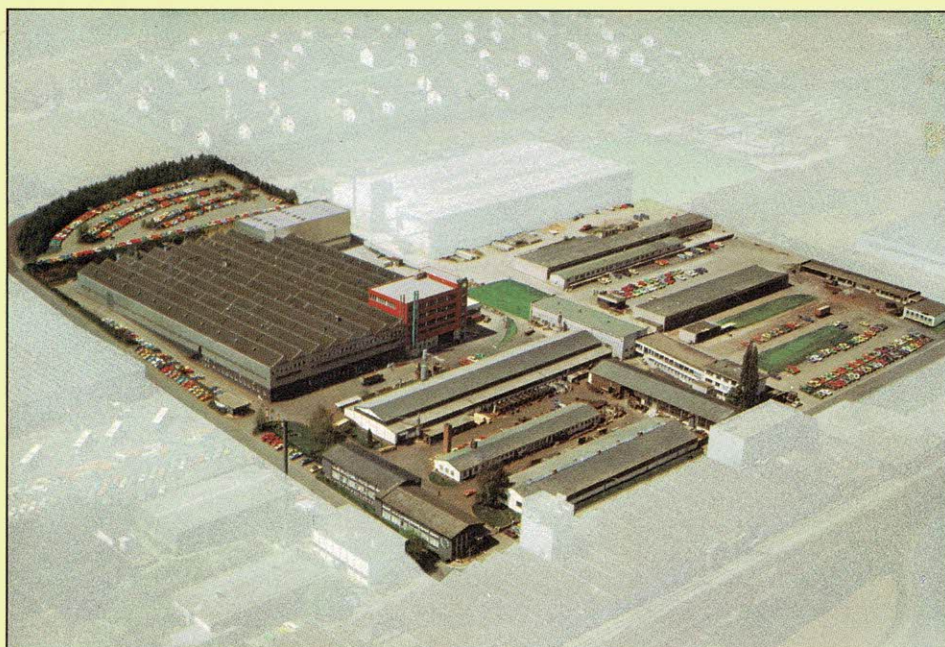


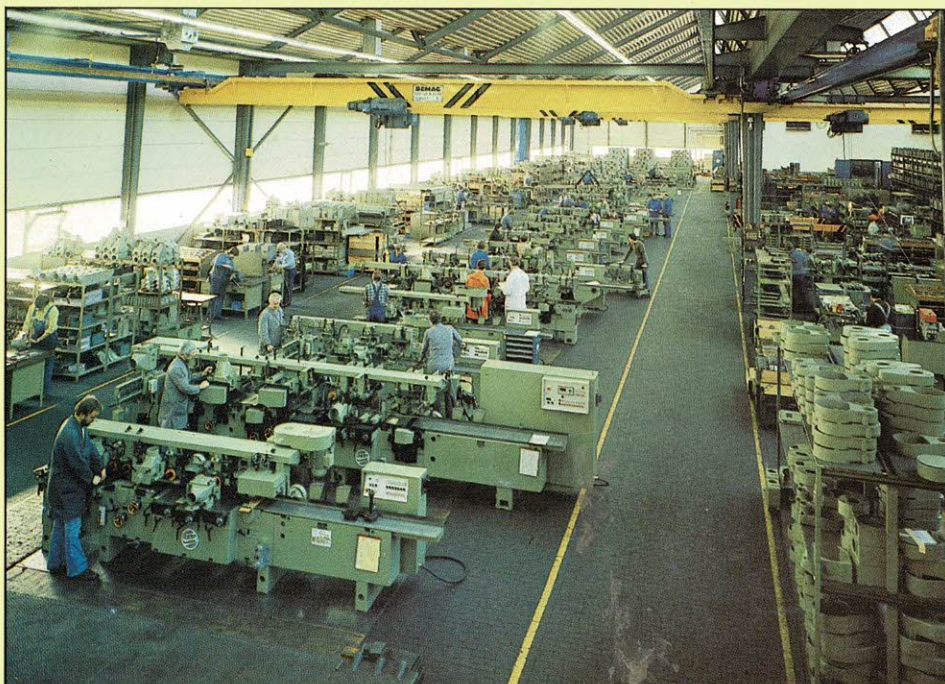


Michael Weinig
GmbH & Co. Kommanditgesellschaft

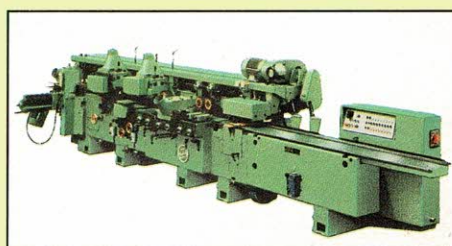
Weinigstraße 2/4, Postfach 1440
D-6972 Tauberbischofsheim
Telefon (0) 93 41/86-0, Telex (0) 6-89 511
Bundesrepublik Deutschland



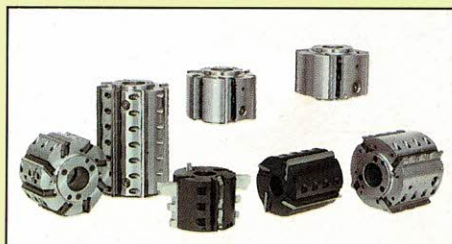
Luftaufnahme des Werkes in Tauberbischofsheim (Freigegeben durch Reg. Präs. unter Nr. 9/54 571)



Großserienfertigung auf einer Taktstraße



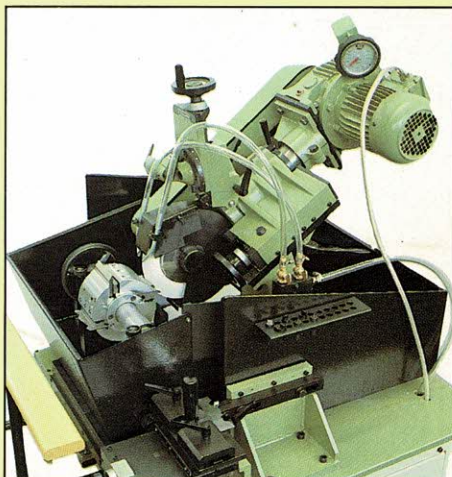
Hydromat 22 B mit 2-m-Abrichttisch



Original Weinig-Werkzeug



Mechanisierungsanlagen



Messer-Profiliermaschine
Rondamat 931

Original Weinig- Messerköpfe



Hobelkopf 500



Werkzeuggrundkörper aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl, bestückt mit 4 geraden Messern. Wahlweise Hochleistungsschnellstahl, stellite- oder hartmetallbestückt. Abmessung: 3x30 mm, in Druckbackenspannung, federnd gelagert. Druckbacke gehärtet, Spannfläche geschliffen. Spanwinkel 27°. Höchstdrehzahl 9000 U/min. (mechanischer Vorschub).

Messereinstell- lehre für Hobelkopf 500

Artikel- Werkzeugdurch- Bohrungsdurch-
Nummer messer in mm messer in mm

276	125	35
277	125	40
278	140	50

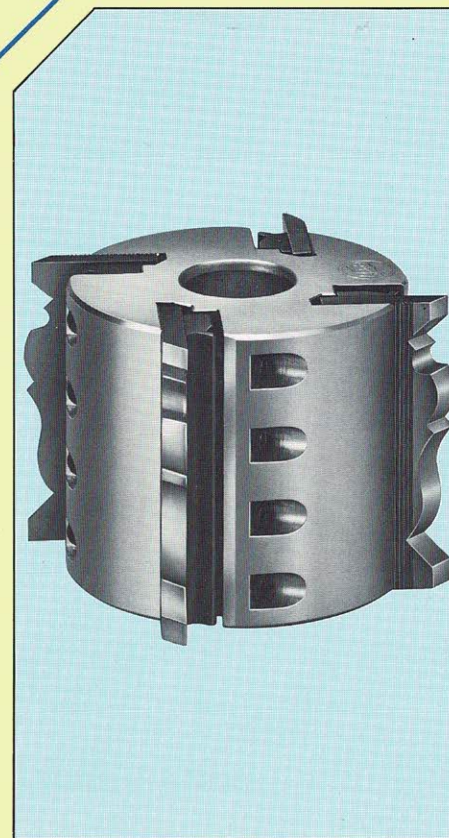
Artikel-Nummer

	Werkzeugdurch- messer in mm	Arbeitsbreite in mm	Bohrungsdurch- messer in mm	Schneiden- zahl
500 125 08	125	100	40	4
500 125 10	125	110	35	4
500 125 13	125	130	35	4
500 125 14	125	130	40	4
500 125 16	125	150	35	4
500 125 17	125	150	40	4
500 125 19	125	180	35	4
500 125 20	125	180	40	4
500 125 23	125	230	40	4
500 140 01	140	130	50	4
500 140 04	140	150	50	4
500 140 07	140	230	50	4
500 140 10	140	260	50	4
500 140 13	140	310	50	4

Andere Werkzeugabmessungen auf Anfrage.



Profilmesserkopf 503



Zum Profilieren von Längsprofilen mit mechanischem Vorschub.

Werkzeuggrundkörper aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl. Profilmesserkopf mit formschlüssiger Spannung der rückenverzahnten Profilmesser. Spanwinkel 20°. Höchstdrehzahl 6000 U/min.

Zur Aufnahme von 8 und 10 mm starken Profilmessern mit geschliffener Präzisionsverzahnung am Messerrücken.

Hervorragendes Arbeitsverhalten durch robusten Aufbau des Werkzeuggrundkörpers. Höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärpen am Messerrücken auf Weinig-Werkzeugschleifmaschine Rondamat 930/931. Schneller und einfacher Austausch der Profilmesser.

Artikel-Nummer

	Werkzeugdurch- messer in mm/ in Zoll	Arbeitsbreite in mm/in Zoll	Bohrungsdurch- messer in mm/ in Zoll	Schneiden- zahl
503 122 01	122	60	35	4
503 122 02	122	60	40	4
503 122 04	122	100	35	4
503 122 05	122	100	40	4
503 122 07	122	130	35	4
503 122 08	122	130	40	4
503 122 10	122	150	35	4
503 122 11	122	150	40	4
503 122 13	122	180	35	4
503 122 14	122	180	40	4
503 122 17	122	230	40	4
503 137 01	137	60	50	4
503 137 04	137	100	50	4
503 137 07	137	130	50	4
503 137 10	137	150	50	4
503 122 03	122 (4 ¹³ / ₁₆ ")	60 (2 ²³ / ₆₄ ")	1 1/2	4
503 122 06	122 (4 ¹³ / ₁₆ ")	100 (3 ¹⁵ / ₁₆ ")	1 1/2	4
503 122 09	122 (4 ¹³ / ₁₆ ")	130 (5 1/8 ")	1 1/2	4
503 122 12	122 (4 ¹³ / ₁₆ ")	150 (5 ²⁹ / ₃₂ ")	1 1/2	4
503 122 15	122 (4 ¹³ / ₁₆ ")	180 (7 3/32")	1 1/2	4
503 137 02	137 (5 ¹³ / ₃₂ ")	60 (2 ²³ / ₆₄ ")	1 13/16	4
503 137 05	137 (5 ¹³ / ₃₂ ")	100 (3 ¹⁵ / ₁₆ ")	1 13/16	4
503 137 08	137 (5 ¹³ / ₃₂ ")	130 (5 1/8 ")	1 13/16	4
503 137 11	137 (5 ¹³ / ₃₂ ")	150 (5 ²⁹ / ₃₂ ")	1 13/16	4
503 137 17	137 (5 ¹³ / ₃₂ ")	230 (9 1/16")	1 13/16	4

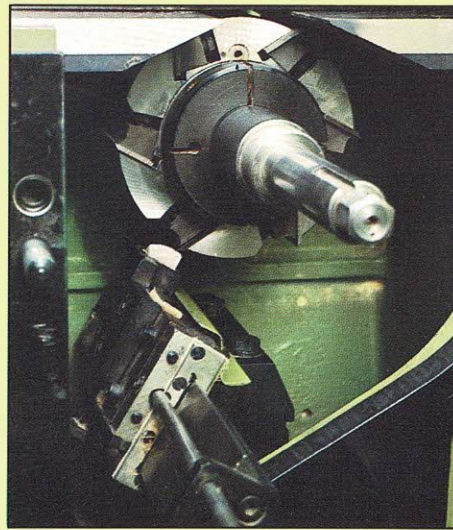
Andere Werkzeugabmessungen auf Anfrage.



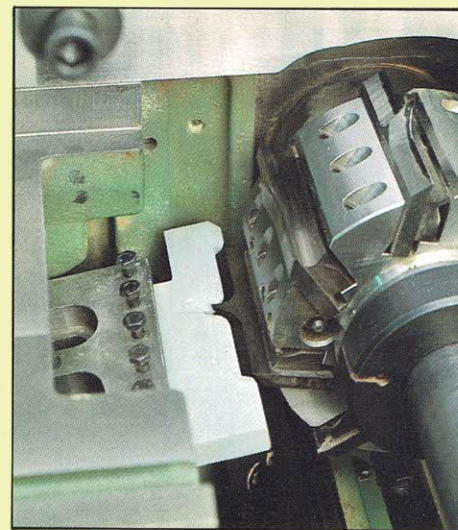
Das Weinig-Hydro-System

Hydro-System bedeutet für den Fachmann perfekte Oberflächenqualität bei höchster Vorschubgeschwindigkeit. Die Weinig-Forschung hat dieses Prinzip entwickelt und damit das Hobeln und Profilieren von Holz weltweit revolutioniert. Bei konventionellen Werkzeugen ist immer nur eine Schneide oberflächenbestimmend, obwohl alle anderen Schneiden auch im Eingriff sind. Das Hydro-System bringt exakte Rundlaufgenauigkeit. Erforderlich sind spielfreie Spindeln (Weinig-Hochleistungsspindeln) und Gegenlager an den horizontalen Spindeln. Der Werkzeuggrundkörper wird bei dem Weinig-Hydro-System spielfrei und zentrisch, sowohl auf der Spindel der Weinig-Werkzeugschleifmaschine, als auch auf der Spindel der Weinig-Kehlmaschine gespannt. Die Wiederholgenauigkeit des Spannvorganges weist eine Toleranz von maximal 0,001 mm auf. Dadurch ist der Anwender in der Lage, Werkzeuge außerhalb der Maschine zu schärfen und die Schleifgenauigkeit auf die Hochleistungskehlmachine zu übertragen. Alle Schneiden bestimmen jetzt die Oberfläche.

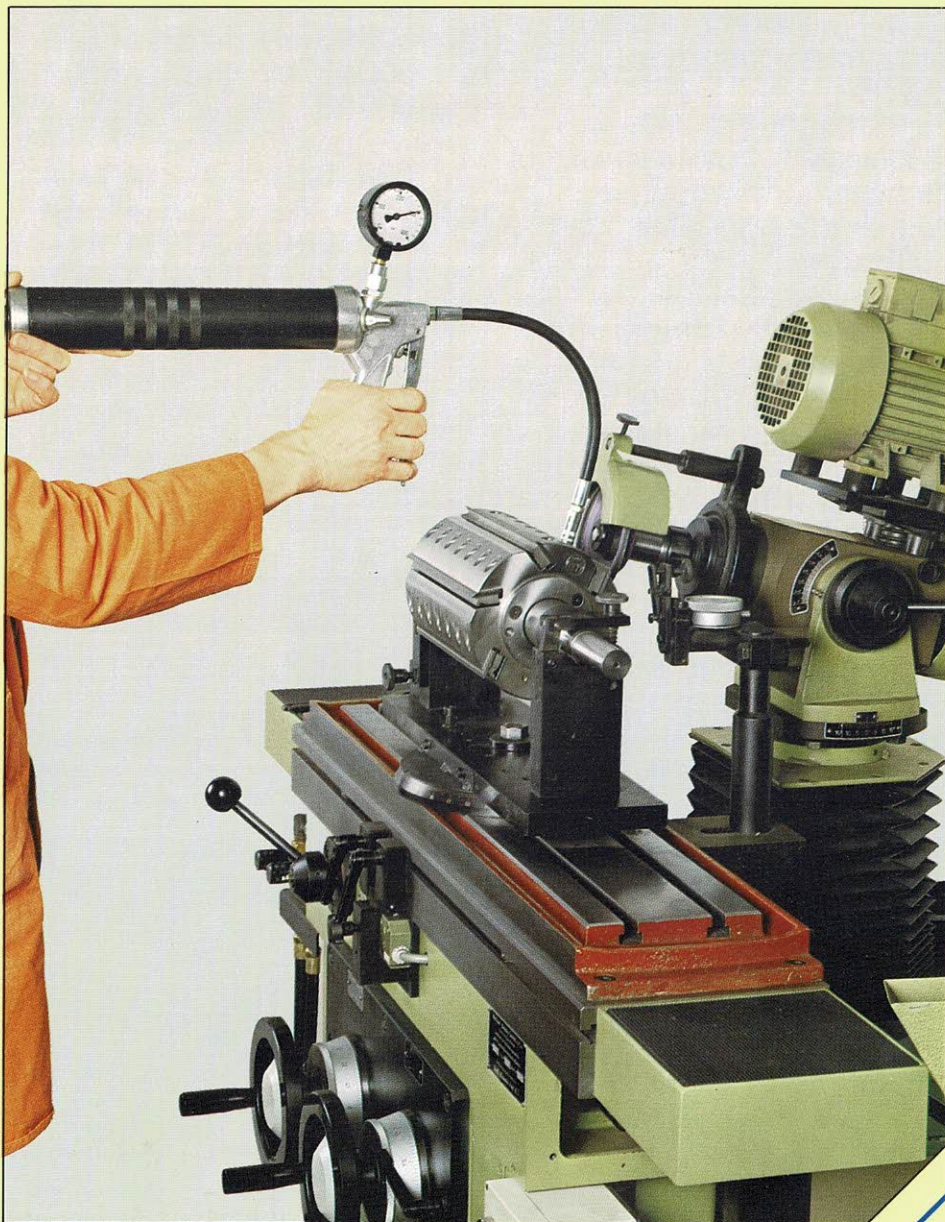
Durch die hohe Anfangsgenauigkeit des Schneidrundlaufs können die Schneidwerkzeuge während der Bearbeitung in der Maschine mehrmals abgezogen (gejointet) werden. Der Standweg des Werkzeuges wird dadurch um ein Vielfaches verlängert. Dies bedeutet eine erhöhte Laufmeterleistung ohne Werkzeugwechsel.



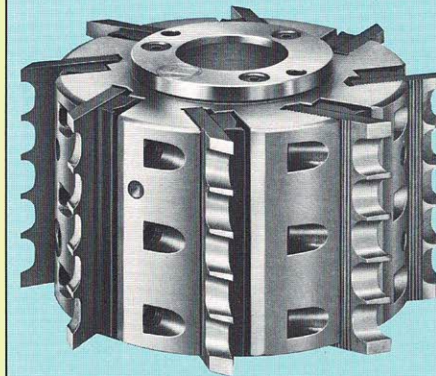
Geradejointer



Profiljointer



Hydro-Profilmesserkopf 504



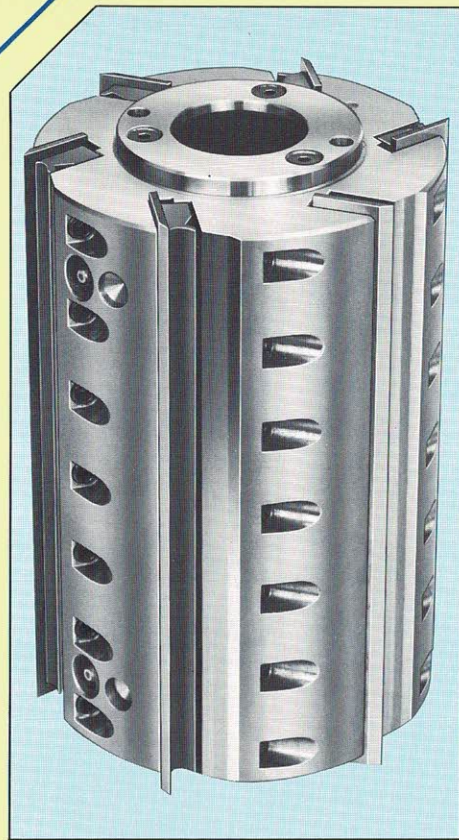
Zum Profilieren von Längsprofilen mit mechanischem Vorschub.
 Profilmesserkopf aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl, mit zweiteiliger Spannbuchse zur spielfreien hydraulischen Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel. Formschlüssige Spannung der Blanketts. Spanwinkel 20°. Höchstdrehzahl 6000 U/min. Zur Aufnahme von 8 und 10 mm starken Profilmessern mit geschliffener Präzisionsverzahnung am Rücken. Eine Rundlaufgenauigkeit unter 5 µ (0,005 mm) ermöglicht höchste Vorschubgeschwindigkeiten. Höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität durch Schärfen am Messerrücken auf Weinig-Werkzeugschleifmaschine Rondamat 930/931. Schneller und einfacher Austausch der Profilmesser.

Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm/ in Zoll	Arbeitsbreite in mm/in Zoll	Bohrungsdurchmesser in mm/ in Zoll	Schneidenzahl
504 137 01	137	100	40	4
504 137 02	137	150	40	4
504 150 01	150	100	50	4
504 150 07	150	150	50	4
504 150 19	150	100	50	6
504 150 25	150	150	50	6
504 163 01	163	100	50	8
504 163 07	163	150	50	8
504 150 02	150 (5 29/32")	100 (3 15/16")	1 13/16	4
504 150 08	150 (5 29/32")	150 (5 29/32")	1 13/16	4
504 150 11	150 (5 29/32")	230 (9 1/16")	1 13/16	4
504 150 20	150 (5 29/32")	100 (3 15/16")	1 13/16	6
504 150 21	150 (5 29/32")	100 (3 15/16")	2 1/8	6
504 150 26	150 (5 29/32")	150 (5 29/32")	1 13/16	6
504 150 27	150 (5 29/32")	150 (5 29/32")	2 1/8	6
504 150 29	150 (5 29/32")	230 (9 1/16")	1 13/16	6
504 150 30	150 (5 29/32")	230 (9 1/16")	2 1/8	6
504 163 02	163 (6 27/64")	100 (3 15/16")	1 13/16	8
504 163 03	163 (6 27/64")	100 (3 15/16")	2 1/8	8
504 163 08	163 (6 27/64")	150 (5 29/32")	1 13/16	8
504 163 09	163 (6 27/64")	150 (5 29/32")	2 1/8	8
504 163 11	163 (6 27/64")	230 (9 1/16")	1 13/16	8
504 163 12	163 (6 27/64")	230 (9 1/16")	2 1/8	8

Andere Werkzeugabmessungen auf Anfrage.



Die Technik spricht für Weinig



Hydro-Hobelkopf 501

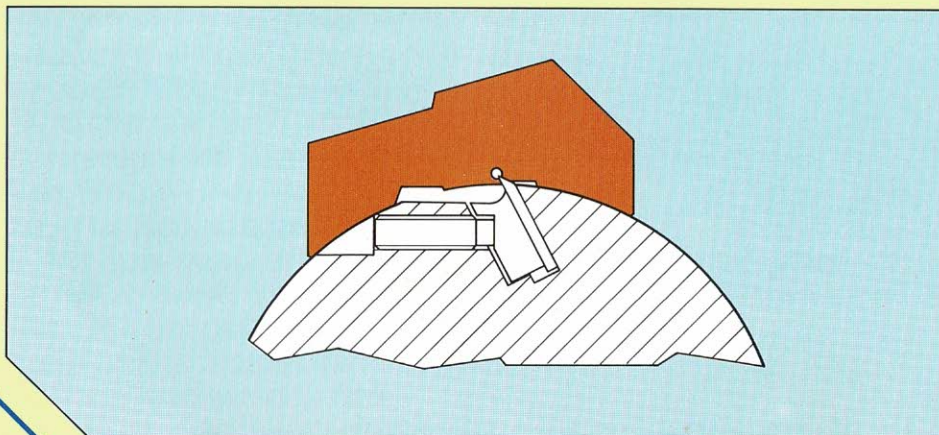
Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm	Arbeitsbreite in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneiden-zahl
501 14301	143	130	40	4
501 14302	143	230	40	4
501 16301	163	100	50	4
501 16304	163	130	50	4
501 16407	163	150	50	4
501 16310	163	230	50	4
501 16313	163	260	50	4
501 16319	163	100	50	6
501 16322	163	130	50	6
501 16325	163	150	50	6
501 16328	163	230	50	6
501 16331	163	260	50	6
501 16337	163	100	50	8
501 16343	163	150	50	8
501 16346	163	230	50	8
501 16349	163	260	50	8

Andere Werkzeugabmessungen auf Anfrage.

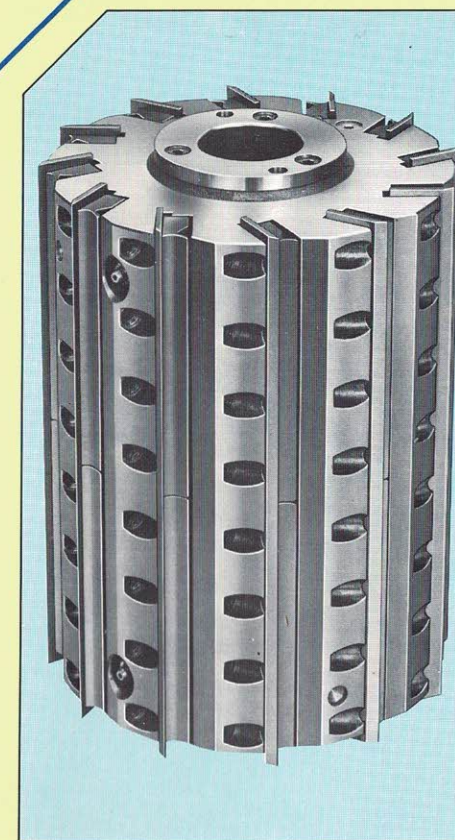
6000 U/min. (mechanischer Vorschub).
Eine Rundlaufgenauigkeit unter $5\ \mu$ (0,005 mm) ermöglicht höchste Vorschubgeschwindigkeiten bei optimaler Oberfläche.

Werkzeuggrundkörper aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl, mit zweiteiligen Spannbuchsen zur spielfreien hydraulischen Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel. Mit geraden Messern. Wahlweise mit Hochleistungsschnellstahl massiv, stellite- oder hartmetallbestückt. Abmessung: 3x30 mm, in Druckbackenspannung. Druckbacke gehärtet, Spannfläche geschliffen. Spannwinkel bei 4 und 6 Schneiden 27°, bei 8 Schneiden 25°. Höchstdrehzahl

Messereinstellehre für Hydro-Hobelkopf 501



Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm
9100814	143
9100815	163



Hydro-Messerkopf Rotaplan 502

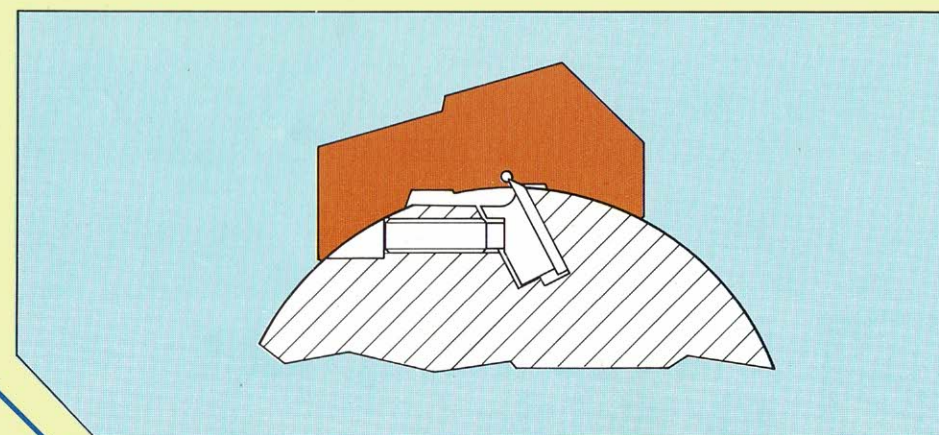
Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm	Arbeitsbreite in mm	Bohrungsdurchmesser in mm	Schneiden-zahl
502 20301	203	150	50	6
502 20330	203	230	50	6
502 20305	203	150	50	8
502 20307	203	230	50	8
502 20309	203	260	50	8
502 20313	203	150	50	10
502 20315	203	230	50	10
502 20317	203	260	50	10
502 20321	203	150	50	12
502 20325	203	260	50	12

Andere Abmessungen auf Anfrage.

Eine Rundlaufgenauigkeit unter $5\ \mu$ (0,005 mm) ermöglicht höchste Vorschubgeschwindigkeiten bei optimaler Oberfläche (mechanischer Vorschub).

Werkzeuggrundkörper aus hochfestem, qualitätsgesichertem Stahl, mit zweiteiliger Spannbuchse zur spielfreien hydraulischen Zentrierspannung auf der Arbeitsspindel. Mit geraden Messern. Wahlweise mit Hochleistungsschnellstahl massiv, stellite- oder hartmetallbestückt. Abmessung: 3x30 mm in Druckbackenspannung, Druckbacke gehärtet, Spannfläche geschliffen. Spannwinkel bei 6 und 8 Schneiden 27°, bei 10 und 12 Schneiden 23°. Höchstdrehzahl 6000 U/min.

Messereinstellehre für Hydromesserkopf Rotaplan 502



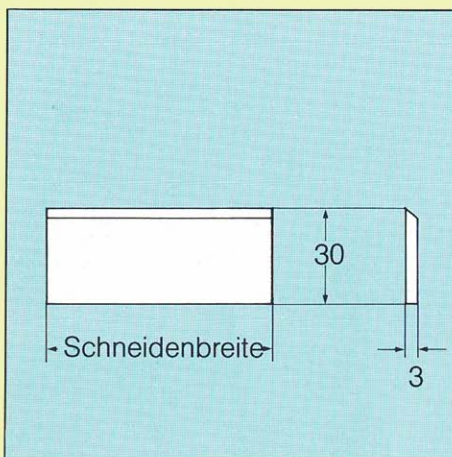
Artikel-Nummer	Werkzeugdurchmesser in mm
9100817	203

Werkzeuge und Zubehör

Hochleistungsschnellstahl
geeignet zum Hobeln von un-
verleimten Vollhölzern (Weich-
hölzer).

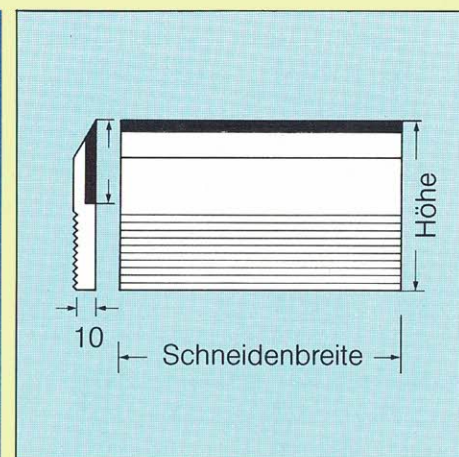
Stellite geeignet für mittelharte
Hölzer (z.B. Eiche)

Hartmetall
geeignet für Massivhölzer mit
hoher Messerbeanspruchung,
vergütete und verdichtete Höl-
zer, verleimte Massivhölzer.

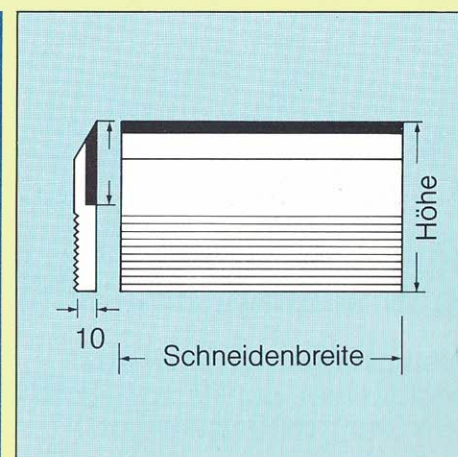


Streifenhobelmesser, in Hoch-
leistungsschnellstahl, Stellite
und Hartmetall. Abmessung
3x30 mm, passend für Hobel-
messerköpfe 500, 501, 502.
Schneidenbreiten 100 mm,
130 mm, 150 mm, 180 mm,
230 mm, 260 mm, 310 mm.

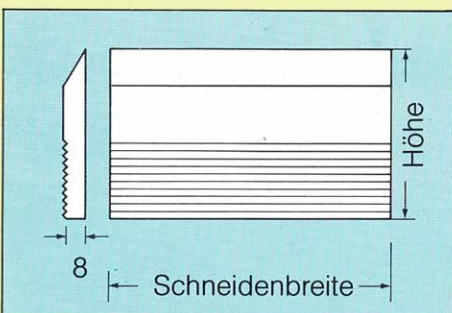
Blanketts rückenverzahnt, pas-
send für Profilmesserköpfe
503 und 504.



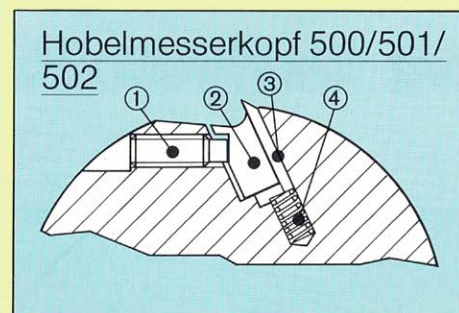
Blanketts rückenverzahnt, pas-
send für Profilmesserköpfe
503 und 504.
10 mm stark, mit Stellite-Auf-
lage für Schneidenbreiten 40,
60, 80, 100, 130, 150, 260 mm.
In zwei verschiedenen Höhen,
55 mm (Stellite-Auflage 25 mm)
für Profiltiefen bis 20 mm
70 mm (Stellite-Auflage 40 mm)
für Profiltiefen bis 35 mm.*



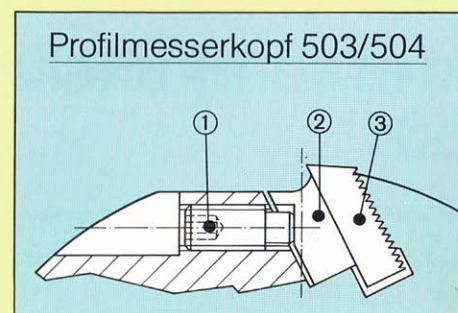
Blanketts rückenverzahnt, pas-
send für Profilmesserköpfe
503 und 504, 10 mm stark mit
Hartmetall-Auflage für Schnei-
denbreiten 40, 60, 80, 100,
130, 150 mm, Höhe 50 mm
(Auflagenhöhe 15 mm) für Pro-
filitiefen bis 10 mm.
Bei Profiltiefen über 10 mm
müssen Hartmetall-Blanketts
nach Profil vorgesintert sein.*



Hochleistungsschnellstahl
massiv, 8 mm stark, für
Schneidenbreiten 40, 60, 80,
100, 130, 150, 260 mm
in drei verschiedenen Höhen,
50 mm für Profiltiefen bis 15
mm, 60 mm für Profiltiefen bis
25 mm, 70 mm für Profiltie-
fen bis 35 mm.*



- ① Gewindestift mit Innen-
sechskant
- ② Druckbacke
- ③ Streifenhobelmesser
- ④ Feder (Nur Nr. 500)



- ① Gewindestift mit Innen-
sechskant
- ② Druckbacke
- ③ Blindleiste

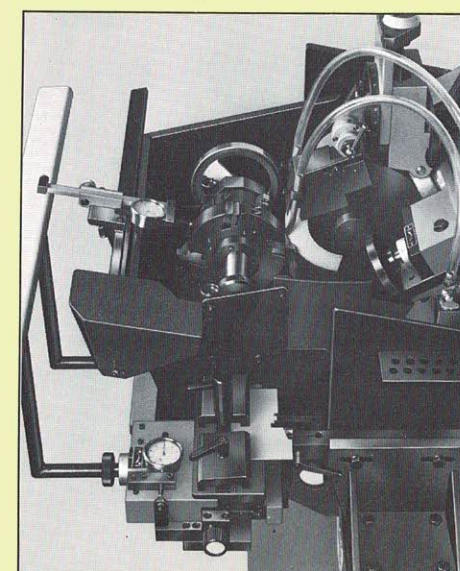
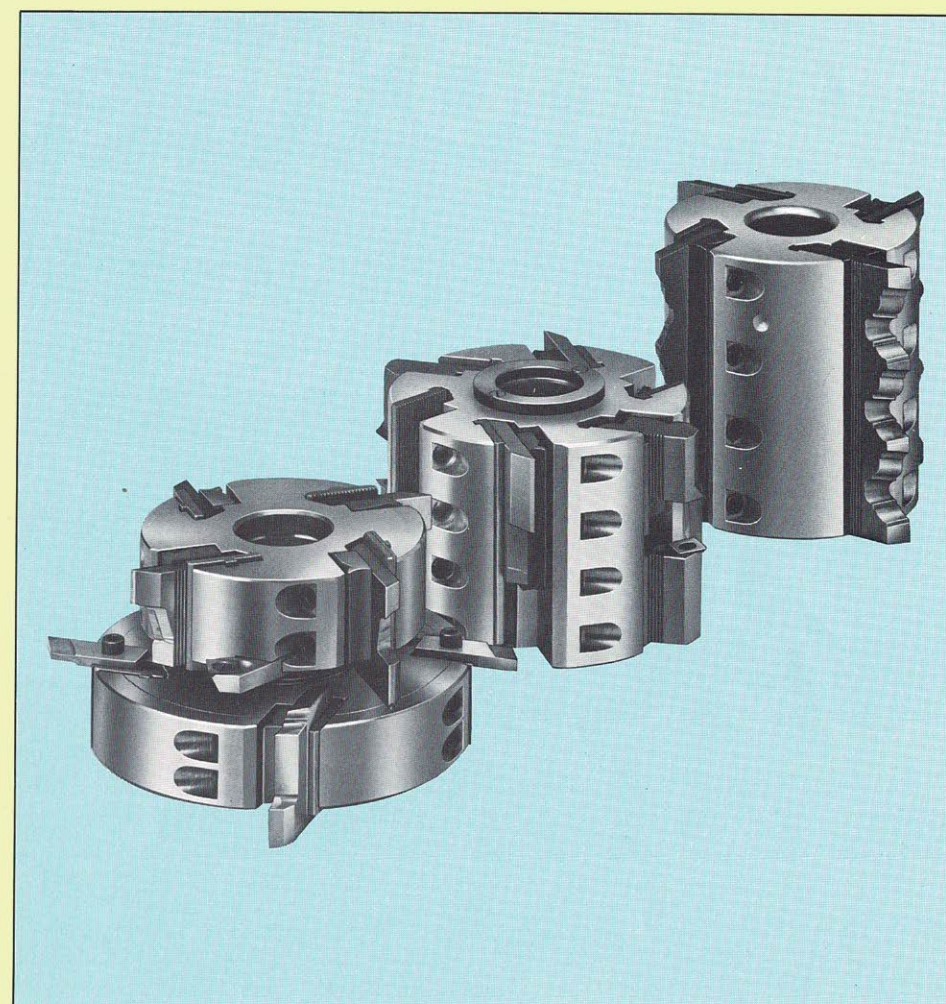
* Andere Abmessungen auf Anfrage.

Weinig-Constant-Werkzeug

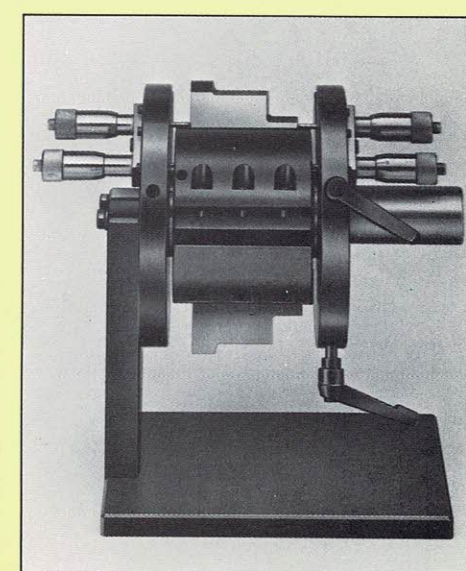
Rüstzeitsparendes Werkzeug
mit wiederholbarem konstan-
tem Flugkreis.
Durch den Schleifvorgang ver-
ändert sich der Flugkreis eines
konventionellen Werkzeugs,
wodurch bei jeder Umstellung
und Umrüstung an einer Kehl-
maschine die Spindeln in allen
Ebenen neu eingestellt werden
müssen. Tischplatten, Seiten-
anschlüsse, Führungslinien
und Druckbalken müssen je-
weils dem neuen Flugkreis an-
gepaßt werden.
Das Weinig-Constant-Werk-
zeug reduziert diese Operatio-
nen auf ein absolutes Mini-
mum, da das Werkzeug immer
mit dem gleichen, voreinge-
stellten Minimal-Flugkreis zur
Maschine gelangt.

Besonders bemerkbar macht
sich diese enorme Zeiteinspar-
ung bei rechten und unteren
Spindeln, da weder Spindel
noch Tischplatten und rechte
Seitenanschlüsse in irgendeiner
Form verstellt werden müssen.
Hier werden die Werkzeuge
nur noch ausgetauscht und
teure Umrüstzeiten an der
Maschine eingespart.
Bei linken und oberen Spin-
deln bleibt Einlaufdruckbalken
und oft auch Abführung unver-
ändert, lediglich Breiten- und
Dickeneinstellung ist notwen-
dig.

Der Einsatzbereich des Weinig-
Constant-Werkzeuges umfaßt
das Hobeln und Profilieren. Die
weltweit meistgekauft Weinig-
Messerschleifmaschine Ron-
damat ist hierfür die ideale Er-
gänzung.
Das Weinig-Constant-Werk-
zeug ist nicht nur mit mechan-
scher Spannung für konventio-
nelle Kehlmaschinen, sondern
auch mit der patentierten
Weinig-Hydrospannung für
Hochgeschwindigkeits-
Kehlmaschinen lieferbar.



Rondamat 931
mit Meßvorrichtung



Einstellvorrichtung für
Constant-Werkzeug