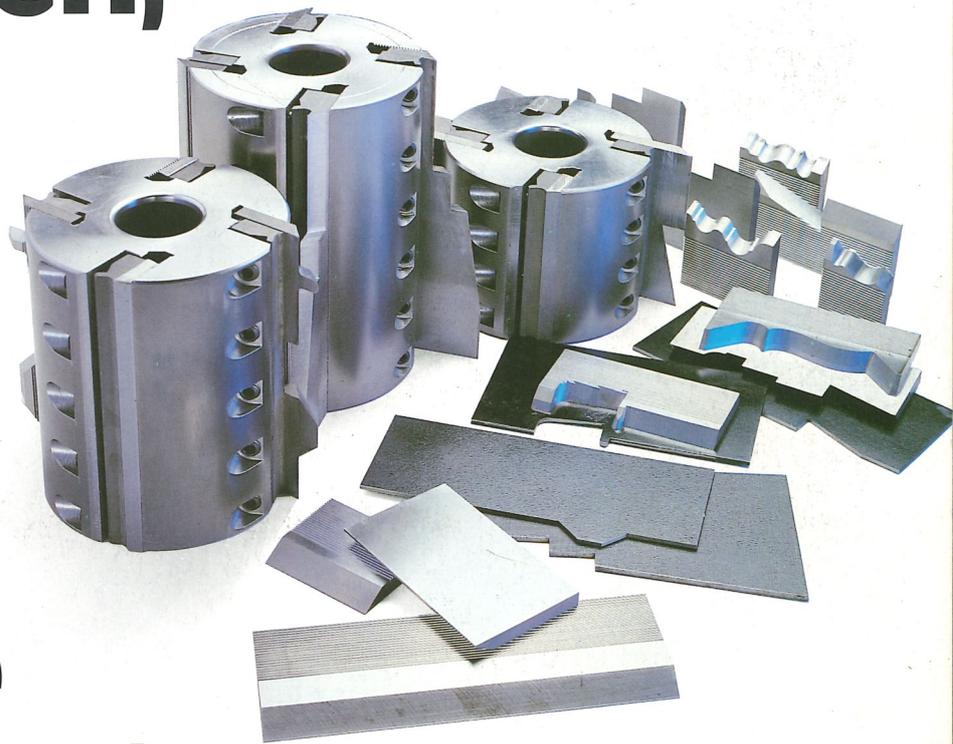




Rondamat  
Werkzeug-Schleifmaschinen

**Wenn andere noch  
auf ihre Werkzeuge  
warten,**

**läuft bei  
Ihnen  
die Kehl-  
maschine  
schon längst  
auf vollen Touren.**



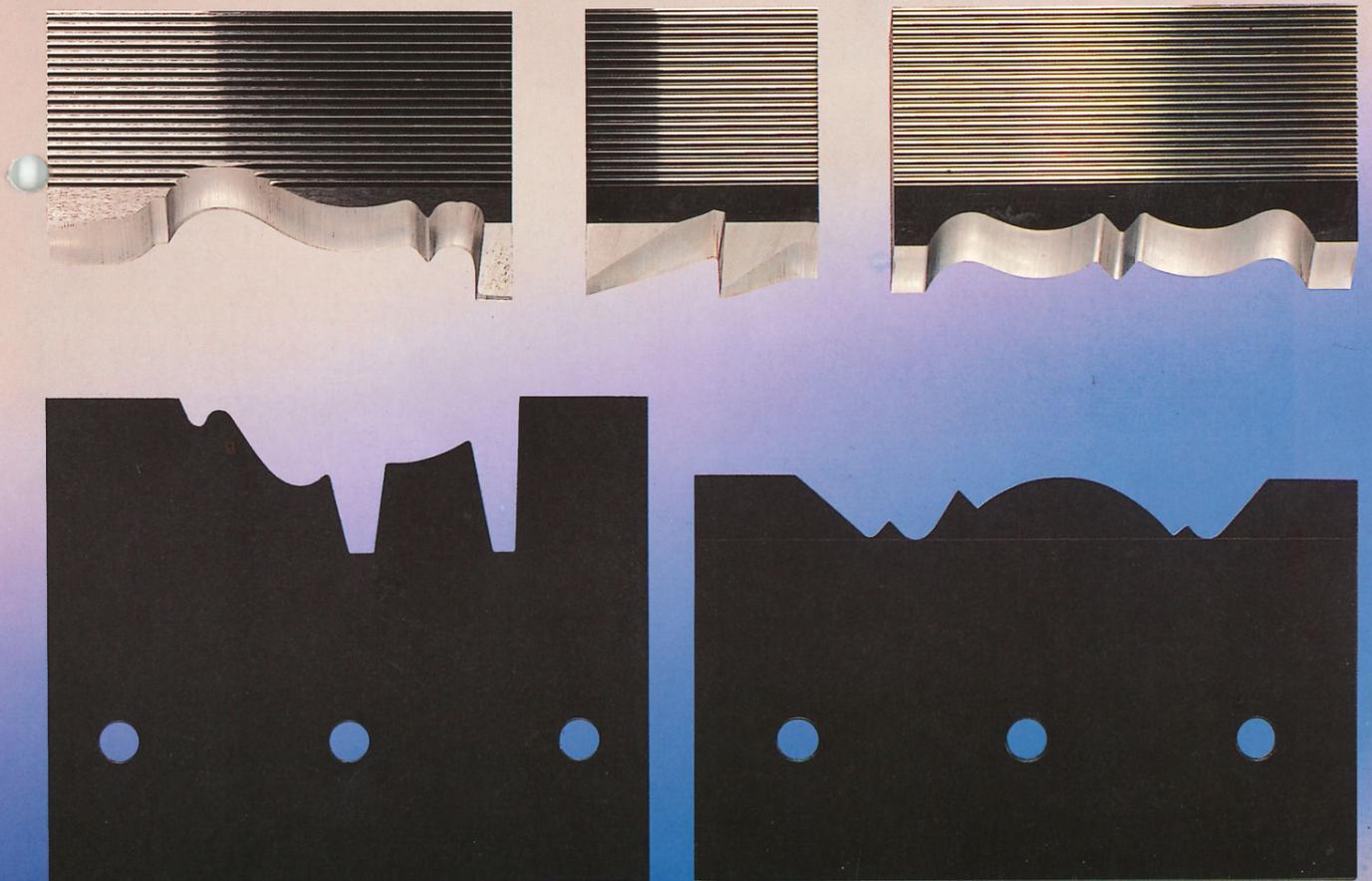
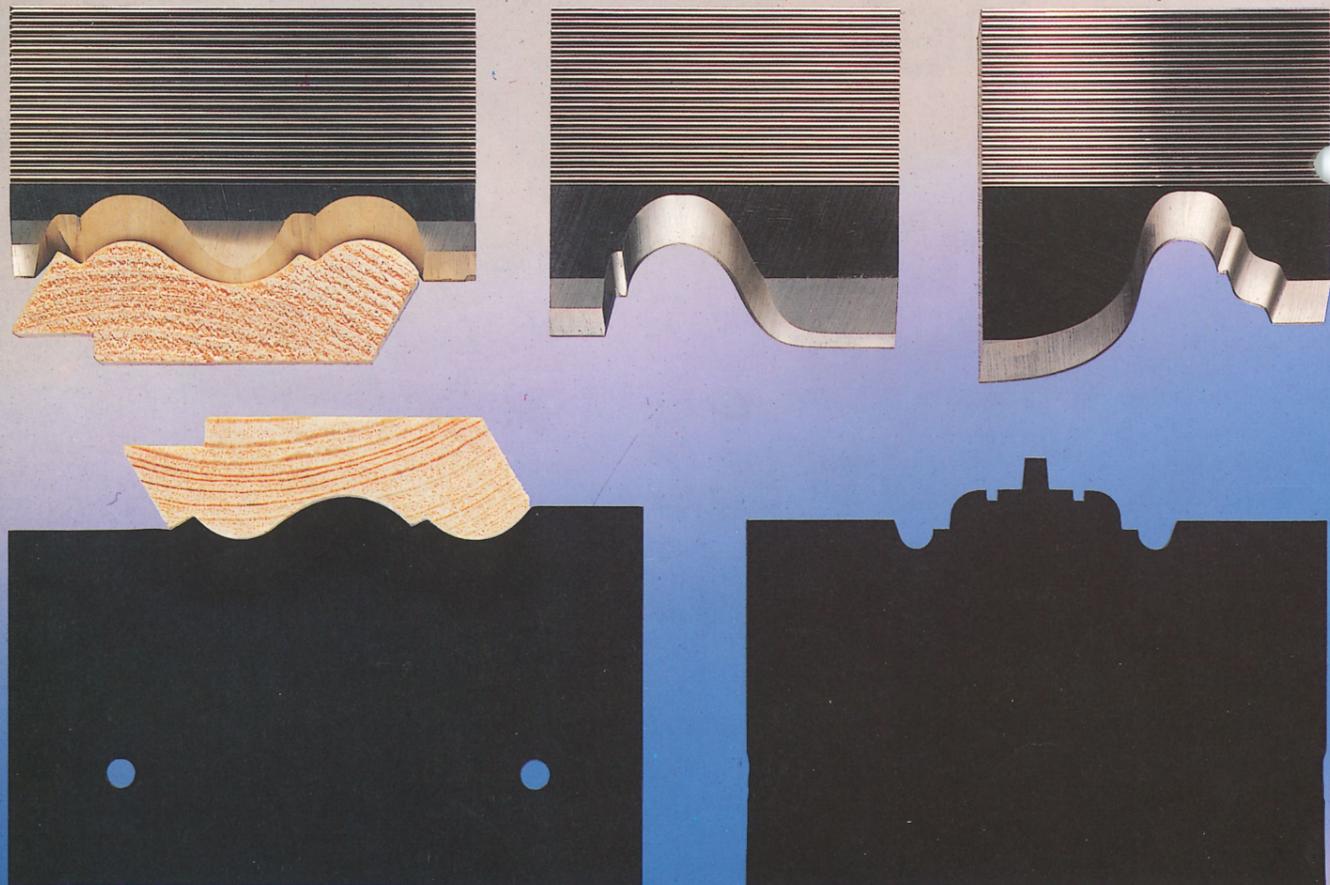
# Der Weinig Rondamat macht endlich die Just-in-Time-Fertigung möglich: Neue Profile, morgens bestellt, können Sie nachmittags ausliefern.

Der schnellstlaufende Kehl-automat nützt Ihnen nichts, wenn Sie ihn nicht mit Werkzeugen bestücken können. Das rüstzeitärmste System ist nutzlos, wenn Sie auf die Profilmesser warten müssen. Solange Sie die Werkzeuge für Ihre Kehlmaschine nicht selbst her-

stellen und nachschärfen können, sind Sie nicht schneller als Ihr Werkzeuglieferant. Sie brauchen einen Weinig Rondamat. Der ist so stark wie ein Weinig Kehl-automat. Er macht Sie unabhängig von Lieferanten. Sie können jedes Profil gestalten.

Sie schaffen die perfekte Profiltreue. Beim Nachschärfen brauchen Sie keine Verzerrungen in Kauf zu nehmen. Sie können verschiedene Schneidwerkstoffe verwenden. Sie erreichen eine Oberflächen-Qualität, von der Ihre Kunden und Ihre Wettbewerber reden werden. Sie

haben die Wahl unter verschiedenen Rondamat-Modellen, von einer ausgesprochen preisgünstigen Version bis zum technisch anspruchsvollsten Automaten, von der Spezialmaschine für Hobelmesser bis zum Alleskönner für Profilmesser.



# Weinig Rondamat 925. Der Preisgünstige.



Mit diesem Weinig Rondamat steigen Sie besonders kostengünstig in die eigene Messerfertigung ein. Nach Zeichnung oder Profilmuster stellen Sie die Profilschablone 1:1 her. Die setzen Sie in den Rondamat ein. Wenige Minuten später haben Sie Ihre Profilmesser. Weil die Messer dabei im Messerkopf geschliffen werden, erreichen Sie die Gleichförmigkeit aller Schneiden.

Die Original- Profilschablone verwenden Sie auch beim Nachschärfen. So kommt es zu keinen Veränderungen des Profils. Eine integrierte Schablone für gerade Hobelmesser ermöglicht das Präzisionsschärfen im Hobelkopf und erspart Ihnen eine Spezialschleifmaschine. Der Werkzeugträger liegt auf einem Wasserpolster auf. Das erhöht die Präzision und erleichtert das Arbeiten.

Den Rückenfreiwinkel bestimmen Sie durch Verstellen der Schleifscheibe. Der Werkzeugträger ist nach beiden Seiten schwenkbar. Das ermöglicht Ihnen einen seitlichen Freiwinkel, dessen gewünschte Gradzahl Sie voreinstellen können. Ein Diamant überträgt die Form des Kopierstifts direkt auf die Schleifscheibe.

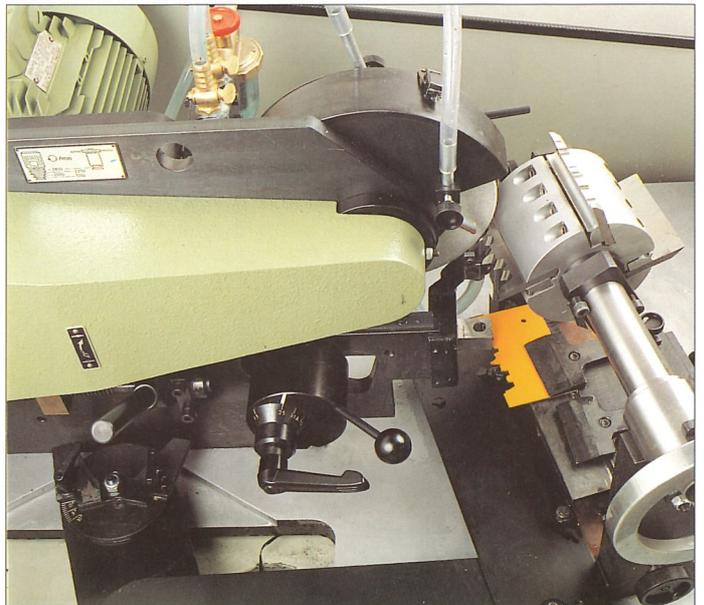
Mit dem Weinig Rondamat 925 schärfen Sie Ihre Profilmesser "axial-konstant". (Was Ihnen das beim Rüsten der Kehlmaschine bringt, lesen Sie auf Seite 9!)



Hobelmesser schleifen.



Messer profilieren und schärfen.



Seitlicher Freiwinkel schnell und präzise eingestellt.

# Weinig Rondamat 936. Der Automatische.



Noch nie zuvor konnten Sie ein neues Profil so fix in die Fertigung nehmen. Denn dieser Automat stellt nicht nur die Profilmesser her. Sondern auch schon die Profilschablone. Sie müssen nur die Profilkontur auf Ihrer Zeichnung oder dem Holzmuster nachfahren. Auf dem Bildschirm sehen Sie das 20fach vergrößert. Das spart um die 80% Zeit gegenüber der Schablonenherstellung von Hand - so berichten Anwender. Die Anfertigung der Profilmesser ist eine Sache von Minuten. Und das Nachschärfen von Profilmessern und Hobelmessern (im Messerkopf!) geht praktisch automatisch. Die integrierte Schablone garantiert absolute Präzision. Bis zu 16 Schneiden erfasst der automatische Teilapparat!

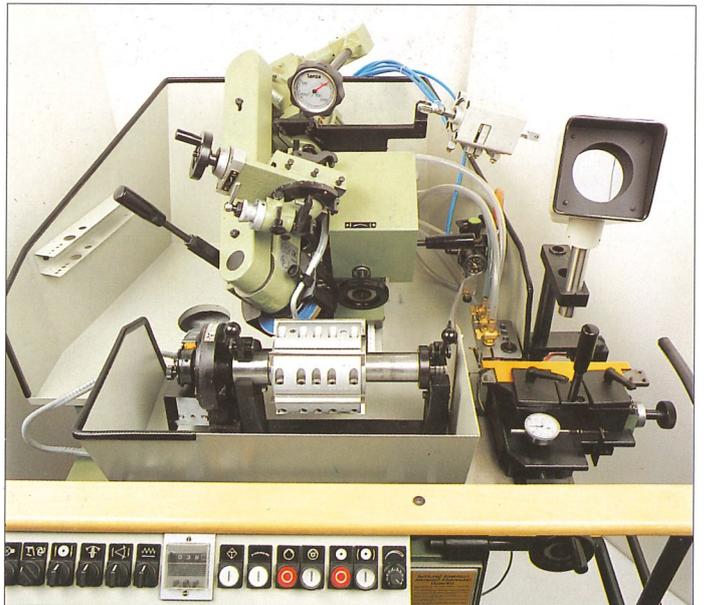
Den Freiwinkel können Sie beim Schleifen seitlich durch Anschläge und am Messerrücken motorisch voreinstellen. Beim Schärfen wird der Freiwinkel automatisch auf den eingestellten Wert geschliffen. Die Radialverstellung der Schleifspindel für die unterschiedlichen Schleifscheiben-Durchmesser erfolgt motorisch. Die Form des Kopierstifts auf die Schleifscheibe überträgt ein Diamant. Die Schleifscheibe wird hydraulisch gespannt. Das ermöglicht ein rasches und wiederholgenaues Wechseln.



Profilschablone fertigen.



Profilmesser profilieren und nachschärfen.



Hobelmesser schleifen.

# Weinig Rondamat 934. Der Meistgekaufte.

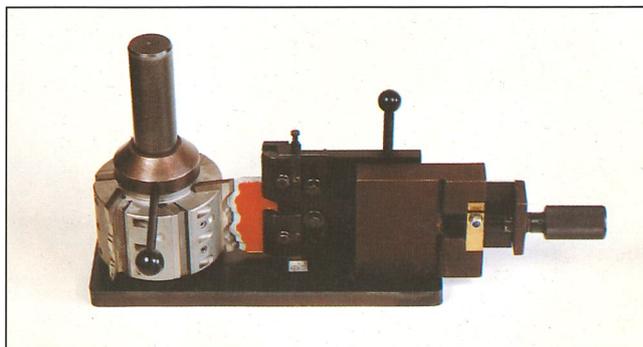
Für diesen Bestseller werden Sie sich entscheiden, wenn der Automat nicht sein muß. Wenn höchste Präzision im Schneidenrundlauf jedoch unabdingbar ist. Wenn Werkzeug auch für Hochgeschwindigkeits-Automaten

gebraucht wird. Vor allem aber, wenn häufig neue Schablonen verfügbar sein müssen. Denn im Rondamat 934 fertigen Sie auch die Schablone und sparen bis zu 80% Zeit ein.

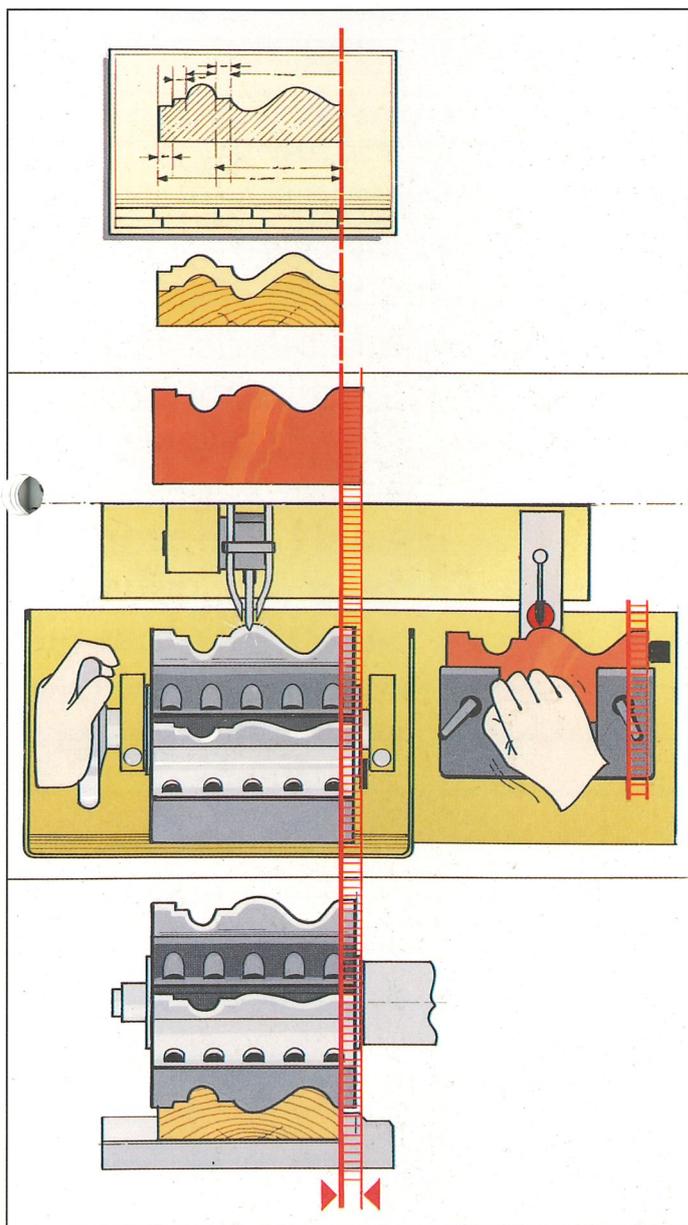


# Die Weinig Rüstzeitkiller.

Bis zu 50% Rüstzeit an der Kehlmaschine erspart Ihnen jeder Weinig Rondamat durch das Axial-Constant-System. Profilmesser werden axial konstant geschliffen. So entfällt in der Kehlmaschine die sonst erforderliche Axialverstellung jeder Arbeitsspindel!



In Hochgeschwindigkeits-Kehlmaschinen müssen alle Schneiden im Messerkopf zum Eingriff kommen. Deshalb braucht man Jointer. Mit der Weinig Jointer-Voreinstellung sparen Sie besonders viel Zeit. Schon im Schleifraum wird der Jointstein in der Jointer-Kassette vom Profilmesser fertig profiliert und auf die gleiche Arbeitsebene gebracht - und nicht umständlich erst in der Kehlmaschine!



# Viel Technik.

| <b>Rondamat</b>                       |                             | <b>925</b>                                   | <b>934</b>                | <b>936</b>                |
|---------------------------------------|-----------------------------|--|---------------------------|---------------------------|
| Schleifscheibendurchmesser            | min.<br>max.                | 150 mm<br>225 mm                             | 150 mm<br>225 mm          | 150 mm<br>225 mm          |
| Schleifscheibenbreite                 | Keramik<br>Borazon          | 5 mm<br>10 mm                                | 5 mm<br>10 mm             | 5 mm<br>10 mm             |
| Schleifscheibenbohrung                |                             | 60 mm  | 60 mm                     | 60 mm                     |
| Werkzeughdurchmesser                  | min.<br>max.                | 100 mm<br>230 mm                             | 100 mm<br>300 mm          | 100 mm<br>300 mm          |
| Werkzeugbreite                        | max.                        | 240 mm                                       | 240 mm                    | 240 mm                    |
| Schleifscheibenantrieb                |                             | 1,1 kW (1,5 PS)                              | 1,1 kW (1,5 PS)           | 1,1 kW (1,5 PS)           |
| Schleifspindel-Drehzahl               |                             | 1700 UPM<br>2000 UPM<br>2400 UPM<br>3000 UPM | stufenlos<br>0 - 3000 UPM | stufenlos<br>0 - 3000 UPM |
| Freiwinkel                            | radial (am Rücken)<br>axial | 15° - 35°<br>0° - 10°                        | 10° - 30°<br>0° - 20°     | 10° - 30°<br>0° - 20°     |
| Für Hobelköpfe schwenkbar bis         | axial (automatisch)         | -  | 60°                       | 2,5°-5°-7,5°-10°<br>60°   |
| Kühlmitteltank                        |                             | ca. 50 Liter                                 | ca. 50 Liter              | ca. 50 Liter              |
| Elektrischer Anschlußwert gesamt      |                             | 1,2 kW (1,6 PS)                              | 1,5 kW (2,1 PS)           | 1,5 kW (2,1 PS)           |
| Normalspannung                        |                             | 380 V / 50 Hz                                | 380 V / 50 Hz             | 380 V / 50 Hz             |
| Profilprojektor, Vergrößerung         |                             | -  | 20fach                    | 20fach                    |
| Tischvorschub, Geschwindigkeit        |                             | -  | 0-142 mm/min.             | 0-142 mm/min.             |
| Stellmotor für Freiwinkel             |                             | -  | -                         | ca. 80 Watt               |
| Stellmotor für Zustellung der Scheibe |                             | -  | -                         | ca. 80 Watt               |
| Teilapparat für 2-16 Scheiben         |                             | -  | -                         | ca. 25 Watt               |

Technische Änderungen vorbehalten.

Aussagen und Abbildungen in diesem Prospekt enthalten auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören.

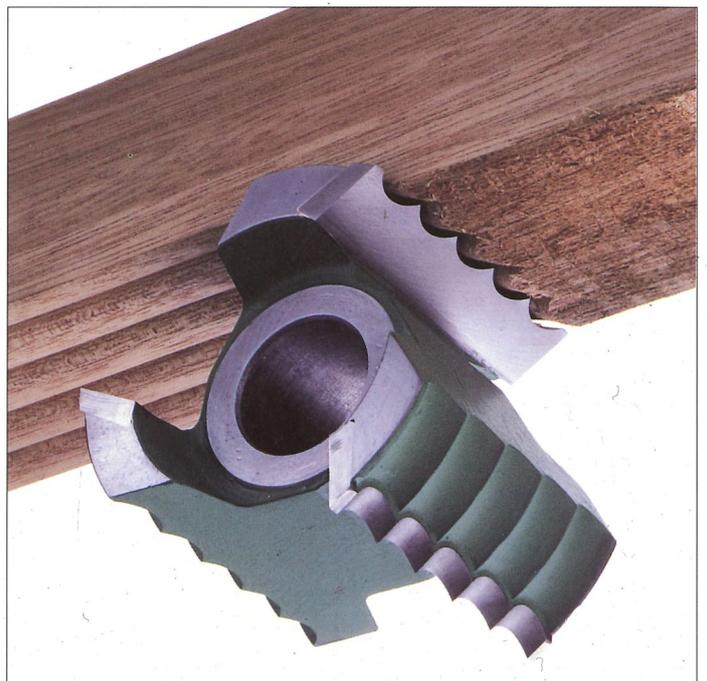
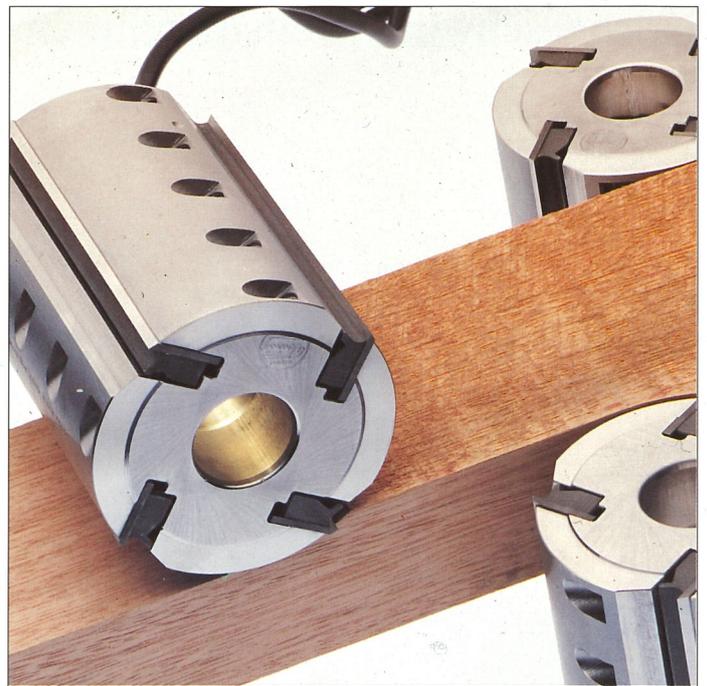
# Viele Extras.

|   |
|---|
| Schleifscheiben für HSS-Messer                              |
| Schleifscheiben für Stellite-Messer                         |
| Schleifscheiben für Hartmetall-Messer                       |
| Werkzeugsortiment zur Schablonen-Herstellung                |
| Rondamat für 350 mm Werkzeugbreite                          |
| Schleifvorrichtung für Oberfräser                           |
| Vorrichtung zum Profilieren des Jointsteins nach Holzmuster |
| Vorrichtung für HM-Wende-Messer                             |
| <b>und vieles mehr.</b>                                     |

# Auch Schleifautomaten für Hobelköpfe und Fräser.

Wenn viele Hobelköpfe besonders häufig geschliffen werden müssen, wenn Profilfräser die richtige Alternative zu Profilmessern sind: dann sind Weinig Schleifautomaten am Platze.

Automaten heißen sie, weil sie keinen Bedienungsmann brauchen. Das spart Personalkosten. Sie wurden für die Ansprüche entwickelt, die Hochgeschwindigkeitsmaschinen fordern. Deshalb sind sie für eine optimale Rundlauf-toleranz gebaut. Je genauer Sie aber den Hobelkopf schleifen, desto häufiger können Sie nachjointen. Je häufiger Sie nachjointen können, desto weniger müssen Sie umrüsten.



# Weinig Rondamat 909. Der Supergenauere.

Er schleift die Hobelmesser im  
Hobelkopf. Das bringt höchste  
Präzision, glatte Oberflächen,  
lange Standzeiten. Die Maximal-  
Rundlauf-toleranz von 5/1000  
mm gewährleistet ein häufiges  
Nachjointen der Messer bei  
Hochgeschwindigkeitsmaschinen.

Sowohl bei Hydro-Werkzeug  
als auch beim Werkzeug mit  
konventioneller Spannung  
kommen Präzision und Leistungs-  
kraft zum Tragen. Personalkosten  
spart er, weil er seine Arbeit voll-  
automatisch tut.



# Weinig Rondamat 912. Der Vollautomat.

Diese numerisch gesteuerte Schleifmaschine setzen Sie dann besonders vorteilhaft ein, wenn Sie sowohl Hobelköpfe als auch Fräser scharf halten müssen. Vollautomatisch schleift er Hobelmesser im Hobelkopf auf

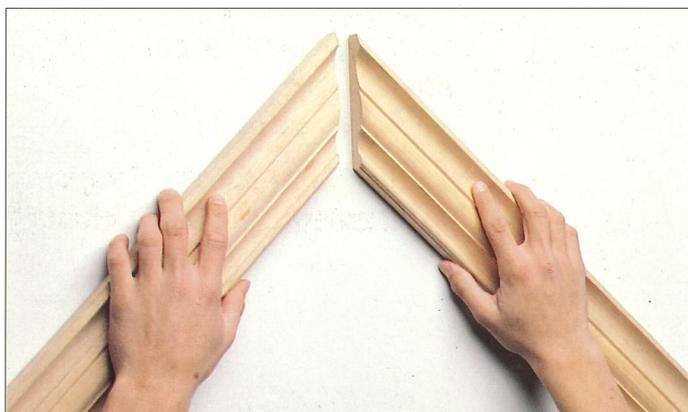
exakten Schneidenrundlauf, desgleichen Fräser. Er ist elektronisch gesteuert, die Bedienung über Folientastatur und Digitalanzeigen denkbar einfach.



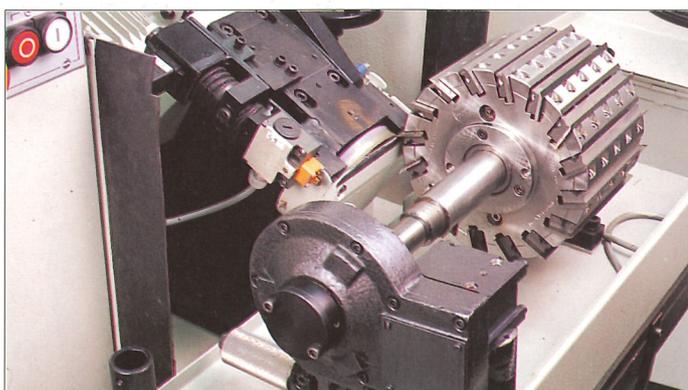
# Viel Technik.

| <b>Rondamat</b>                          |                             | <b>909</b>                  | <b>912</b>                  |
|--|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Schleifscheibendurchmesser               | Hobelköpfe<br>Fräser        | 125 mm<br>-                 | 125 mm<br>150 mm            |
| Schleifscheibenbohrung                   |                             | 20 mm                       | 20 mm                       |
| Werkzeughdurchmesser                     | min.<br>max.                | 85 mm<br>225 mm             | 80 mm<br>280 mm             |
| Werkzeugbreite                           | max.                        | 330 mm                      | 430 mm                      |
| Schleifscheibenantrieb                   |                             | 1,1 kW (1,5 PS)             | 1,1 kW (1,5 PS)             |
| Schleifspindeldrehzahl                   |                             | n = 4000 min. <sup>-1</sup> | n = 4600 min. <sup>-1</sup> |
| Freiwinkel                               | radial (am Rücken)<br>axial | 15° - 35°<br>-              | 15° - 35°<br>15°            |
| Kühlmitteltank                           |                             | 125 Liter                   | 100 Liter                   |
| Elektrischer Anschlußwert gesamt         |                             | 1,5 kW (2,1 PS)             | 1,5 kW (2,1 PS)             |
| Normalspannung                           |                             | 380 V / 50 Hz               | 380 V / 50 Hz               |
| Tischvorschub, Geschwindigkeit           | max.                        | 650 mm/min.                 | stufenl. einstellbar        |
| Freiwählbare Schleifumläufe pro Werkzeug |                             | 1 - 5                       | 1 - 9                       |

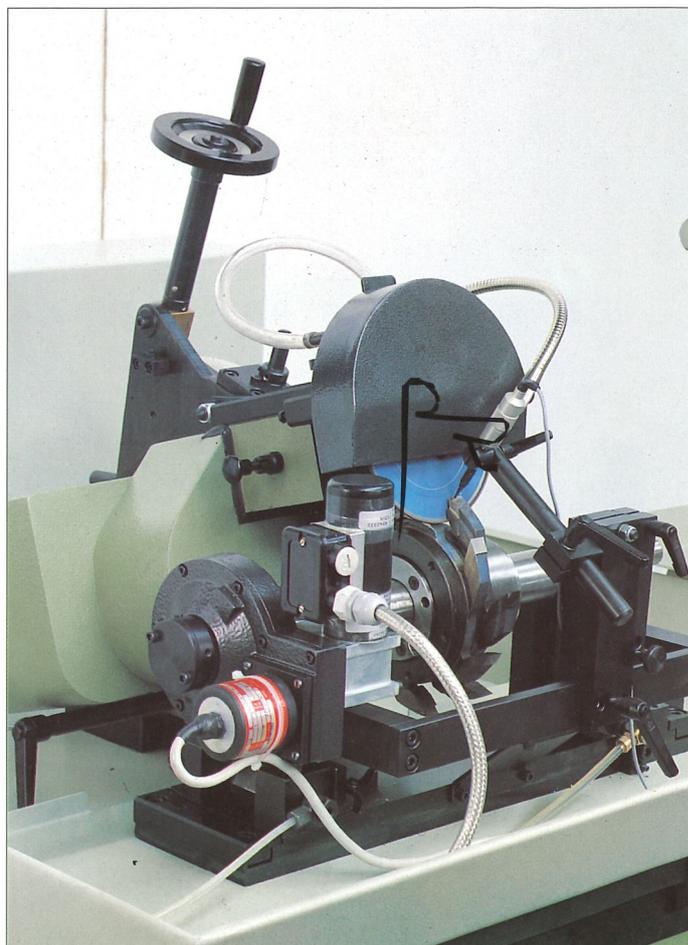
Technische Änderungen vorbehalten.  
Aussagen und Abbildungen in diesem Prospekt enthalten auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören.



▲ Paßgenauigkeit ist kein Zufall. Schleifen mit Rondamat.

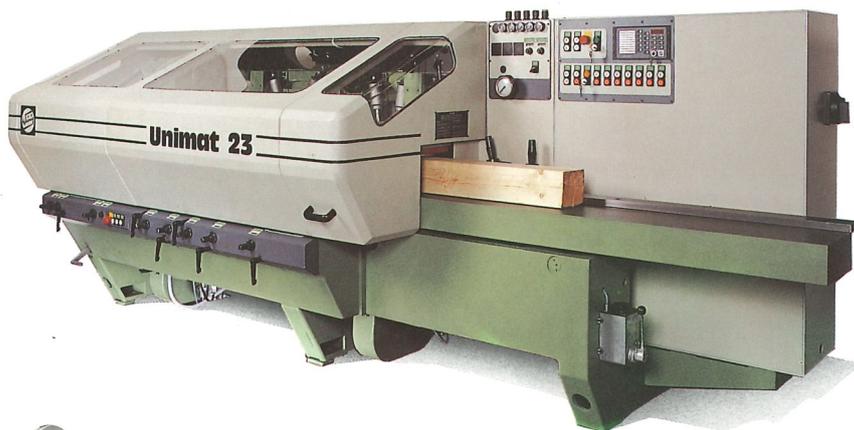


▲ Ein Hydro-Rotaplan-Messerkopf mit Schneiden wird rundgeschliffen.  
Höchste Genauigkeit: Schleifen eines Hydro-Fräasers. ▶



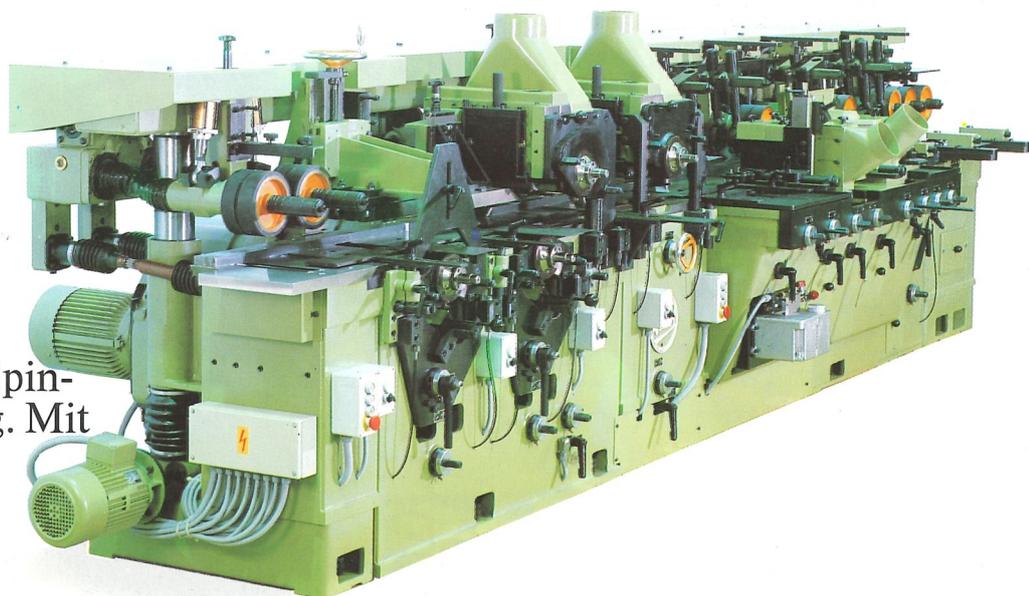
# Weinig bietet mehr.

Der Weinig Profimat. Profiler- und Hobelcenter für den Klein- und Mittelbetrieb. Ideale Ergänzung für Großbetriebe. Meistgebauter seiner Klasse. Preisgünstig. Universell einsetzbar. Schnell lieferbar. Mit vier, fünf oder sechs Spindeln und vielen Ausstattungspaketen. Von der Universalspindel bis zum ATS-Computer.

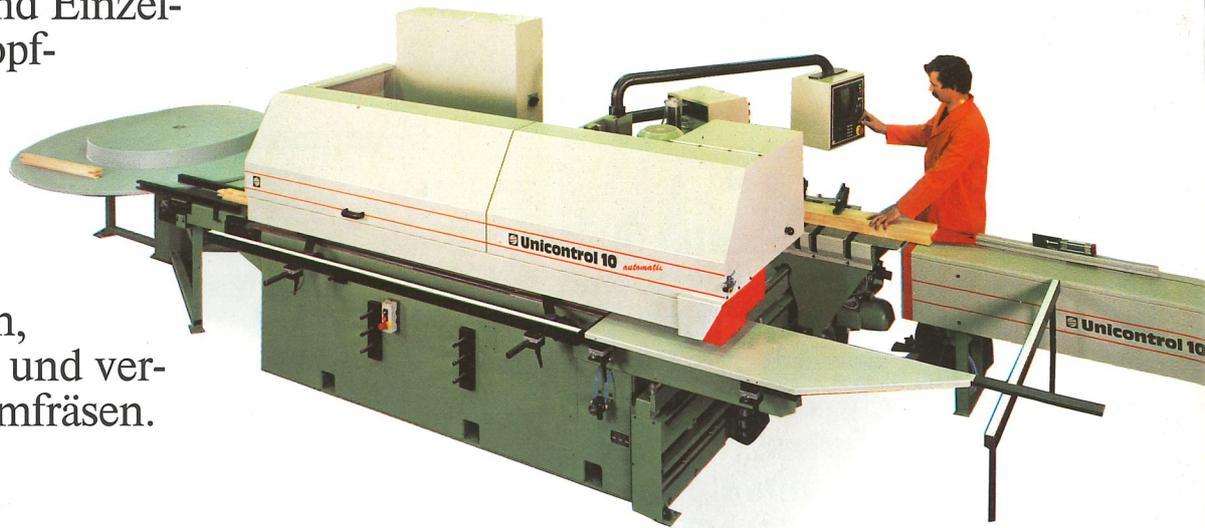


Der Weinig Unimat. Mit keiner Kehlmaschine wird in aller Welt so viel Geld verdient wie mit dieser. Denn keine ist in so vielen Betrieben im Einsatz. In Fenster- und Türenfabriken. In Möbelbetrieben. In der Leistenfertigung. Der Unimat ist so leicht an spezifische technische Anforderungen einer Fertigung anzupassen wie kein anderer. Er löst jede Aufgabe, die Sie an eine Universal-Kehlmaschine stellen können.

Der Weinig Hydromat. Schwer, breit und schnell. Das große Hobel- und Kehlsystem mit jeder gewünschten Spindelzahl und -Anordnung. Mit Vorschub bis zu 200 m/min. Mit einer Oberflächenqualität, die andere sich nur wünschen.



Weinig Unicontrol. Die Fenstermaschine. Das Bearbeitungszentrum für die Fertigung von Holzfenstern in Klein- und Mittelbetrieben – und im Großbetrieb für kleine Serien und Einzel Fenster. Per Knopfdruck gerüstet. Für Quer- und Längsbearbeitung: ablängen, zapfen, schlitzen, längsprofilieren und verleimte Flügel umfräsen.



Einladung nach Tauberbischofsheim:



In diesen Werksanlagen entstehen Rondamat, Quattromat, Profimat, Unimat, Hydromat und Unicontrol. Das Werksgelände ist 120 000 m<sup>2</sup>, die überbauten Produktionsstätten sind 40 000 m<sup>2</sup> groß. Im Vorführ- und Schulungszentrum lassen sich jährlich Tausende von Holzfachleuten aus aller Welt informieren und schulen. Melden Sie sich bitte zu einem Besuch an. Wir möchten uns viel Zeit für Sie nehmen können.

MICHAEL WEINIG AG  
 Weinigstraße 2/4  
 Postfach 1440  
 D-6972 Tauberbischofsheim  
 Telefon (0) 93 41/86-0  
 Telefax (0) 93 41/70 80  
 Telex 6 89 511  
 Bundesrepublik Deutschland



**Frag' Weinig.**