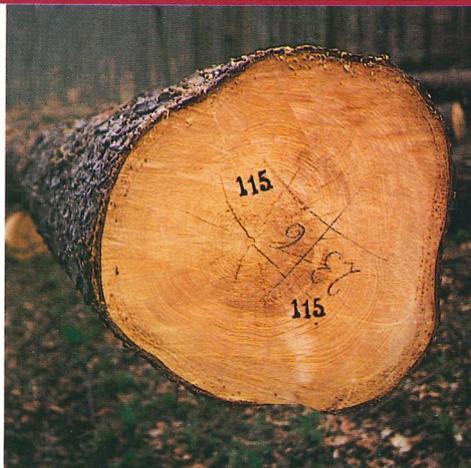


Unimat

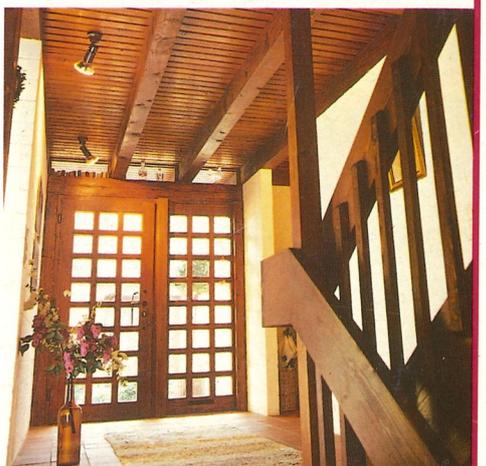
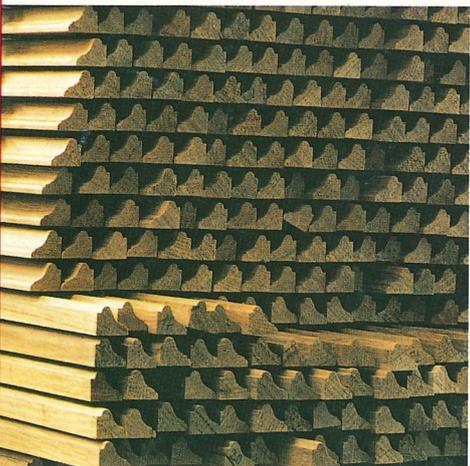
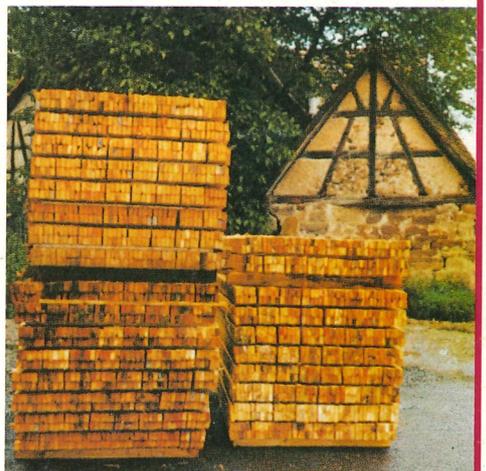
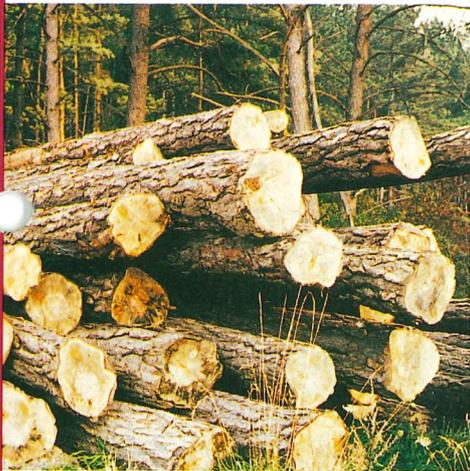
Die meistverkaufte Kehlmaschine der Welt kann viel dazu tun, Ihre Produkte zu den meistgekauften zu machen.



17 A



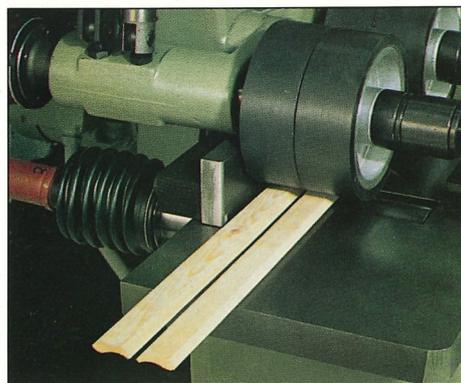
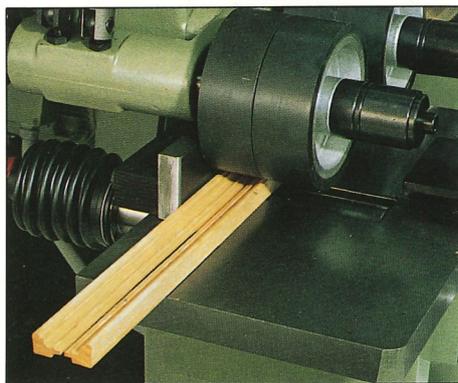
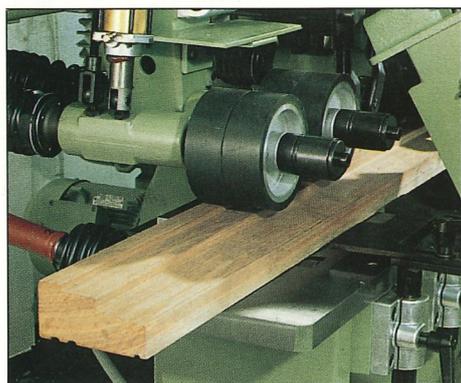
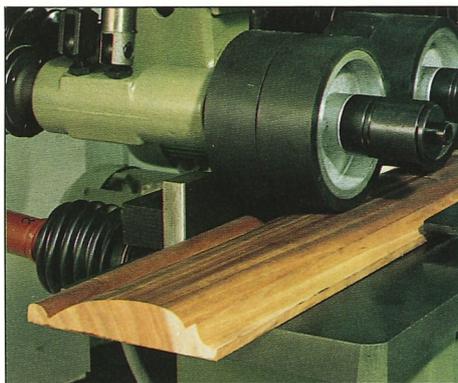
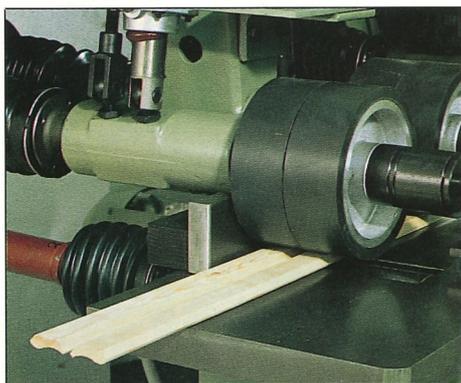
22 E



Tausende Ihrer Kollegen arbeiten schon mit dem Unimat. Lesen Sie, warum.

Je mehr Betriebe mit dem Unimat arbeiten, desto mehr geraten jene ins Hintertreffen, die noch mit alten Einzweckmaschinen gegen Sie antreten wollen. Sie sind langsamer. Sie sind unpräziser. Sie sind teurer.

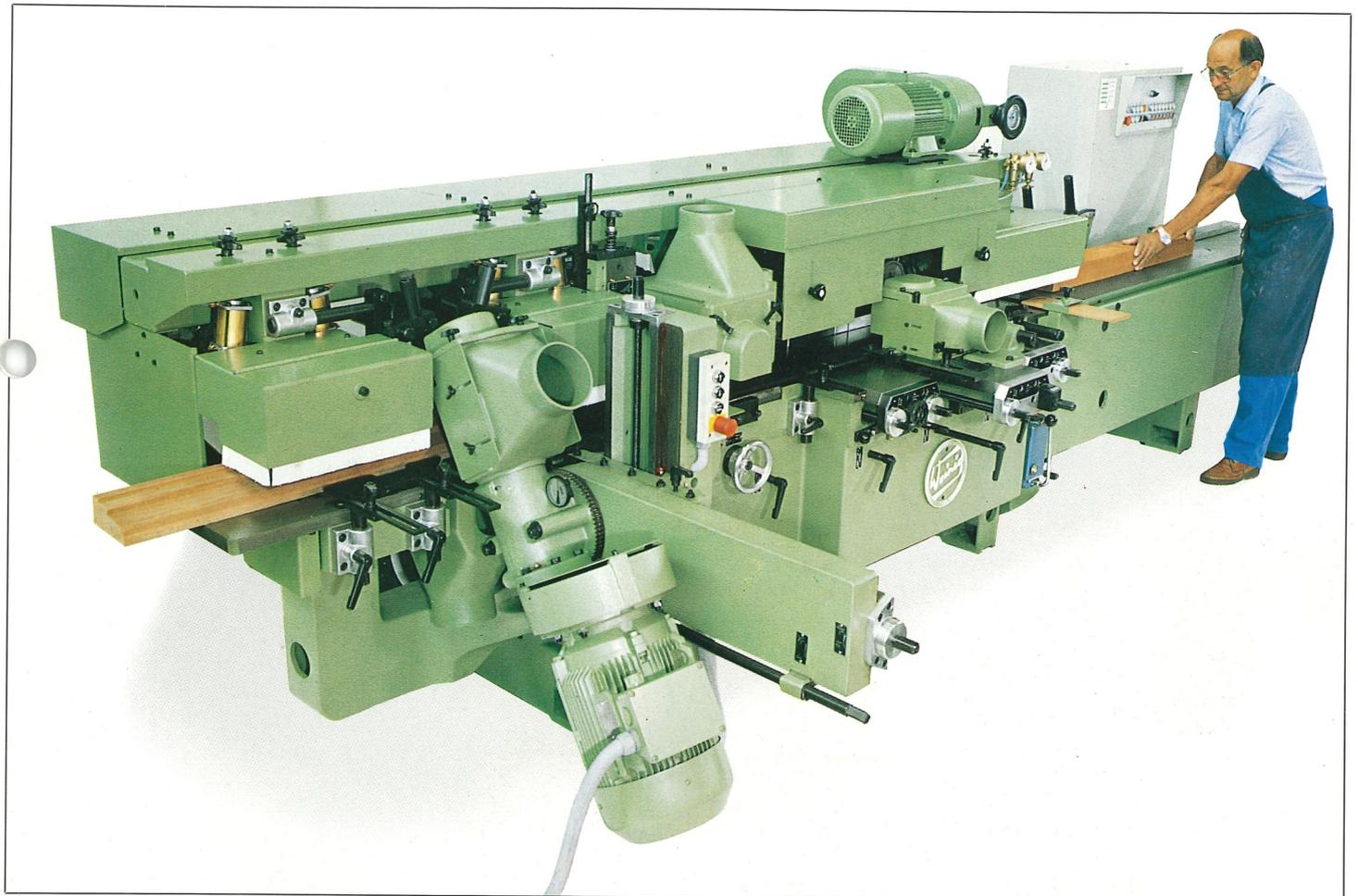
Hier ein Automat, an dem ein Mann „in einem Rutsch“ abrichtet, fägt, vierseitenhobelt, profiliert. Dort eine Gruppe von Einzweckmaschinen, von denen jede ihren Platz und ihren Mann braucht. Das belastet die Kalkulation.



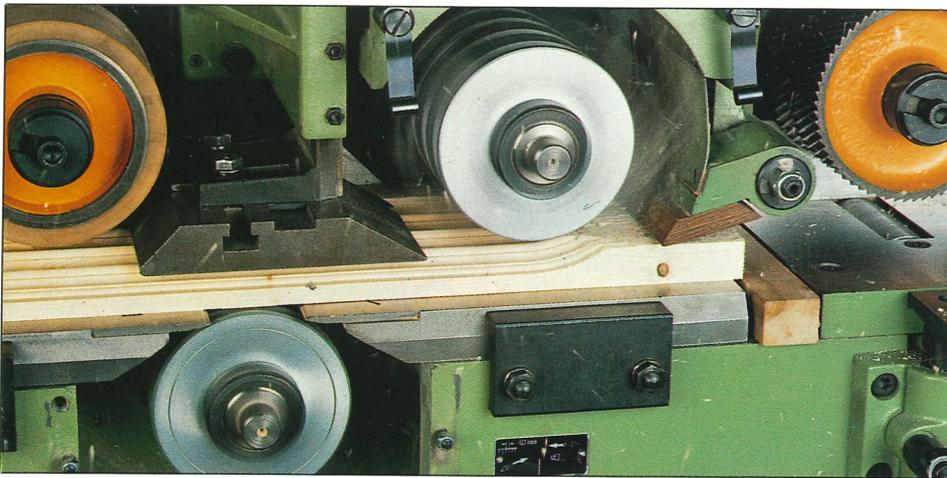
Wenn Sie nun bedenken, daß der Unimat außerdem noch eine äußerst glatte Oberfläche liefert und äußerst genaue Profile, werden Sie begreifen, warum wir jährlich weltweit mehr als 1500 dieser leistungsstarken Vierseiter aufstellen. In Fenster- und Türfabriken. In Möbelbetrieben. In der Leistenfertigung. Überall in der Holzbearbeitungsbranche. Und weil in keinem Kehlaufautomaten so viel Erfahrung steckt wie im meistgebauten, begnügen sich diese Unternehmen nicht mit einer Nr. Zwei oder Drei unter den Vierseitern, sondern bestehen auf der Nr. EINS. Auf den Unimat.

Zur Nachahmung empfohlen.

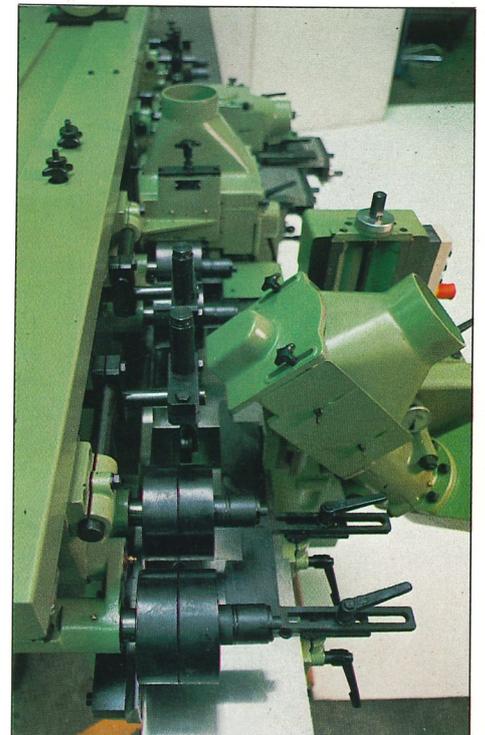




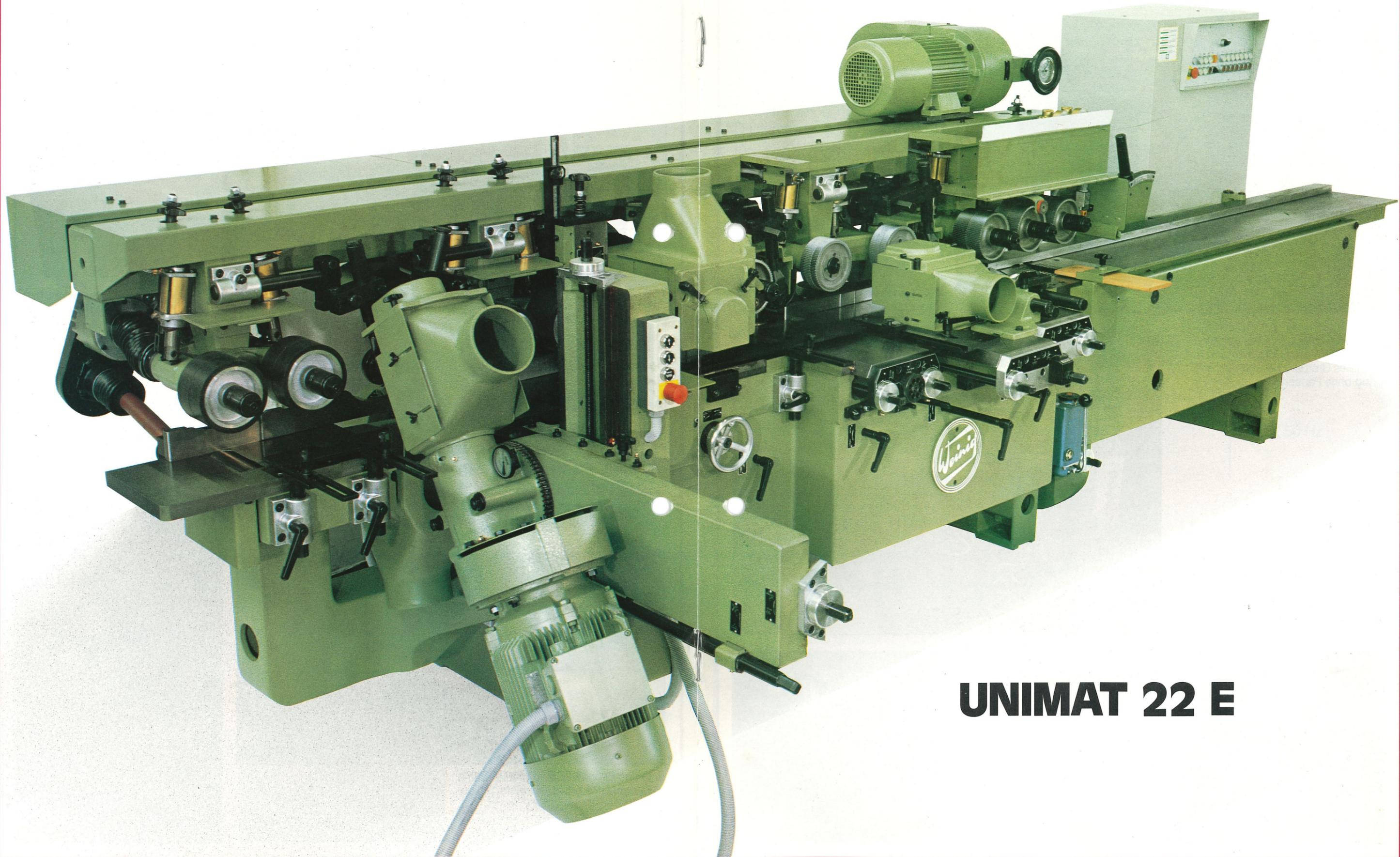
Der Unimat in der Fensterfertigung:
 Kurze Umrüstzeiten bei kleinen Serien! Das senkt Kosten.



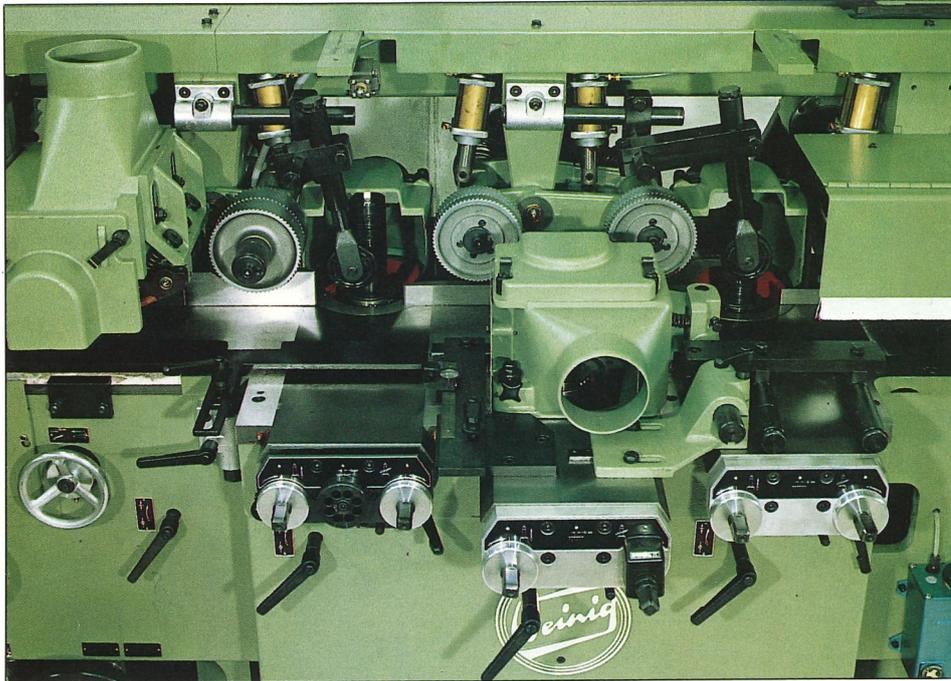
▲ Einige Gründe für den Unimat-Erfolg:
 Hochpräzise Arbeitsspindeln. Solide
 Antriebe. Solide Abführungen.



Unimat. Die Universal-Kehlmaschine.



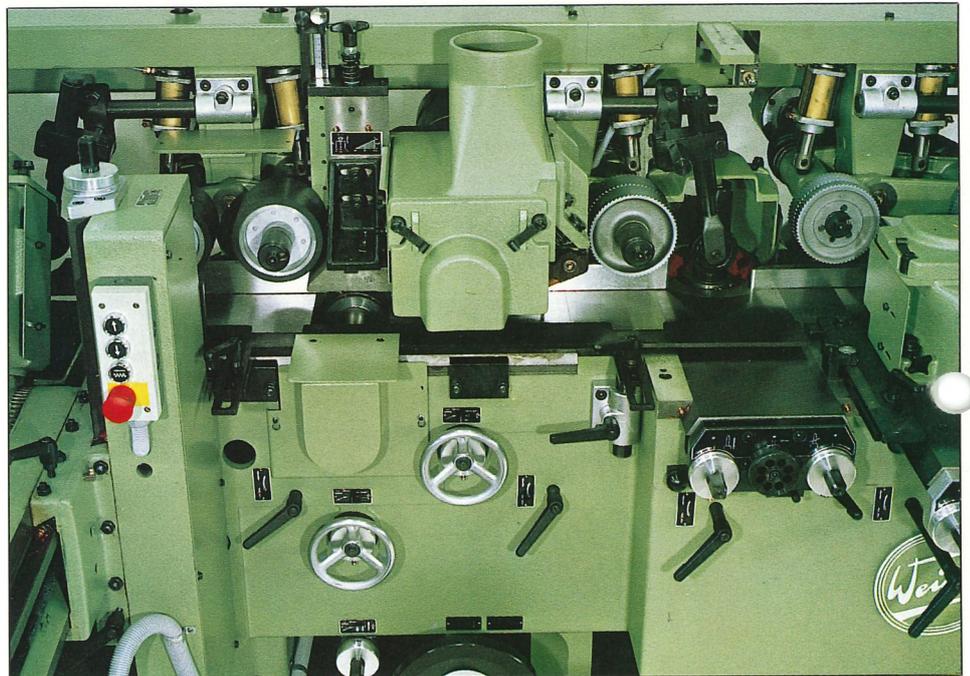
UNIMAT 22 E



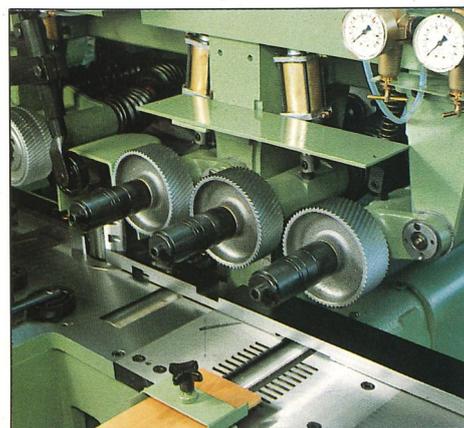
Es gibt viele Wege mit Vorschubketten fertigzuwerden.
Der einfachste: Keine verwenden!!

**Kettenloser Vorschub
im Standard.**

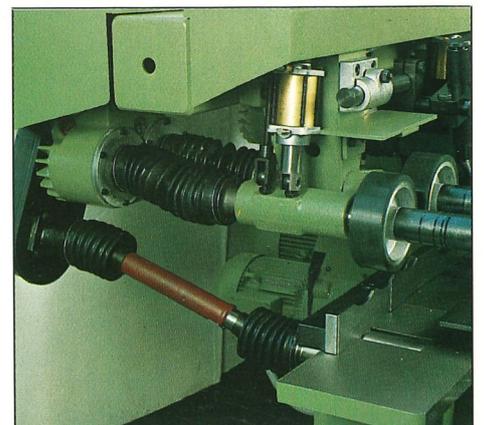
▲ Verstelleinrichtungen, Druckorgane, Lineale und Vorschubwalzen sind auf schnelles Umrüsten ausgelegt: Fertigung ohne Pausen!



▶ Der Abstand zwischen oberer und unterer Spindel ist extrem kurz. Dies und eine ausgeklügelte Profilabführung ist die Ursache für die glatten Oberflächen und die genauen Profile.



◀ Das ist Unimat-Standard: Lärmmindernde Tischplatten. Höhenverstellbare Einzugwalze. Zwei Vorschubwalzen zwischen erster und zweiter Spindel. Und wenn Sie wollen als Extra: gleitende oder angetriebene Tischrollen, die den Vorschub besonders bei extrem harten oder nassen Hölzern unterstützen.



Die Technik.

Standardausrüstung	Unimat 17 A	Unimat 22 E
Arbeitsbreite *	170 mm	220 mm
Arbeitshöhe *	120 mm	120 mm
Motorstärke je Spindel	4 KW (5,5 PS)	4 KW (5,5 PS)
Motorstärke des Vorschubs	4 KW (5,5 PS)	4 KW (5,5 PS)
Drehzahl der Spindeln	6000 Upm	6000 Upm
Durchmesser der Spindeln	40 mm	40 mm
Kleinster Werkzeugdurchmesser	100 mm	100 mm
Größter Werkzeugdurchmesser der 1. unteren Spindel	160 mm	160 mm
der Vertikalspindeln und Universalspindel	180 mm	180 mm
der 2. rechten Spindel	195 mm (15 mm tief)	195 mm (15 mm tief)
der oberen Spindel	200 mm	200 mm
der unteren Spindel	180 mm	180 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	6-18 m/min.	6-18 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	140 mm	140 mm
Breite der Vorschubwalzen	50 mm	2 x 50 mm
Verstellbereich für Abrichttisch und Fügelineal	10 mm	10 mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln unter Tisch	40 mm	40 mm
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial)**	30 mm	30 mm
Länge des Abrichttisches	2 m	2 m
Betriebsspannung	380 V, 50 Hz	380 V, 50 Hz

* Bei einem Werkzeugdurchmesser von 125 mm

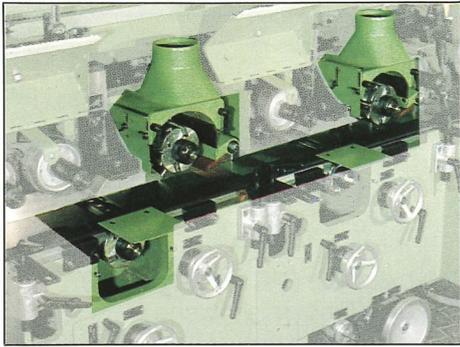
** Nicht 1. untere Spindel

Keine Kehlmaschine ist so leicht an Ihre spezifischen Forderungen anzupassen wie der Unimat.

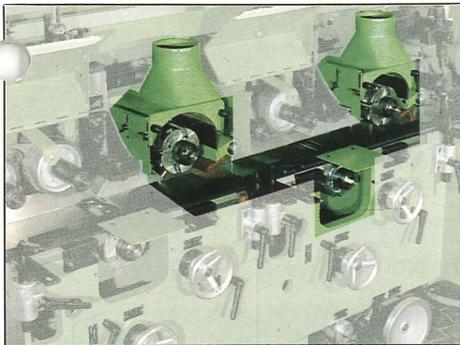
1. Verstärkte Spindelmotore. Bis 11 KW (15 PS).
2. Mobilspindel. Wenn die Werkstücke unterschiedlich breit sind.
3. Spindelbremsen. Elektronisch oder mechanisch.
4. Spezial-Profilabführungen, Tischplatten und Anschläge.
5. Pneumatische Vorschubwalzen.
6. Rückschlagsicherung für Sägearbeiten.
7. Seitlicher Rollenandruck. Für kurze Werkstücke, für kleine Querschnitte.
8. Abrichttisch auf 2,5 m verlängert.
9. Hartverchromte Maschinenteische und Anschläge.
10. Gleitende und angetriebene Tischrollen.
11. Nutenführung. Für kurze, ungekappte Werkstücke.
12. Zusätzliche Vorschubwalzen. Für extrem kurze Werkstücke.
13. Motorisch schwenkbarer Vorschub. Für schräg zugeschnittenes Rohholz.
14. Sicherheitsabdeckungen. Für Vorschubwalzen und Andruckorgane.
15. Einstell- und Meßlehren.
16. Beschickungs-Magazine.
17. Mechanische und elektronische Digitalanzeigen zur Rüstzeit-Reduzierung.
18. Das ATS-System. Auf Knopfdruck ein neues Maß einstellen.

Lassen Sie uns miteinander reden.

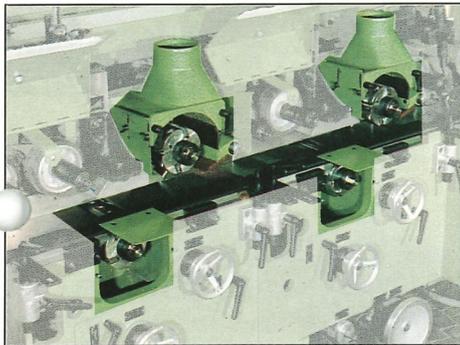
Der Baukasten.



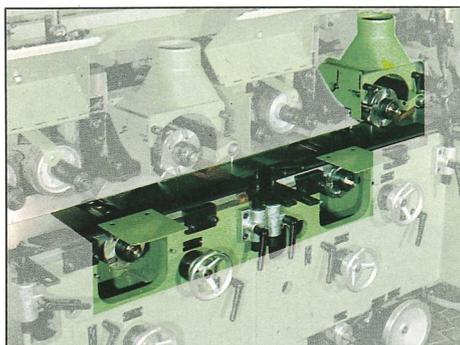
Spindelanzordnung:
oben – oben – unten



Spindelanzordnung:
oben – unten – oben

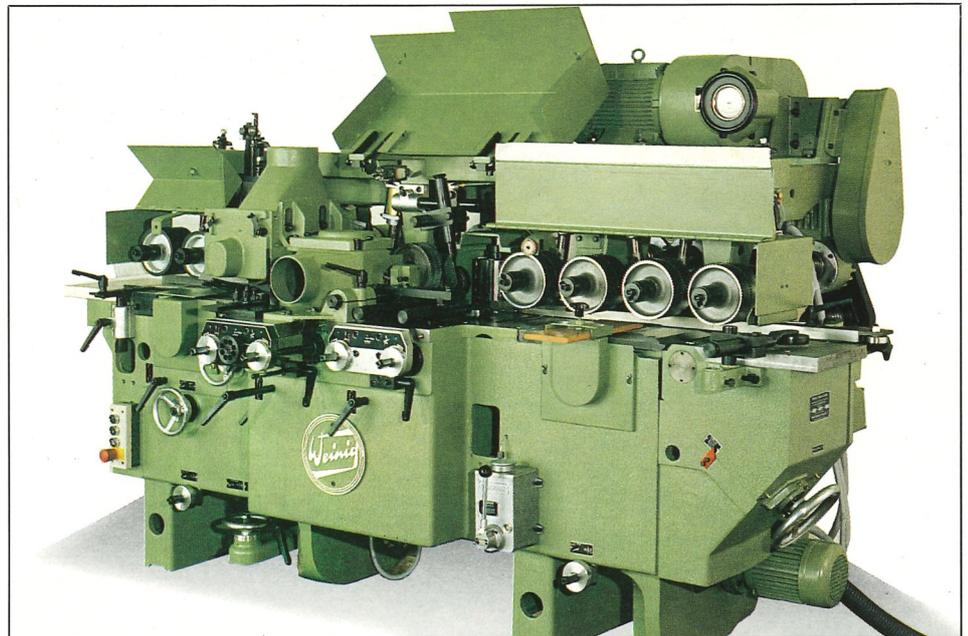
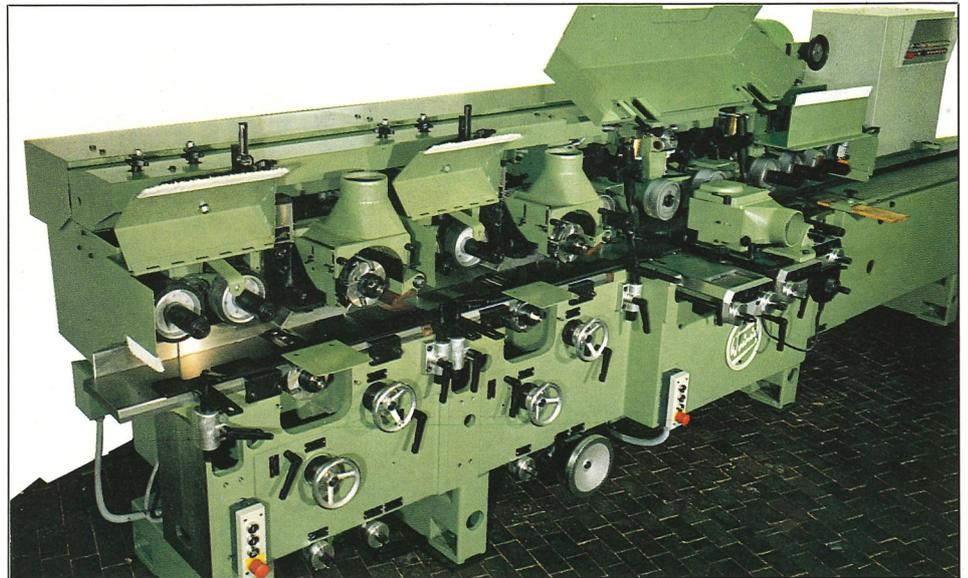


Spindelanzordnung:
oben – unten – oben – unten



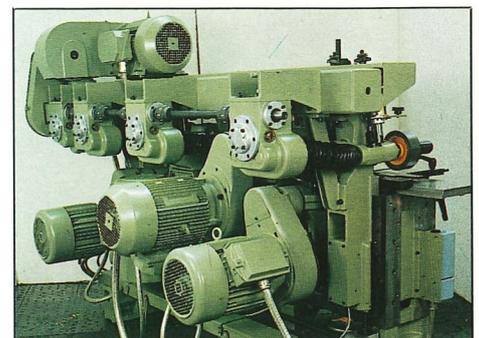
Spindelanzordnung:
oben – unten – unten

Mit zusätzlichen oberen und unteren Horizontalspindeln wird aus dem Standard-Unimat Ihr Spezial-Unimat für die ganz besonderen Anforderungen Ihrer Fertigung.

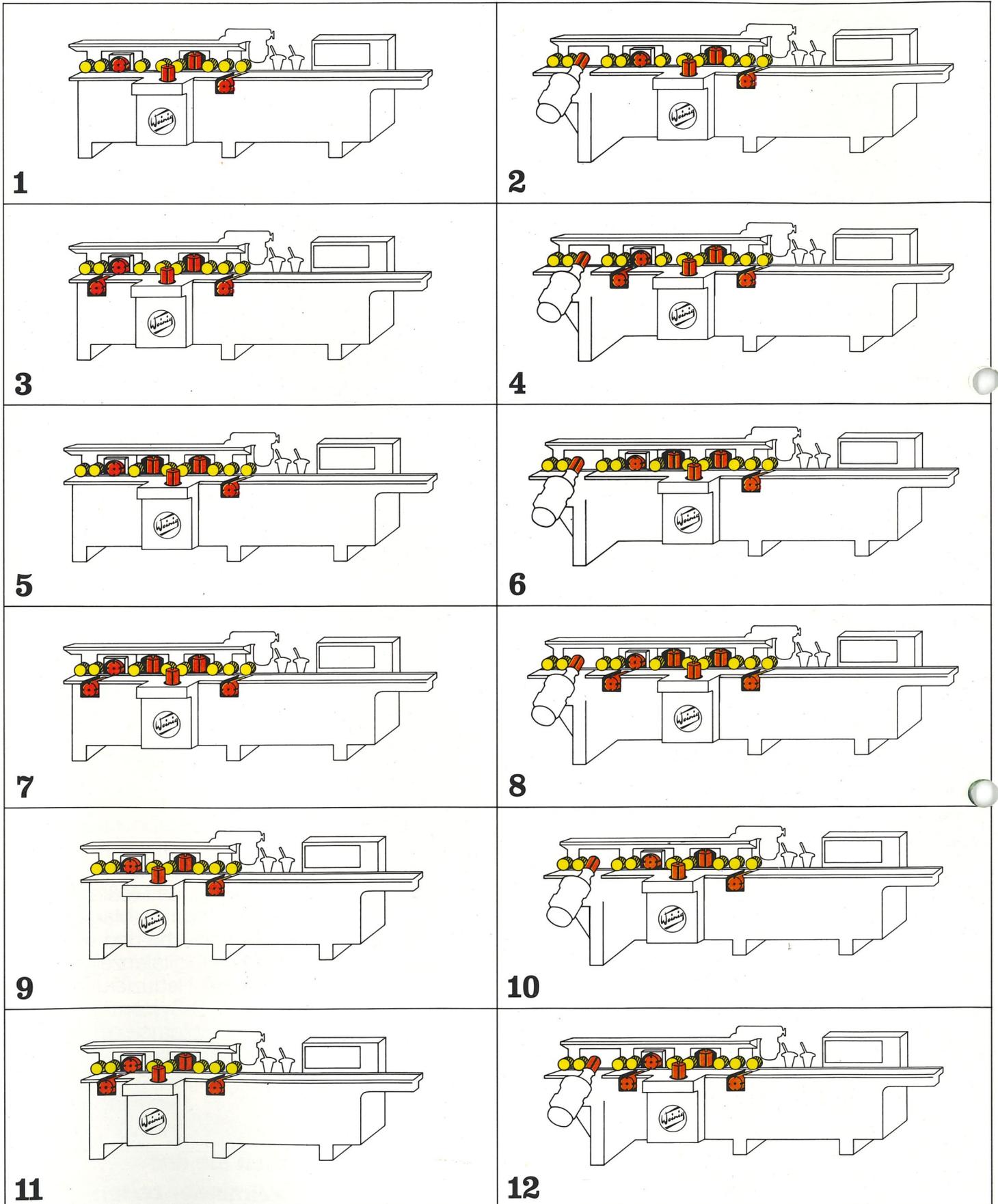


▲ Anstelle des Abrichttisches kann der Unimat mit dem kurzen Einlaufftisch bestückt werden. Zwei Walzen über und eine Gleitrolle im Einlaufftisch sorgen für problemlosen Einzug der Werkstücke.

Der kettenlose Vorschub ist so gut wie wartungsfrei. Serienmäßig!! ▶



Die Grundmodelle. Damit sind nahezu alle Spezialwünsche erfüllt.

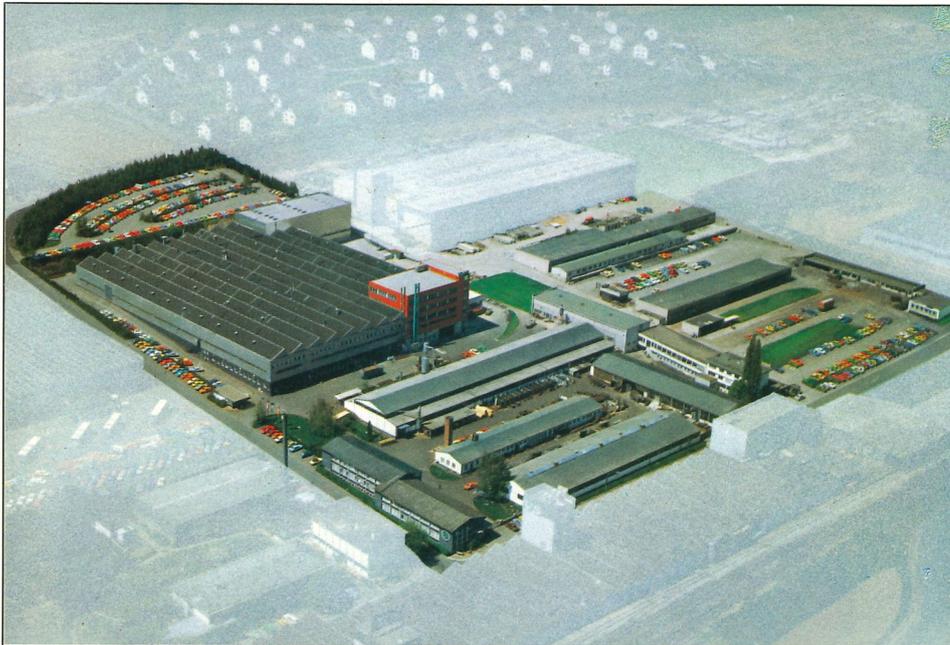


rot = Arbeitsspindel
gelb = Vorschubwalze

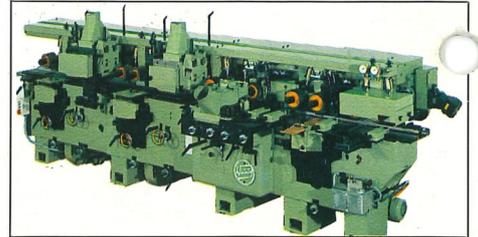


Michael Weinig GmbH

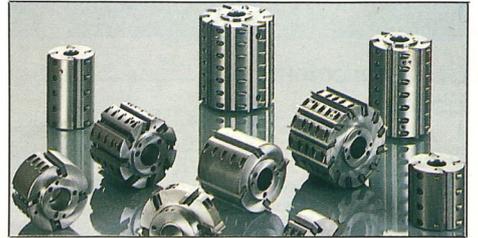
Weinigstraße 2/4, Postfach 1440
D-6972 Tauberbischofsheim
Telefon (0)93 41/86-0, Telex 6 89 511
Telefax (0) 93 41/70 80
Bundesrepublik Deutschland



Luftaufnahme des Werkes in Tauberbischofsheim (Freigegeben durch Reg. Präs. unter Nr. 9/54 571)



Hydromat



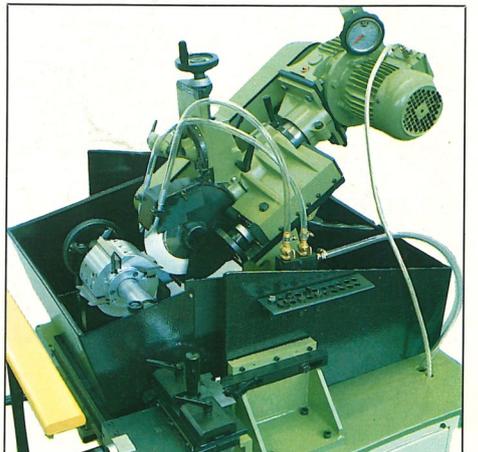
Original Weinig-Messerköpfe



Mechanisierungsanlagen



Großserienfertigung auf einer Taktstraße



Messer-Profiliermaschine
Rondamat