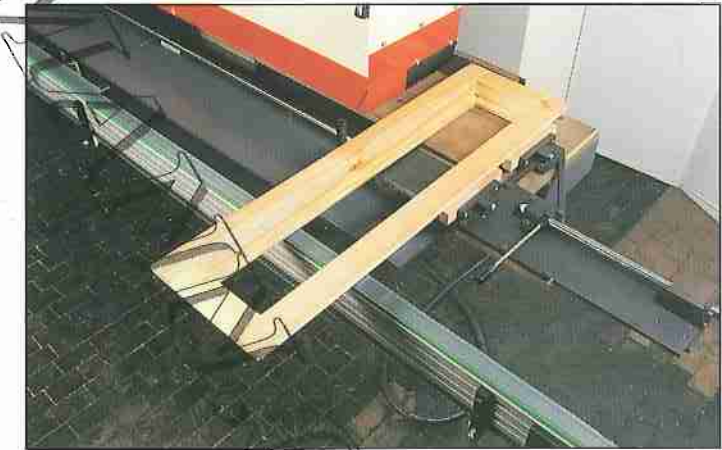
Die PC Steuerung. Am Farbbildschirm kontrollieren Sie die Daten Ihres Fensterprogrammes, legen die Arbeitsabläufe fest. Sicher geführt im Dialogmodus. Einfach, schnell und komfortabel dank grafischer Bedienoberfläche. Profille, Werkzeuge, Teileverfolgung. Die Anzahl der abspeicherbaren Werkzeugbelegungen ist unbegrenzt!



Schrägfenster: Manuelle Winkeleinstellung  $\pm 60^\circ$  Synchronisation Soll/Ist über Bildschirmanzeige. On-line-Fertigung mit automatischer Längenpositionierung des elektronischen Längenanschlags. Optimale Konterung durch Nachführleiste. Motorischer Tischvorschub, regelbar am Bedienpult.



Ein Mann genügt! Die automatische Wendevorrichtung erspart das manuelle Wenden der Werkstücke am Zapfenschläger. Werkstücke mit linkem und rechtem Profil werden ohne Zeitverlust profiliert, ohne daß Sie dazu eine linke Spindel brauchen.



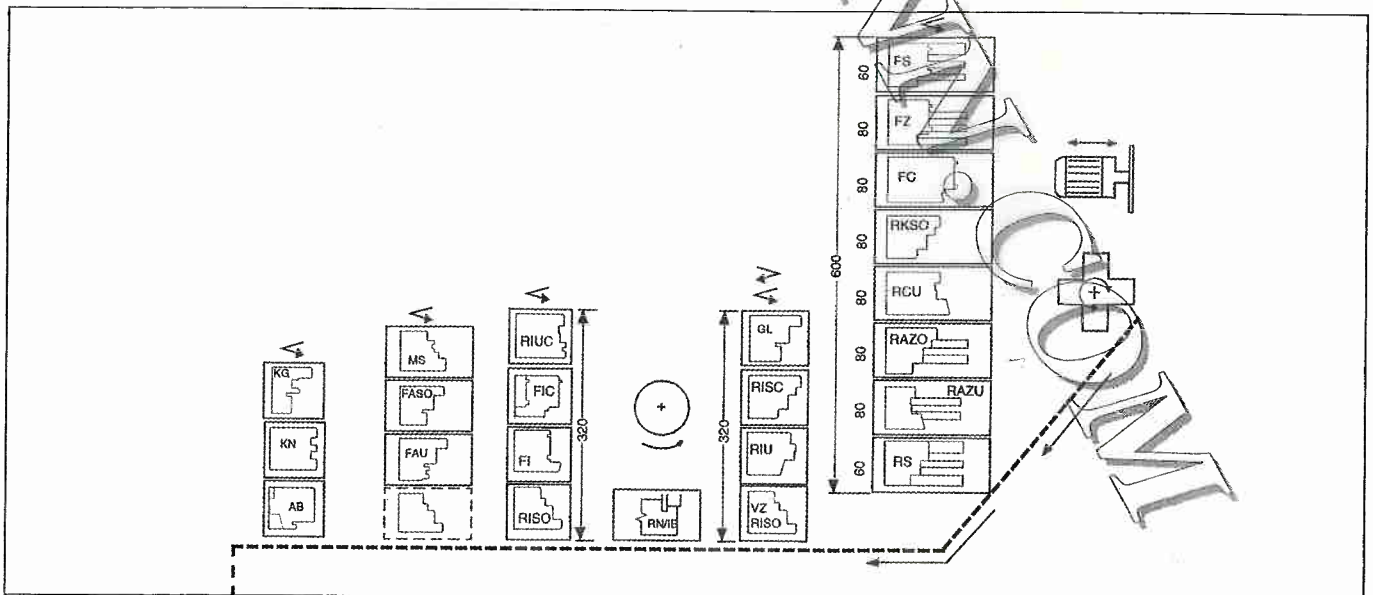
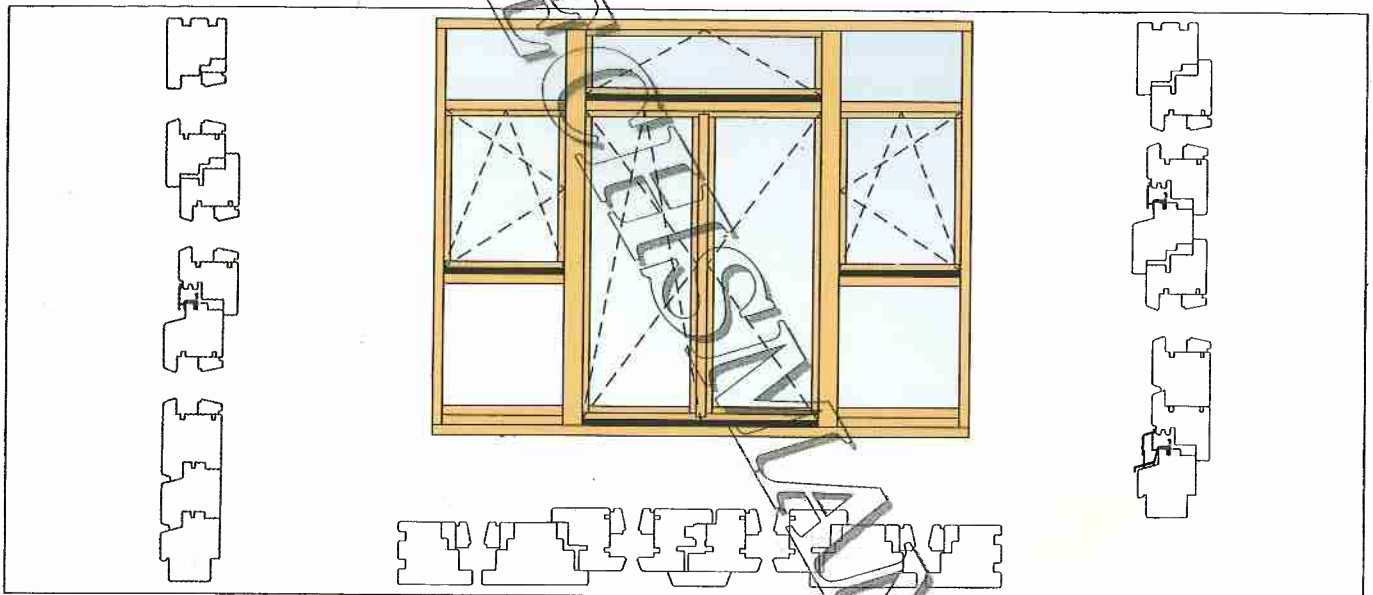
Das Umfräsen der verleimten Fensterflügel garantiert absolute Präzision. Ein mitlaufender Gleitriemen sichert einen optimalen Transport. Kleine Flügel können in einem Umfräswagen gespannt werden.

Weinig Unicontrol 10. Für die leistungsstarken Fensterbauer.

# Das schaffen Sie nur mit der Unicontrol.

Weil die Mehrfachhub-Spindeln mehrere Werkzeugsätze übereinander aufnehmen, brauchen Sie bei sich ändernden Profilen nicht die Werkzeuge auszuwechseln. Ein Knopfdruck genügt, und schon ist das neue Profilwerkzeug in Arbeitsstellung. Dadurch können Sie unterschiedliche Rahmen-

größen hintereinander herstellen. Dadurch wird der Elementbau so einfach wie die Serienfertigung einflügeliger Fenster. Aus vielen Möglichkeiten führen wir Ihnen hier ein Beispiel vor – oben das Fenster mit seinen Schnitten, unten das Schema der Werkzeugfolgen auf der Hubspindel.



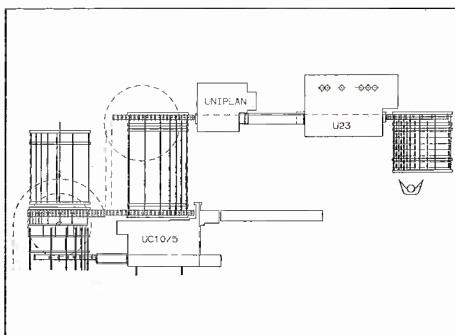
# Fit für große Kapazitäten.

	Ablängsäge	Zapf- und Schlitzspindel 1+2	Profilierspindel 1-3
Anzahl Werkzeuge	1	8	4
Spindelhub vertikal	-	7x80 mm	3x80 mm
Spindelhub horizontal	-	-	80 mm
Spindeldrehzahl	2800 Upm	3000 Upm	6000 Upm
Spindeldurchmesser	40 mm	50 mm	50 mm
Werkzeug Spannlänge	-	640 mm	320 mm
Werkzeugdurchmesser max.	400 mm	320 mm	232 mm
Werkzeugdurchmesser max. (umfräsen)	-	-	232 mm
Werkzeug-Nullflugkreis	-	300-320 mm	112-140 mm
Grundstellung unter Tisch	-	5-10 mm	5-10 mm
Motorstärke Spindel	3 KW (4 PS)	11 KW (15 PS)	7,5 KW (10 PS)
Motorstärke Schlitztisch	0,3 KW (0,4 PS)	<b>Nützliche Extras</b> gesteuerte Ablängsäge Nutzspindel von oben und unten Beschlagfräse bis zu 3 Werkzeuge, Spannlänge 160 mm Glasleistensäge Aggregat Kantenrundung im Querbereich Oberfräsaggregat Elektronik-Achsen für Zapf- und Schlitzspindel, Profilierspindeln und Profilfräsaggregate Nachlaufkonter axial und radial getaktete Vorschubwalzen Sprossenschläge breitenunabhängiges Andrucklineal 28-140 mm Fertigung von Studiofenstern Mechanisierungselemente	
Motorstärke Vorschub	1,1 KW (1,5 PS)		
Motorstärke Hydraulik	3 KW (4 PS)		
Vorschub Schlitztisch, stufenlos	3-25 m/min.		
Vorschub Profiliereinheit	6-12 m/min.		
Abstand Vorschubwalzen	100/120 mm		
Durchmesser Vorschubwalzen	95 mm		
Anschlaghöhe	70 mm		
Arbeitsbreite min./max.	30/220 mm		
Arbeitshöhe min./max.	30/100 mm		
Werkstücklänge (lichtes Maß) min./max.	220/2600 mm		

Technische Änderungen vorbehalten. Aussagen und Abbildungen in diesem Prospekt enthalten auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Schutzabdeckungen teilweise zum Fotografieren abgenommen.

## Starker Rundumservice.

☺ Kompetente Beratung ☺ Umfassende Schulung ☺ Zuverlässiger Kundendienst



Mit einer Mechanisierung machen Sie aus der Unicontrol ein komplettes Fenstercenter.



Interessenten erhalten eine ausführliche, sachliche Information – entweder auf einer der vielen Messen, auf denen Weinig weltweit ausstellt oder im Tauberbischofsheimer Werk oder einer der Weinig-Niederlassungen.



Kein Weg ist den Weinig-Mitarbeitern zu weit, um die Maschine aufzustellen, den Kunden damit vertraut zu machen, zu helfen. Weinig bietet mehr.

Unimat 23 E. Die blaue Weinig-Klasse.

# Der Weinig Unimat 23 flächen. Mehr Profile. Sicherheit. Mehr Profit

Mit diesem neuen Vierseiten-  
Hobel- und Kehlautomaten erhö-  
hen Sie auf Antrieb die Schlag-  
kraft Ihres Betriebs. Er liefert  
Ihnen glattere Hobel- und Profil-

flächen. Weil die Spindeln mit  
unglaublicher Laufruhe bei  
6.000 Upm drehen. Er schafft in  
einer Stunde eine gewaltige  
Menge weg. Erstens, weil er den



# E. Glattere Ober- Mehr Komfort. Mehr

Beim Innenausbau. Bei Fenstern.  
Türen. Möbeln. Profilleisten.  
Spielwaren. Zum Beispiel.

Vorschub bis zu 24 m pro Minute beschleunigen kann, zweitens, weil Sie äußerst kurze Um-  
rüstzeiten haben. Vor allem die wichtige linke und obere Spindel

gehen äußerst rasch einzustellen. Breite und Dicke Ihres Werkstücks fixieren Sie im Nu durch eine Doppel-Digitalanzeige. Den Werkzeugradius lesen Sie direkt ein. Holzbreite und -dicke können Sie direkt ablesen. Und die obere Spindel verstellen Sie per Knopfdruck. Auch den Vorschub. So wird Ihr Unimat 23 E – Arbeitsbreite 230 mm! – zum Spezialautomaten für Klein- und Großserien. Also für die Aufträge, mit denen Sie heute Ihr Geld verdienen. Mit dem Unimat 23 E wird es mehr Geld sein. Auf Anhieb.





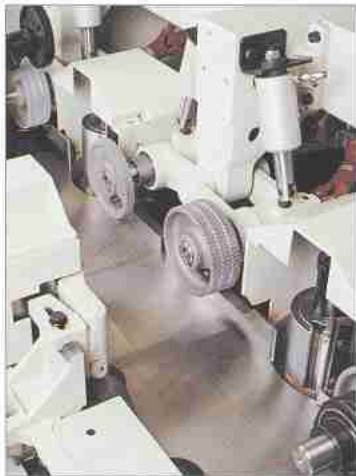
# Seien Sie nicht zu bo



Voll gekapselter Schall- und Staubschutz. Vorschub schaltet sofort automatisch ab, sobald die Haube geöffnet wird.



Die angetriebene Tischrolle gewährleistet einen kontinuierlichen Transport der Werkstücke ohne Stockungen.



Teleskop-Pendelwelle gegenüber der linken Spindel. Schnell und stufenlos von schmalen auf breite Werkstücke einstellbar.



Obere Spindel und Vorschub verstellen. Sie per Knopfdruck. Zusammen oder separat. Kein Kurbeln von Hand.



Präzise Holzführung nach oberer und über unterer Spindel: Optimal-Oberfläche und Parallelität. Auszugwalzen über und im Tisch: sicherer Werkstückauszug, auch bei Dünnpware.

# escheiden.



Seitliche Druckrollen führen auch kurze und schmale Werkstücke.



Zentrale Position der Schmierstellen, dadurch geringer Wartungsaufwand. Sie vergessen keine Schmierstellen, auch die der axialen Spindelverstellungen nicht.



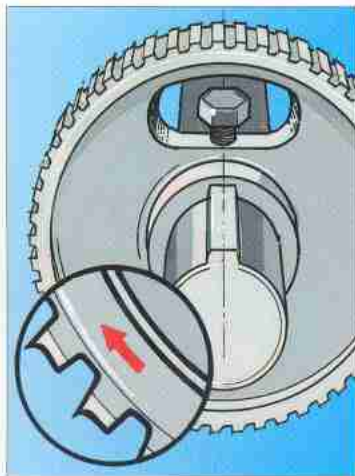
Nutenführung für gerade Fügekanten ergibt verleimfähige Werkstücke. Kurze ungekappte Werkstücke werden parallel, verzogene genau abgerichtet, konische und geschwungene exakt dickengehobelt.



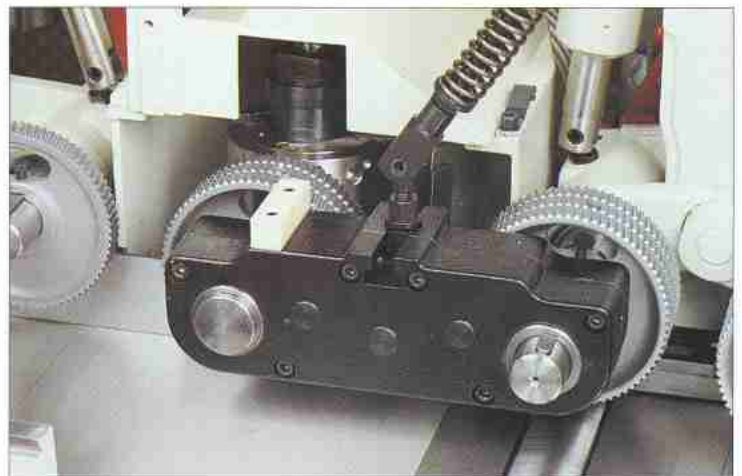
Abrichtspindel mit Falzfräser und geschlitzte Tischplatten: Präzision beim Abrichten und Fügen, Lärmschutz.



Antrieb durch Kardan Gelenke, nicht durch Ketten. Robuster, wartungsfrei, langlebiger - und präziser.

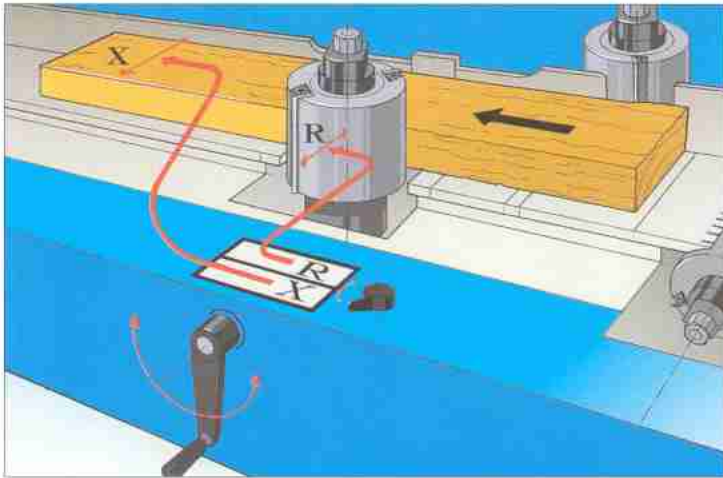


Die Vorschubwalzen sind spezialverzahnt. Sie dringen weniger tief ins Holz ein. Weinig-Patent!



Zusätzliche Vorschubwalzen im Bereich der Vertikal- und Universalspindeln garantieren den Transport sehr kurzer Werkstücke. Das letzte Teil einer Serie bleibt nicht stecken: Keine Brandstellen am Holz.

# Greifen Sie nur zu.



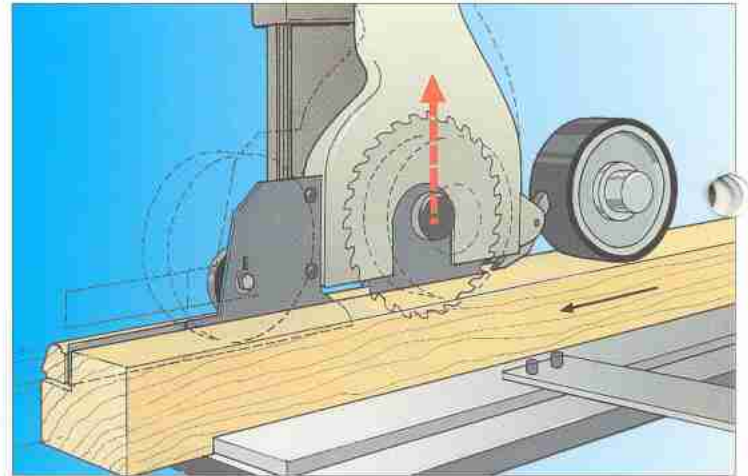
Weinig DigiSet für linke und obere Spindel. Werkzeug über digitale Doppelanzeigen direkt einstellbar. Fertigmaß in Breite und Dicke stets ablesbar.



Universalspindel. Oben, unten, rechts, links und schräg einsetzbar. Diese Spindel erweitert enorm die Möglichkeiten, die Sie mit Ihrem Unimat haben. Zum Beispiel, wenn Sie nuten wollen. Oder wenn Sie hinterkehlen müssen. Aber auch beim Auftrennen.



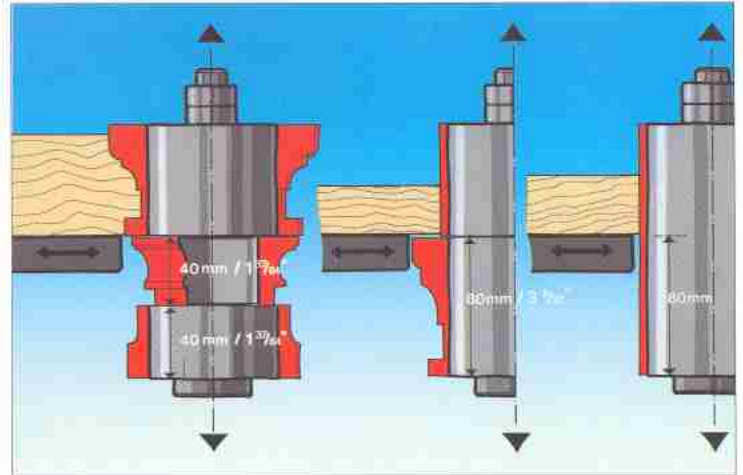
Verkürzter Aufgabetisch: 1,2 m statt 2,0 m. Nützlich bei Beschickungsmagazinen und innerhalb von verketteten Anlagen.



Glasleisten-Säge automatisch getaktet zusammen mit der Glasleistenabführung: unverzichtbar für die Fensterfertigung



Druckbalken, der bei Dickenunterschieden automatisch vom Werkzeug wegschwenkt.



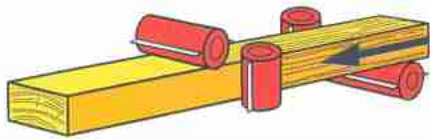
Großer axialer Verstellbereich. Vertikal 80, horizontal 45 mm. Hobeln und Profilieren ohne Werkzeugwechsel. Rüstzeitersparnis!



Im ATS-Computer können Sie bis zu 98 Werkstück-Dimensionen einprogrammieren und per Knopfdruck abrufen. Linke und obere Spindel fahren dann automatisch in die richtige Position. Auf mm-Bruchteile genau, denn der Werkzeugradius wird berücksichtigt. Schon das erste Werkstück stimmt exakt. Es gibt keinen Einstellabfall mehr. Schutz gegen unbeabsichtigte Spindelverstellung.

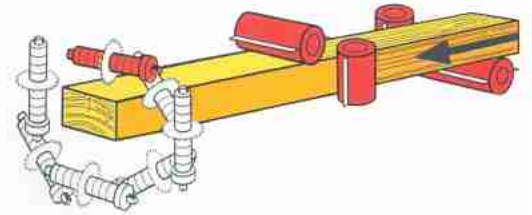
# Sie haben die Wahl.

001



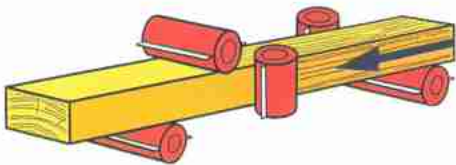
Länge: ca. 3,7 m, Breite: ca. 1,8 m, Höhe: ca. 1,6 m  
Gewicht ca. 3.000 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 120 m<sup>3</sup>/min.

002



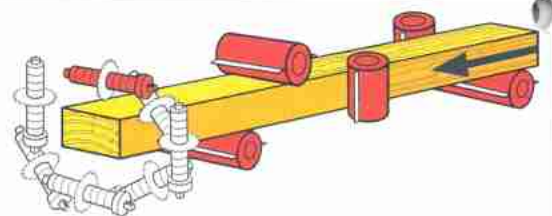
Länge: ca. 4,5 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,8 m  
Gewicht ca. 3.600 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 150 m<sup>3</sup>/min.

003



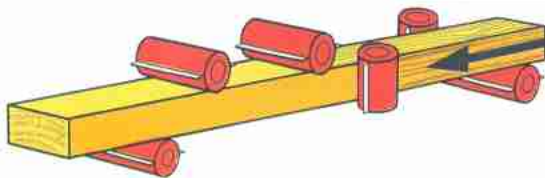
Länge: ca. 3,7 m, Breite: ca. 1,8 m, Höhe: ca. 1,6 m  
Gewicht ca. 3.200 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 150 m<sup>3</sup>/min.

004



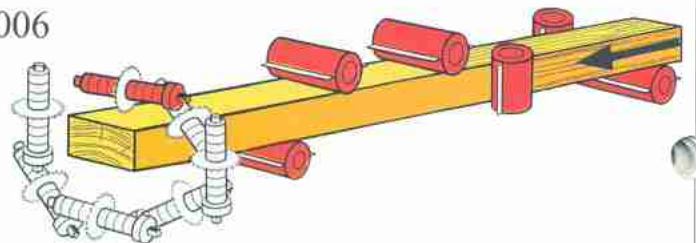
Länge: ca. 4,5 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,8 m  
Gewicht ca. 3.800 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 180 m<sup>3</sup>/min.

005



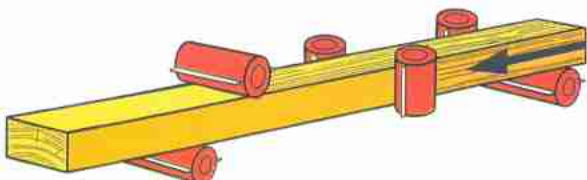
Länge: ca. 4,2 m, Breite: ca. 1,8 m, Höhe: ca. 1,6 m  
Gewicht ca. 3.500 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 180 m<sup>3</sup>/min.

006



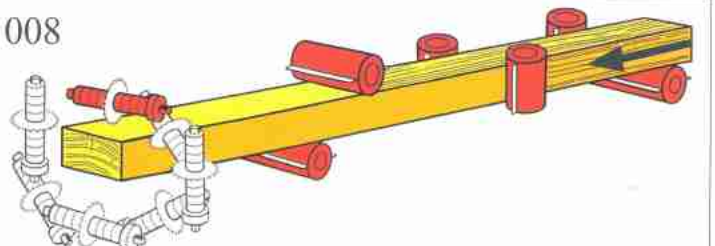
Länge: ca. 5,0 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,8 m  
Gewicht ca. 4.100 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 210 m<sup>3</sup>/min.

007



Länge: ca. 4,1 m, Breite: ca. 1,8 m, Höhe: ca. 1,6 m  
Gewicht ca. 3.500 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 180 m<sup>3</sup>/min.

008



Länge: ca. 4,9 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,8 m  
Gewicht ca. 4.100 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 210 m<sup>3</sup>/min.

## Starker Standard.

## Nützliche Extras.

Arbeitsbreite (bei Flugkreisdurchmesser 140 mm)	20-230 mm
Arbeitshöhe (bei Flugkreisdurchmesser 163 mm)	8-120 mm
Anzahl der Spindeln, min.-max.	4-7
Motorstärke je Spindel	4 KW/5,5 PS
Motorstärke des Vorschubs	2,2 KW/3 PS
Drehzahl der Spindeln	6.000 Upm
Durchmesser der Spindeln	40 mm
Werkzeugflugkreis 1. untere Spindel, min.-max.	125-180 mm
Werkzeugflugkreis Vertikalspindeln, links, min.-max.	112-200 mm
Werkzeugflugkreis Vertikalspindeln, rechts, min.-max.	112-250 mm
Werkzeugflugkreis Horizontalspindeln, oben, min.-max.	112-200 mm
Werkzeugflugkreis Horizontalspindeln, unten, min.-max.	112-250 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	5-24 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	140 mm
Breite der Vorschubwalzen	2x50 mm
Breite der Walzen gegenüber linker Spindel	2x20 mm, 1 x 10 mm
Angetriebene Rollen im Auslauftisch, Durchmesser	101 mm
Breite der Rollen im Auslauftisch	50+15 mm
Pneumatischer Druck der Vorschubwalzen, max.	6 bar
Verstellbereich für Abrichttisch und Fügelineal	10 mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln (axial)	80 mm
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial)	45 mm
Länge des Abrichttisches	2 m
Einstellgenauigkeit der mech. Digitalanzeigen	0,05 mm
Absolutmaßanzeige der Werkstückabmessungen	
Mech. Digitalanzeigen an den Druckorganen der oberen Spindel	
Schallschutz und Sicherheits-Vollverkleidung	
Geteilter Druckbalken vor oberer Spindel	
Motorische Hoch-Tief-Verstellung der oberen Spindel mit Digitalanzeige	
Motorische Hoch-Tief-Verstellung des Vorschubs	
Seitlicher Rollenandruck gegenüber erster rechter Spindel	
Tischplatten austauschbar und auf Flugkreis der Vertikalspindeln einstellbar	
Gehärtete Tischplatte vor 1. unterer Spindel	
Kardanvorschub	
1. Pendel pneumatisch taktbar	
Falzanschlag zum Flugkreis einstellbar	

Mobilspindel für unterschiedlich breite Werkstücke
Bremsmotore für Spindeln und Vorschub
Motorverstärkung bis 15 KW (20 PS) für Spindeln, bis 8,6 KW (12 PS) für Vorschub
Nutenführung für kurze, gekrümmte und ungekappte Werkstücke
Verkürzter Walzenabstand
Kurzteilepaket für Werkstücke ab 320 mm Länge
Werkzeugmeßstände
Vorschub 6-36 m/min.
Beschickungsmagazine
Druckbalken vor oberer Spindel wegschwenkbar
Zentrale Position aller Schmierstellen an der Maschinenvorderseite
ATS-System
Universalspindel Flugkreis min. 100 mm, max. 200 mm
Glasleistensäge, vertikal getaktet, horizontal manuell oder getaktet
Länderspezifische Sicherheitspakete
Rückschlagsicherung
Kurzer Aufgabetisch
Abrichttisch 2,5 m
Spindeldurchmesser 50 mm, 1 1/2", 1 13/16", 2 1/8"
Waxiltpumpe manuell / automatisch
Abrichthilfe
Arbeitshöhe 160 mm
Servoverstellung für Vorschubgeschwindigkeit
CAS-LogoPac
Arbeitsbreite 260 mm
Motorische Verstellung von Arbeitstisch und Fügelineal
Pneumatische Klemmung der Spindelachsen

Technische Änderungen vorbehalten.  
Aussagen und Abbildungen in diesem Prospekt beinhalten auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Schutzabdeckungen teilweise zum Fotografieren abgenommen.