



Unimat 23 EL

Der Super- Unimat für die Besten!

Stark,
der Große von Weinig!



**Vorbereitet für
CAS-LogoPac-System**
(Computer-unterstütztes
Maschinenrüsten und Organi-
sation rund um die Maschine)

Unimat 23 EL. Die gelbe Weinig-Klasse.

Unimat 23 EL. Der Stärkste aus der erfolgreichsten Kehlautomaten-Reihe der Welt.

Kein Kehlautomat steht in so vielen Ländern in so vielen Betrieben wie der Weinig Unimat. Es ist die meisterprobte Hobel- und Kehlmaschinen-Serie, die jemals gebaut wurde. Und dieser Unimat 23 EL schlägt jeden anderen Unimat.

Die Spindeldrehzahl ist auf 8.000 Upm beschleunigt. Frässpindel ist hochleistungsgelagert. Antrieb ist verstärkt. All das bewirkt einen um 40% höheren Ausstoß. Bei glänzendem Oberflächen-Finish!

Stark in Groß- und Kleinserien, groß im Mehrschichtbetrieb.

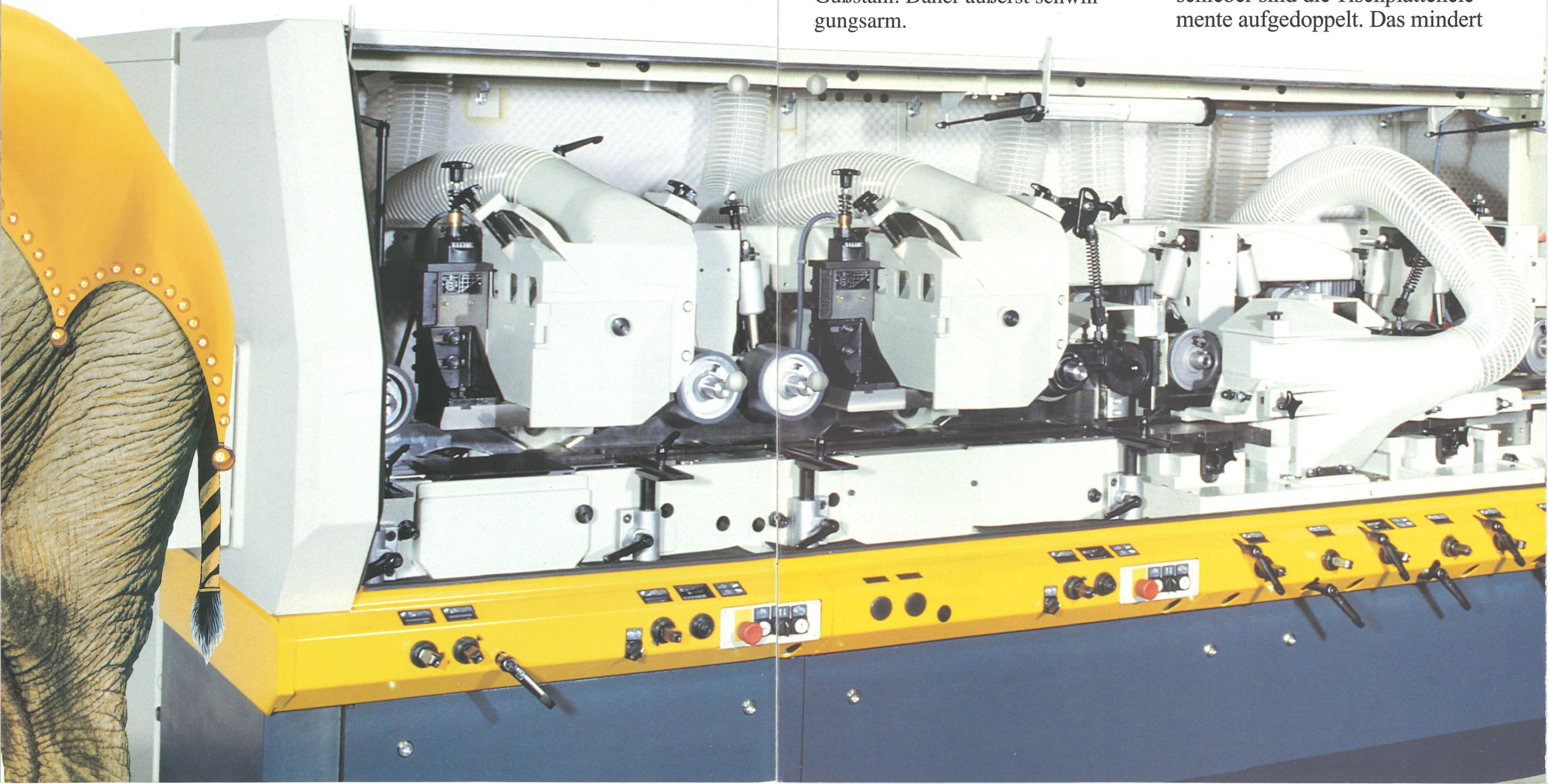


Unimat 23 EL. Die gelbe Weinig-Klasse.

Der Unimat 23 EL. Schauen Sie nur rein. Was sich sehen lassen.

Schnelle Kraft braucht eine solide Basis. Der Unimat 23 EL hat sie. Die Ständereinheiten sind aus schweren Gußstahl. Daher äußerst schwingungsarm.

Die Tischeinlage im Vertikalbereich ist schnell verstellbar. Das beschleunigt die Bearbeitung. Am Spindelschieber sind die Tischplattenelemente aufgedoppelt. Das mindert



auen Sie nur rein. Was er hat, kann

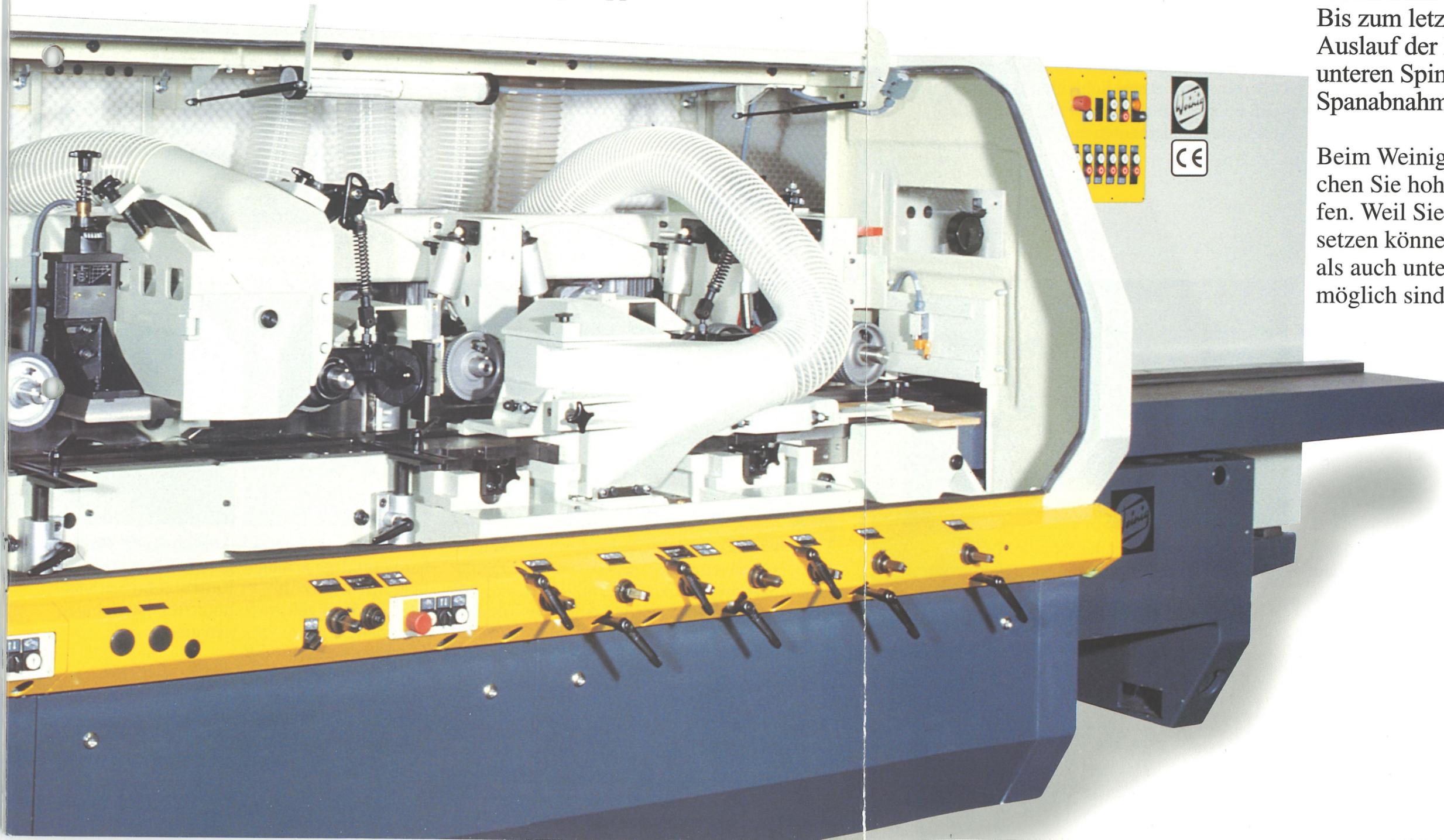
Schnelle Kraft braucht eine solide Basis. Der Unimat 23 EL hat sie. Die Ständereinheiten sind aus schweren Gußstahl. Daher äußerst schwingungsarm.

Die Tischeinlage im Vertikalbereich ist schnell verstellbar. Das beschleunigt die Bearbeitung. Am Spindelschieber sind die Tischplattenelemente aufgedoppelt. Das mindert

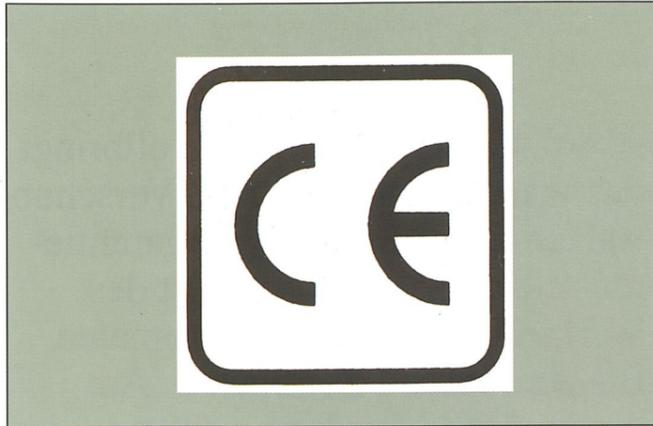
den Verschleiß und erhöht die Standzeit, ebenso wie durch den komplett gehärteten Tischaufbau.

Absolute Hochleistungen vollbringt das Vorschubsystem: viele Vorschubwalzen über und im Tisch garantieren reibungslosen Transport des Werkstücks durch den Automaten. Bis zum letzten Zentimeter: Am Auslauf der Maschine erfolgt an der unteren Spindel eine stufenlose Spanabnahme.

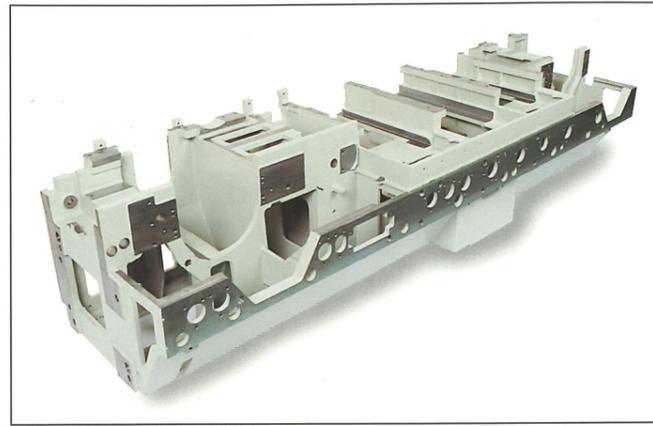
Beim Weinig Unimat 23 EL erreichen Sie hohe Schnitt- und Profiltiefen. Weil Sie große Werkzeuge einsetzen können. Weil sowohl rechts als auch unten große Flugkreise möglich sind.



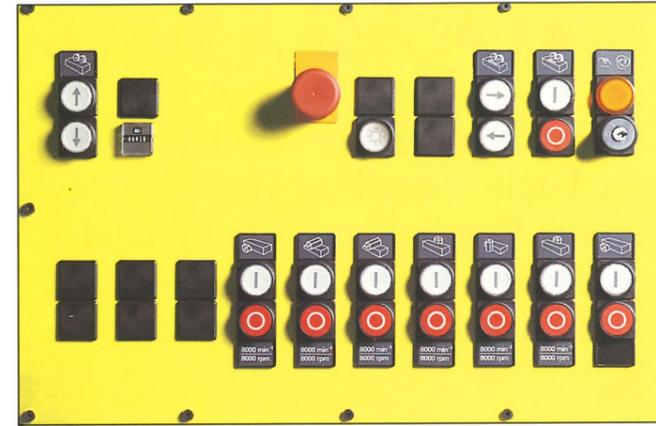
Was so ein Hochleistungs-Kehlautomat alles bi



Der erste, der mit CE-Zeichen ausgezeichnet ist: Garantie für Sicherheit! Produziert nach der strengen Qualitätsnorm DIN ISO 9001.



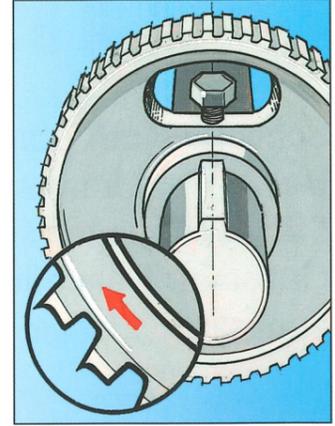
Schwere Ständereinheiten aus hochwertigem Guß mit optimiertem Schwingungsverhalten sind die zuverlässige Basis für ruhigen Lauf von Vorschubelementen und Spindeln.



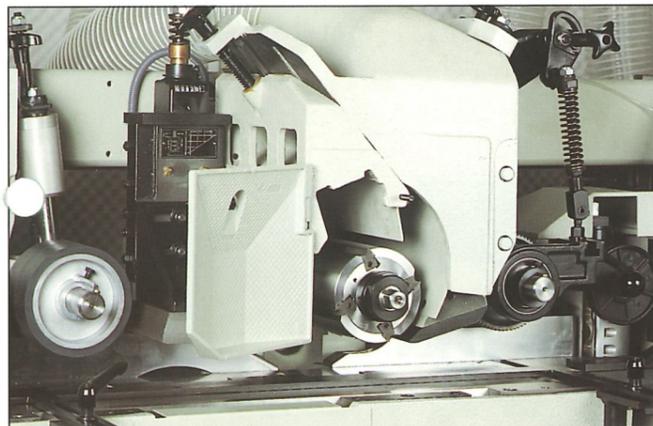
Klares Bedienfeld: Alles im Blick, alles im Griff. Der Unimat ist leicht zu bedienen.



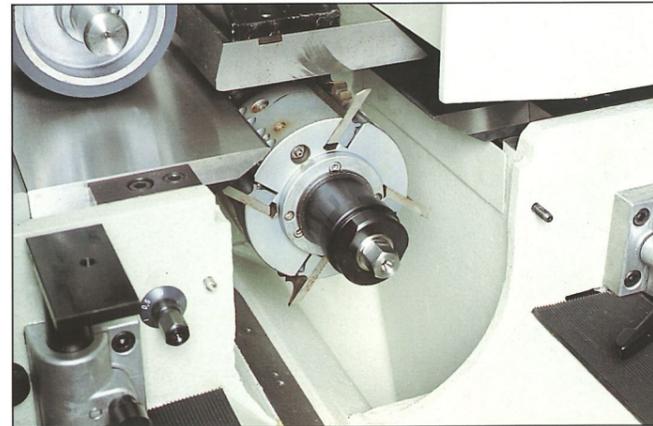
Obere Spindel und Vorschub verstellen Sie per Knopfdruck zusammen oder separat. Kein Kurbeln von Hand.



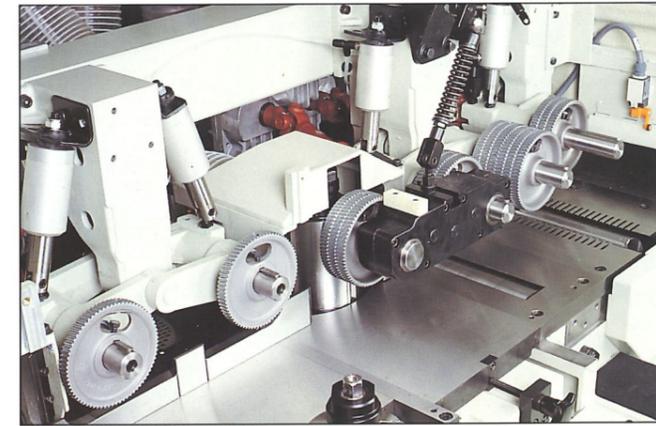
Die Vorschubwalzen sind spezialverzahnt und dringen weniger tief ins Holz ein. Weinig-Patent!



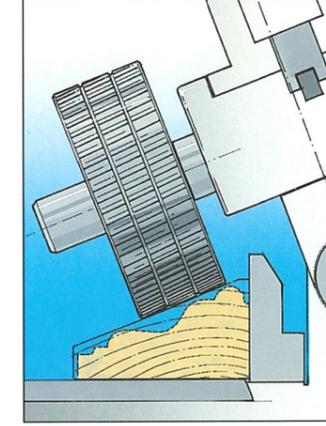
Große Absaughauben mit schweren Andruckorganen. Durch Einhandverstellung schnell auf Werkzeug-Flugkreis einstellbar.



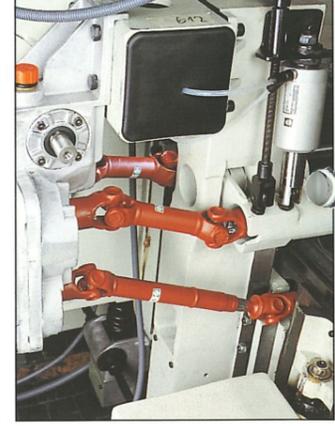
Große Flugkreise an allen Spindeln! Weil große Werkzeuge eingesetzt werden können.



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

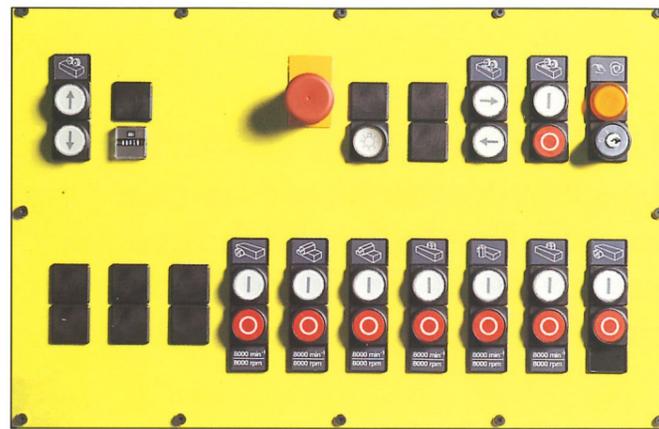


Der um 30° schwenkbare Vorschub ermöglicht den Transport von schräg zuge schnittenem oder stufenverleimtem Rohmaterial durch die Maschine. Das spart Holz!



Antrieb durch Kardangelenke, nicht mit Ketten: robuster, wartungsfrei, langlebiger, genauer.

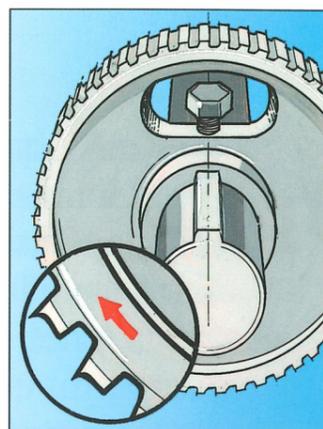
ngs-Kehlautomat alles bietet.



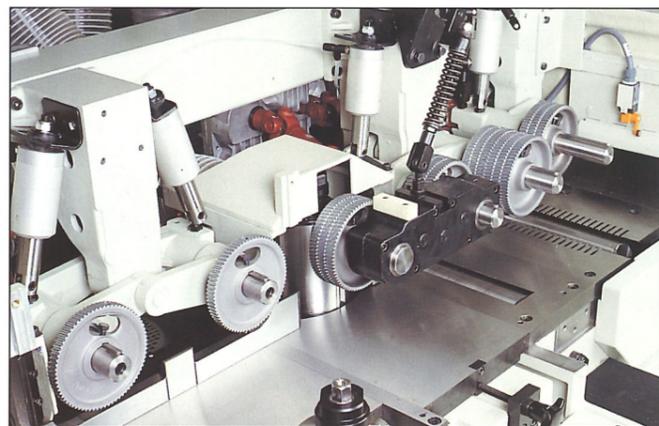
Klares Bedienfeld: Alles im Blick, alles im Griff. Der Unimat ist leicht zu bedienen.



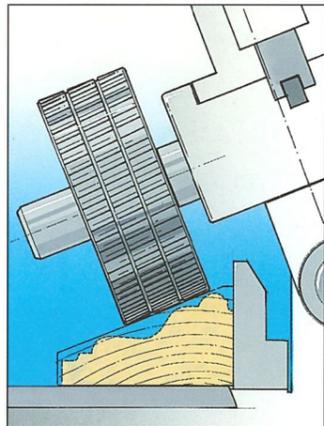
Obere Spindel und Vorschub verstellen Sie per Knopfdruck zusammen oder separat. Kein Kurbeln von Hand.



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



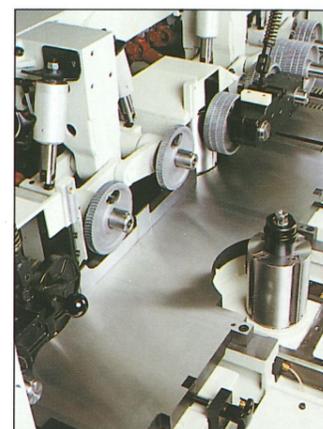
Verbessertes Vorschubsystem durch zahlreiche Vorschubwalzen über dem Tisch und variabel einbaubare angetriebene Walzen im Tisch sichern Arbeitstempo und Qualität der Ware.



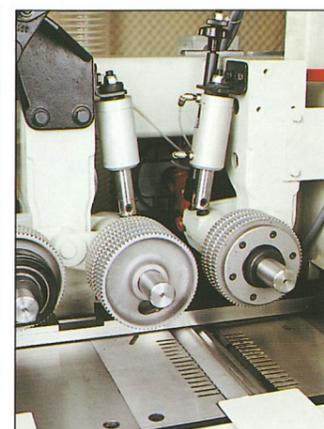
Der um 30° schwenkbare Vorschub ermöglicht den Transport von schräg zuge schnittenem oder stufenverleimtem Rohmaterial durch die Maschine. Das spart Holz!



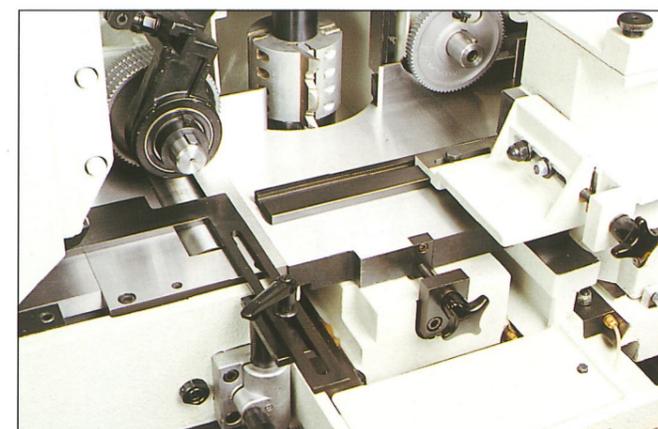
Antrieb durch Kardan gelenke, nicht mit Ketten: robuster, wartungsfrei, langlebiger, genauer.



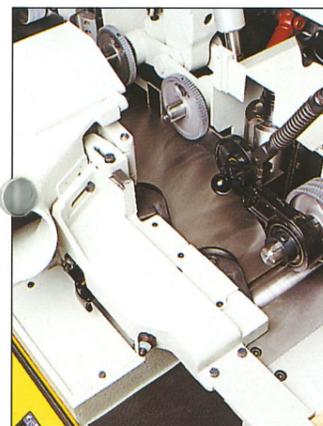
Der Tischaufbau ist komplett gehärtet. Das sichert eine hohe Verschleißfestigkeit.



Pneumatischer Walzenandruck für Werkstücke mit stark variierender Rohholz-Dicke. Abrichten oder Egalisieren? Die Einzugs walze vor der Abrichtspindel ist pneumatisch hoch-tief taktbar.



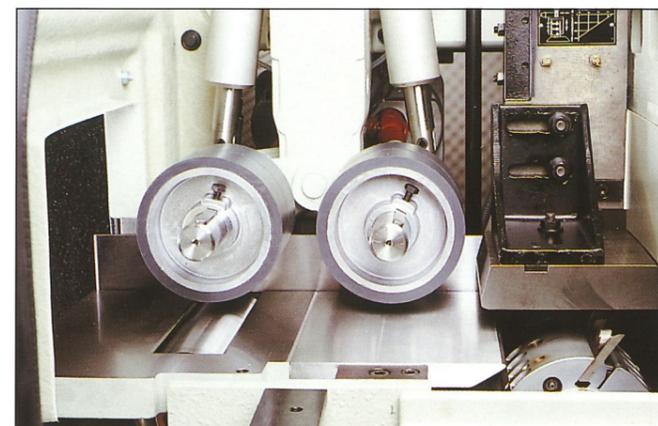
Rapidverstellung der Tischeinlage. Kein Verschleiß der Spindelschieber durch aufgedoppelte Tischplatten-Elemente.



Seitliche Druckrollen führen auch kurze und schmale Werkstücke.



Nuten-Führsystem für gerade Fügekanten ergibt verleimfähige Werkstücke. Auch kurze, ungekappte Werkstücke werden parallel, auch verzogene genau abgerichtet, auch konische und geschwungene exakt dickengehobelt.



Präzise Holzführung nach oberer und unterer Spindel: Optimal-Oberfläche und Parallelität. Angetriebene Auszugswalzen über und im Tisch: sicherer Werkstückauszug, auch bei Dünnware. Die Tischwalze ist in der Höhe verstellbar.

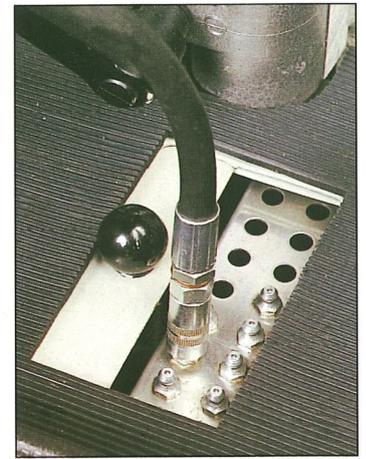
Was so ein Hochleistungs-Kehlautomat alles bietet.



Hochleistungsgelagerte Frässpindel! Das gewährleistet einen unvergleichlich ruhigen Lauf und die unvergleichlich glatte Oberfläche der Flächen und Profile. Neuartige Spindelkonstruktion mit Hochleistungslagerung und Flachriemenantrieb. Extreme Laufruhe und beste Oberflächenqualität. 8.000 Upm!



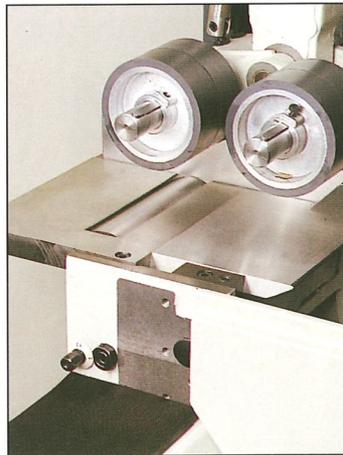
Abrihtspindel mit Falzfräser und geschlitzte Tischplatten: Präzision beim Abrihten und Fügen, Lärmschutz.



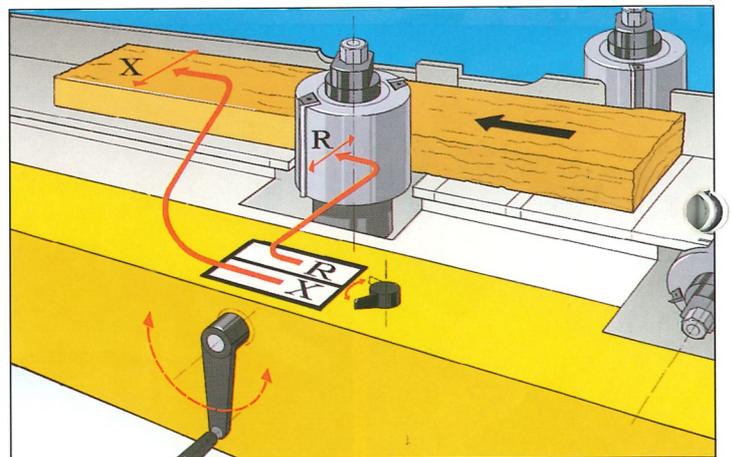
Zentrale Position der Schmierstellen, dadurch geringer Wartungsaufwand. Sie vergessen keine Schmierstellen, auch die der axialen Spindelverstellungen nicht.



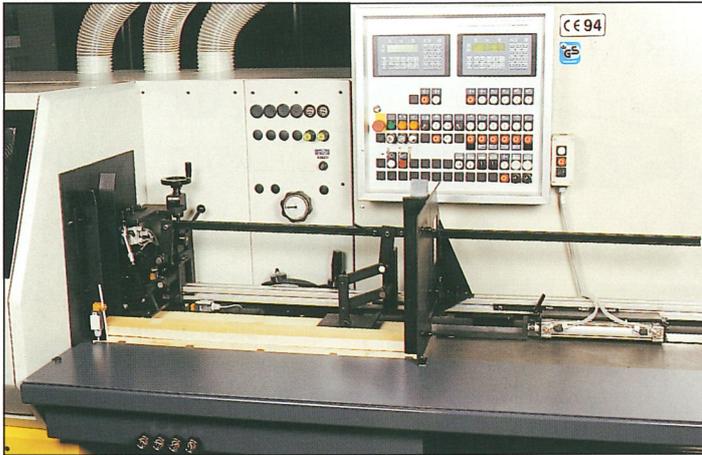
Hubspindel mit automatischer Steuerung der Hobhöhe und Vorwahl von Dicke und Breite. Beschleunigter Durchlauf in der Fertigung!



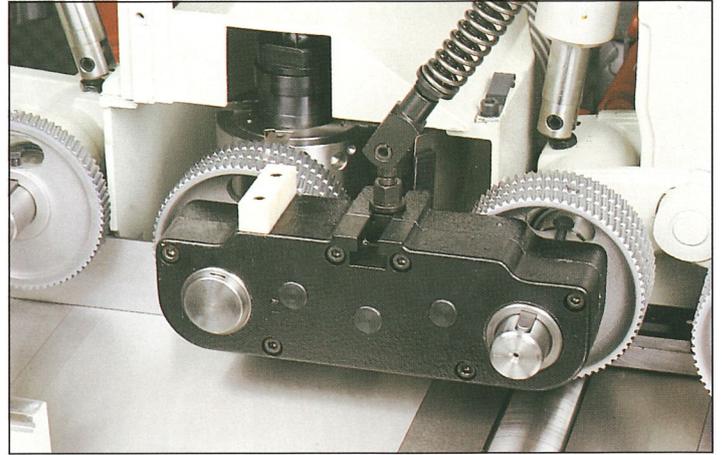
Verstellbarer Auslauf-tisch nach der unteren Profilierspindel. Schnell Rüsten. Keine Einschläge.



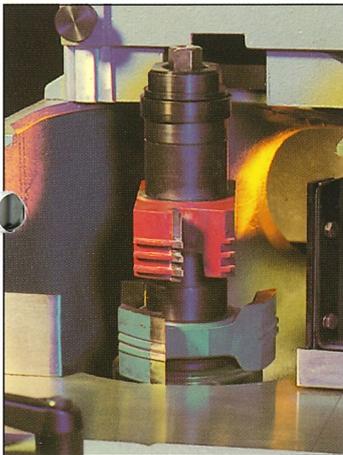
Weinig DigiSet für linke und obere Spindel. Werkzeug über digitale Doppelanzeigen direkt einstellbar. Fertigmaß in Breite und Dicke stets ablesbar.



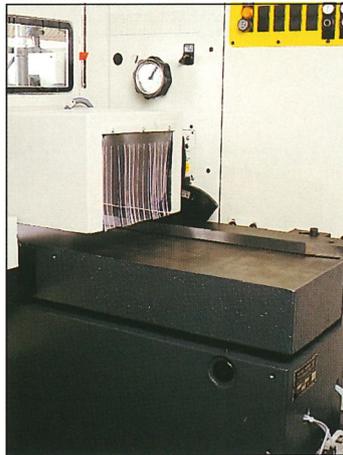
Automatischer Abriechtisch mit digitaler Zahlenanzeige. Beschleunigt die Dickenmaß-Einstellung und bringt beträchtliche Holzeinsparung.



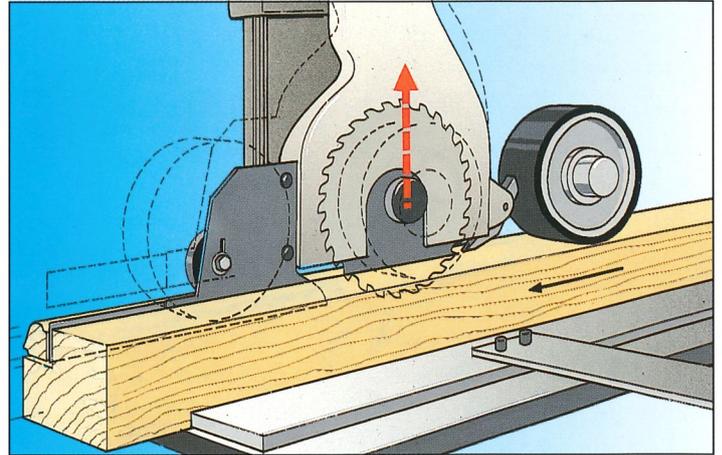
Zusätzliche Vorschubwalzen im Bereich der Vertikal- und Universalspindeln garantieren den Transport sehr kurzer Werkstücke. Das letzte Teil einer Serie bleibt nicht stecken: Keine Brandstellen am Holz.



Bis zu 80 mm Axialverstellung der Vertikalspindeln. Das heißt, bessere Werkzeugnutzung und kürzere Rüstzeiten.



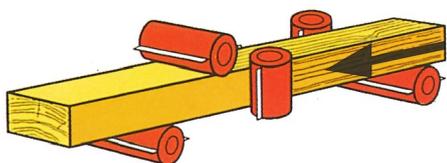
Verkürzter Aufgabentisch: 1,2 m statt 2,0 m. Nützlich bei Beschickungsmagazinen und innerhalb von verketteten Anlagen.



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

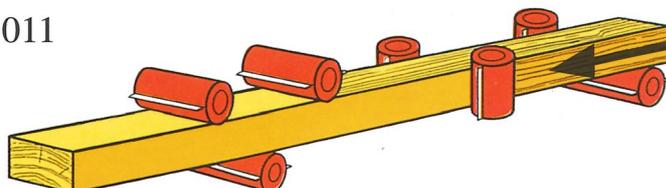
7 aus 60 möglichen!

017



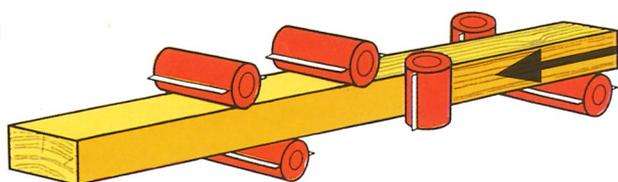
Länge: ca. 4,0 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 3.500 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 8.400-9.600 m³/h

011



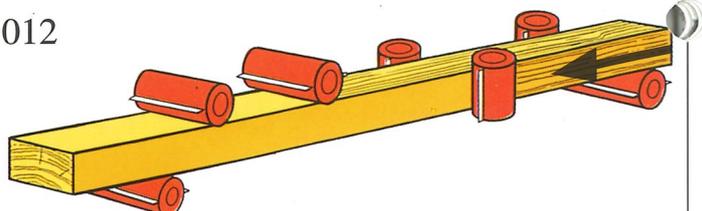
Länge: ca. 5,1 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.500 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 11.760-13.440 m³/h

009



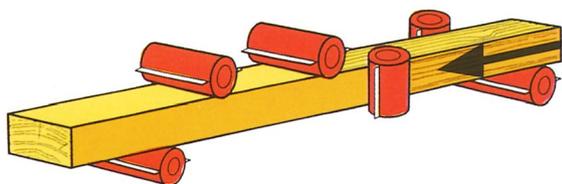
Länge: ca. 4,8 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.000 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 10.080-11.520 m³/h

012



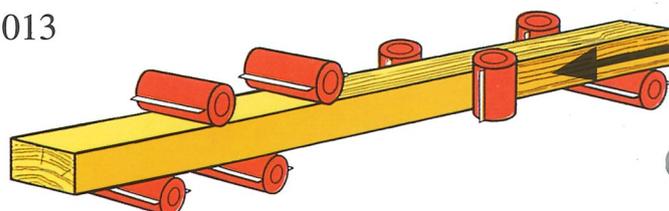
Länge: ca. 5,1 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.500 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 11.760-13.440 m³/h

018



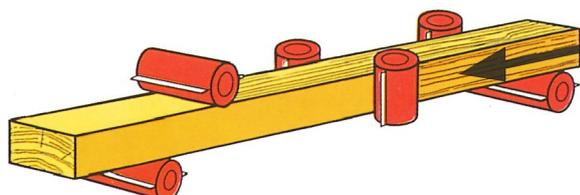
Länge: ca. 4,8 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.000 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 10.080-11.520 m³/h

013



Länge: ca. 5,1 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.600 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 11.760-13.440 m³/h

019



Länge: ca. 4,3 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.000 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/min, Luftmenge ca. 10.080-11.520 m³/h

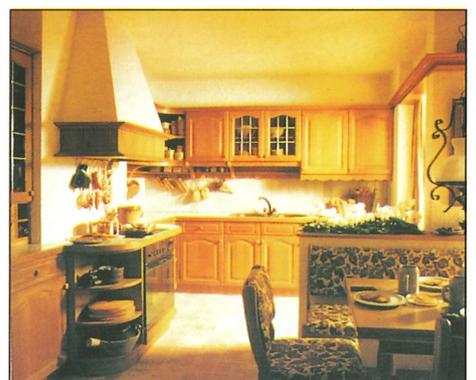
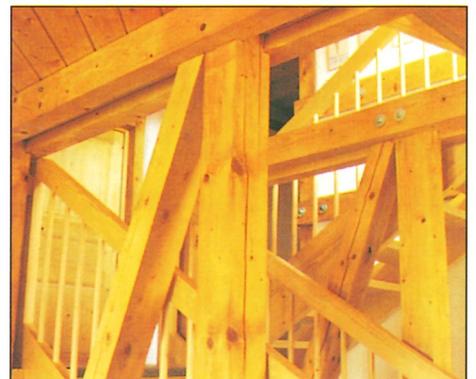
Alle diese Spindelanordnungen lassen sich beliebig mit einer

Universalspindel, Sägespindel oder einer Spalteinheit kombinieren.

Fragen Sie Ihren Weinig-Experten!

Jedes Profil. (Jedes!)

Die Spindelkombinationen auf der linken Seite ermöglichen Ihnen eine fast unbeschränkte Zahl verschiedener Profile. Hier zeigen wir Ihnen eine kleine Auswahl dessen, was Sie alles schneller, besser und preisgünstiger mit dem Weinig Unimat 23 EL fertigen können.



Unimat 23 EL. Die gelbe Weinig-Klasse.

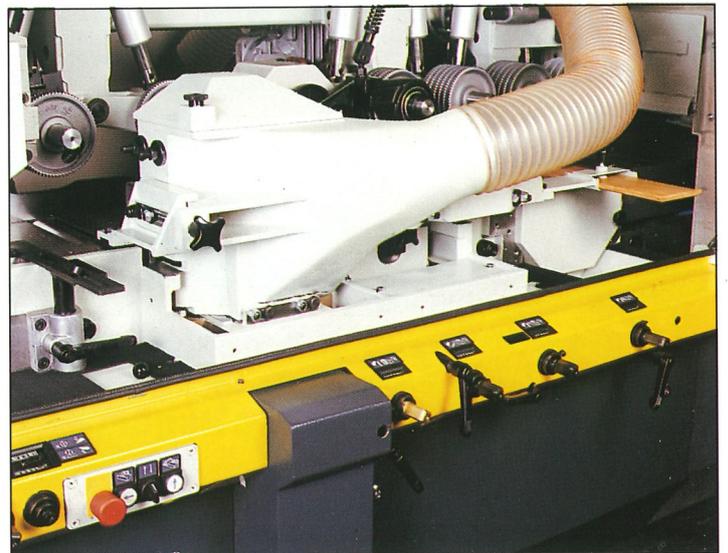
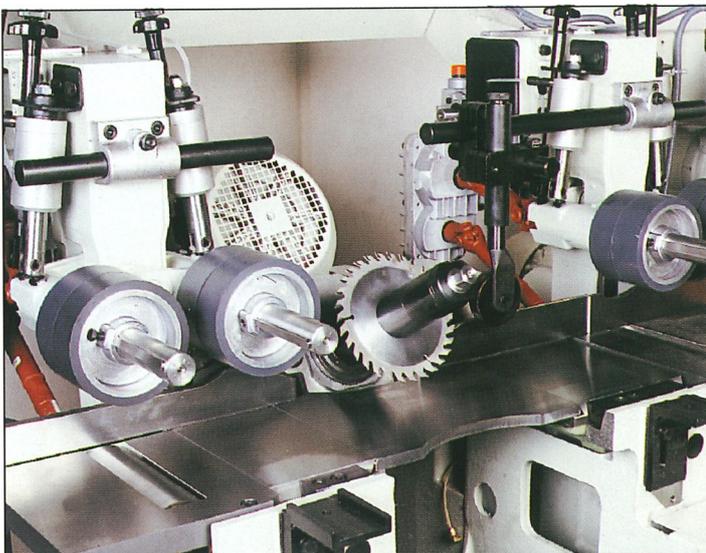
Universal- spindel: Eine Spindel mehr auf jeder Seite!

Sie können sie oben einsetzen. Sie können sie unten einsetzen. Sie können sie links, Sie können sie rechts, Sie können sie schräg einsetzen. Diese Rundum-Spindel erweitert enorm die Möglichkeiten, die Sie mit Ihrem Unimat haben. Zum Beispiel, wenn Sie nuten wollen. Oder wenn Sie hinterkehlen müssen, etwa in einem Winkel zum Tisch oder zum Anschlag. Aber auch beim Auftrennen.

Diesen Alleskönner können Sie komplett von vorne einstellen und per Knopfdruck in jeder Position arretieren.

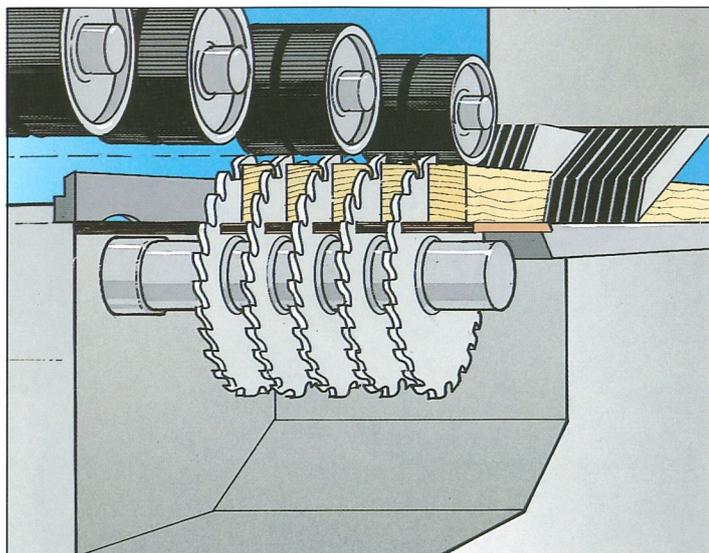
Mobil- spindel: Das intelligente Multitalent.

Ein Multitalent ist die linke Mobilspindel. Das unterschiedlich breite Rohmaterial wird elektronisch gemessen und angezeigt. Die Spanabnahme kann programmiert werden. Die Spindel stellt sich automatisch auf die Werkstückbreiten ein. Der aktuelle Werkzeugdurchmesser wird berücksichtigt. 40 Rastermaße können gespeichert werden. Automatische Spindelverstellung auf Fixmaße. Optimale Holznutzung durch günstigen Zuschnitt. Die Mobilspindel ist ein Extra, das den Nutzen Ihres Unimat entscheidend vergrößert!



Sägespindel: Auf einmal (!) hobeln, profilieren, sägen.

Drei Arbeiten in einem einzigen Arbeitsgang erledigen – das bringt Ihnen erstens eine beschleunigte Fertigung und zweitens mehr Genauigkeit. Die Präzision wird zudem durch kurze Walzenabstände und einen durchgehenden Arbeitstisch gesteigert. Eine Rückschlagsicherung schützt den Mann am Unimat. Diese Sägespindel ist ein Extra, das Ihr Betrieb braucht. Wozu ein Werkstück drei- statt einmal in die Hand nehmen?



Spaltelement: Dann fertigen Sie auch Lamellen.

Zwei Arbeitsspindeln sind in engstem Raum versetzt angeordnet. Sie sägen das Werkstück zugleich von links und von rechts auf. Deshalb geschieht das Aufspalten mit äußerster Präzision. Sie können aus gehobelter Blockware Lamellen auch für mehrschichtige Elemente herstellen, z.B. für Fertigparkett, Dreischichtplatten und mehr. So bereichern Sie das Leistungsangebot Ihres Unternehmens wesentlich.

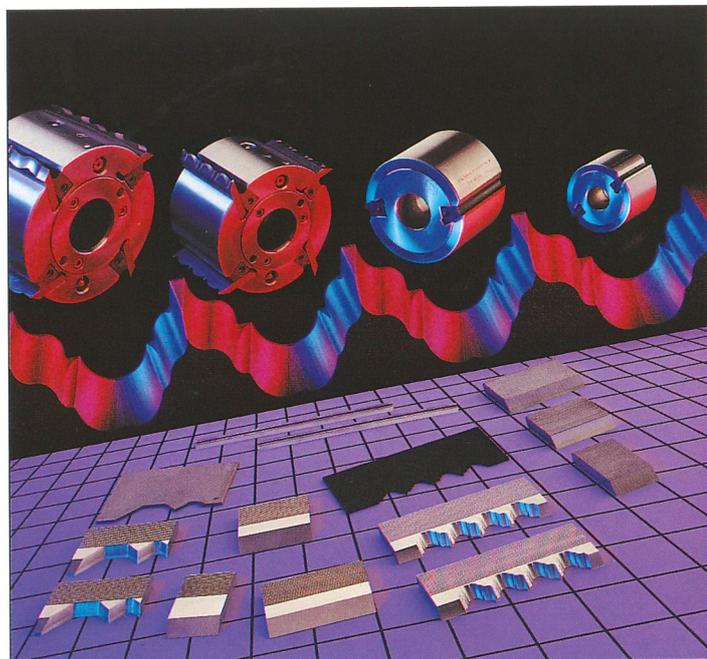


Unimat 23 EL. Die gelbe Weinig-Klasse.

CentroLock- Messerköpfe: Sparen Ihnen bis zu 50% Zeit!

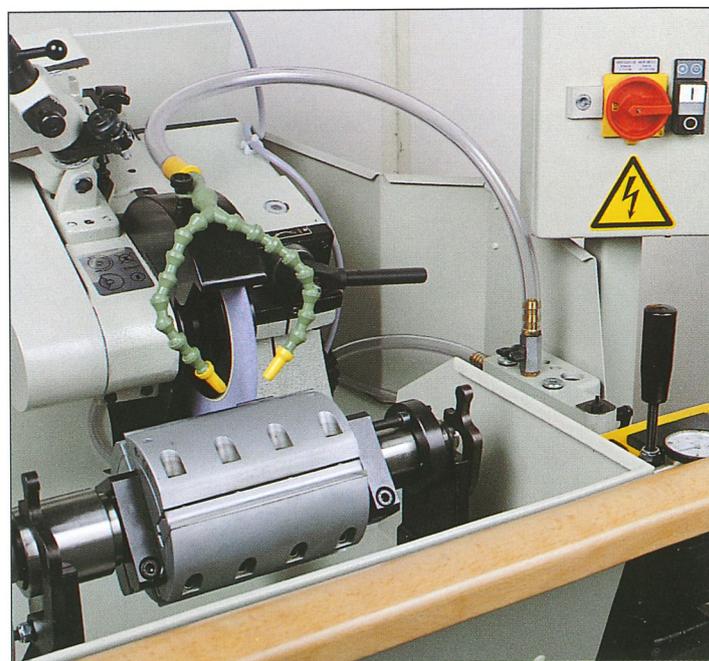
Beim Weinig CentroLock-Messerkopf sind die vielen Spannschrauben auf eine einzige reduziert. Sie sitzt an der Stirnseite der Kehlleiste. Deshalb nicht dem Holzstaub und Harz ausgesetzt. Deshalb leicht zugänglich. Deshalb leicht zu lösen.

Die Messernut ist extrem genau gearbeitet. Das Messer sitzt in einer Verzahnung unverrückbar fest. Es wird durch eine keilförmige, nach innen um 25° verbreiterte Spannleiste festgehalten. So verstärkt sich der festhaltende Druck aufs Messer, je schneller der Messerkopf sich dreht.



Weinig Rondamat: Profilmesser selber machen!

Der Weinig Rondamat macht endlich die Just-in-time-Fertigung möglich. Neue Profile, morgens bestellt, können Sie nachmittags liefern. Denn der Rondamat macht Sie von Werkzeuglieferanten unabhängig. Sie können jedes Profil selber gestalten. Von jetzt auf gleich. Beim Nachschärfen brauchen Sie keine Verzerrungen in Kauf zu nehmen. Sie erreichen eine Oberflächen-Qualität, von der Ihre Kunden reden werden.



Rüstzeit-Killer.

Wenn Sie das Beste und Leistungsstärkste wollen, bekommen Sie den Weinig Unimat als High-Tech-Automaten. Er senkt die Rüstzeiten zwischen der Fertigung verschiedener Profile auf ein absolutes Minimum. Nur kurz bleibt der Unimat stehen, und schon wirft er die nächsten Profile aus. Sie können pausenlos fertigen und erreichen eine Produktivität, die Unkosten senkt und Gewinne erhöht. Vor allem bei der Fertigung von Einzelstücken und Kleinserien. Sie brauchen nicht mehr auf Vorrat zu fertigen.



Weinig ATS: Bis 98 Maße auf Knopf- druck!

Im ATS-Computer können Sie bis zu 98 Werkstück-Dimensionen programmieren 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.

Weinig CAS-LogoPac: Bis 9.999 Profile im Griff.

CAS-LogoPac ist ein rechnerunterstütztes Rüstsystem. Es verwaltet alle Profil- und Werkzeugmaße, berechnet die Einstellwerte für die Spindeln und stellt in den einzelnen Rüstphasen die Daten direkt an der Spindel zur Verfügung. Schon vom ersten Tag an können Sie pausenlos produzieren. Die Einstellzeiten werden drastisch verkürzt. Alle Fehler des Einstellens von Hand sind zugleich ausgeschaltet. Auch gibt es keine Holzabfälle mehr, weil schon das erste Profil 100%ig maßgenau aus der Maschine kommt. Neue

Profilmaße zeigt der Computer auf Knopfdruck an jeder Spindel an. Der Bediener braucht nur noch die angezeigten Maße per Handkurbel einzustellen.

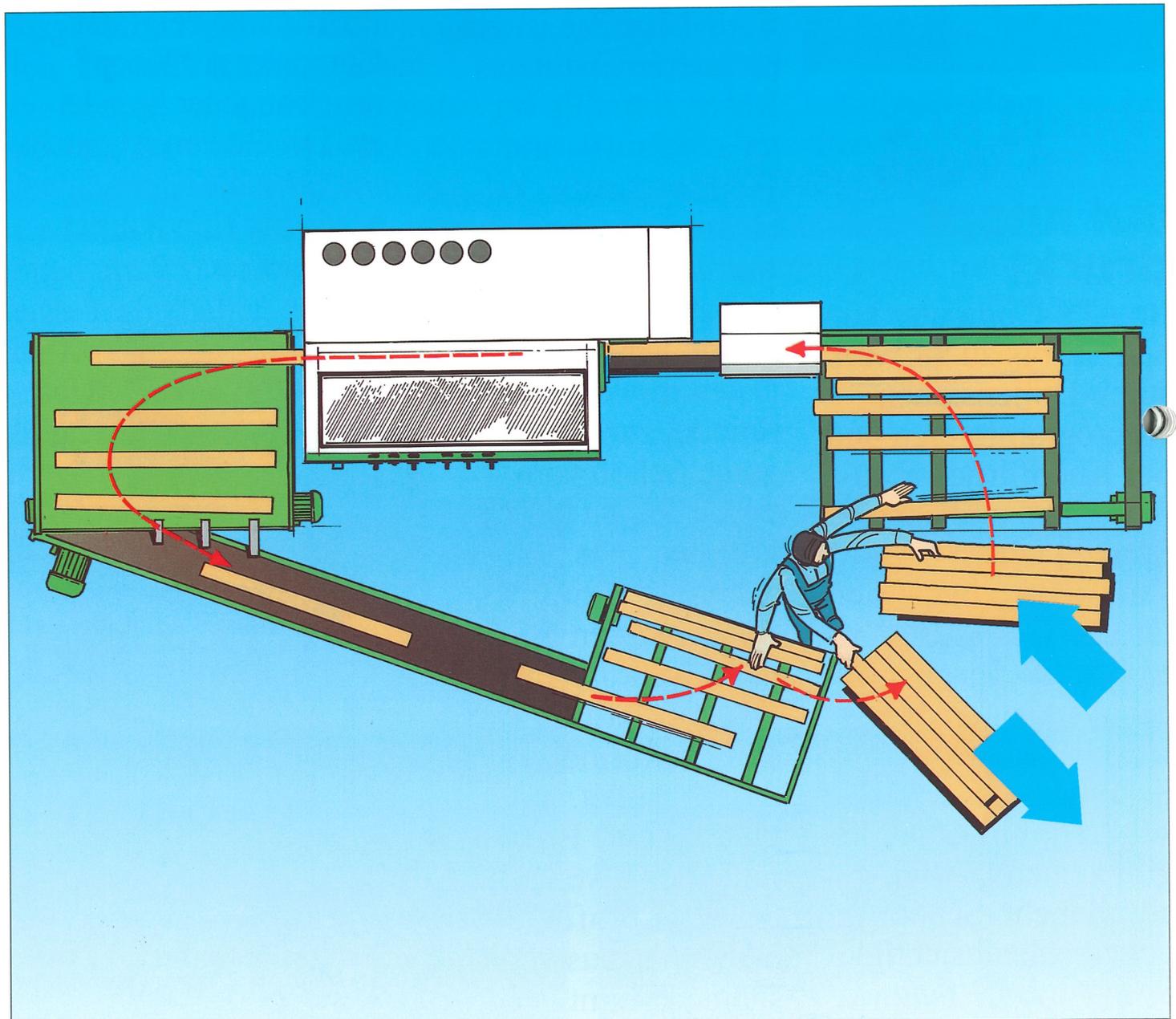


Unimat 23 EL. Die gelbe Weinig-Klasse.

Nonstop-Fertigung. Das volle Pulle laufen lassen

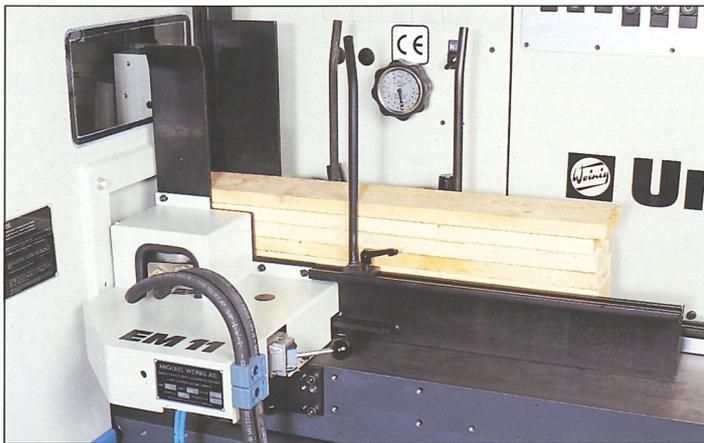
Weinig liefert Ihnen zum Unimat die Automatisierung für pausenlose Fertigung von kleinen und größeren Serien. Ein-Mann-Bedienung wird möglich. An ein und demselben Arbeitsplatz nimmt der Bediener das Rohholz vom Stapel und nimmt das

fertige Produkt in Empfang. Es gibt keinen umständlichen Transport mehr, und die Produktionskosten sinken sofort. Sie können die Kapazität Ihres Unimat vom ersten Tag an restlos ausschöpfen.

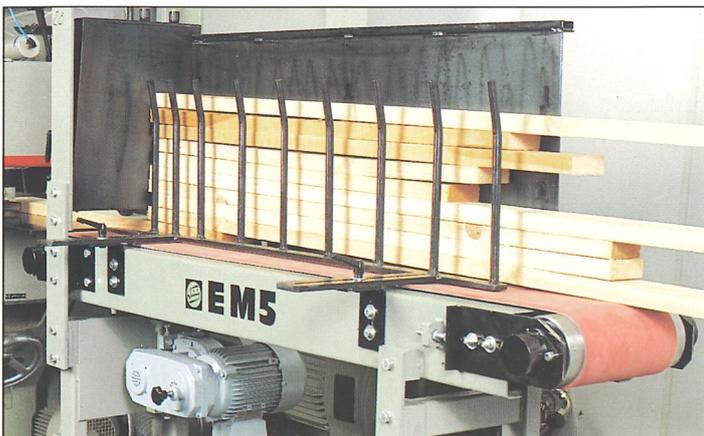


damit Sie Ihren Unimat en können.

Das Weinig Magazin EM 11. Transportiert Werkstücke gleicher und unterschiedlicher Länge in den Weinig Unimat. Wird an seinen Ab-richttisch montiert. (Auch nachträglich!) Für alle Holzmaße von 350 bis 2.000 mm Länge, 20 bis 150 mm Breite und 12 bis 50 mm Dicke.



Das Weinig Band-Magazin EM 5 transportiert Werkstücke gleicher und unterschiedlicher Länge in den Weinig Unimat mit kurzem Aufgabetisch. Für alle Holzmaße von 300 bis 2.000 mm Länge, 20 bis 220 mm Breite und 10 bis 70 mm Dicke.



Den universellen Stapelautomat „Weinig UniStack“ setzen Sie zum kontinuierlichen Stapeln von fertigen Werkstücken oder Werkstückbunden wie zum Beispiel Hobelware ein.



Unimat 23 EL. Die gelbe Weinig-Klasse.

Starker Standard.

Nützliche Extras.

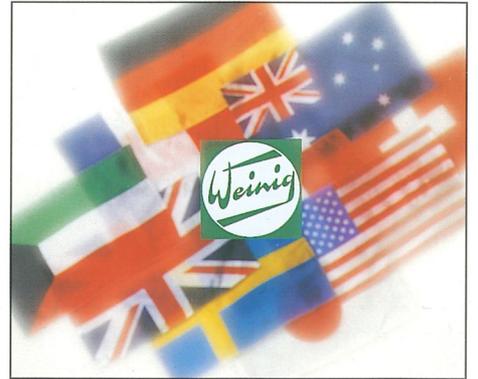
Arbeitsbreite (bei Flugkreisdurchmesser 140 mm)	20-230 mm
Arbeitshöhe (bei Flugkreisdurchmesser 125mm)	8-120 mm
Anzahl der Spindeln, min.-max.	5-9
Motorstärke je Spindel	4 KW/5,5 PS
Motorstärke des Vorschubs	2,2 KW/3 PS
Drehzahl der Spindeln	6.000 Upm
Durchmesser der Spindeln	40 mm
Werkzeugflugkreis 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.	100-200 mm
Werkzeugflugkreis Horizontalspindeln, unten, min.-max.	100-250 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	5-24 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	140 mm
Breite der Vorschubwalzen	2 x 50 mm
Breite der Walzen gegenüber linker Spindel	2 x 20 mm, 1 x 10 mm
Angetriebene Rollen im Auslauftisch, Durchmesser	101 mm
Breite der Rollen im Auslauftisch	210 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
Verstellbereich Abrichtspindel (axial)	17 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 Spindel und Vorschub
Motorverstärkung bis 37 KW (50 PS) für Spindeln, bis 8,6 KW (12 PS) für Vorschub
Nutenführung für kurze, gekrümmte und ungekappte Werkstücke
Verkürzter Walzenabstand
Kurzteilpaket für Werkstücke ab 490 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, 3 m
Spindeldurchmesser 50 mm, 1 1/2", 1 13/16", 2 1/8"
Waxilitpumpe manuell / automatisch
Abrichthilfe
Arbeitshöhe 160 mm
Servoverstellung für Vorschubgeschwindigkeit
CAS-LogoPac
Verstellbarer Auslauftisch
Vorschub 30 ° schwenkbar
Motorische Verstellung von Abrichttisch und Fügelineal
Pneumatische Klemmung der Spindelachsen
Angetriebene Rollen im Maschinentisch

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

Weinig. Meister aller Klassen.

Die Weinig-Gruppe (Weinig, Waco, GreCon Dimter) gehört weltweit zu den ganz Großen in Holzbearbeitungsmaschinen. Bei Kehlautomaten ist sie sogar die Nummer Eins. Wer eine Weinig bestellt, weiß, was er bekommt. Jede Weinig-Maschine ist auf viele Jahre Nonstop-Einsatz ausgelegt. Kaum eine Maschine hat einen so hohen Wiederverkaufswert. (Für eine gebrauchte Weinig zahlen wir Ihnen einen Top-Preis.) Der Kundendienst ist einzigartig. Wer ein Ersatzteil braucht für irgendeine Weinig, die in den vergangenen Jahren gebaut wurde, kann sicher sein: kurz nach Anforderung ist es unterwegs. Tausende von Fachleuten aus aller Welt nutzen jedes Jahr die Chance, sich im Weinig Vorfür- und Schulungszentrum durch Experten den neuesten Kenntnisstand anzueignen.



Weinig ist Weinig plus Waco plus GreCon Dimter.

Nirgendwo in der Welt ist mehr Know How in der Massivholzbearbeitung gebündelt als in den drei erfolgreichen Unternehmen der Weinig-Gruppe. Besuchen Sie Weinig in Tauberbischofsheim. Sie erleben, wie der Welt meistgebaute Kehlautomaten vom Band laufen. Im Vorführ- und Schulungcenter lernen Sie, wie jedes Jahr viele tausend Holzfachleute, die neuesten Entwicklungen kennen.

Versäumen Sie auch nicht, wenn Sie in die Nähe von Alfeld oder Illertissen kommen, GreCon Dimter zu besuchen. Da erfahren

Sie, was die neuesten Optimierungskappsägen, Keilzinkenanlagen, Plattenverleim- und Lamellieranlagen leisten. Und wenn Sie mal in Schweden sind, schauen Sie bei Waco in Halmstad rein. Dort sehen Sie, wie die schnellsten und stärksten Hobel- und Kehlautomaten der Welt entstehen. Und Trennbandsägen. Bei der Weinig-Gruppe sind Sie immer willkommen. Melden Sie sich an. Wir möchten uns viel Zeit für Sie nehmen können.



Frag' Weinig.

Michael Weinig AG, Weinigstraße 2/4,
D-97941 Tauberbischofsheim

Telefon 09341/86-0, Fax 09341/7080

E-Mail weinig@t-online.de, Internet www.weinig.com

Bundesrepublik Deutschland