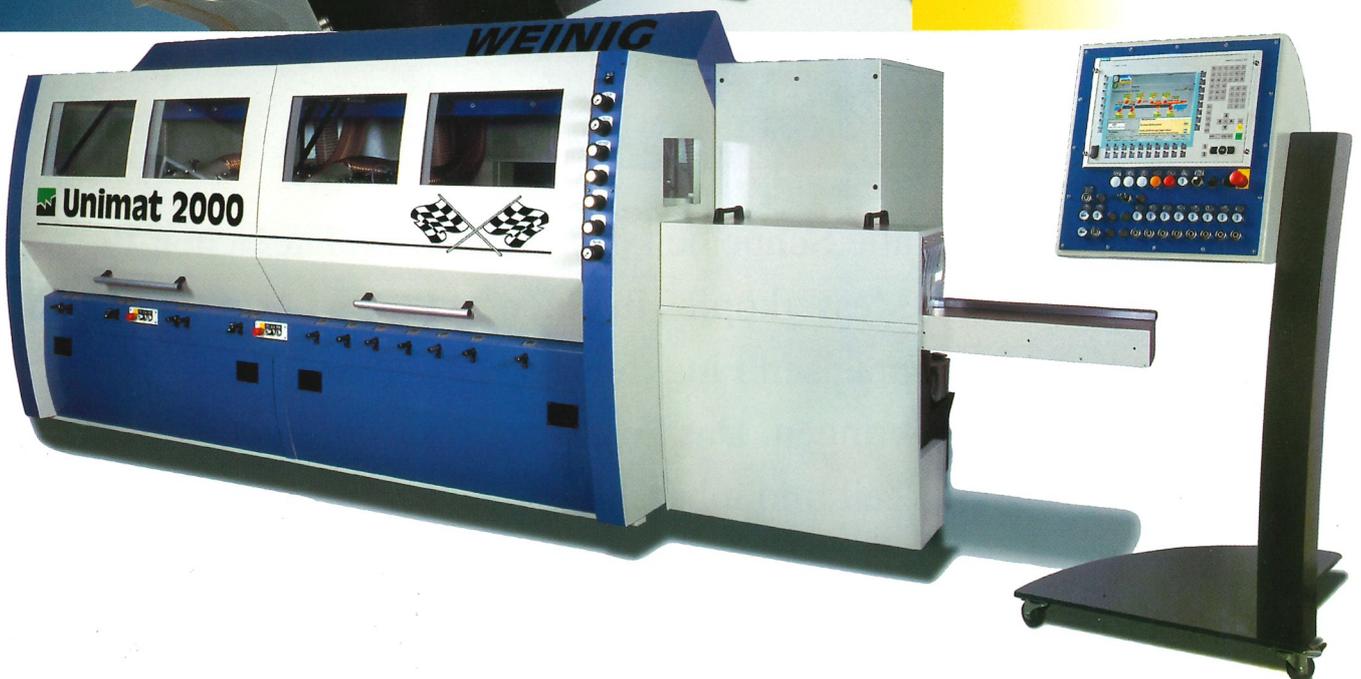


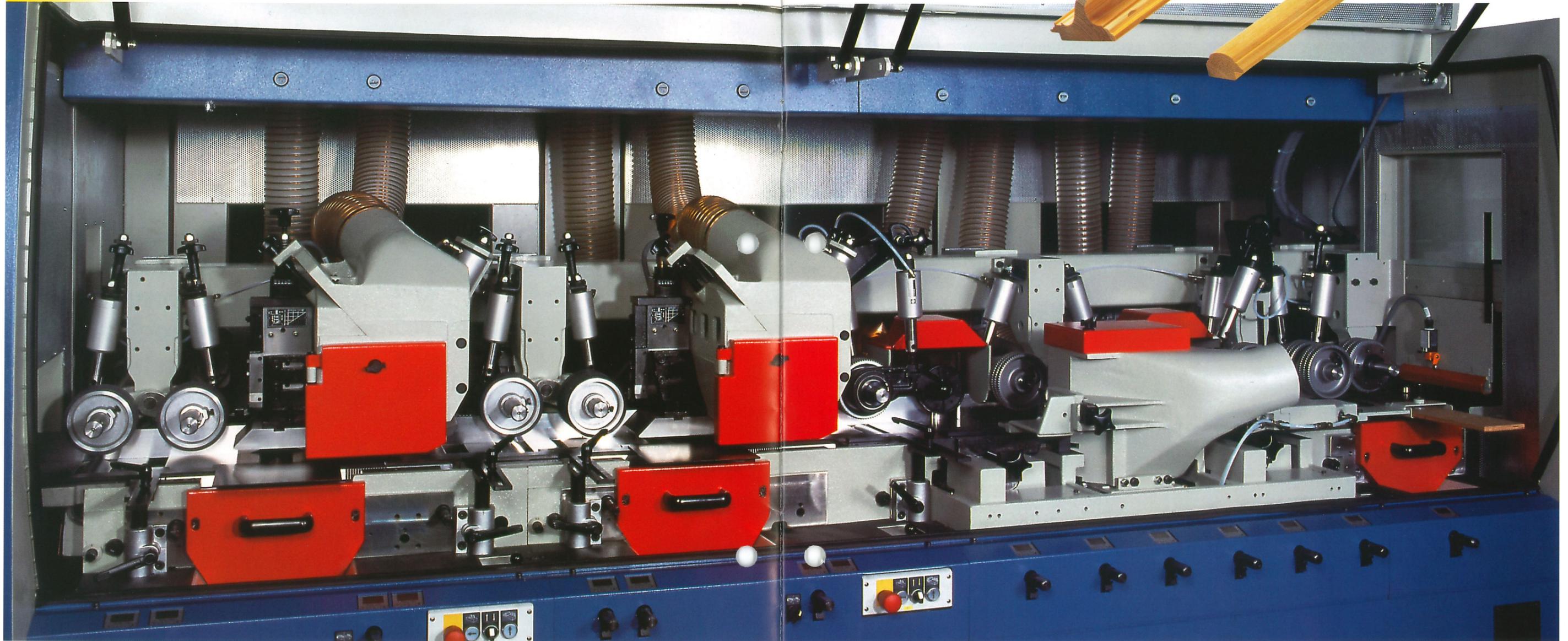
Die neue Leistungsklasse

Weinig Unimat 2000 Speed

**Der neueste
Profilfräs-
automat.
Doppelte
Vorschub-
geschwindig-
keit bei
halber
Rüstzeit.**



Weinig Unimat 2000 Speed. Endlich Klein- und Mittelserien rationell produzieren.



Wollten Sie bisher mit höherer Geschwindigkeit produzieren, mussten Sie eine Verschlechterung der Oberflächenqualität hinnehmen. Oder durch Einsatz von "Jointern"

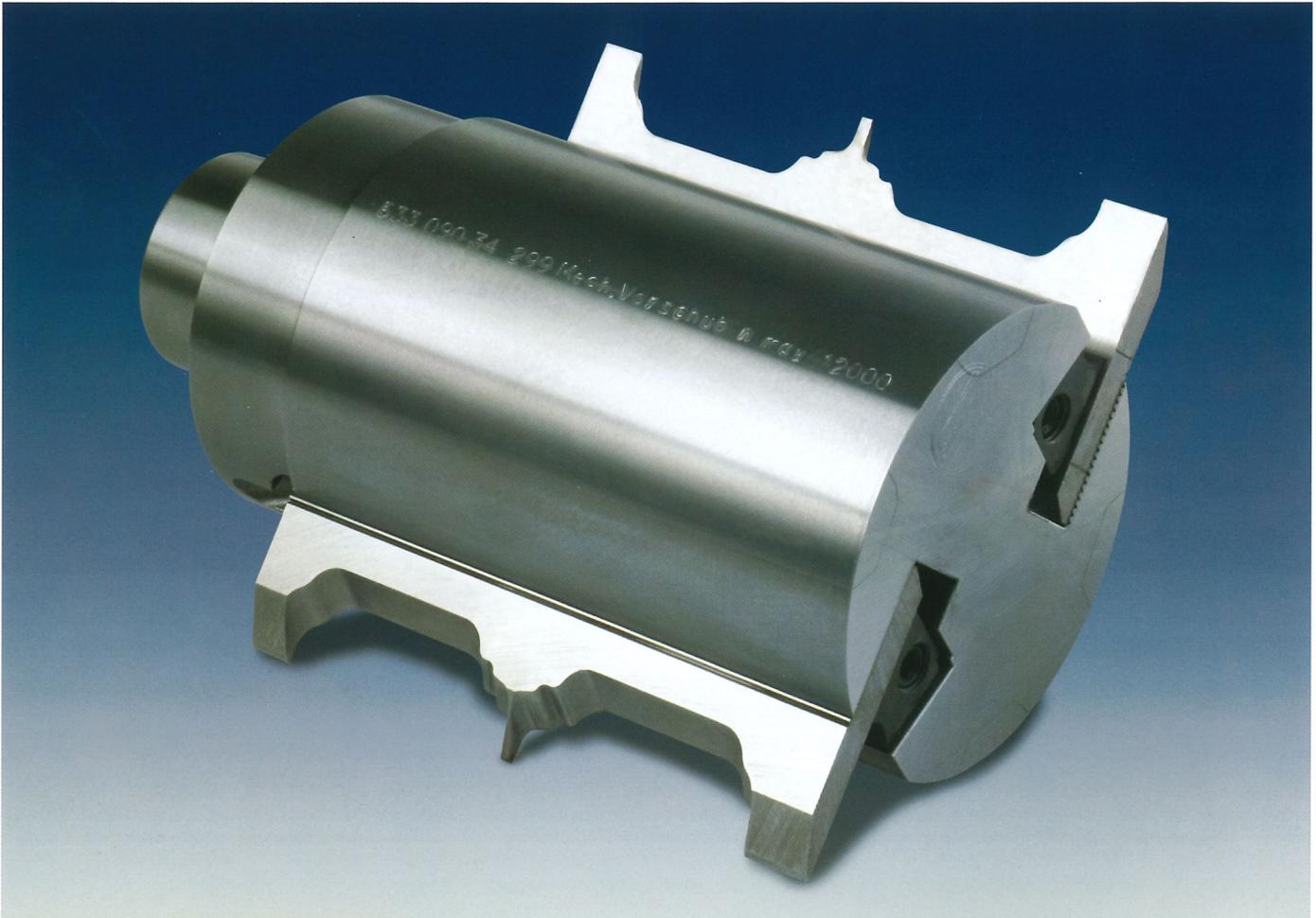
alle Schneiden des Messerkopfes in einen präzisen Flugkreis bringen. Das kostet Zeit und lohnt nur bei großen Serien. Der Weinig Unimat 2000 Speed löst diesen Kon-

flikt. Die neuen Weinig PowerLock Messerköpfe werden direkt in die Werkzeugaufnahme gesteckt und per Knopfdruck fixiert. Die Passgenauigkeit ist so groß, dass die Werk-

zeuge nun mit 12.000 Upm drehen und eine perfekte Oberfläche erzeugen. Und dies bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 20 bis 30 m/min.

Das Weinig PowerLock Werkzeug. In Sekunden gewechselt. Für größte Kehltiefe. Für beste Oberflächenqualität. Für hohe Maschinenleistung. Weinig Patent DE 197 56 280.

Weinig PowerLock Messerköpfe. Das flexible Werkzeugsystem für hohe Vorschubgeschwindigkeit und perfekte Oberflächenqualität.

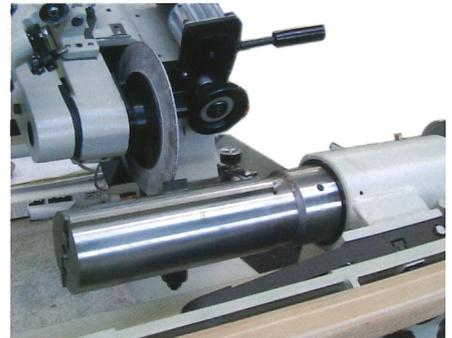


Weinig PowerLock mit HSK-Spannung: hochpräzise

Schneiden in HSS, Stellite und Hartmetall verfügbar. Für jede Holzart, MDF und ähnliche Werkstoffe. Für 12.000 Upm. Für doppelte Vorschubgeschwindigkeit. Für perfekte Oberflächenqualität. Weinig Patent DE 197 56 280!



Profilschablone herstellen für die Weinig Werkzeugschleifmaschinen.



Messer profilieren und schärfen im Weinig Rondamat 960 oder 970.

Bei Klein- und Mittelserien zählt vor allem die Rüstzeit.



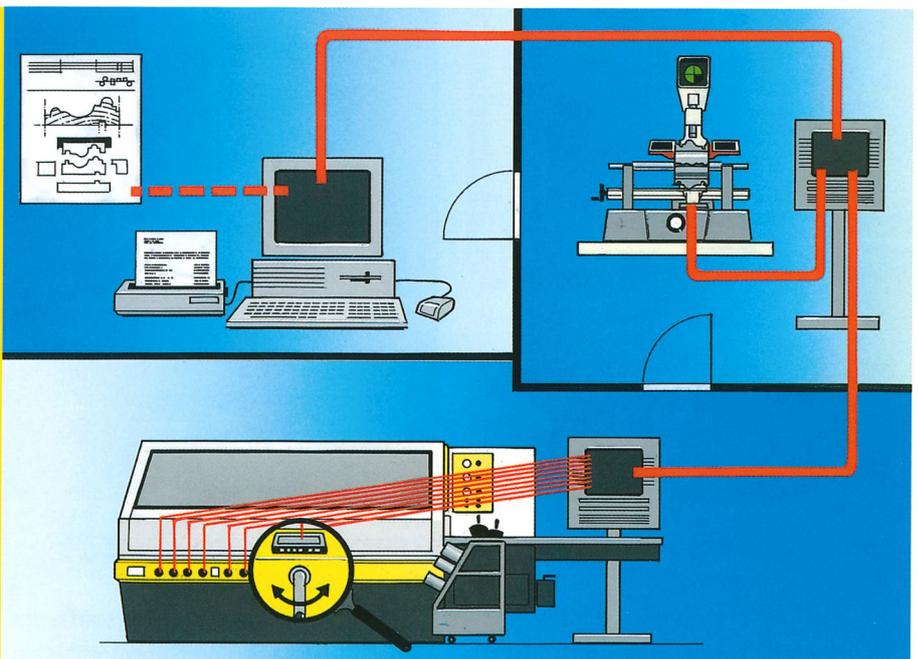
Mit dem Weinig Mess- und Anzeigesystem **OptiControl** geht es schneller und präziser. Am besten mit der Software **LogoCom**. Sie füttern den Computer mit den Profilmaßen. Über den Projektor ermitteln Sie optisch die Werkzeugmaße. Und Sekunden später haben Sie die Einstelldaten für jede Werkzeugaufnahme auf dem Bildschirm. Fertig. Kein Probe-hobeln mehr. Keine Einstellfehler.

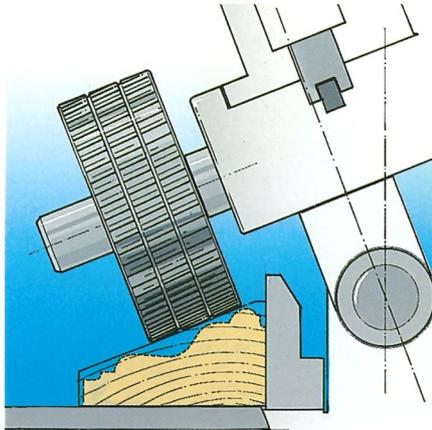
Fragen Sie nach dem Sonderprospekt OptiControl.

Online & sicher

Ist Ihre Kehlmaschine mit dem **CAS-LogoCom-System** ausgerüstet, können alle Daten vom Messsystem OptiControl mit LogoCom auf den dortigen Industrie-PC online übertragen werden. Automatisch bekommen Sie elektronisch die Einstelldaten an der Verstellung der jeweiligen Werkzeugaufnahme angezeigt. Eine effektive Maßnahme, um die Maschinenrüstzeiten noch weiter zu reduzieren.

Unser Tipp:
Fordern Sie für detailliertere Informationen unsere CD-ROM über das CAS-LogoCom-System an.



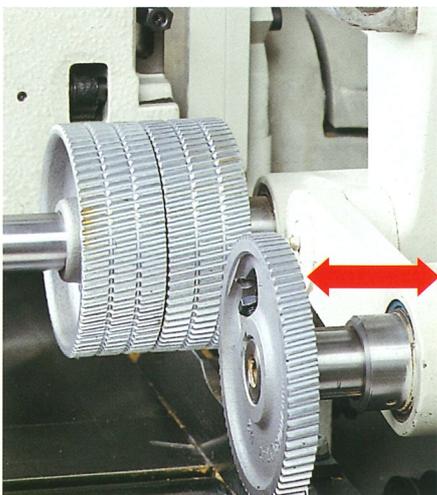
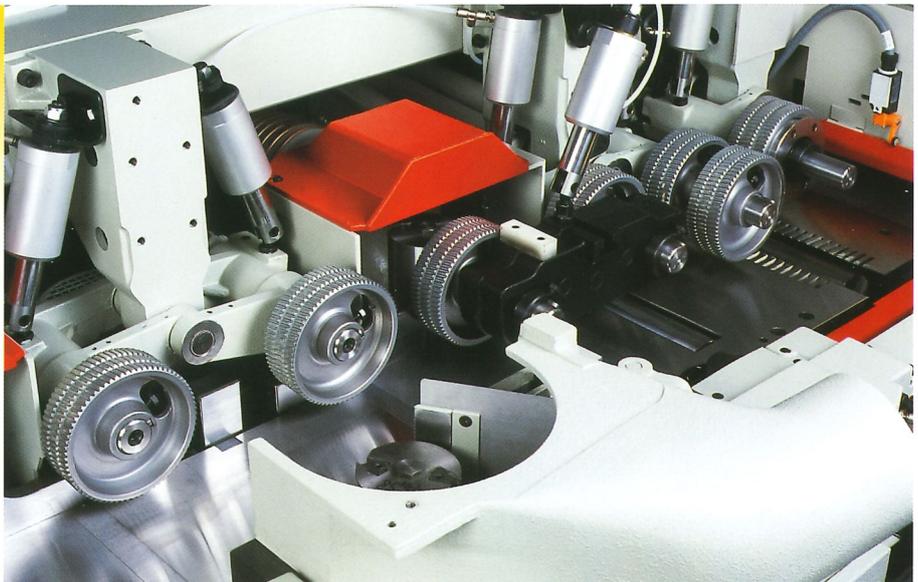


Schwenkbarer Vorschub

Der um 30° schwenkbare Vorschub ermöglicht den Transport von schräg zugeschnittenem oder stufenverleimtem Rohmaterial durch die Maschine. Das spart Holz!

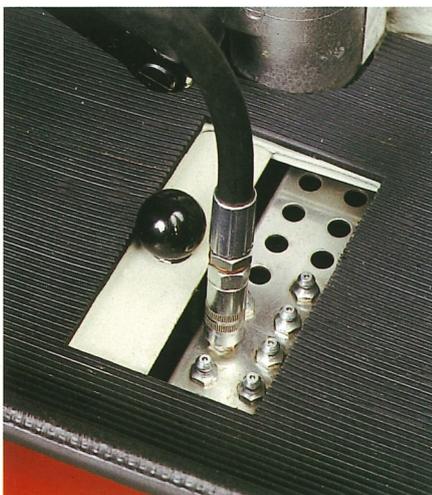
Verbessertes Vorschubsystem

durch zahlreiche Vorschubwalzen über dem Tisch und variabel einbaubare angetriebene Walzen im Tisch sichern Arbeitstempo und Qualität der Ware.



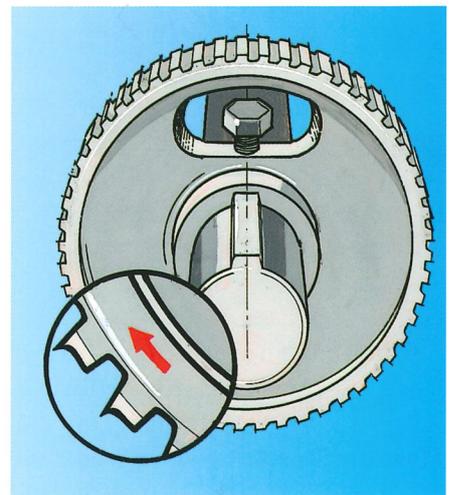
Teleskop-Vorschubwalze

gegenüber der linken Werkzeugaufnahme. Schnell und stufenlos von schmalen auf breite Werkstücke einstellbar.



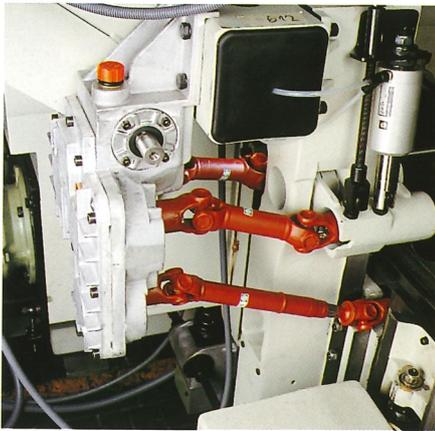
Zentrale Position der Schmierstellen

dadurch geringer Wartungsaufwand. Sie vergessen keine Schmierstellen, auch nicht die der Verstellungen der axialen Werkzeugaufnahme.



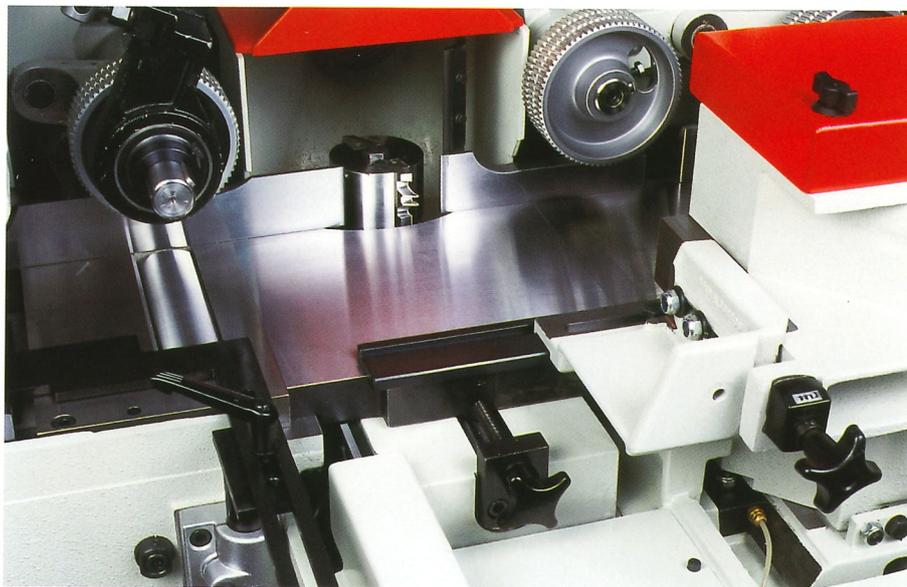
Die Chrom-Vorschubwalzen

sind speziell verzahnt und dringen weniger tief ins Holz ein. Wenig-Patent!



Kettenloser Kardanvorschub

präzise, robust, langlebig und
nahezu wartungsfrei!

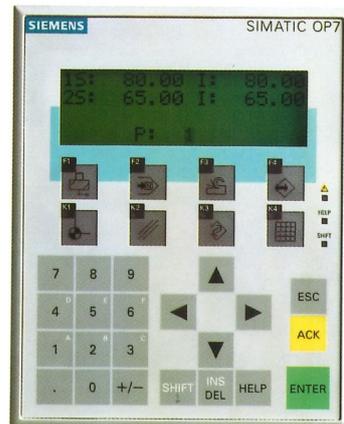
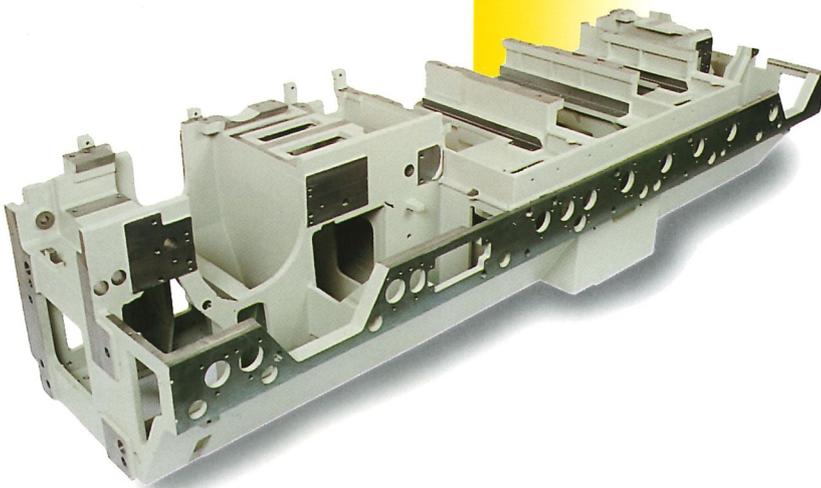


Rapidverstellung der Tischeinlage

Kein Verschleiß der Werkzeugauf-
nahmen-Schieber durch aufgedop-
pelte Tischplatten-Elemente.

Der schwere Ständer aus massivem Guss

wirkt schwingungsdämmend.
Das ist die zuverlässige Basis für
den ruhigen Lauf von Werkzeug
und Vorschub-Elementen.



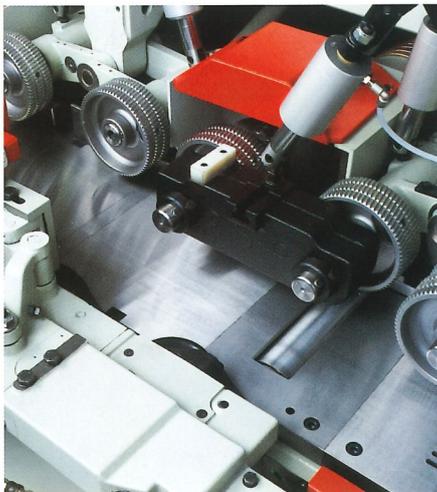
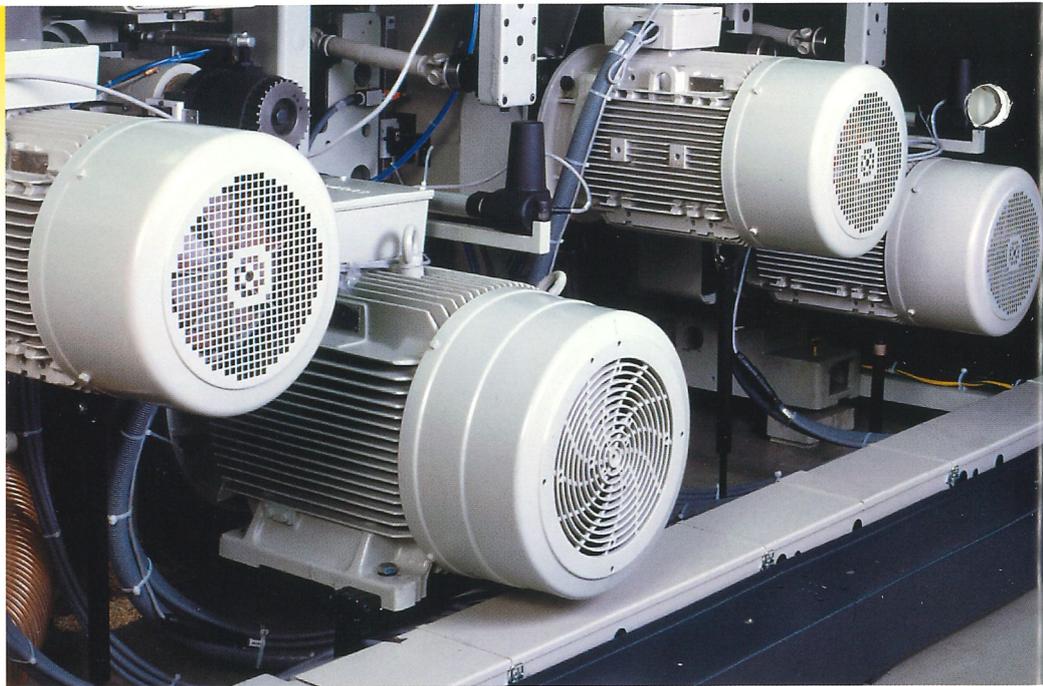
ATS-System

Bis 200 Maße auf Knopfdruck. Im
ATS-Computer können Sie bis zu
200 Werkstück-Dimensionen
einprogrammieren und per
Knopfdruck abrufen. Linke und
obere Werkzeugaufnahme fahren
dann automatisch in die richtige
Position. Auf mm-Bruchteile
genau, denn der Werkzeugradius
wird berücksichtigt. Schon das
erste Werkstück stimmt exakt.



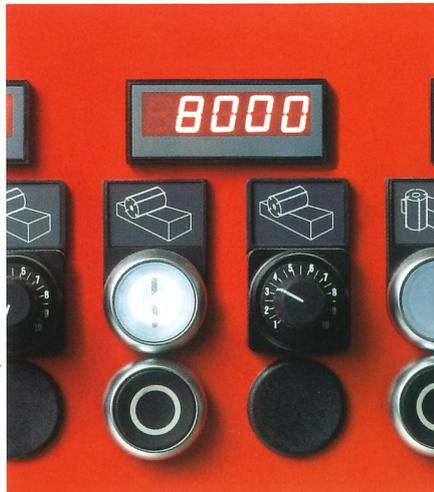
Hohe Motorleistung

wird für hohe Vorschubgeschwindigkeit und große Kehltiefe gebraucht. Bis zu 37 KW (50 PS) sind möglich.



Seitliche Druckrollen

führen auch kurze und schmale Werkstücke.



Werkzeugdrehzahl regelbar

von 4.000 bis 12.000 Upm.
Je nach Holzart, gewünschter Oberfläche, Vorschubgeschwindigkeit.



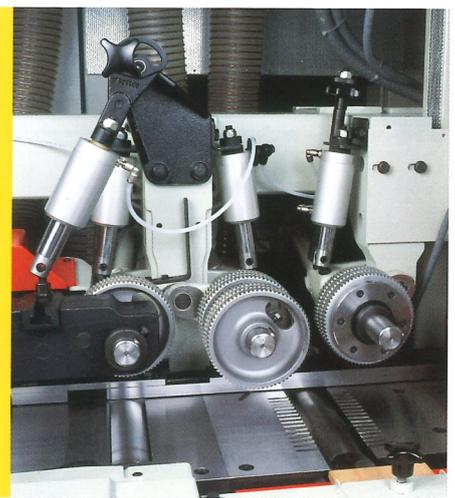
Verstellbarer Auslauftisch nach der unteren Profilerwerkzeugaufnahme

Schnell Rüsten. Keine Einschläge.



Pneumatischer Walzenandruck

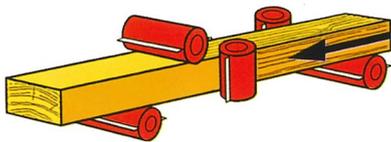
für Werkstücke mit stark variieren-
der Rohholzdicke. Abrichten oder
Egalisieren? Die Einzugswalze vor
der Abrichtwerkzeugaufnahme ist
pneumatisch hoch-tief taktbar.



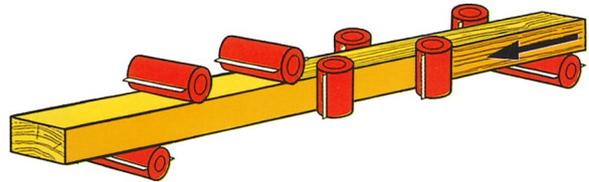
Präzise Holzführung nach oberer und über unterer Werkzeugaufnahme

Optimal-Oberfläche und Parallelität.
Angetriebene Auszugswalzen über
und im Tisch: sicherer
Werkstückauszug, auch bei
Dünnpware. Die Tischwalze ist in der
Höhe verstellbar.

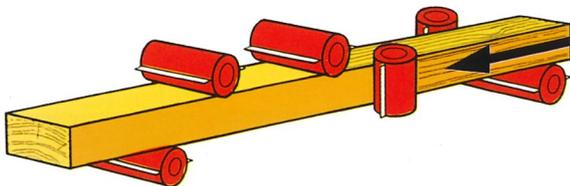
Die wichtigsten Werkzeuganordnungen des Weinig Unimat 2000 Speed



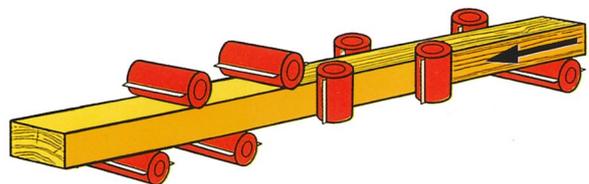
017 unten – rechts – links – oben – unten



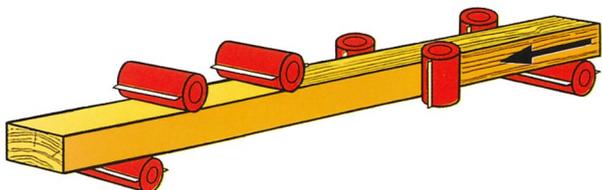
025 unten – rechts – links – rechts – links – oben – oben – unten



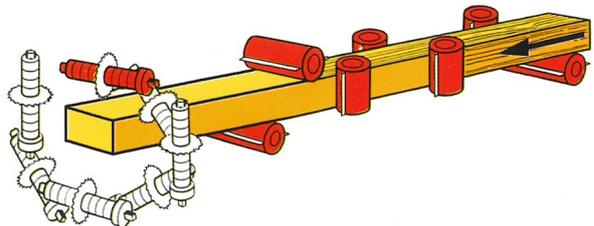
018 unten – rechts – links – oben – oben – unten



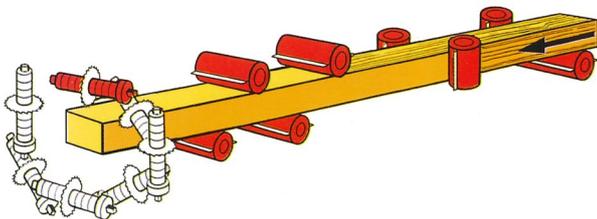
026 unten – rechts – links – rechts – links – oben – unten – oben – unten



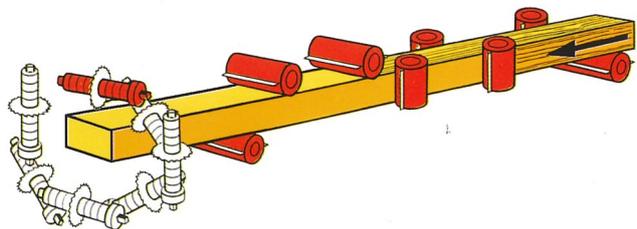
012 unten – rechts – links – rechts – oben – oben – unten



028 unten – rechts – links – rechts – links – oben – unten – universal



014 unten – rechts – links – rechts – oben – unten – oben – unten – universal



029 unten – rechts – links – rechts – links – oben – oben – unten – universal

... und viele weitere.

Weinig bietet mehr.

Starker Standard

Arbeitsbreite (bei Flugkreis-Ø 93-120 mm)	20-230 mm
Arbeitshöhe (bei Flugkreis-Ø 93-160 mm)	10-160 mm
Anzahl der Werkzeugaufnahmen, min.-max.	5-9
Motorstärke je Werkzeugaufnahme	7,5 KW/10 PS
Motorstärke des Vorschubs	4 KW/5,5 PS
Drehzahl der Werkzeugaufnahmen	12.000 Upm
Werkzeugflugkreis 1. untere Werkzeugaufnahme, min.-max.	93-180 mm
Werkzeugflugkreis vertikale Werkzeugaufnahmen, links, min.-max.	93-232 mm
Werkzeugflugkreis vertikale Werkzeugaufnahmen, rechts, min.-max.	93-250 mm
Werkzeugflugkreis horizontale Werkzeugaufnahmen, oben, min.-max.	93-225 mm
Werkzeugflugkreis horizontale Werkzeugaufnahmen, unten, min.-max.	93-250 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	6-36 m/min.
Kardanvorschub, elektronisch geregelt	
Durchmesser der Vorschubwalzen	140 mm
Breite der Vorschubwalzen	2x50 mm
Breite der Walzen gegenüber linker Werkzeugaufnahme	2x20 mm, 1x10 mm
1. Pendel pneumatisch taktbar	
Angetriebene Rolle im Auslauftisch, Ø	101 mm
Breite der Rolle im Auslauftisch	210 mm
Pneumatischer Druck der Vorschubwalzen, max.	6 bar
Verstellbereich für Abrichttisch und Fügelineal	10 mm
Verstellbereich der vertikalen Werkzeugaufnahmen (axial)	55 mm
Verstellbereich der horizontalen Werkzeugaufnahmen (axial) ohne 1. untere	40 mm
Länge des Abrichttisches	2 m
Einstellgenauigkeit der mech. Digitalanzeigen	0,05 mm
Schallschutz und Sicherheitsvollverkleidung	
Geteilter Druckbalken vor oberer Werkzeugaufnahme	
Druckbalken vor oberer Werkzeugaufnahme wegschwenkbar	
Motorische Hoch-Tief-Verstellung des Vorschubs	
Seitlicher Rollenandruck gegenüber erster rechter Werkzeugaufnahme	
Tischplatten austauschbar und auf Flugkreis der vertikalen Werkzeugaufnahmen einstellbar	
Maschinentisch gehärtet (ohne Einlauftisch)	
Innenbeleuchtung	
Freistehendes Bedienpult	
Freistehender Schaltschrank	

Nützliches Zubehör

Drehzahl der Werkzeugantriebe, stufenlos regelbar	4.000-12.000 Upm
Mobil-Werkzeugaufnahme für unterschiedlich breite Werkstücke	
Bremsmotore für Werkzeugaufnahme	
ATS-System	
Motorverstärkung bis 37 KW/50 PS für Werkzeugaufnahmen, bis 11 KW/15 PS für Vorschub	
Zusätzliche Einzugswalze vor 1. Werkzeug	
Nutenführung für kurze, gekrümmte und ungekappte Werkstücke	
Verkürzter Walzenabstand	
Werkzeugmessstände	
Beschickungsmagazine	
Zentrale Position aller Schmierstellen an der Maschinenvorderseite	
Universal-Werkzeugaufnahme	
Länderspezifische Sicherheitspakete	
Rückschlagsicherung	
Kurzer Aufgabetisch	
Aufgabetisch 2,5 m, 3 m	
Waxiltpumpe manuell/automatisch	
CAS-LogoCom, Computer-unterstütztes Rüsten	
Verstellbarer Auslauftisch	
Vorschub 30° schwenkbar	
Motorische Verstellung von Abrichttisch und Fügelineal	
Pneumatische Klemmung der Werkzeugaufnahmeachsen	
Angetriebene Rollen im Maschinentisch	
Weinig PowerLock Messerköpfe	
CNC-gesteuertes Schablonenfräsgerät	
Profilmesserschleifmaschine Rondamat 960	

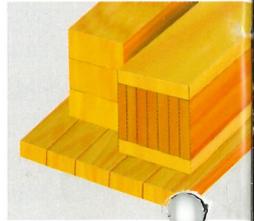
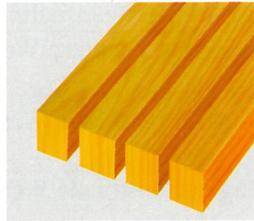
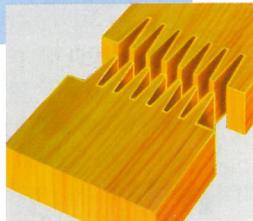
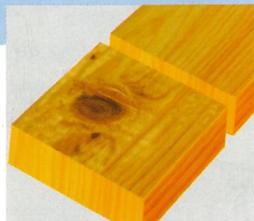
Technische Änderungen vorbehalten.
Aussagen und Abbildungen in diesem Prospekt beinhalten auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören.
Schutzabdeckungen teilweise zum Fotografieren abgenommen.

Die Weinig-Gruppe:

Überlegene Kompetenz in Massivholzbearbeitung

- **Weinig:** Weltmarktführer bei Kehlautomaten
- **Waco:** Die Nr. 1 bei Hobel- und Kehlautomaten der Hochleistungs-klasse
- **Grecon:** Leistungsstarke Keilzinkenanlagen

- **Dimter:** Der Spezialist für Optimierkappsägen und Verleimpresen
- **Raimann:** Spitzentechnik für die Zuschnittoptimierung
- **Concept:** Der komplette Partner für Gesamtlösungen



Mehr Infos zum Weinig Unimat 2000 Speed: Fax ++49 (93 41) 70 80

- Senden Sie mir bitte ausführliche Unterlagen
- Ich wünsche ein persönliches Beratungs-Gespräch

Mich interessiert das

- Gesamt-Programm der Weinig-Gruppe
- Programm von Weinig
- Programm von Waco
- Programm von Grecon
- Programm von Dimter
- Programm von Raimann
- Programm von Concept

(Bitte ankreuzen)

Name _____

Firma _____

Abteilung/Position _____

Straße/Postfach _____

PLZ Ort _____

Telefon _____

Telefax _____

E-Mail _____

Weinig bietet mehr!



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