

# Weinig



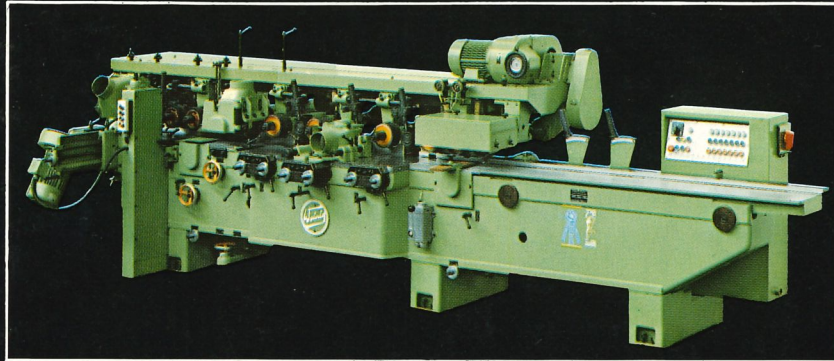
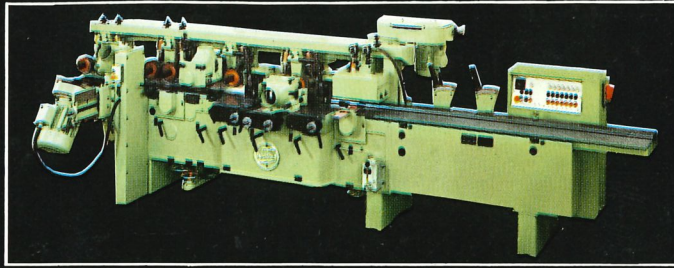
## Ihr Experte für Holzbearbeitungs- maschinen



# Schwerpunkte des Weinig-Maschinenprogramms

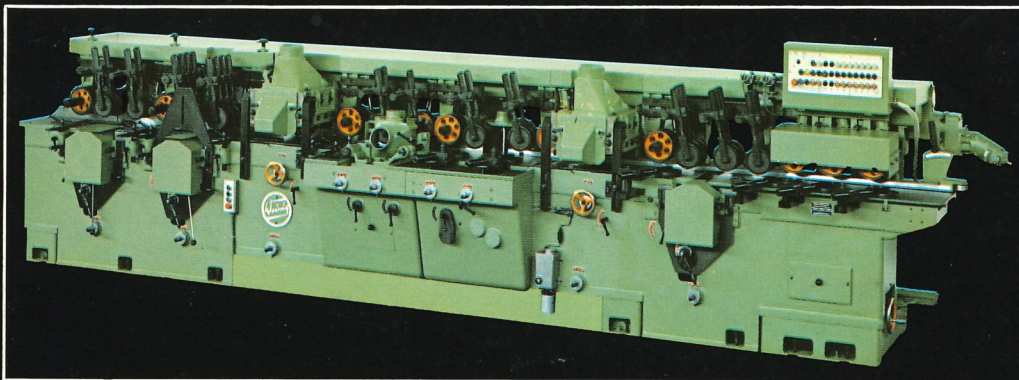
## Unimat 17 A

Die universelle Kehlmaschine.



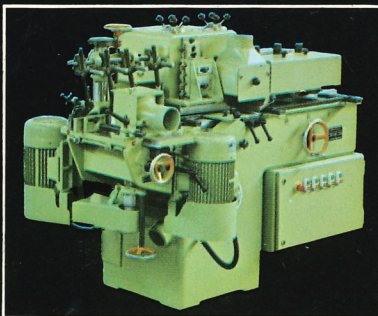
## Unimat 14 N 17 N 22 N 25 N

Die meistgekauften  
Kehlmaschinen  
der Welt.

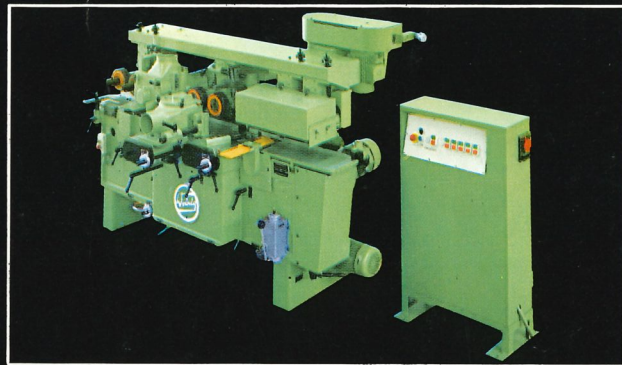


## Hydromat 20/25/30 N + R

Hochgeschwindigkeits-Kehl-  
und Hobelwerkmaschinen.



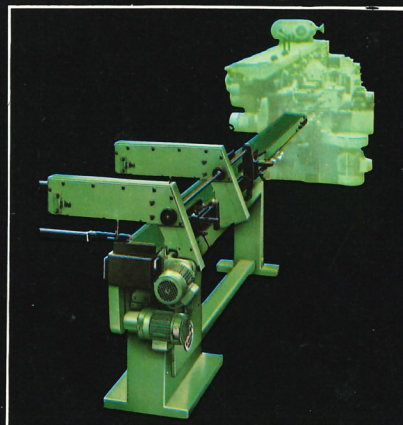
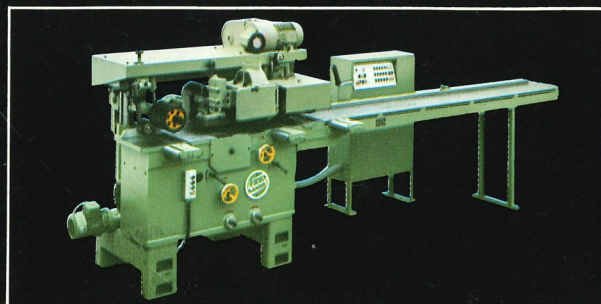
## Profilfräs- automat S 140 und Unimat 17AL



Die kleine  
Leistenmaschine.

## Sonder- maschinen

Für jedes Fertigungsproblem  
eine „maßgeschneiderte“ Lösung.



Erst durch mechanischen Zu- und Abtransport  
der Werkstücke können Maschinenkapazitäten  
voll ausgenutzt werden.

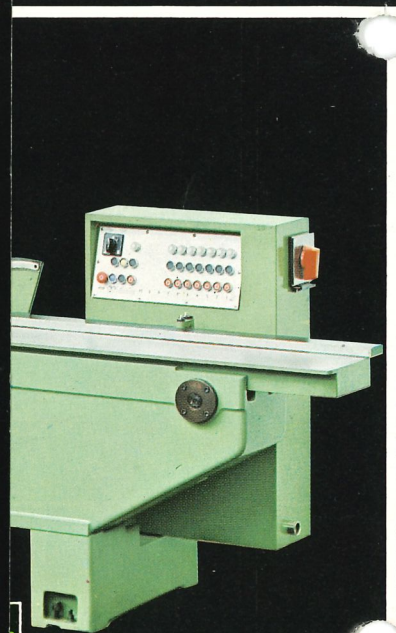
## Mechanisierungen

# inen

tern die unterschiedlichsten  
en. Ein Höchstmaß an kompakter  
ng in einem Durchgang,  
Arbeitsgänge nötig waren.

onsvorhaben und Sonder-  
zialmaschine um- und ausbauen.

en unsere sachliche Beratung,  
seren zuverlässigen Kundendienst.



## Vierseitige Vollholz- earbeitung auf einem Unimat 22 N

erste Spindel unter dem Tisch schafft  
Bezugsfläche, auf der das Holz durch  
gesamte Maschine läuft. Je nach  
dukt wird die erste Einzug-Vorschub-  
ze so eingestellt, daß entweder ein  
icht- oder Egalisierereffekt erzielt wird.

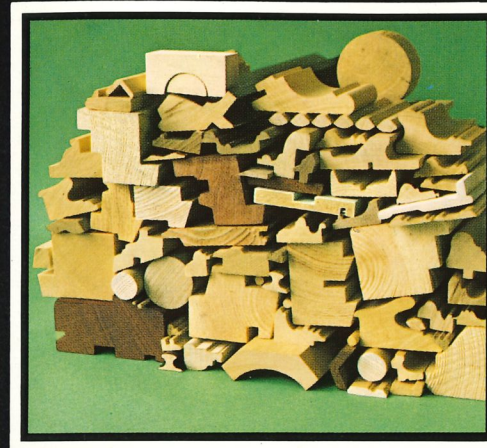
# Mosaik-Parkett-Anlagen



Wir bauen seit Jahrzehnten Mosaik-Parkett-Anlagen, die selbst extremsten Forderungen gewachsen sind. Anlagen, die je nach Bedarf und finanziellem Aufwand Stufe für Stufe nach dem Baukastenprinzip ausgebaut werden können und die pro Schicht wenige hundert oder gar einige tausend Quadratmeter Mosaik-Parkett produzieren.

Mosaik-Parkett: Holzlamellen im Schachbrettmuster zusammengesetzt und zu Platten verklebt.

# Kehlmaschinen



Holzverarbeitende Betriebe aller Größen meistern die unterschiedlichsten Fertigungsaufgaben mit unseren Kehlmaschinen. Ein Höchstmaß an kompakter Technik bewältigt vierseitige Vollholzbearbeitung in einem Durchgang, wo einst sechs und manchmal mehr einzelne Arbeitsgänge nötig waren.

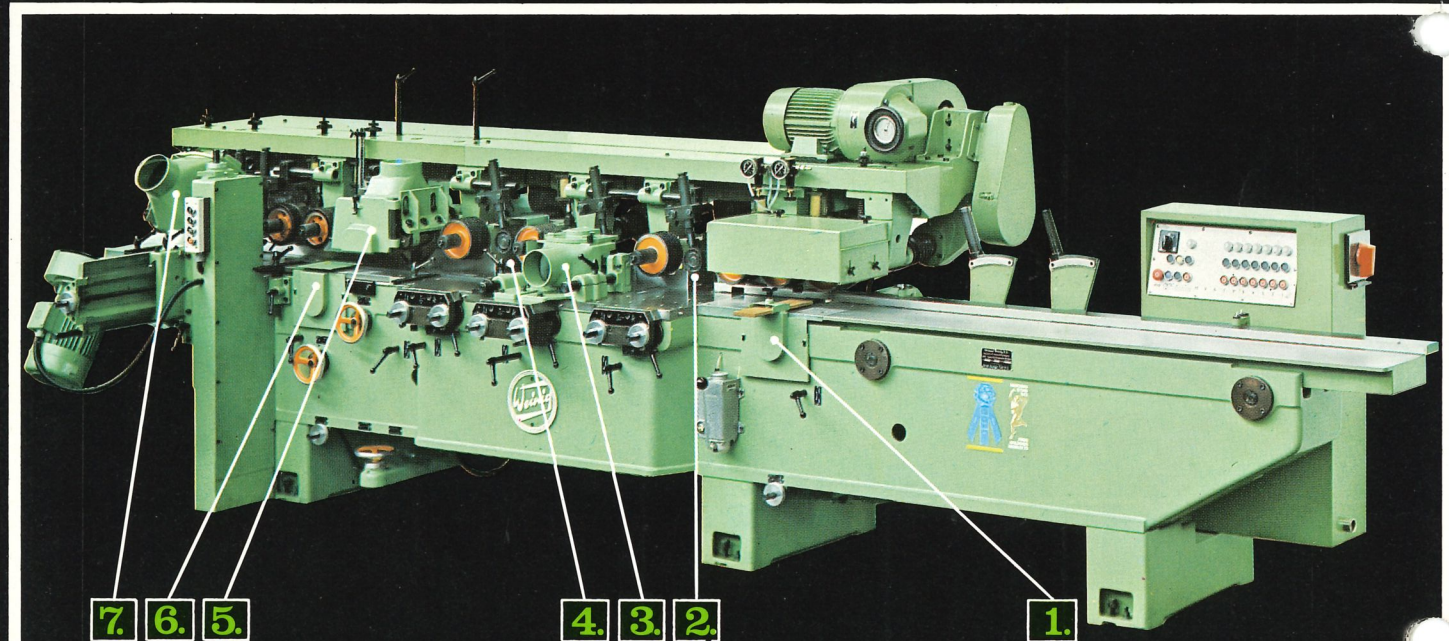
Jede »Weinig« läßt sich für spezielle Produktionsvorhaben und Sonderanfertigungen zur »maßgeschneiderten« Spezialmaschine um- und ausbauen.

Zufriedene Weinig-Kunden in aller Welt schätzen unsere sachliche Beratung, glatte Auftragsabwicklung und nicht zuletzt unseren zuverlässigen Kundendienst. Seit Jahrzehnten schon.

Diese Profile zeigen nur einige Beispiele der täglichen Praxis, die von Weinig-Kehlmaschinen bewältigt werden.

Technische Daten	UNIMAT 17 A 17 AL	UNIMAT 14 N	UNIMAT 17 N	UNIMAT 22 N	UNIMAT 25 N	HYDRO-MAT 25 N und 30 N, 25 R und 30 R	HYDROMAT 20 N/R	S 140	S 220
Arbeitsbreite mm	170	140	170	220	250	250 (300)	200	140	220
Arbeitshöhe mm	120	120	120	120	140	140	120	100	120
Vorschub	durchgehend	durchgehend	durchgehend	durchgehend	durchgehend	durchgehend	durchgehend	schiebend	schiebend
Vorschubgeschw. stufenlos regelbar m/min.	6-18	6-36	6-36	6-36	6-36**	6-60***	6-60***	6-18	6-36
Spannlänge der Horizontalwerkzeuge mm	180	150	180	230	260	260 (310)	230	150	230
Spannlänge der Vertikalwerkzeuge mm	130	130	130	130	150	150	130	110	130
Anzahl der Spindeln	4-8	4-10	4-10	4-10	beliebig	beliebig	beliebig	2 oder 4	beliebig
Universalspindel, einsetzbar in verschiedenen Ebenen	1	2	2	2	beliebig	beliebig	beliebig	-	beliebig
Vertikalspindel neigbar 45°	-	2. rechts	2. rechts	2. rechts	beliebig	beliebig	beliebig	-	beliebig
Drehzahl der Arbeitsspindeln U/min.	6000	6000	6000	6000	6000	6000 Rotaplan 4500	4500	6000	6000
Durchmesser der Arbeitsspindeln mm	40	40	40	40	50	50	50	35	40
Flugkreis der Abricht- bzw. Egalisierspindel mm	125	125	125	125	140	140	140	-	125
Flugkreis der Fügespindel und der Kehlspindeln vertikal mm	100-180 (2. re 190)	100-180	100-180	100-180	100-200	100-230	100-250	90-150	100-180
Flugkreis der Kehlspindeln horizontal mm	100-180	100-180	100-180	unten 100-180 oben 100-200	110-240	110-240	100-250	90-150 oben 90-180	unten 100-180 oben 100-200
Motorstärke* des Vorschubs PS	2 bzw. 3	5,5	5,5	5,5	5,5	20	20	2	4
Motorstärke* des Vorschubs KW	1,5 bzw. 2,2	4	4	4	4	15	15	1,5	3
Motorstärke* der Abricht- bzw. Egalisierspindel PS	5,5	4	5,5	5,5	7,5	7,5	7,5	-	5,5
Motorstärke* der Abricht- bzw. Egalisierspindel KW	4	3	4	4	5,5	5,5	5,5	-	4
Motorstärke* der Fügespindel PS	4	4	4	4	7,5	7,5	-	-	-
Motorstärke* der Fügespindel KW	3	3	3	3	5,5	5,5	-	-	-
Motorstärke* der Kehlspindeln PS	5,5	4	5,5	5,5	7,5	7,5	7,5	4	5,5
Motorstärke* der Kehlspindeln KW	4	3	4	4	5,5	5,5	5,5	3	4
Durchmesser der Transportwalzen mm	140	140	140	140	170	170	170	140	140
Breite der Transportwalzen mm	50 15/20/30	50 15/20/30	50 15/20/30	2 x 50 15/20/30	2 x 50 15/20/30	2 x 50 15/20/30	2 x 50 15/20/30	50 15/20/30	2 x 50 15/20/30
Länge des Abrichtisches m	2	2	2	2	2	2	-	-	-

\* Motorverstärkungen möglich  
\*\* bis 60 m/min. möglich  
\*\*\* bis 100 m/min. möglich



- Die obere Horizontalspindel hobelt auf Dicke oder profiliert von oben.
- Die untere Kehlspindel, extrem nahe zur oberen Spindel, profiliert oder nimmt einen Putzspan ab. Eine Profilabführung, nach der oberen Spindel montiert, führt das Werkstück über die untere Spindel.
- Die rechte Vertikalspindel fertigt eine Bezugskante an der Anschlagseite. Diese Spindel kann auch zum Profilieren verwendet werden. Nach diesen ersten beiden Bearbeitungen entsteht eine Kante von 90°, die eine perfekte Führung des Werkstücks in der Maschine gewährleistet.
- Die linke Vertikalspindel hobelt auf Breite, bzw. profiliert von links. Das Werkstück kann nun in einem starren „Kanal“ geführt werden, da es von unten, rechts und links bearbeitet ist.
- Die rechte Frässpindel profiliert lediglich, da die Fügekante bereits auf der ersten rechten Vertikalspindel (Nr. 2) angebracht wurde.
- Die Universalspindel arbeitet entweder über dem Tisch, unter dem Tisch, vertikal links oder bis 90° geschwenkt. Sie wird eingesetzt zum Nuten, Sägen und ähnlichen Arbeiten. Sie erspart lange Umstellzeiten und komplizierte (teure) Werkzeugkombinationen.
- Die erste Spindel unter dem Tisch schafft die Bezugsfläche, auf der das Holz durch die gesamte Maschine läuft. Je nach Produkt wird die erste Einzug-Vorschubwalze so eingestellt, daß entweder ein Abricht- oder Egalisierereffekt erzielt wird.

## Vierseitige Vollholzbearbeitung auf einem Unimat 22 N

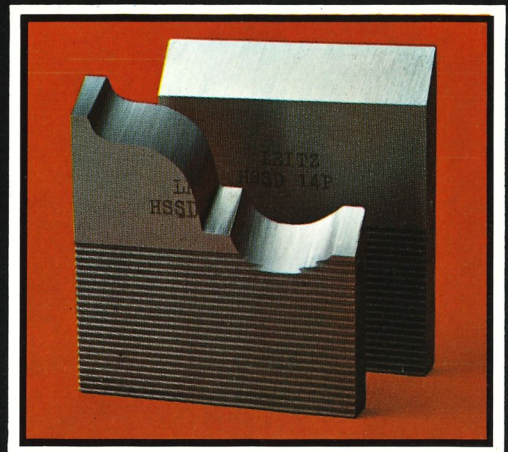
Sollte dieser Ablauf nicht auf Ihre Belange zugeschnitten sein, sagen Sie es uns! Wir bauen Ihnen jede Spindelreihe, die Sie sich vorstellen oder auch nicht vorstellen können.

1. Die erste Spindel unter dem Tisch schafft die Bezugsfläche, auf der das Holz durch die gesamte Maschine läuft. Je nach Produkt wird die erste Einzug-Vorschubwalze so eingestellt, daß entweder ein Abricht- oder Egalisierereffekt erzielt wird.

# Werkzeug-Schleif- maschinen

Mit dem dynamischen, technischen Fortschritt von Kehl- und Hobelmaschinen konnte die Werkzeugentwicklung nicht Schritt halten. Während die Rentabilität und Effektivität von Holzbearbeitungsmaschinen – besonders der Spezialmaschinen von Weinig – kaum noch zu steigern ist, limitierte die mangelhafte Vorbereitung der Werkzeuge die Leistung der Maschinen und die Oberflächenqualität der Produkte.

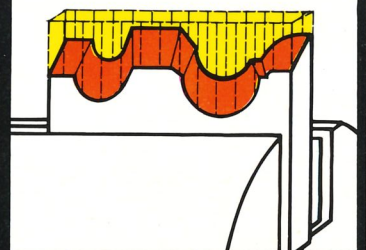
Konsequent entwickelten wir daher Verfahren, die bei einer optimalen Werkzeugspannung beginnend, zu einem – bisher nicht für möglich gehaltenen Schleifen der Schneiden führte.



Schleifmaschinen für Betriebe, die auch im Schleifraum unabhängig sein wollen.

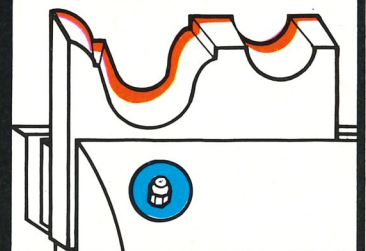


## Rondamat 930



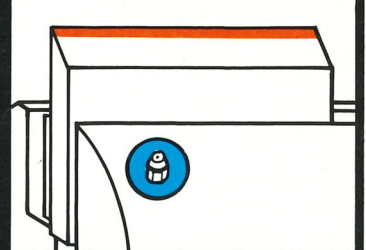
Maschinelle Herstellung von Profilmessern im Messerkopf nach Schablone.

## Rondamat 920



Profilmesserschleifen auf Schneiderrundlauf im Weinig-Hydro-Kopf.

## Rondamat 911



Präzisions-Schleifen von Fräsern und Messerköpfen mit Weinig-Hydrospannung auf Schneiderrundlauf.

Früher:

- ① Zeitraubende Schleifarbeit
- ② Spezialist erforderlich
- ③ Ungenauigkeit im Profil
- ④ Beim Nachschärfen Veränderungen des Profils

- ⑤ Lange Lieferzeiten
- ⑥ Ausweichen auf teure Fräser
- ⑦ Hohe Fixkosten

Jetzt:

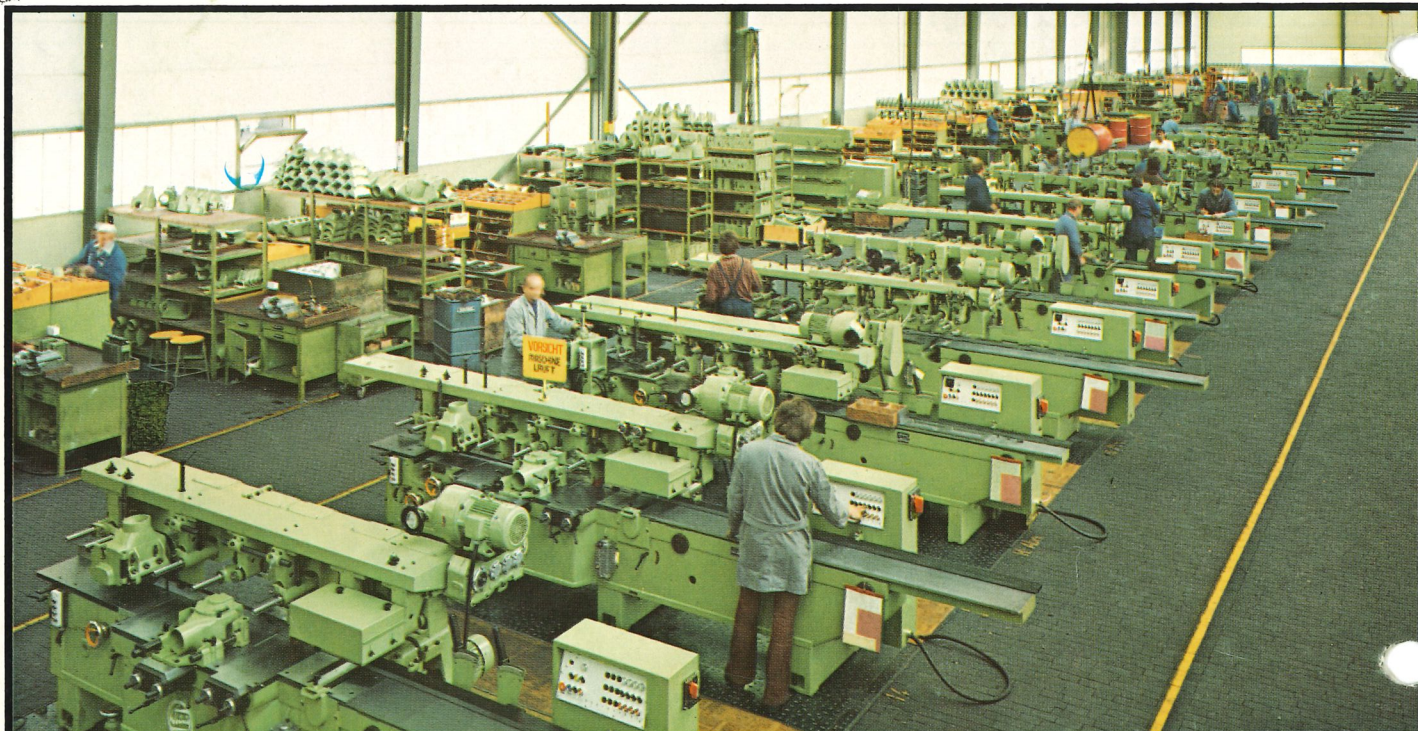
- ① Messerherstellung in wenigen Minuten
- ② Einfachste Bedienung für jedermann
- ③ Profiltreue durch Schablone
- ④ Beim Nachschärfen garantiert die Schablone die Profiltreue

- ⑤ Unabhängig von Außenstehenden
- ⑥ Profilmesser wieder konkurrenzfähig, da sie seitlich hinterlegt werden können
- ⑦ Geringe Fixkosten durch günstigen Einkauf der Blanketts

**Michael Weinig**  
GmbH & Co. Kommanditgesellschaft  
Spezialfabrik für Holzbearbeitungsmaschinen



Weinigstraße 2/4 Postfach 1440  
D-6972 Tauberbischofsheim  
Telefon (0)9341/86-0 Telex (0)6-89511  
Bundesrepublik Deutschland



Die Taktstraße

# Die Fertigung



Mercurio d'oro

Seit jeher erwarben sich unsere Kehlmaschinen den Ruf, technisch perfekt und in der Verarbeitung äußerst gediegen zu sein. Eine kontinuierlich steigende Nachfrage im In- und Ausland war die Folge. Unerlässlich wurde daher eine noch rationellere Fertigung unserer Maschinen. Heute produzieren wir in der größten und modernsten Kehlmaschinenfabrik der Welt mit über 850 Mann mehr als 140 Maschinen pro Monat, die auf einer Taktstraße aus paßgenauen Einzelteilen zusammengesetzt werden. Ein Verfahren, das ein Höchstmaß an Präzision voraussetzt. Eine Präzision, die sich auf das Produkt unserer Kunden überträgt.

Der hohe technische Standard unserer Maschinen wurde bisher durch viele internationale Preise unterstrichen.