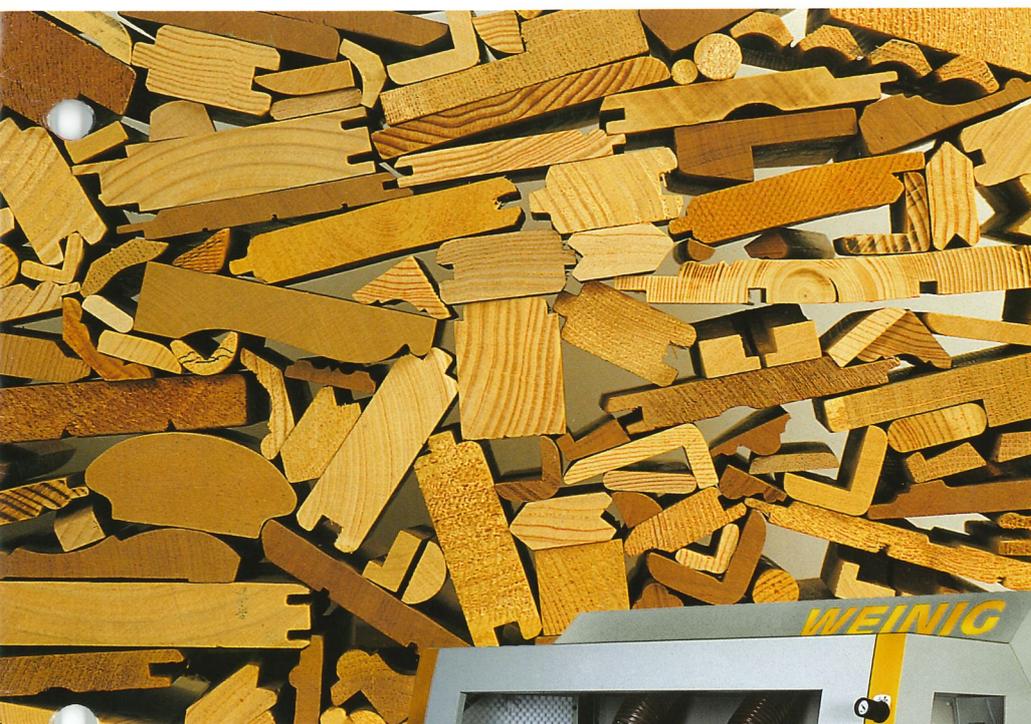




Weinig Profimat 23 Fortec

Fabriquée en Allemagne

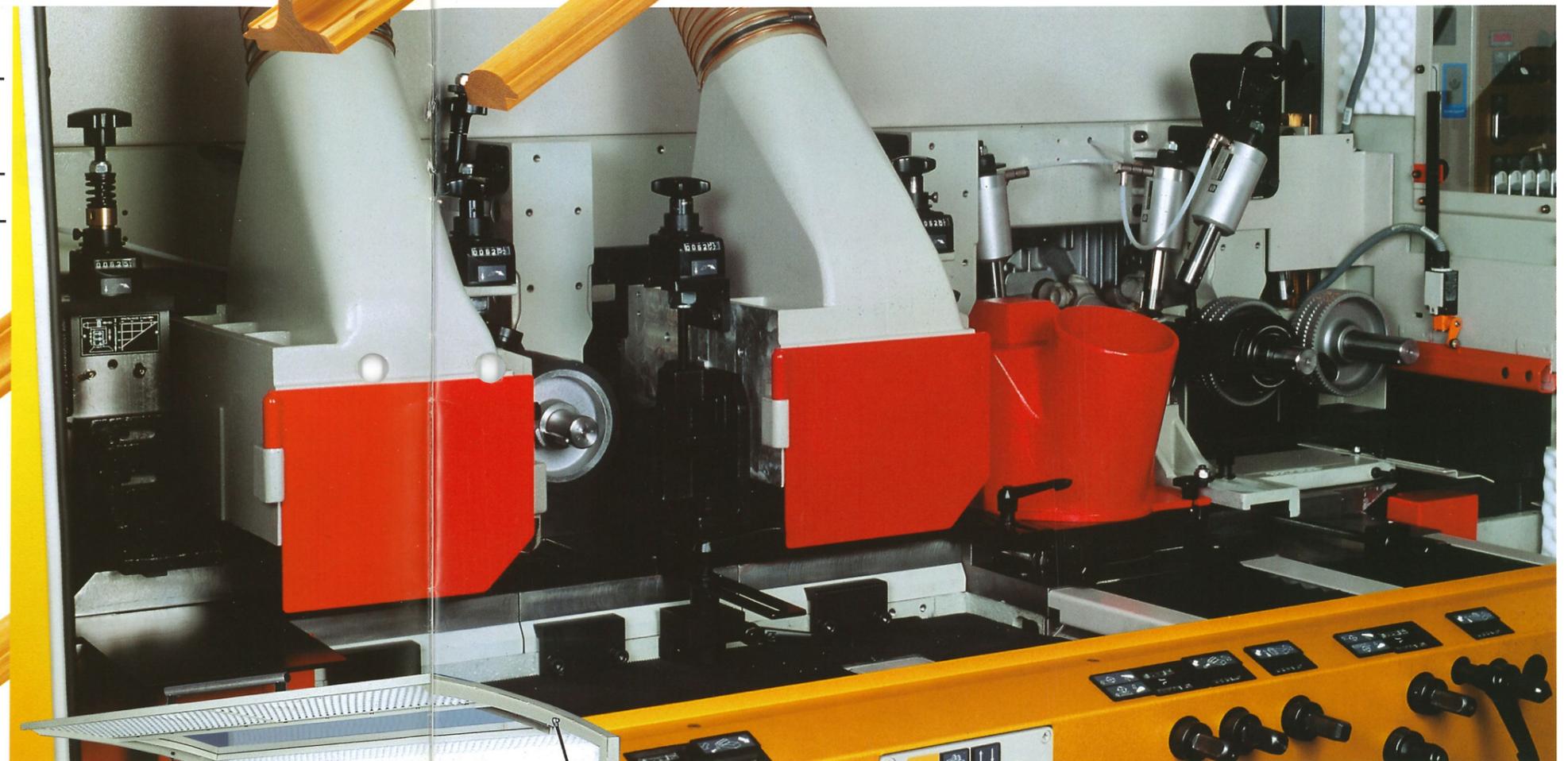


Pour tous ceux qui désirent raboter et profiler de manière plus rationnelle tout en réalisant une meilleure qualité. De la qualité Weinig: à un super prix!



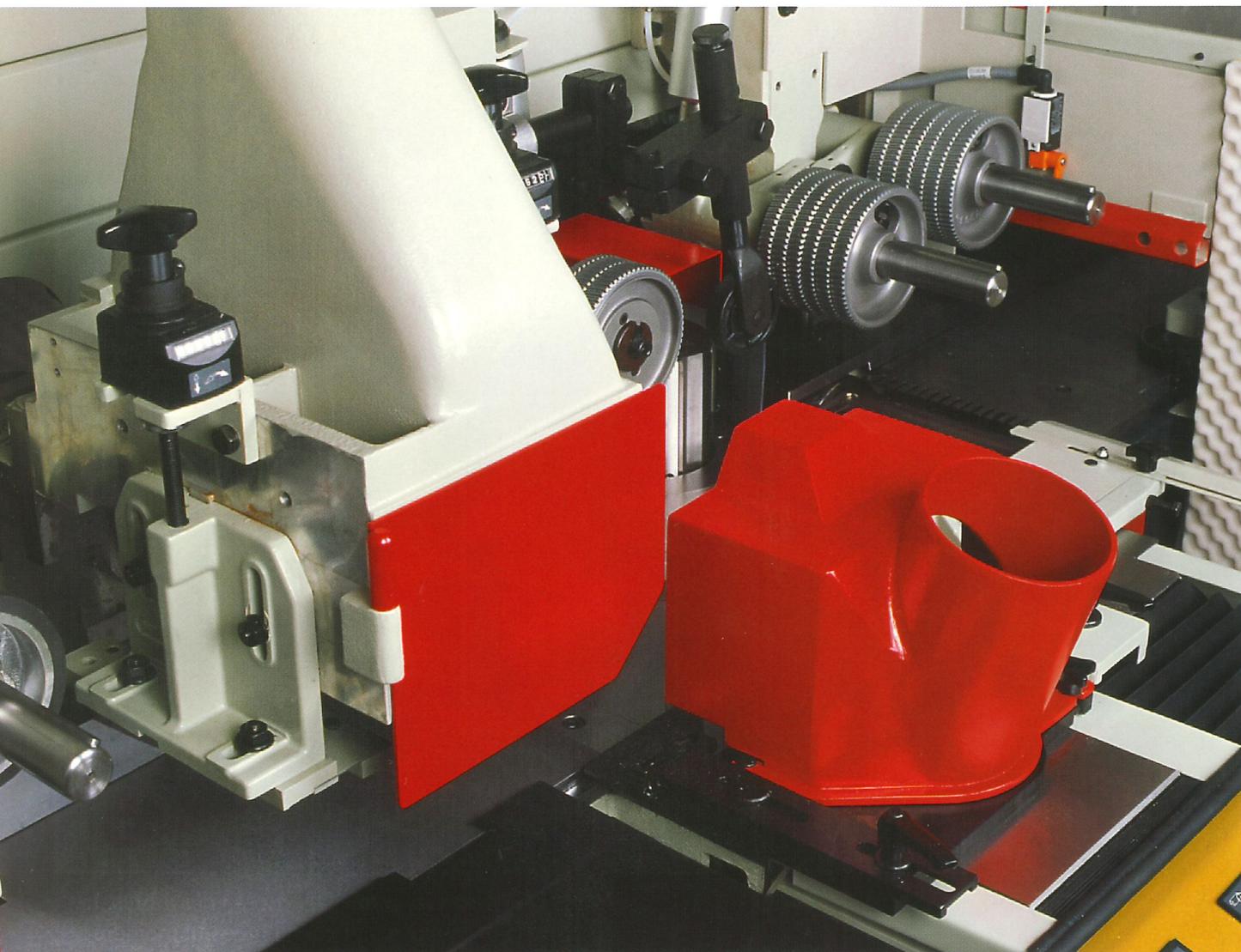
Vraiment super. La nouvelle **Profimat 23 Fortec** 50.000 moulurières Weinig sont recensées dans le monde entier, dont 15.000 du type Profimat

Avec la nouvelle **Profimat 23 Fortec** vous profilez et rabotez des surfaces parfaites. Grâce à un fonctionnement exempt de vibrations et à une concentricité des plus élevées. Grâce aux unités d'arbres massifs et au guide prismatique précis. Grâce à l'entraînement sans chaînes et au bâti lourd en fonte absorbant les vibrations ... avec pour résultat une qualité évidente des pièces à usiner – une qualité qui ne peut être réalisée qu'avec une vraie Weinig! La machine peut être complètement pilotée par le devant. Tous les réglages des arbres sont disposés sur un même niveau, les éléments d'affichage se trouvent dans le champ de visibilité de l'opérateur. Il va sans dire que cette Weinig est, elle aussi, pourvue du sigle CE et fabriquée conformément à ISO 9001 – garants d'une qualité et sécurité maximum. Et le prix est vraiment avantageux!



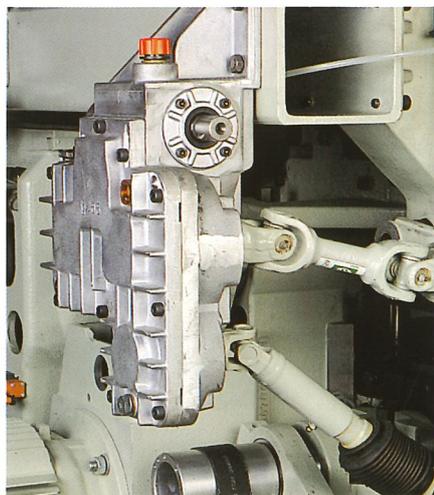
Grâce à la disposition très rapprochée des arbres, la machine est compacte et l'encombrement moindre. Les entraxes réduits entre les rouleaux d'entraînement assurent un transport fiable, même quand il s'agit de pièces courtes. Les affichages mécaniques très conviviaux garantissent le réglage précis des cotes déterminées.





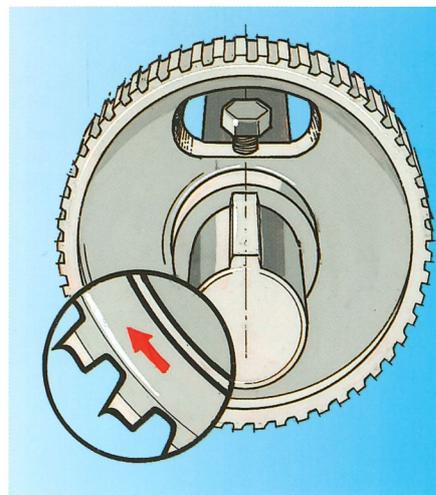
Compacte, précise et vite pointée

Les affichages digitaux pour le presseur devant l'arbre supérieur et pour le sabot-presseur contreprofilé derrière l'arbre supérieur contribuent à réduire les temps de réglage au minimum.



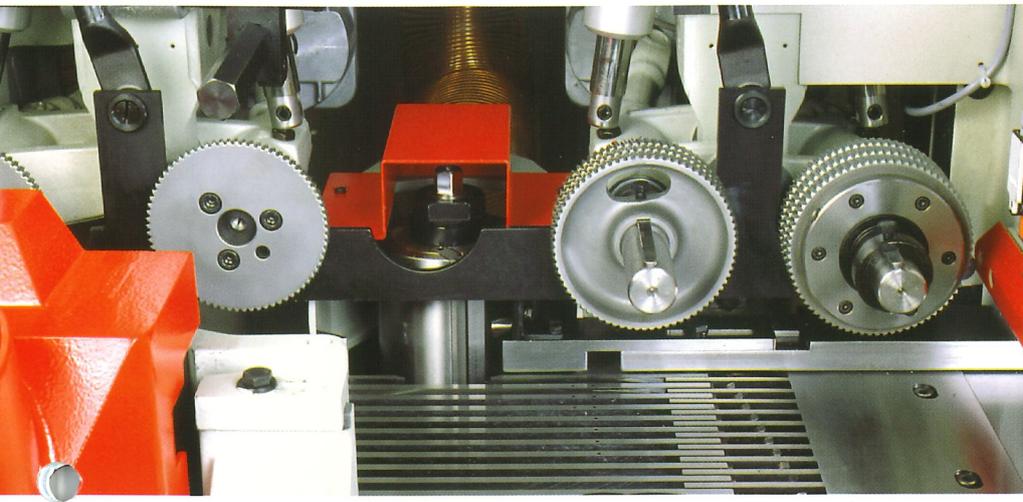
Entraînement à cardan

précis, robuste, d'une longue durée de vie, ne nécessitant que très peu d'entretien!



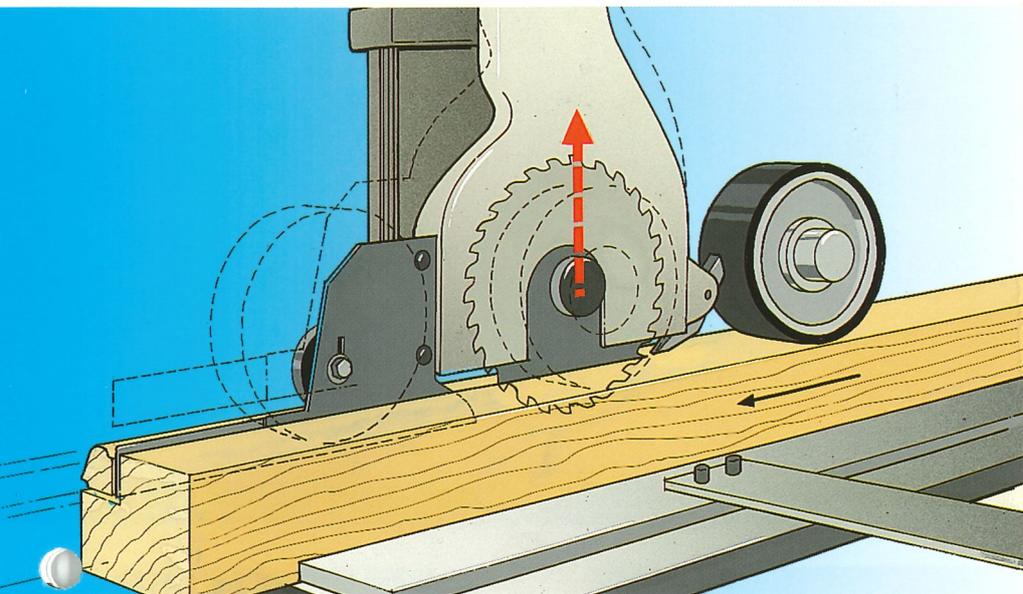
La denture spéciale

des rouleaux d'entraînement réduit la profondeur d'introduction dans le bois. Trempée et chromée. Autonettoyante. Brevet Weinig!



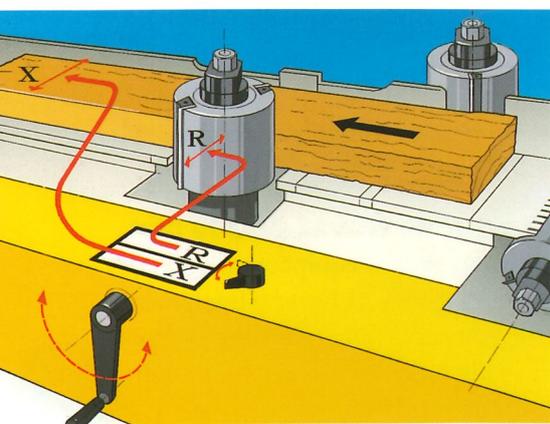
Guidage à rainures

pour pièces courtes, cintrées et non coupées d'équerre. Guidage parfait, pièces susceptibles d'être encollées.



Scie parclose

Mouvement synchronisé avec celui du guide parclose: indispensable pour la fabrication de fenêtres.

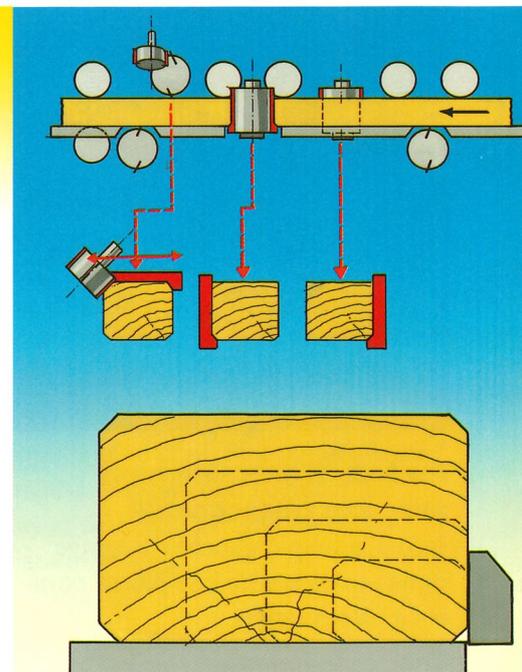


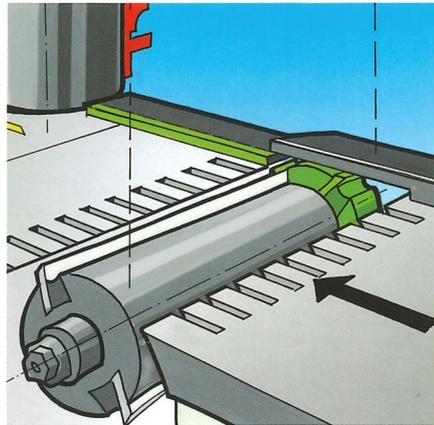
Unité de chanfreinage

En une seule passe, les pièces à usiner peuvent être corroyées et pourvues d'un chanfrein. Economie de temps! Dans le cas de pièces à usiner de différentes dimensions, un changement d'outils n'est pas nécessaire.

DigiSet Weinig

pour la toupie gauche et l'arbre supérieur: les outils sont réglés directement au moyen d'affichages digitaux doubles. La largeur ou bien l'épaisseur des pièces à usiner peut être relevée à tout moment. Enorme gain de temps!



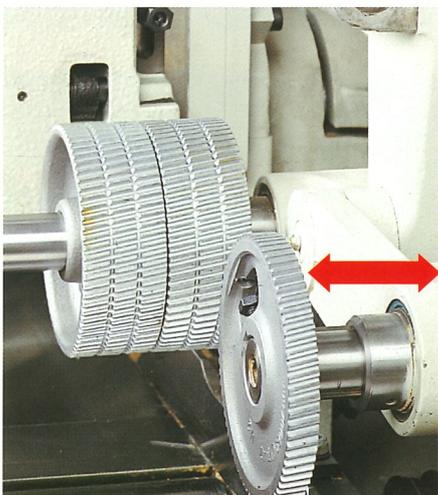
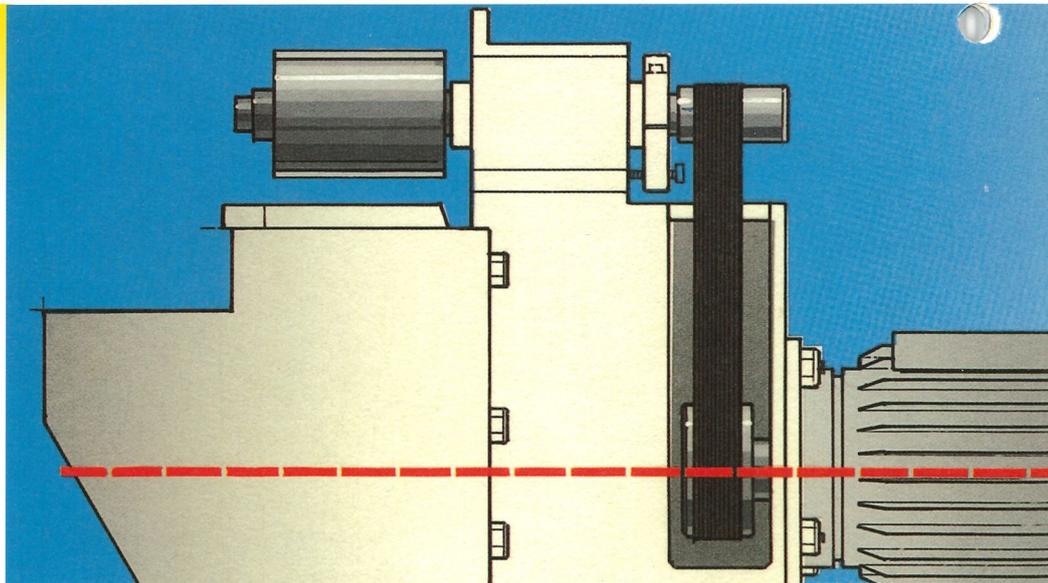


Dégau

avec fraise à feuillure et plaques de table rainurées: précision du dégauchissage et du dressage du chant, protection contre le bruit.

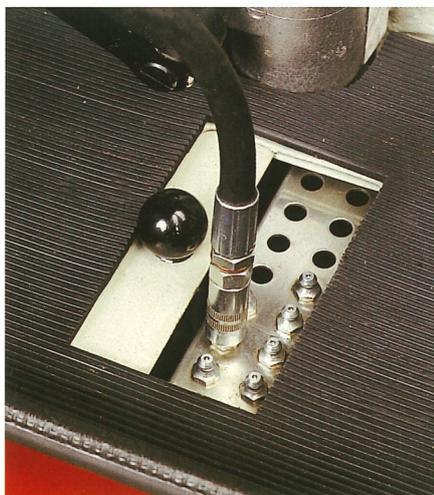
Montage des moteurs:

- système d'entraînement compact ne générant pratiquement pas de vibrations
- transmission de force par courroie plate
- supports d'arbre ne nécessitant pas d'entretien



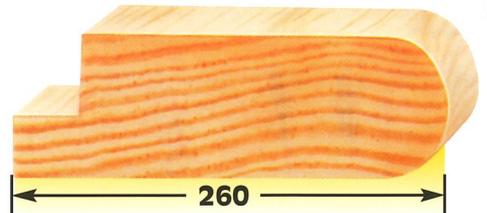
Rouleau d'entraînement avec axe télescopique

face à la toupie gauche. Réglage rapide et en continu de pièces étroites à pièces larges.



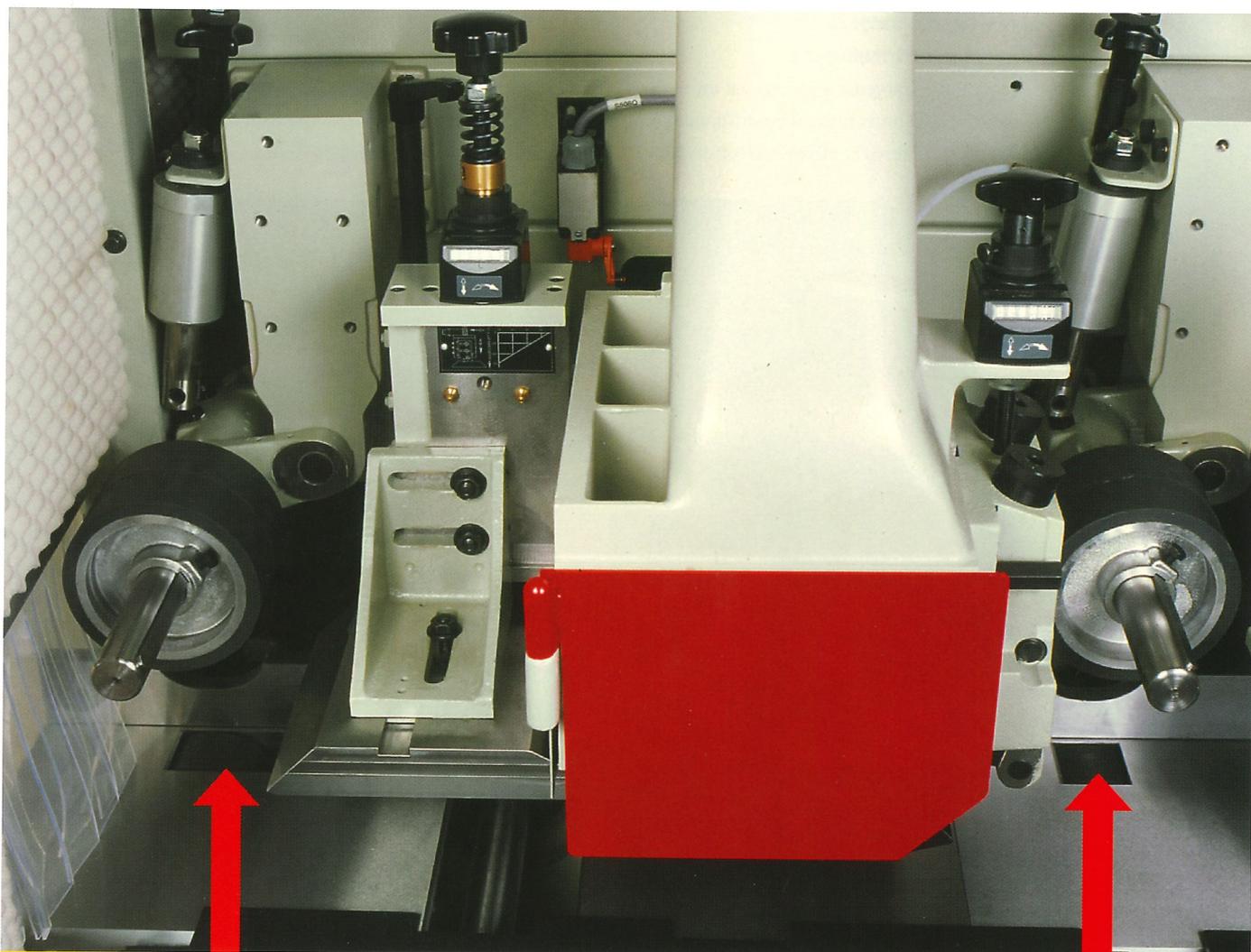
Positionnement centralisé des graisseurs

De ce fait entretien facile. Vous n'oubliez aucun graisseur, même pas ceux des réglages axiaux des arbres.



Largeur de travail de 260 mm

grâce au pack d'équipement attractif de la Profimat 23 Fortec. Egalement compris: axes rallongés avec un nombre plus élevé de rouleaux d'entraînement et système à coussin d'air Weinig garantissant le transport de pièces larges et même humides sans que des interruptions ne se produisent.

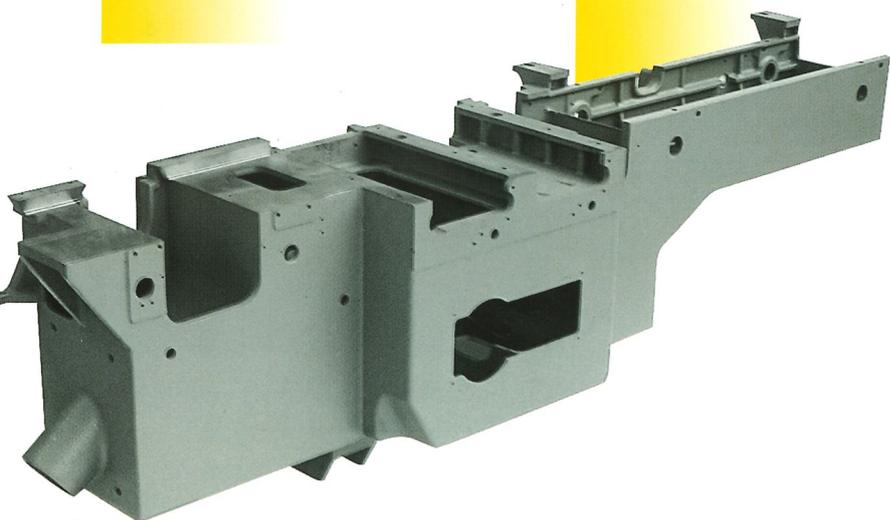


Rouleaux dans la table

Les rouleaux entraînés dans la table assurent un transport fiable des pièces à travers la machine. Disposés exactement en-dessous des rouleaux d'entraînement.

Le bâti lourd en fonte massive

minimise les vibrations, ce qui constitue la base fiable d'un fonctionnement parfait des arbres et des éléments d'entraînement.



Système ATS

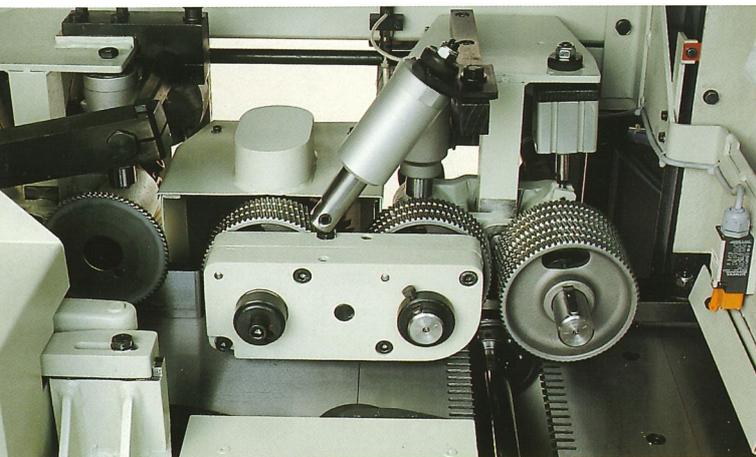
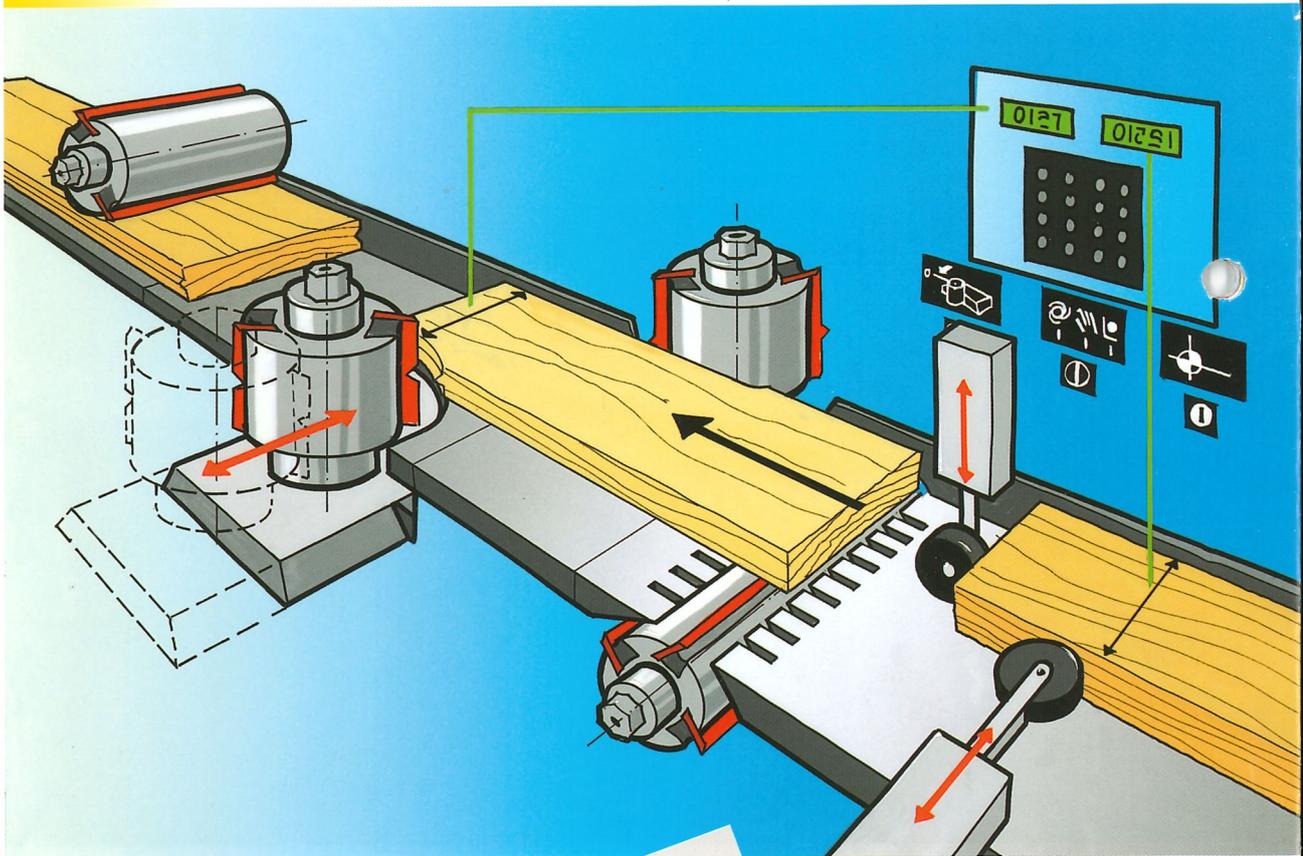
L'ordinateur ATS vous permet de programmer jusqu'à 98 dimensions de pièces et de les appeler sur pression d'un bouton. Ensuite, la toupie gauche et l'arbre supérieur se déplacent automatiquement à leur position correcte. Le rayon de l'outil est pris en considération.

**Toupie toutes largeurs:
le multitalent intelligent.**

La toupie toutes largeurs à gauche est un multitalent. Les bois bruts présentant différentes largeurs sont mesurés et affichés électronique-

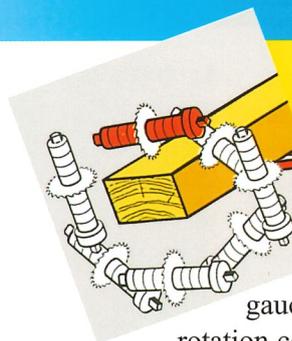
ment.

La prise de bois peut être programmée. L'arbre se règle automatiquement selon les largeurs des pièces à usiner. Réglage automatique de l'arbre en fonction de dimensions fixes.



Pack pièces courtes

Garantit le transport de pièces extrêmement courtes. La dernière pièce d'une série ne reste pas coincée: pas de marques de brûlure sur le bois, les fers s'usent moins.



**Arbre universel:
un arbre de plus de
chaque côté!**

Vous pouvez l'utiliser en haut.

Vous pouvez l'utiliser en bas.

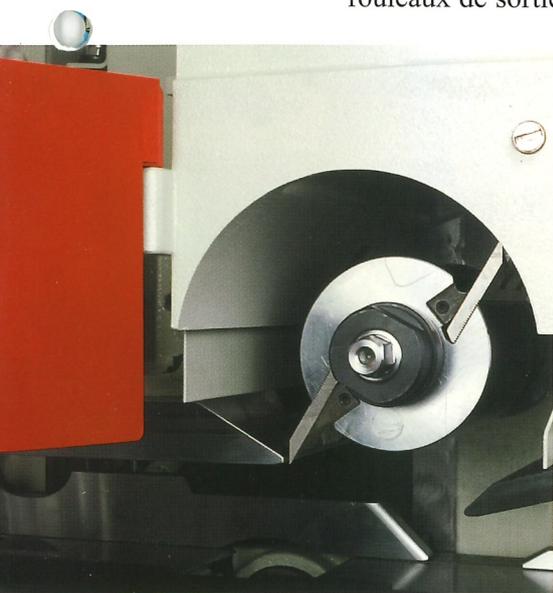
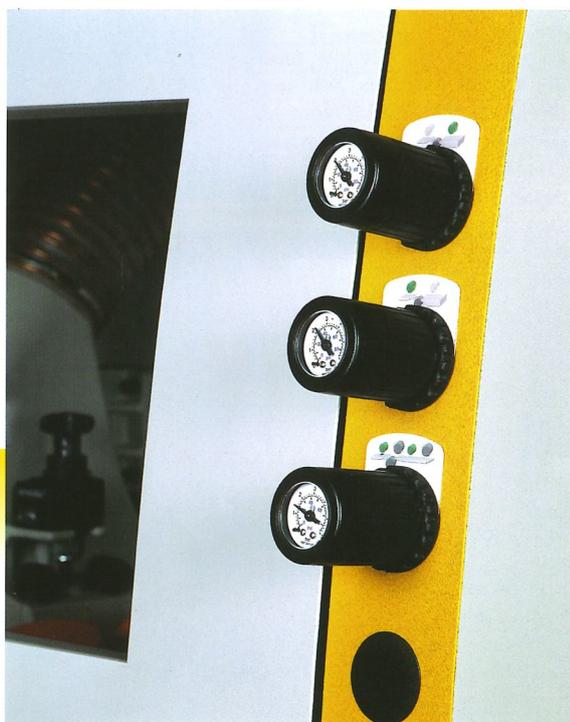
Vous pouvez l'utiliser à gauche, à droite, incliné. Cet arbre à rotation complète augmente énormément les possibilités que vous avez avec votre moulurière. Par exemple si vous voulez faire des rainures. Ou bien si vous devez réaliser un profil compliqué, par exemple à un certain angle par rapport à la table ou bien au guide. Mais également quand il s'agit de travaux de refente.

Cet arbre à tout faire peut être réglé complètement par le devant et arrêté à chaque position sur simple pression d'un bouton.



Pression pneumatique

Manomètres clairement disposés et faciles à utiliser. Chaque section des rouleaux d'entraînement peut être réglée séparément, p. ex. plus de pression pour les rouleaux en acier, moins de pression pour les rouleaux de sortie en caoutchouc.



D'importants cercles de coupe pour tous les arbres! Permet d'utiliser de grands outils. Profondeur de profilage jusqu' à 35 mm

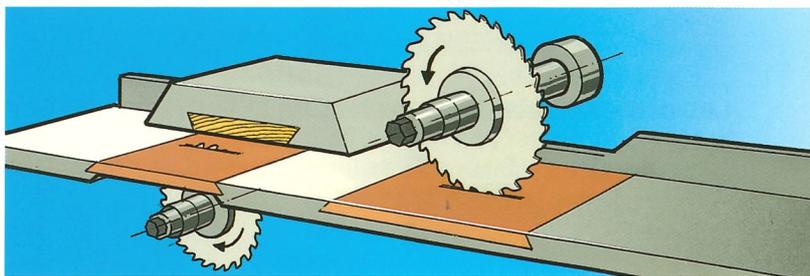


Table pour insert en bois

pour l'arbre supérieur, l'arbre inférieur et l'arbre universel. Ainsi, un niveau de table fermé est atteint. Les pièces à usiner sont sciées aux dimensions exactes.

Weinig offre davantage.

Un standard impressionnant

Largeur de travail (pour un cercle de coupe de 125 mm)	20-230 mm
Hauteur de travail (pour un cercle de coupe de 125 mm)	8-120 mm
Nombre de broches, mini-maxi	4 - 6
Puissance de moteur - arbres horizontaux	4 kW/5,5 CV
Puissance de moteur - toupies verticales (1ère toupie droite et gauche)	5,5 kW/7,5 CV
Puissance de moteur - 2e toupie droite	4 kW/5,5 CV
Puissance du moteur d'entraînement	2,2 kW/3 CV
Vitesse de rotation des arbres	6.000 t/min.
Diamètre des arbres	40 mm
Cercle de coupe du premier arbre inférieur, mini-maxi	125-145 mm
Cercle de coupe des toupies verticales, mini-maxi	100-200 mm
Cercle de coupe des arbres horizontaux, mini-maxi	100-200 mm
Cercle de coupe de l'arbre universel, mini-maxi	100-200 mm
Vitesse d'avance, réglable en continu	5-24 m/min.
Diamètre des rouleaux d'entraînement	140 mm
Largeur des rouleaux d'entraînement	2x50 mm
Largeur des rouleaux face à la toupie gauche	2x20 mm, 1x10 mm
Rouleaux entraînés dans la table de sortie, Ø	101 mm
Pression pneumatique des rouleaux d'entraînement	maxi 6 bar
Plage de réglage de la table de dégauchissage et de la règle du dresseur de chant	10 mm
Plage de réglage axial des toupies verticales	40 mm
Plage de réglage axial des arbres horizontaux:	
1er arbre inférieur	5 mm
tous les autres arbres	40 mm
Longueur de la table de dégauchissage	2 m
Précision de réglage des affichages digitaux mécaniques	0,05 mm
Capotage complet d'insonorisation et de sécurité	
Presseur divisé devant l'arbre supérieur	
Réglage montée/baisse motorisé de la poutre d'entraînement	
Presseur à rouleaux latéral face à la première toupie droite	
Table trempée devant le 1er arbre inférieur	
Entraînement à cardan	
Guide à feuillure avec fraise à feuillure intégrée dans le premier arbre	

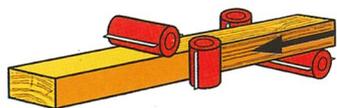
Accessoires utiles

Positionnement centralisé des graisseurs
DigiSet, réglage rapide pour la toupie gauche et l'arbre supérieur
Rouleau d'entrée à montée et baisse pneumatique
Réglage motorisé de l'arbre supérieur
Système ATS
Réglage électrique de la vitesse d'avance
CAS-LogoCom, réglage assisté par ordinateur
Freins moteurs
Renforcement de la puissance des moteurs jusqu'à 11 kW / 15 CV
Toupie toutes largeurs pour des pièces présentant différentes largeurs
Guidage à rainures pour pièces courtes, cintrées et non coupées d'équerre
Scie parclose
Largeur de travail de 260 mm y compris coussin d'air dans la table de la machine
Hauteur de travail de 160 mm
Table d'entrée de 1 m ou de 2,5 m
Unité de chanfreinage
Aide de dégauchissage
Insonorisation renforcée du capotage intégral de sécurité
Système d'entraînement avec réglage par variateur de fréquence
Première toupie droite et arbres supérieurs à mouvement axial ON-OFF
Rouleau entraîné supplémentaire dans la table
Pression pneumatique pour les rouleaux entraînés dans la table

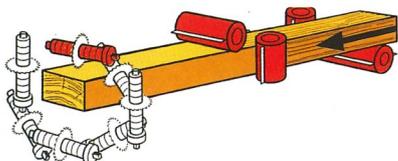
Sous réserve de modifications techniques.

Les textes et les photos de ce prospectus comprennent aussi des équipements spéciaux qui ne font pas partie de l'équipement standard. Les capotages de protection ont été partiellement retirés pour prendre les photos.

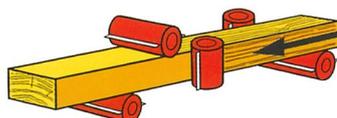
Les dispositions des broches de la Profimat 23 Fortec



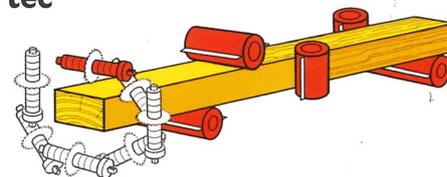
001 dessous - droite - gauche - dessus



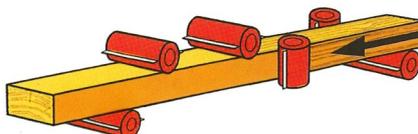
002 dessous - droite - gauche - dessus - universel



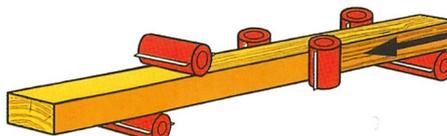
003 dessous - droite - gauche - dessus - dessous



004 dessous - droite - gauche - dessus - dessous - universel



005 dessous - droite - gauche - dessus - dessus - dessous



007 dessous - droite - gauche - droite - dessus - dessous

Et plus encore.

Porte-outils

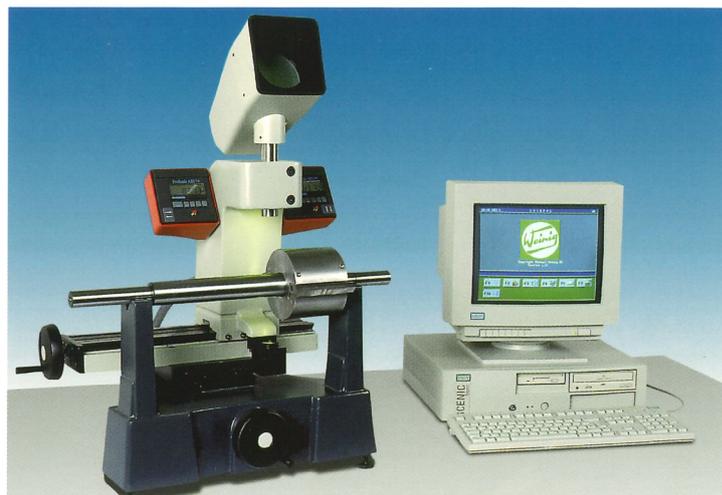
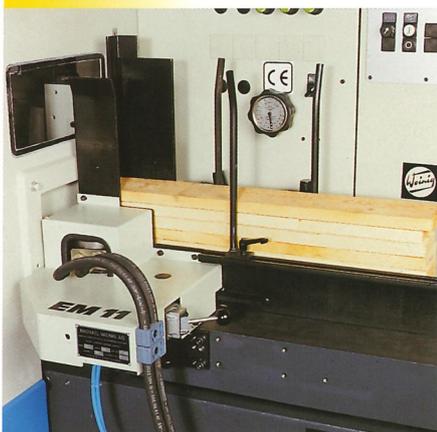
Sur le porte-outils CentroLock Weinig, les nombreuses vis de fixation ont été réduites à une seule par fer. Celle-ci se trouve en bout du contre-fers. C'est pourquoi elle



n'est exposée ni à la sciure ni à la résine. C'est pourquoi elle est facilement accessible. C'est pourquoi elle peut être dévissée et nettoyée sans problèmes. La rainure du fer est usinée de façon extrêmement précise. Le fer est logé dans une denture. De ce fait il a une assise parfaite. Il est tenu par un coin de serrage qui s'élargit de 25° vers l'intérieur. De cette façon, la pression de serrage exercée sur le fer augmente en fonction de la vitesse de rotation du porte-outils.

Chargeur EM 11

Transporte des pièces de longueurs identiques ou différentes dans la moulurière Weinig. Monté sur la table de dégauchissage (installation ultérieure possible!).



Système de mesure et d'affichage OptiControl

Les pointages coûtent de l'argent. Grâce au système de mesure et d'affichage OptiControl, ils se font de manière plus rapide et plus précise. Si le système est équipé du logiciel LogoCom, il vous facilite encore plus le travail. Vous alimentez l'ordinateur des cotes du profil. Au moyen du projecteur, vous déterminez de manière optique les cotes des outils. Et au bout de quelques secondes, vous pouvez lire sur l'écran les cotes de réglage pour chaque arbre. C'est tout. Révolue l'époque des essais de rabotage. Les erreurs de réglage sont éliminées.



La Rondamat 168

L'affûteuse universelle pour porte-outils à fers droits, fraises et lames de scie en HSS ou au carbure. A un prix très favorable, livraison très rapide.



La Rondamat 950

Rondamat 950 Weinig, le modèle à prix avantageux pour ceux qui débutent dans la fabrication des fers profilés.

Weinig - c'est Weinig plus Waco plus GreCon Dimter.

Nulle part au monde le savoir faire concernant l'usinage du bois massif est aussi lié que dans les entreprises couronnées de succès du groupe Weinig. Visitez Weinig à Tauberbischofsheim. Vous verrez les moulurières les plus construites au monde quitter la chaîne de montage. Aux centres de démonstration et de formation, vous pouvez – comme des milliers d'autres spécialistes du bois – vous

renseigner sur les développements les plus récents. N'hésitez pas non plus à visiter les Ets GreCon Dimter si jamais vous vous trouvez aux alentours d'Alfeld ou d'Illertissen. Là, on vous informera sur la performance des scies tronçonneuses d'optimisation, des installations d'aboutage, des panneauteuses et des machines à lamellation. Et si un jour vous êtes en Suède, passez aux Ets Waco à

Halmstad. Là, vous verrez comment les raboteuses et moulurières les plus rapides et les plus puissantes du monde sont construites. Et des scies à ruban de refente.

Le groupe Weinig vous souhaite toujours la bienvenue. Veuillez annoncer votre visite, s.v.p., pour que nous puissions vous consacrer tout notre temps.



Demandez Weinig.

Michael Weinig AG
Weinigstrasse 2/4
D-97941 Tauberbischofsheim
République fédérale d'Allemagne
Tél. (0) 93 41/8 60
Fax (0) 93 41/70 80
E-mail info@weinig.de
Internet www.weinig.com