He aquí el nuevo fuerte: Unimat 23 Weinig.

Se presenta una gran máquina.
La moldurera automática
con alta tecnología, jamás vista
hasta ahora en el mundo.

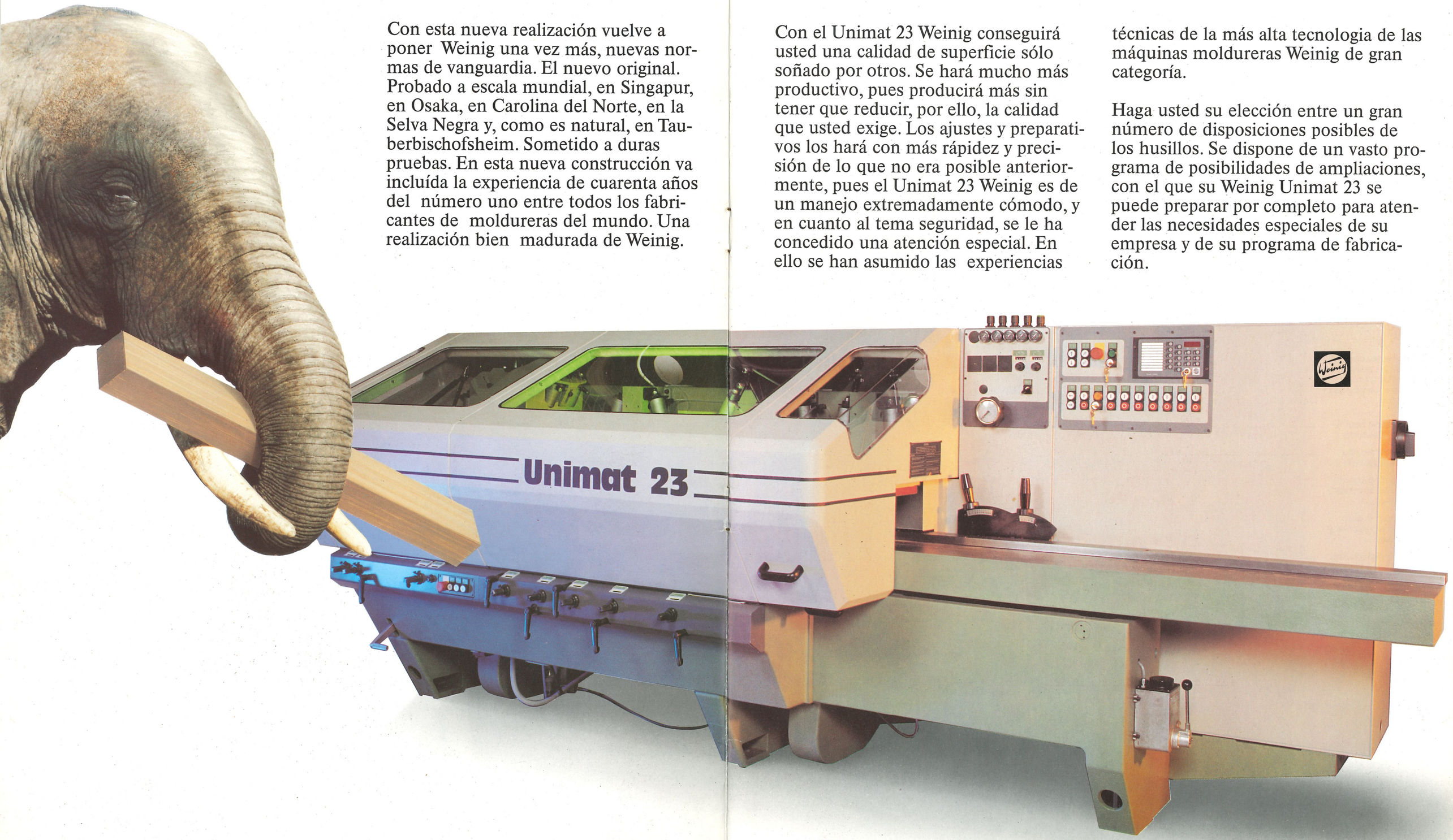
S

El nuevo Unimat 23 Weinig. Olvide usted todo lo que hasta ahora sabía sobre moldureras.

Con esta nueva realización vuelve a poner Weinig una vez más, nuevas normas de vanguardia. El nuevo original. Probado a escala mundial, en Singapur, en Osaka, en Carolina del Norte, en la Selva Negra y, como es natural, en Tauberbischofsheim. Sometido a duras pruebas. En esta nueva construcción va incluída la experiencia de cuarenta años del número uno entre todos los fabricantes de moldureras del mundo. Una realización bien madurada de Weinig.

Con el Unimat 23 Weinig conseguirá usted una calidad de superficie sólo soñado por otros. Se hará mucho más productivo, pues producirá más sin tener que reducir, por ello, la calidad que usted exige. Los ajustes y preparativos los hará con más rápidez y precisión de lo que no era posible anteriormente, pues el Unimat 23 Weinig es de un manejo extremadamente cómodo, y en cuanto al tema seguridad, se le ha concedido una atención especial. En ello se han asumido las experiencias técnicas de la más alta tecnologia de las máquinas moldureras Weinig de gran categoría.

Haga usted su elección entre un gran número de disposiciones posibles de los husillos. Se dispone de un vasto programa de posibilidades de ampliaciones, con el que su Weinig Unimat 23 se puede preparar por completo para atender las necesidades especiales de su empresa y de su programa de fabricación.



Póngase usted ante el tablero de mando de la moldurera automática de alta tecnología más moderna del mundo.

Con la precisión de Weinig regula usted la presión ...

del prensor delante del husillo horizontal superior ...

de los rodillos de presión laterales frente al primer husillo vertical derecho y del prensor delante del husillo vertical izquierdo ...

de los rodillos de avance adicionales tratándose de una distancia menor entre los rodillos ...

de los rodillos de salida, de goma, tras el husillo horizontal superior...

de los rodillos de avance, de acero, delante del husillo horizontal superior.

del rodillo introductor delante del husillo de enderezar cara.

Todas las indicaciones de presiones las tiene usted aquí bajo su control.

Y aquí toma usted lectura de las posiciones de anchos y gruesos que da a los husillos y al avance:

del segundo husillo vertical izquierdo...

del primer husillo vertical izquierdo ...

del segundo husillo horizontal superior y del avance...

del primer husillo horizontal superior y del avance...

... o sólo del avance.

Igualmente fácil funcione esto con el segundo husillo horizontal superior.

Un ligero giro, y el avance está ajustado. Exactamente a la velocidad óptima entre 6 y 36 m/min.

Un giro a la izquierda, y el avance más el primer husillo horizontal superior se mueven en común hacia arriba o hacia abajo ...

hacia la derecha, sólo el avance.

Una ligera pulsación con el dedo, y llevaré usted el husillo o el avance - lo que elija previamente - rápidamente a la posición deseada.

¡Ajuste micrométrico! Varía la posición deseada exactamente en 1/10 de mm por cada pulsación.

Interruptor de emergencia. Corta la alimentación de corriente en todo el Unimat 23.

Aquí enciende y apaga usted el alumbrado interior de la capota de seguridad.

Aquí ve usted si están en funcionamiento los frenos de los motores...

... aquí vuelve a soltar usted los frenos. Para los ajustes.

El pulsador del avance lleva la pieza a trabajar, en el ajuste, exactamente al sitio en donde la quiere tener. Aquí hacia adelante ...

... y aquí hacia atrás.

Arriba pone usted en marcha el avance ...

... y abajo lo para.

La "llave de contacto". Ningún extraño puede poner en marcha su máquina.

Con esto da usted el sentido de rotación al husillo universal.

Los husillos siguen sus órdenes de marcha/parada:

el husillo universal

el segundo husillo horizontal superior

el segundo husillo horizontal inferior

el primer husillo horizontal superior

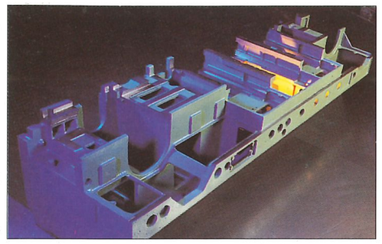
el segundo husillo vertical izquierdo

el segundo husillo vertical derecho

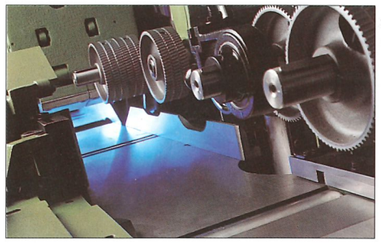
el primer husillo vertical izquierdo

el primer husillo de enderezar canto derecho

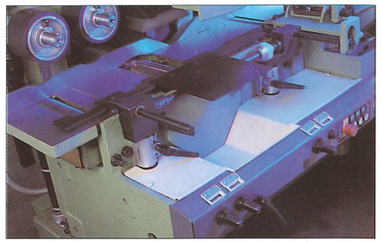
y el primer husillo inferior o el de enderezar cara.



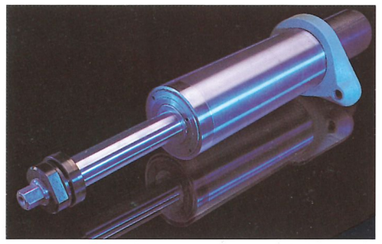
1 Sistema de nervios y refuerzos del montante. Por medio de un cálculo computarizado comportamiento de las vibraciones optimizado.



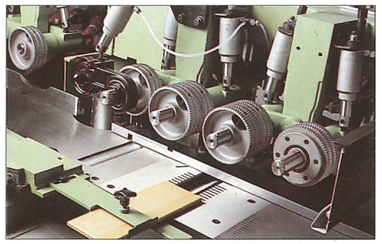
2 Las piezas a trabajar se deslizan por la máquina sobre placas de mesa recambiables y topes y guías de precisión. Los rodillos van accionados y son ajustables en su altura. La mesa es ajustable al diámetro de herramienta del husillo vertical derecho.



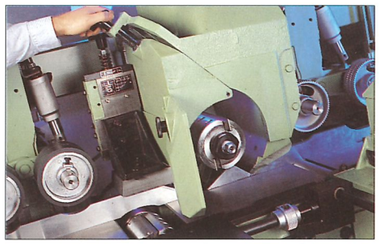
3 La mesa de salida es preajustable al arranque de viruta deseado. Con una sola maniobra se posiciona exactamente.



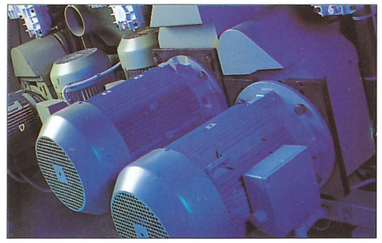
4 Husillos de novísima construcción, con doble bialojamiento y accionamiento por correas planas. Optima estabilidad de marcha e inmejorable calidad de las superficies trabajadas.



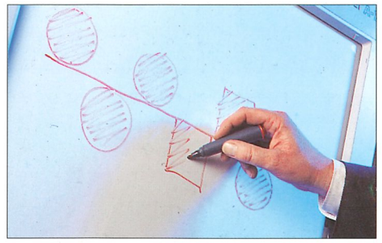
5 Rodillos de avance por mando neumático. Dos rodillos entre el primer husillo horizontal inferior y el primero vertical derecho garantizan exactitud de canto y precisión en la pieza trabajada.



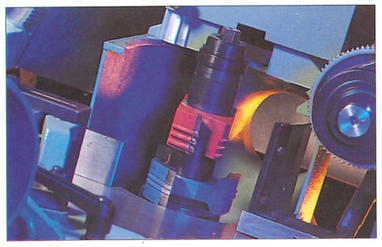
6 Reglaje con una sola mano para el posicionado del prensor, el que gira y se aparta de la herramienta automáticamente habiendo diferencias de gruesos.



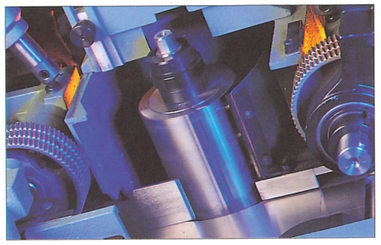
7 Soporte de motor macizo, montado directamente en el montante de fundición, impidiéndose así la transmisión de vibraciones y permitiendo una potencia de motor máxima.



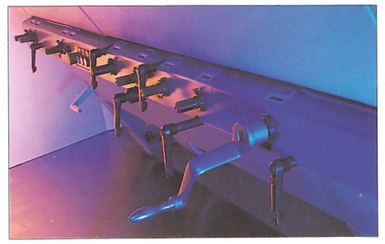
8 Casi 40 disposiciones de husillos distintas dan cumplimiento a cualquier exigencia. La moldurera de sistema más flexible.



9 Hasta 80 mm se pueden ajustar axialmente los husillos verticales. Esto significa mejor aprovechamiento de la herramienta y unos tiempos de ajuste más cortos.

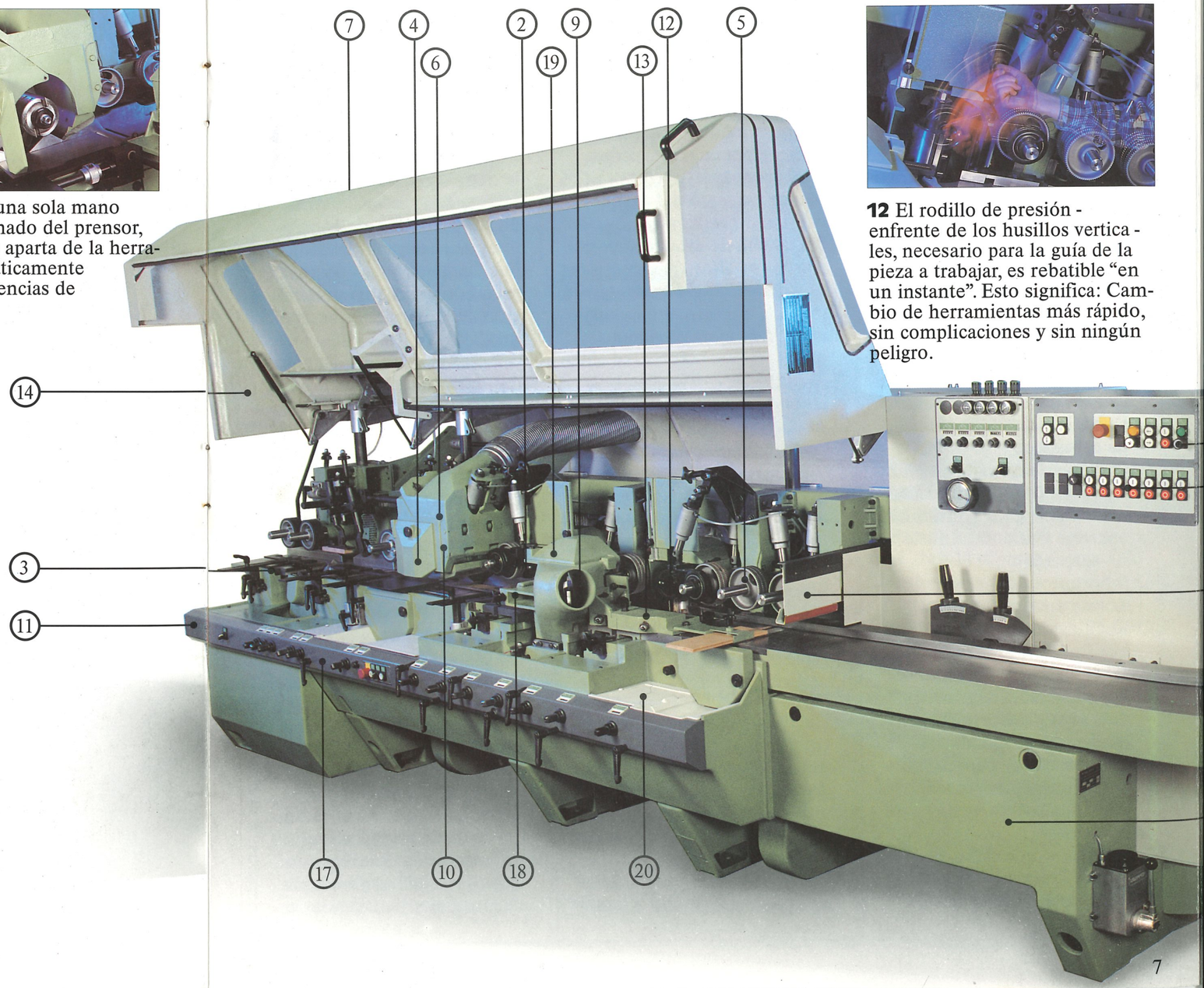


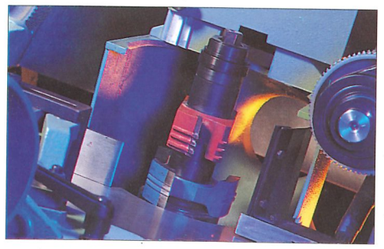
10 Revoluciones más elevadas de los husillos dan a la madera una calidad de superficie aún mejor, y esto con una velocidad de avance mayor. Son apropiados para trabajar con herramientas normales.



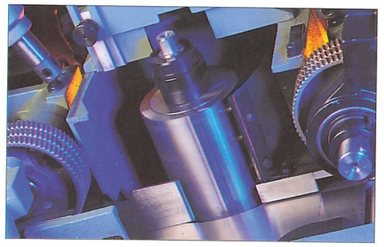
11 Todos los dispositivos de ajuste de los husillos y sujecciones se hallan en un solo plano. Y todo ello con una sola llave. Se garantiza así un manejo sencillísimo, sin equivocaciones.

12 El rodillo de presión - enfrente de los husillos vertica - les, necesario para la guía de la pieza a trabajar, es rebatible "en un instante". Esto significa: Cambio de herramientas más rápido, sin complicaciones y sin ningún peligro.

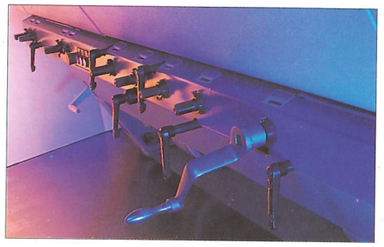




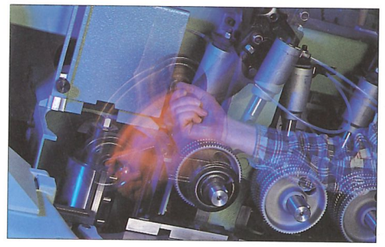
9 Hasta 80 mm se pueden ajustar axialmente los husillos verticales. Esto significa mejor aprovechamiento de la herramienta y unos tiempos de ajuste más cortos.



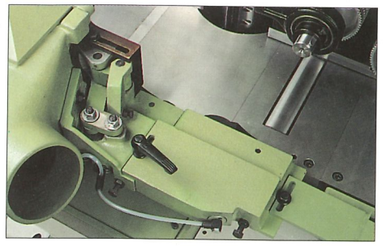
10 Revoluciones más elevadas de los husillos dan a la madera una calidad de superficie aún mejor, y esto con una velocidad de avance mayor. Son apropiados para trabajar con herramientas normales.



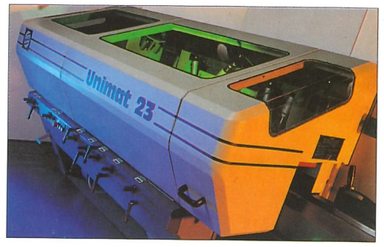
11 Todos los dispositivos de ajuste de los husillos y sujecciones se hallan en un solo plano. Y todo ello con una sola llave. Se garantiza así un manejo sencillísimo, sin equivocaciones.



12 El rodillo de presión - enfrente de los husillos vertica - les, necesario para la guía de la pieza a trabajar, es rebatible "en un instante". Esto significa: Cambio de herramientas más rápido, sin complicaciones y sin ningún peligro.

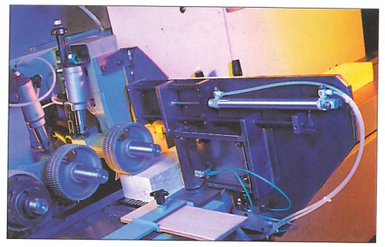


13 Los rodillos de presión frente al primer husillo vertical derecho dan la guía necesaria a la pieza a trabajar. Una vez ajustados, quedan acoplados con el husillo vertical izquierdo y asumen grandes diferencias de anchos que hayan en las piezas que se trabajan.



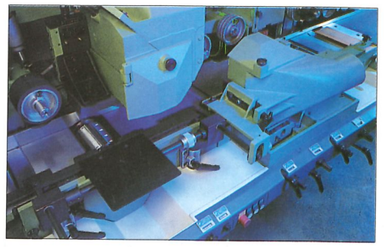
14 La cubierta de seguridad cubre todo el ámbito de trabajo de la máquina y de esta forma, reduce además considerablemente el ruido.

15 Quien nada tenga que ver con su Unimat, tampoco la puede poner en funcionamiento. La "llave de contacto" la tiene usted.

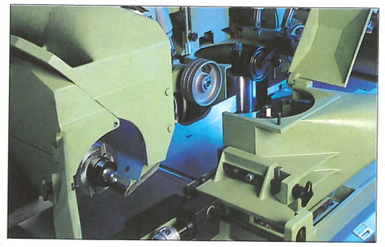


16 Seguros contra retrocesos de piezas se necesitan en trabajos de aserrado y la fabricación de perfiles múltiples. Este nuevo sistema se ajusta automáticamente al ancho respectivo de la pieza a trabajar y se cierra inmediatamente cuando la alimentación de piezas no sea continua.

17 Como es natural, los husillos también se pueden posicionar estando cerrada la capota de seguridad. Dispuestos ergonómicamente de forma práctica se hallan la ventana, la consola de ajuste y los indicadores digitales.



18 Cuando posiciona usted el husillo vertical izquierdo, sigue esto sincrónicamente todos los elementos de guía y prensores: rodillos de presión laterales, prensores delante del husillo vertical izquierdo y regla de guía, a continuación.



19 Todas las tapas de capotas están montadas fijas y son rebatibles. El rápido cambio de herramientas le reduce a usted los tiempos de ajustes.

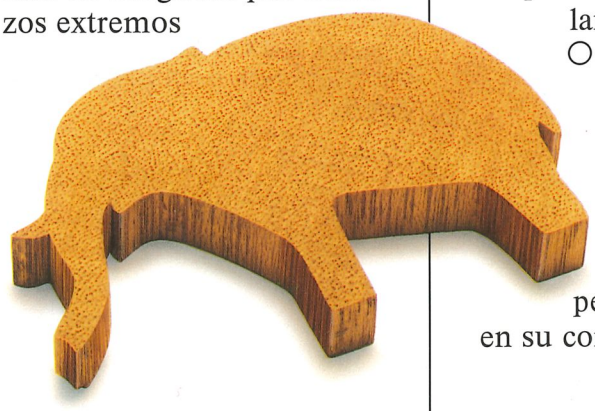
20 Casi todos los engrasadores los hemos sustituídos por nuevas tecnologías. Los pocos que aún necesitamos puede verlos usted reunidos en el frente de la máquina, o sea para una lubrificación rápida y sin olvidar ninguno.

Lista de chequeo – Check List.

Tan sólo hay una moldurera automática que le ofrezca a usted todas estas ventajas: El Unimat 23 de Weinig. Marque con una cruz todo aquello que le será especialmente provechoso, especialmente racional y especialmente para mejorar la calidad.

Montante de la máquina, mesas, guías y topes:

- ○ Mesa planeadora de fundición sólida y pesada
- ○ Ancho de la mesa dimensionado para una medida de fabricación de 230 mm
- ○ Mesa planeadora de 2 m de longitud
- ○ Labios de la mesa templados e intercambiables delante y detrás del husillo de enderezar cara, amortiguando ruidos y de muy poco desgaste
- ○ Ajustes rápidos del husillo de enderezar cara y enderezar canto
- ○ Mando con una sola mano, arranque de viruta de 0- 10 mm
- ○ Regla de canto a todo el largo de la mesa planeadora, con labio ajustable hacia la herramienta de canto
- ○ Paralelogramos exactos garantizan máxima precisión de cara y canto
- ○ Libertad de pies en la posición de trabajo
- ○ Mesas de acero fundido, de alta resistencia y muy poco desgaste
- ○ Todas las mesas de la máquina recambiables en caso de desgastes por esfuerzos extremos



- ○ Ningunas atornilladuras en la zona del ancho de la pieza a trabajar; con ello ningún deterioro de la pieza trabajada por virutas que se amontonen
- ○ Mesas ajustables por delante a órbita de giro en la zona de los husillos verticales - con ello rápida adaptación a diferentes diámetros de herramientas
- ○ Placa de mesa dentada lateralmente delante del segundo husillo horizontal inferior y, con ello, retenida, de modo que, de soltarse imprevisiblemente, no puede deslizarse hacia la herramienta del husillo inferior
- ○ Mesa de salida ajustable en su altura, tras el husillo inferior, para posibilitar un arranque de viruta variable
- ○ Posibilidad de ajuste rápido a un arranque de viruta definido previamente
- ○ Placa de mesa standard ajustable a todas las órbitas de giro de herramienta del husillo horizontal inferior
- ○ Todas las guías en forma de cola de milano reajustables
- ○ Topes del lado derecho de acero, para una guía exacta de las piezas a trabajar a todo el largo de la máquina
- ○ Tope tras el primer husillo vertical derecho elevable 60 mm, con lo que también son conducidos con estabilidad perfiles que sean altos en su conformación
- ○ Labios de tope ajustables a órbita delante y detrás de los husillos verticales derechos
- ○ Arranque de viruta del segundo husillo vertical derecho ajustable por delante mediante excéntrica
- ○ Montantes principales de fundición extremadamente estable
- ○ Comportamiento de las vibraciones optimizado mediante una moderna tecnología computarizada; con ello vibraciones extremadamente débiles

Sistema de avance:

- ○ Ajuste de altura del avance y de los husillos horizontales superiores motorizado y centralizado, con pulsador separado para un ajuste de precisión
- ○ Indicadores digitales mecánicos de altura de los rodillos de avance y del husillo superior. Con conmutador-selector, situado en el lugar de mando
- ○ Regulación sin escalonamiento de la velocidad de avance por medio de volante
- ○ Soporte de acero macizo para el avance, reforzado con dos apoyos guiados por colas de milano
- ○ Reductores mecánicos individuales en baño de aceite, engranaje helicoidal y de ruedas dentadas rectas, de desgaste extremadamente bajo y casi exentos de mantenimiento
- ○ Marcha suave y de larga duración mediante árbol de unión, con acoplamiento de garras
- ○ Un reductor impulsa como máximo dos rodillos de avance
- ○ Articulaciones cardánicas, con ello apenas mantenimiento. Rápidamente adaptables a la altura de los rodillos de avance, y marcha tranquila incluso con fuertes tolerancias en los espesores de madera

- Tolerancia de desplazamiento de los rodillos de avance 30 mm
- Rodamientos de agujas aseguran una marcha muy tranquila
- Estanqueidad al polvo
- Lubrificación permanente
- Eje pendular con chaveta
- Arrastre de forma; el rodillo no se puede torcer sobre el eje
- Rodillo ajustable sin escalonamiento en el ancho
- Presión del rodillo por medio de cilindro neumático: presión igualada, independiente de la posición del rodillo
- Rodillo delante del husillo planeador ajustable separadamente en altura; con ello ninguna presión sobre la pieza a trabajar durante el planeado
- Rodillos de avance templados y cromados, perfilados especialmente - de esta manera menos huellas en la madera y gran potencia de arrastre con un ajuste de presión mínimo
- Rodillos de avance frente al husillo vertical izquierdo sin cambio de éstos mediante eje graduable ajustable al ancho de la madera
- Bloqueo de entrada de piezas a trabajar con sobremedidas extremas impide colisiones con una altura de admisión no adaptada
- Interruptor que para el avance en el acto
- Rodillos de goma tras el husillo horizontal superior, rebatibles individualmente hacia arriba, evitándose así desgastes de éstos con perfiles de cantos agudos
- Piezas a trabajar cortas, también pasan con precisión, individualmente, por la máquina
- Diámetro de rodillos de avance grandes: fácil subida, con fuertes diferencias de grueso en la madera
- Conducción correcta de la pieza a trabajar mediante una ligera inclinación del péndulo de avance y dentado oblicuo
- Rodillo de presión superior en la zona del husillo vertical derecho, para exacta guía de la pieza a trabajar
- Fácil rebatimiento del rodillo de presión; con ello se facilita el cambio de herramientas
- Rodillo de plástico; con ello ningún deterioro de la herramienta en caso de manejo erróneo
- Rodillo de presión ajustable axialmente y en el ancho según sea la profundidad del moldurado
- Accionamiento de los rodillos de mesa mediante árboles cardánicos por engranajes de ruedas dentadas rectas
- Menor esfuerzo del avance mediante posición enfrentada del rodillo de avance superior, con los rodillos de la mesa - especialmente útil para madera húmeda, dura y resinosa, y de grandes dimensiones
- Rodillos de mesa ajustables individualmente en altura
- Ancho de rodillo para un ancho máximo de la pieza a trabajar
- Raseros integrados para eliminar automáticamente las virutas de los rodillos de mesa
- Limitadores con interruptores finales de carrera de altura del avance, para evitar accidentes y deterioros

Husillos, capotas:

- Husillos con alojamientos de cojinetes de bolas más grandes, dos pares de cojinetes dobles; con ello mayor tranquilidad de marcha
- Lubrificación permanente, sin mantenimiento
- Unidad homogénea de suspensión de motor y husillo
- Ninguna transmisión de las vibraciones del motor a los husillos
- Alta potencia de motor mediante construcción maciza del soporte del motor
- Transmisión de fuerza únicamente por correas planas: máxima tranquilidad y exactitud de marcha
- Mediante elementos de fundición macizos, también máxima calidad de la superficie trabajada con un ancho de trabajo máximo
- Mediante un ajuste axial de 45 mm (horizontalmente) y 8 mm (verticalmente), gran flexibilidad para herramientas diferentes
- Precisión en los husillos en el margen de 1/100 de mm
- Cara plana de contacto, sobre la que es presionado la herramienta por medio de tornillos de sujección, es parte integrante masiva del propio husillo y, por tanto, de gran precisión. ¡Ninguna deformación de la herramienta en el husillo!
- Capotas construídas para un óptimo vuelo de virutas: ningunas obstrucciones ni retrocesos de virutas; descarga de trabajo del equipo de aspiración y un puesto de trabajo más limpio
- Capota tapable por medio de un sistema de cierre
- La cubierta superior es desplazable hacia atrás en la zona derecha del husillo vertical derecho: intercambio de las herramientas sin ningún esfuerzo
- Interruptor final de carrera integrado, impide que, estando abierta la tapa de la capota, el avance se pueda mover "arriba-abajo"
- Todas las tapas de cierre unidas fijamente a la capota
- Capotas de los husillos verticales derechos en fundición de aluminio; las capotas verticales izquierdas y horizontales superiores, que sufren la carga más fuerte, de pesada fundición gris

Elementos de presión, guías:

- Rodillos de presión, frente al primer husillo vertical derecho, sujetan firmemente a tope la pieza a trabajar cuando se hace el trabajado vertical
- Una zapata de presión fuerte y elástica, ajustable a la órbita de la herramienta y situada tras los rodillos de presión, facilita ajustes más rápidos, mejor guía, mejor superficie trabajada, mejora del vuelo de la viruta, sin golpes ni mordiscos
- Todo el sistema de presión unido a la capota del husillo vertical izquierdo. De esta manera, los elementos de los husillos y presión, se llevan sincrónicamente al ancho de la pieza a trabajar
- Salida por regla de guía tras el husillo vertical izquierdo, ajustable al diámetro de la herramienta. Sobresale del ámbito del siguiente husillo vertical derecho y actúa así contre la presión del útil
- La regla de guía asume la pieza trabajada y la conduce con presión rígida por la máquina
- Ajustable en altura, igualmente al ancho de la pieza a trabajar; forma un canal frente a la guía de tope derecha
- Ajuste de altura facilita, con piezas perfiladas a la izquierda, la colocación del tope en el punto más favorable
- El prensor de entrada se puede ajustar por medio de palancas (manejo con una sola mano) a la posición más favorable con respecto a la herramienta. De esta forma es posible desde arriba un ajuste de máxima precisión en perfiles muy asentuados
- Prensor de entrada en acero templado
- Con diferencias de grueso notables se rebate automáticamente hacia arriba y se aleja de la herramienta: incluso con una separación mínima entre prensor y herramienta y máxima sobremedida de la pieza a trabajar no hay peligro de rotura ni deterioro de la herramienta
- Salida de perfil tras el eje superior asume la pieza a trabajar directamente tras la herramienta y se la lleva guiada por sobre el eje inferior
- Prensor de salida ajustable a la órbita de la herramienta del husillo horizontal superior
- El prensor se puede intercambiar por un prensor perfilado como contraperfil

Mando de la máquina, ayudas para el ajuste:

- Consola de mando para ajuste de los husillos
- Todos los ejes ajustables con la capota de seguridad cerrada
- Todo a una misma altura
- Ajustes bien apreciables desde arriba
- Símbolos evitan errores en el ajuste y se entienden internacionalmente
- Ajuste y sujección directamente uno junto al otro
- Una sola manivela de operación se adapta para todos los ajustes de los husillos
- Indicación digital integrada, rápido ajuste de los husillos mediante lectura de cifras
- La indicación digital es condición imprescindible para un ulterior equipamiento con sistemas de medición de herramientas que reducen los tiempos de preparativos y ajustes (sistema O.M.A. ó C.M.A.)
- Ajuste motorizado del husillo horizontal superior y del avance en la zona del eje horizontal superior, con indicación digital

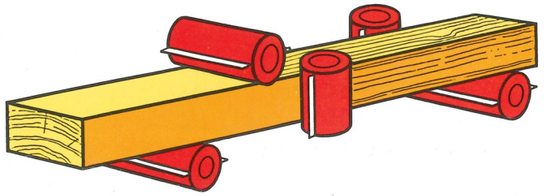
Parte eléctrica de la máquina, motores:

- Armario de distribución unido fijamente a la máquina
- Distancia de seguridad al suelo
- Interruptor principal conmutable con llave
- Armario de distribución integrado en la cubierta de seguridad
- Estanco al polvo
- Cuadro de mandos clasificado por colores en grupos de funciones
- Funciones de maniobras marcadas con símbolos claros
- Interruptor de llave para las funciones de ajustes

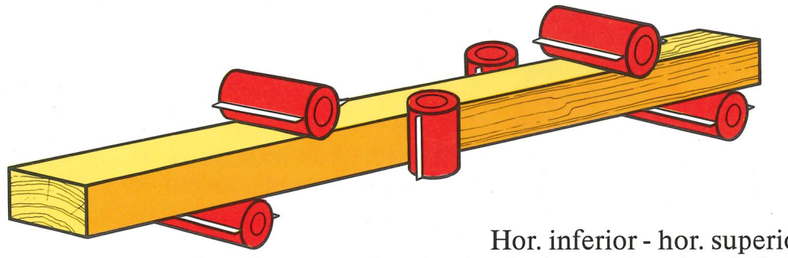
Seguridad, insonorización:

- Capota de seguridad de plástico reforzado con fibra de vidrio; por tanto, robusta y ligera
- Ventanillas en ambos extremas y en la superficie frontal
- Gran reducción de ruidos
- Todas las partes móviles cubiertas; así ningún peligro de lesiones
- Capota fácil de abrir y cerrar mediante cilindro a presión de gas
- Parada automática del avance al abrir la capota
- Cubierta posterior tapando todas las partes en rotación, tales como mecanismo del avance, árboles cardánicos, de interconexión y accionamiento, motor del avance y variadores reductores
- Plegable hacia arriba y desmontable para mantenimientos con pocas manipulaciones

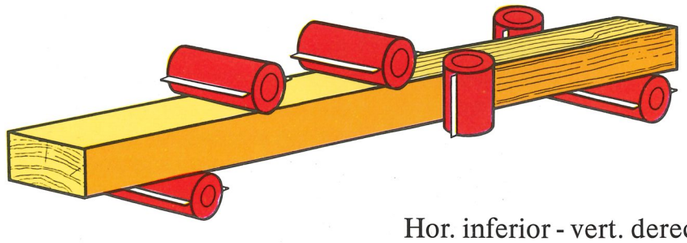
Usted y nosotros junt os componemos su Unimat.



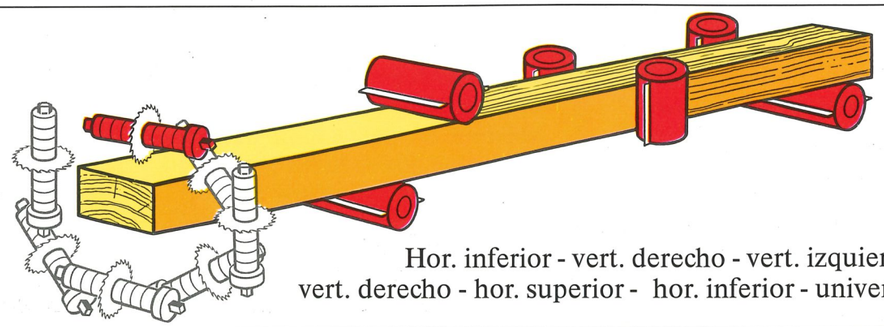
hor. inferior - vert. derecho - vert. izquierdo - hor. superior - hor. inferior



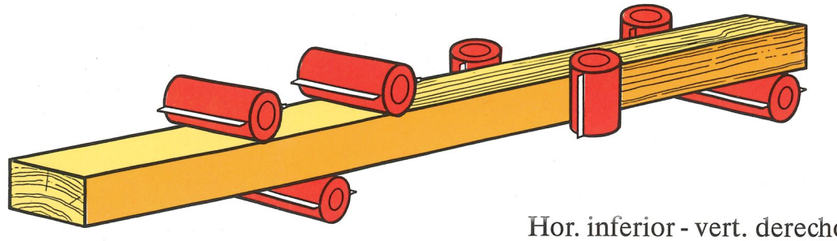
Hor. inferior - hor. superior - vert. derecho - vert. izquierdo - hor. superior - hor. inferior



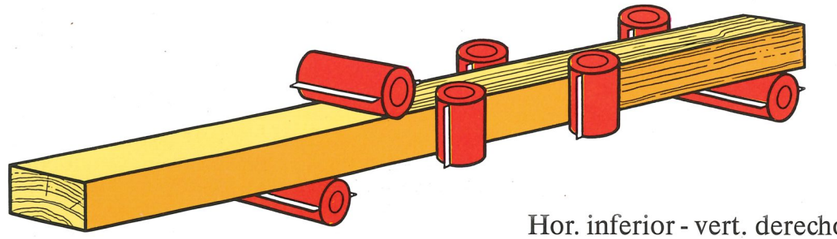
Hor. inferior - vert. derecho - vert. izquierdo - hor. superior - hor. superior - hor. inferior



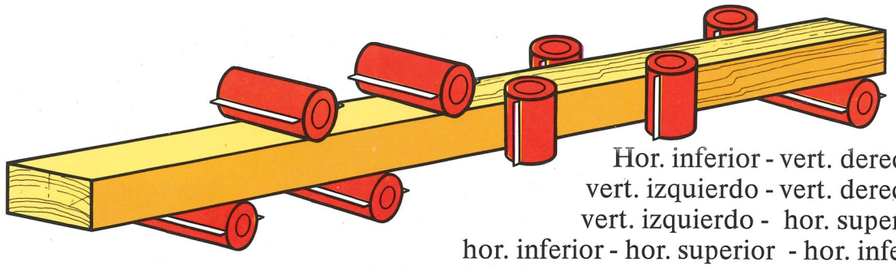
Hor. inferior - vert. derecho - vert. izquierdo - vert. derecho - hor. superior - hor. inferior - universal



Hor. inferior - vert. derecho - vert. izquierdo - vert. derecho - hor. superior - hor. inferior - hor. superior



Hor. inferior - vert. derecho - vert. izquierdo - vert. derecho - vert. izquierdo - hor. superior - hor. inferior



Hor. inferior - vert. derecho - vert. izquierdo - vert. derecho - vert. izquierdo - hor. superior - hor. inferior - hor. superior - hor. inferior

Existe una multitud de disposiciones de husillos posibles. Aquí, Vd. encontrará tan solo algunas de las numerosas posibilidades, entre las cuales podemos componer su Unimat Weinig especial para las exigencias especiales de su empresa especial.

Esto se hace en el curso de un diálogo entre Vd. y el asesor Weinig, que se da tiempo para este asesoramiento.

Weinig ofrece más.

El Unimat 23 Weinig le abre a usted un número infinito de posibilidades para trabajar de manera más efectiva y creativa.

¡Un standard incomparable!

Ancho de trabajo (con órbita de 140 mm de diámetro)	20-230 mm
Altura de trabajo (con órbita de 125 mm de diámetro)	6-140 mm
Número de husillos, mín-máx	5-10
Potencia del motor por husillo	5,5 kW (7,5 CV)
Potencia del motor del avance	4,0 kW (5,5 CV)
Revoluciones de los husillos	6000 rpm
Diámetro de los husillos	40 mm
Longitud de sujección de los husillos horizontales y universal	240 mm
Longitud de sujección de los husillos verticales	170 mm
Orbitas de giro de las herramientas:	
Primer husillo horizontal inferior -	
Orbita mínima	125 mm
Orbita máxima	180 mm
Husillos verticales -	
Orbita mínima	112 mm
Orbita máxima	232 mm
Husillos horizontales -	
Orbita mínima	100 mm
Orbita máxima	225 mm
Husillo universal -	
Orbita mínima	100 mm
Orbita máxima	200 mm
Velocidad de avance, regulable sin escalonamiento	6-36 m/min
Diámetro de los rodillos de avance	140 mm
Ancho de los rodillos de avance	2 x 50 mm
Ancho de los rodillos enfrente del husillo vertical izquierdo	1 x 50 mm, 1 x 16 mm
Mesa de salida ajustable	0/0,5/1,0 mm
Rodillo accionado en la mesa de salida, diámetro	101 mm
Ancho del rodillo en la mesa de salida	210 mm
Presión neumática de los rodillos de avance, presión máx.	6 bares
Margen de ajuste de la mesa planeadora y regla de canto	10 mm
Margen de ajuste de los husillos verticales (axialmente)	80 mm
Margen de ajuste de los husillos horizontales axialmente (no el primer husillo inferior)	45 mm
Exactitud de ajuste de los indicadores digitales mecánicos	0,05 mm
Longitud de la mesa planeadora	2 m
Capota de seguridad en plástico reforzado con fibra de vidrio	
Prensor seccionado delante del husillo horizontal superior, desplazable hacia fuera de la órbita de giro de la herramienta	
Ajuste Arriba-Abajo motorizado delante del husillo horizontal superior, con indicación digital	
Rodillo con presión lateral frente al primer husillo vertical derecho	
Placas de mesa ajustables a la órbita del husillo vertical derecho	
Placas de mesa templadas delante y detrás del primer husillo horizontal inferior	
Avance cardánico sin cadenas	

Reservado el derecho de modificaciones técnicas.

¡Unos extras únicos!

Husillo móvil para piezas a trabajar de anchos diferentes
Freno de motores para husillos y avance
Guía ranurada para trabajar piezas cortas, curvadas y sin retestar
Distancia reducida entre los rodillos de avance, para piezas cortas
Avance inclinable para madera en bruto cortada al sesgo
Puestos de medición de herramientas
Mandos numéricos CNC
Mayor número de husillos para rendimientos más elevados
Calibres de ajuste y medición
Elemento de aserrar especial
Alimentadores automáticos
Revestimiento total de seguridad e insonorización
Sujección central de husillos desde el armario de distribución
Prensor delante del husillo vertical izquierdo, rebatible de la herramienta
Regla de guía tras el husillo vertical izquierdo, ajustable centralmente a ancho y altura
Posicionado central de todos los puntos de engrase en la parte frontal de la máquina
Lubrificación centralizada de todos los puntos de engrase
Potencia de motores hasta 37 kW (50 CV)

Este folleto contiene también textos y fotos de equipos especiales que no forman parte del equipo standard.

Weinig ofrece más.

Bienvenidos a Weinig

En estas instalaciones industriales se fabrica el nuevo Unimat 23 de Weinig junto a las máquinas cuadrilaterales Quattromat, Profimat, Hydromat, las perfiladoras/afiladoras Rondamat y el centro de fabricación de ventanas Unicontrol. El recinto de nuestra fábrica tiene una extensión de 120.000 metros cuadrados; los centros de producción cubiertos miden 40.000 metros cuadrados. En nuestro centro de demostraciones y entrenamientos se informan y adiestran anualmente miles de técnicos de la madera de todo el mundo. Solicítenos usted una visita. Nuestro deseo es podernos tomar mucho tiempo para usted.

Michael Weinig AG
Weinigstrasse 2/4
D-6972 Tauberbischofsheim
República Federal de Alemania
Teléfono: (0) 93 41/86-0
Teléx: 6 89 511
Télefax: (0) 93 41/70 80

Pregunte Vd. a Weinig.