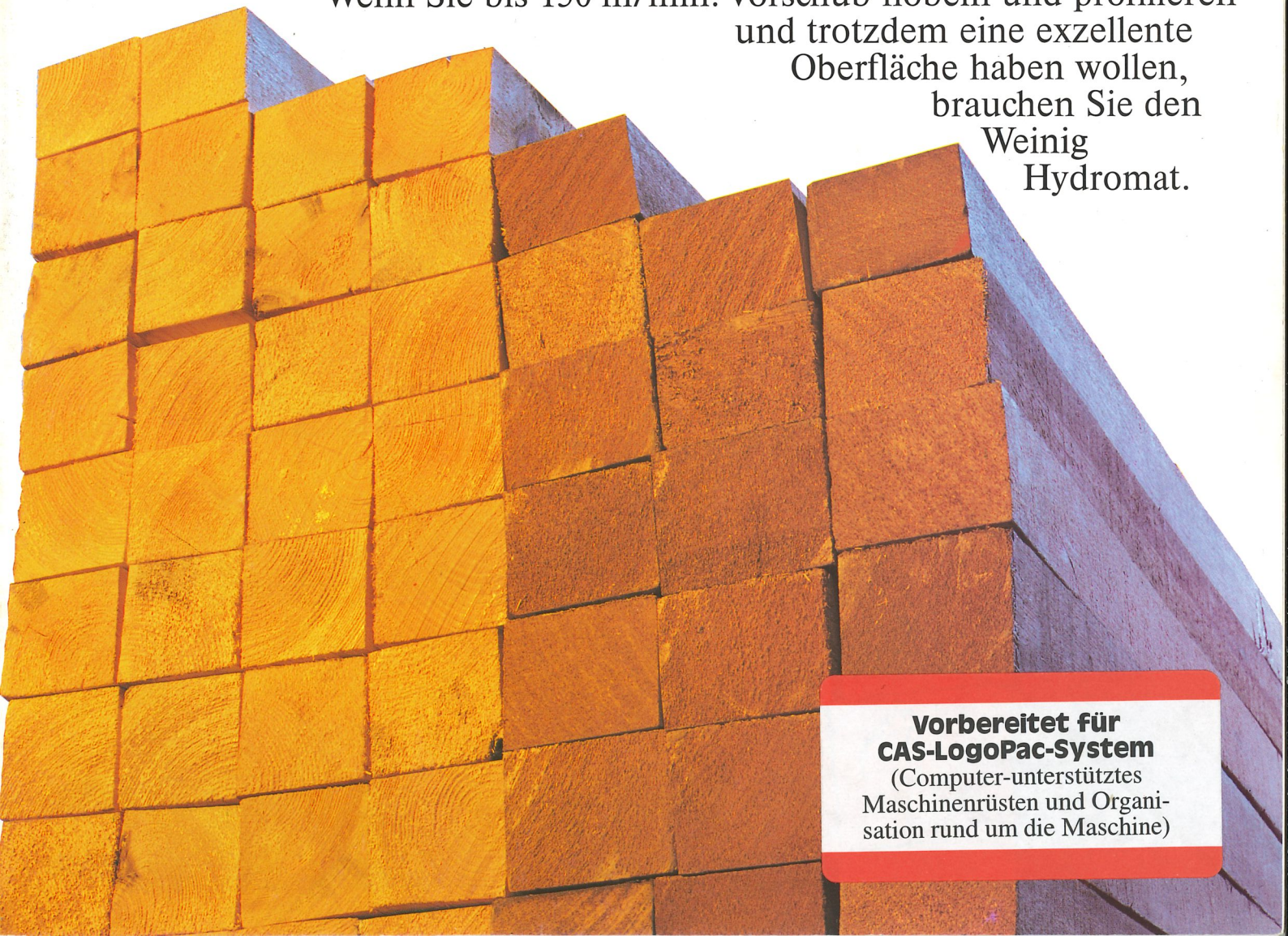
Hydromat 22 B
Hydromat 17 B

Qualität steigern. Ausstoß vergrößern. Flexibler werden.

Wenn Sie bis 150 m/min. Vorschub hobeln und profilieren und trotzdem eine exzellente Oberfläche haben wollen, brauchen Sie den Weinig Hydromat.



Vorbereitet für CAS-LogoPac-System
(Computer-unterstütztes Maschinenrüsten und Organisation rund um die Maschine)

Mag sein, daß Sie auch Maschinen hobeln un Aber mit einem neu kommt mehr für Sie

Mit Ihren jetzigen Kehlmaschinen verdienen Sie zu wenig. Sie sind viel zu langsam. Deshalb kosten sie unnötig teure Arbeitszeit.

Und wenn Sie sie mit höherem Vorschub fahren wollen, kommt eine Oberfläche zustande, die Sie niemand zeigen können.

Und wenn Sie von Profil A auf Profil B umstellen möchten, gehen darüber nicht nur Minuten verloren, sondern oft Stunden.

Das können Sie sich nicht länger leisten. Nicht beim heutigen Wettbewerb. Nicht bei den heutigen Preisen. An einem neuen Weinig Hydromat führt kein Weg mehr vorbei.



0796/ST/2000

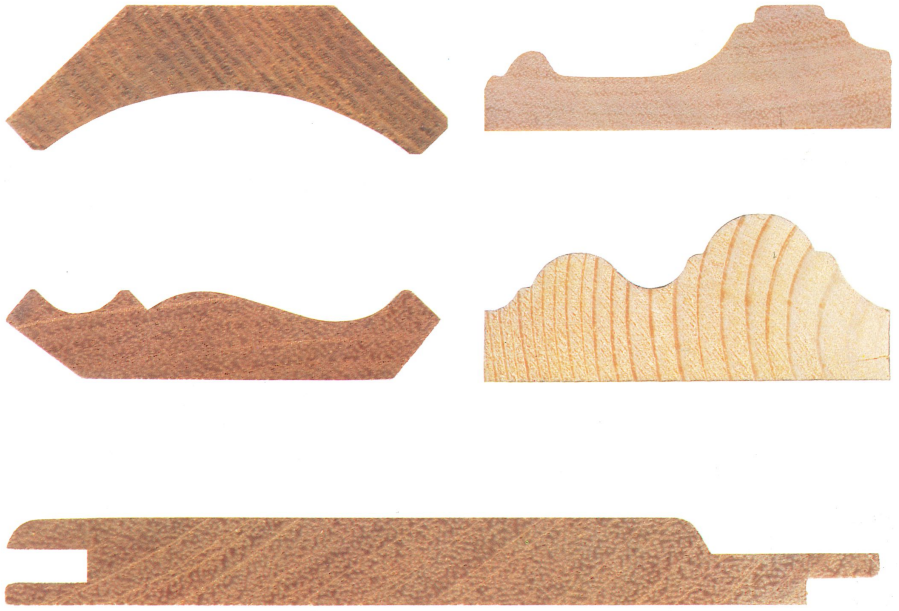
mit Ihren heutigen d profilieren können. en Weinig Hydromat heraus.

Der macht in Nullkommanichts aus einem Stapel Holz ein Spitzenprodukt.

Glattgehobelte Balken. Glattgehobelte Bretter Kniffligste Profilhölzer.

So saubere Oberflächen haben Sie noch nie gesehen. So präzise Profile haben Sie noch nie gefertigt.

So schnell haben Sie noch nie geliefert. Mit einem Weinig Hydromat steigen Sie schlagartig in eine neue Leistungsklasse auf, an der andere sich zu messen haben.

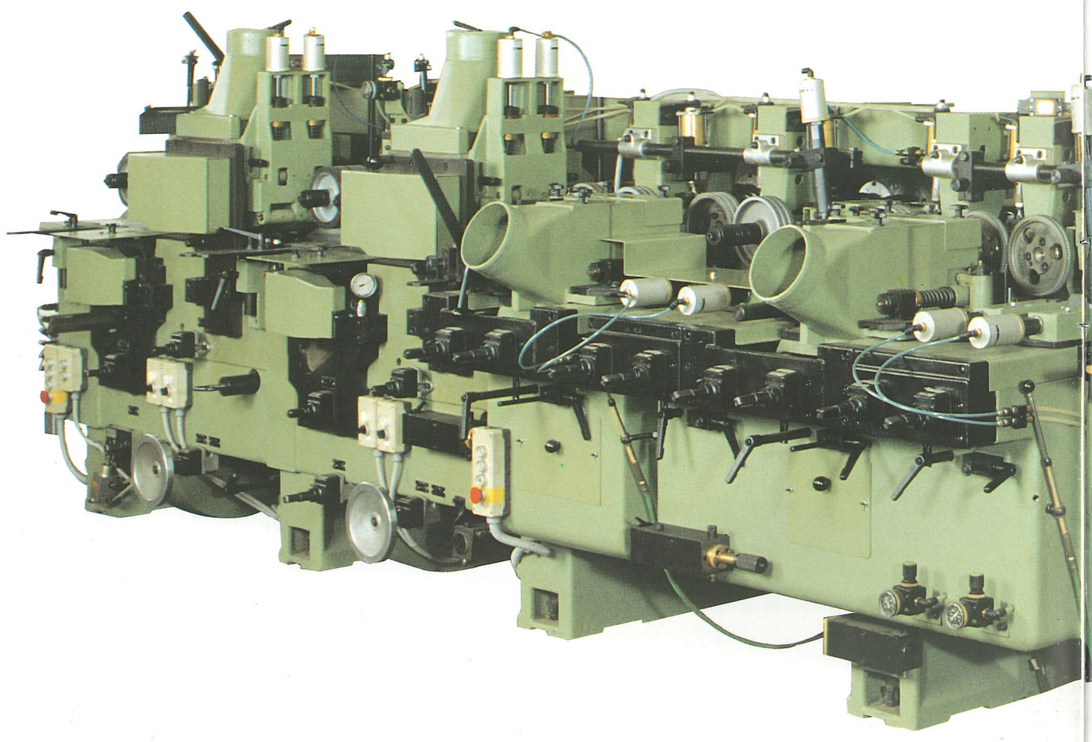


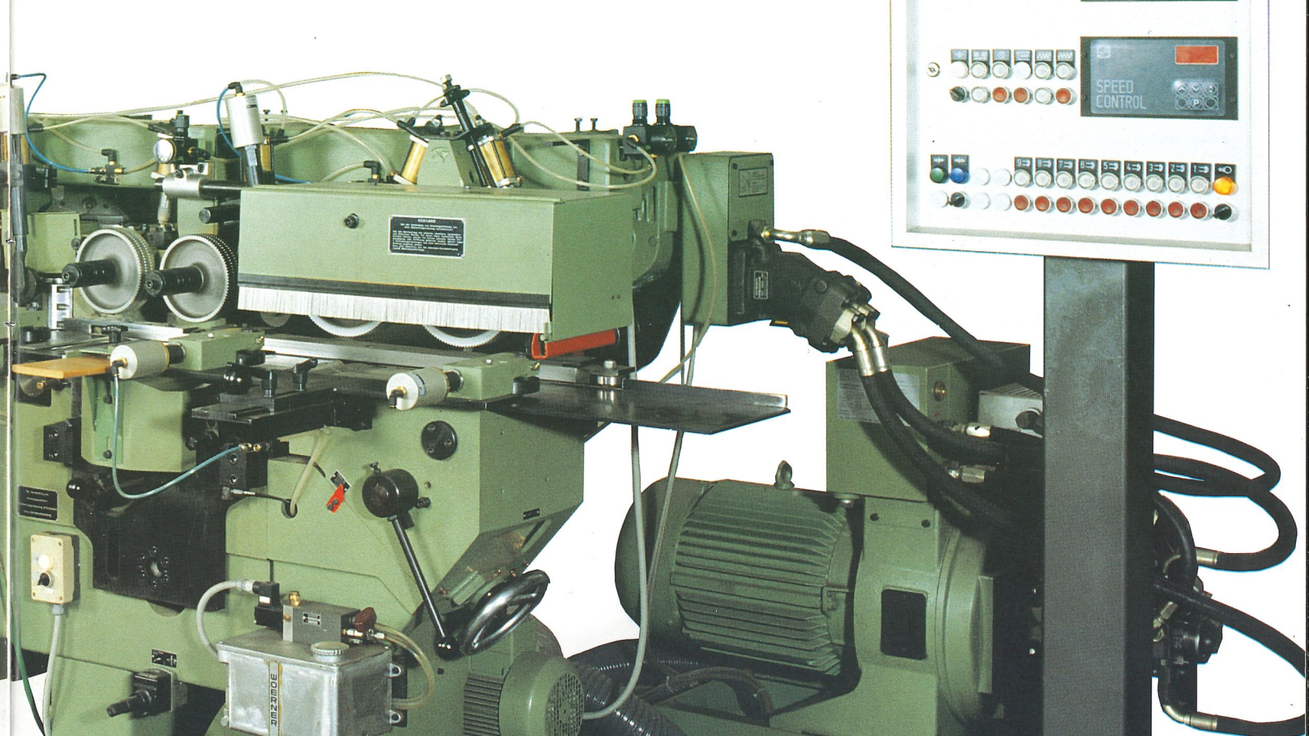
Weinig Hydromat. Der Hochleistungshobel- und -kehlautomat für alle Serien.

Den Weinig Hydromat 22 B werden Sie wählen, wenn Sie einen Allround-Automaten mit einer Arbeitsbreite von 220 mm brauchen. Den Weinig Hydromat 17 B nehmen Sie, wenn Sie mit 170 mm Arbeitsbreite auskommen. Etwa dann, wenn Sie ihn für die Leistenfertigung einsetzen wollen.
Die technische Ausstattung beider Modelle unterscheidet sich nur in einem Punkt:

Der Hydromat 22 B hat an den Horizontalspindeln Gegenlager und der Hydromat 17 B nicht. Sonst sind alle Bauelemente an beiden Weinig Hydromaten identisch.
Beide sind in allen Erdteilen im Einsatz. Überall, wo Betriebe die Mengenfertigung rationeller machen wollen.
Dieses Maschinen-System ist ausgereift. Es wurde ständig weiterentwickelt. In ihm steckt die größte Erfahrung im Bau von Hobel- und Kehlautomaten.

Der Weinig Hydromat ist in einem durchdachten System aufgebaut. Es bietet so viele Variationsmöglichkeiten, daß es selten zwei gleiche Ausführungen eines Weinig Hydromat gibt. Jede ist genau auf die spezifischen Anforderungen des Einzelfalls ausgerichtet. Das ist die Stärke der Weinig-Konzeption.
Sowohl der Weinig Hydromat 22 B als auch der Weinig Hydromat 17 B kann mit den rüstzeit-eliminierenden Weinig High-Tech-Systemen ausgestattet werden. Dann kommt der Nutzeffekt dieser Schnelläufer voll zum Tragen. Ganz ausgeschöpft werden seine Möglichkeiten durch die Kombination mit den Weinig Mechanisierungselementen. Sie reichen das Rohholz so rasch zu und nehmen die fertige Ware so schnell ab, wie der Weinig Hydromat sie fertigt.



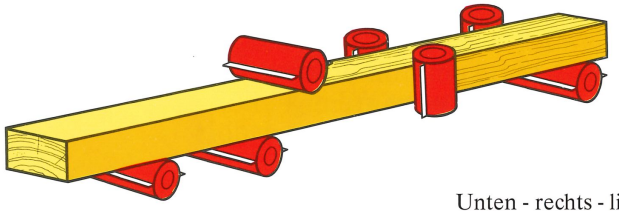


Sicherheitsabdeckung entfernt

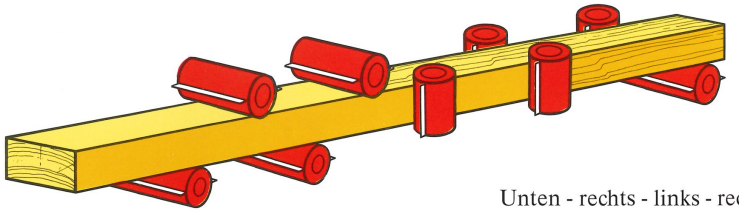
Ihren Weinig Hydromat stellen Sie und wir gemeinsam zusammen.

Viele Spindelanordnungen sind möglich. Hier sind nur einige der zahlreichen, aus denen wir Ihren ganz speziellen Weinig Hydromat für die ganz speziellen Bedürfnisse Ihres ganz speziellen Betriebs zusammenstellen können.

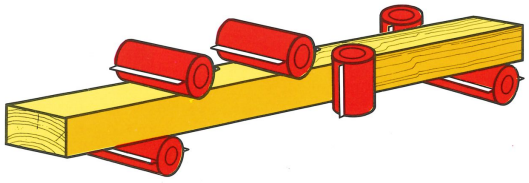
Das erfolgt in einem Gespräch zwischen Ihnen und dem Weinig-Berater, für das er sich besonders viel Zeit nimmt.



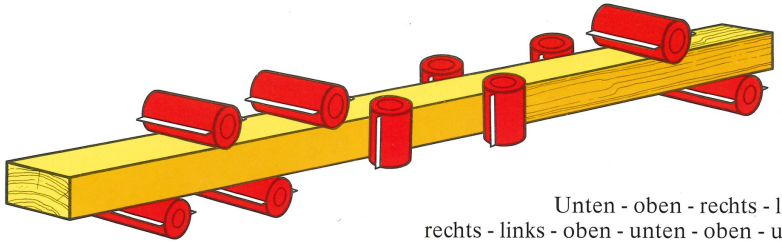
Unten - rechts - links - rechts - oben - unten - unten.



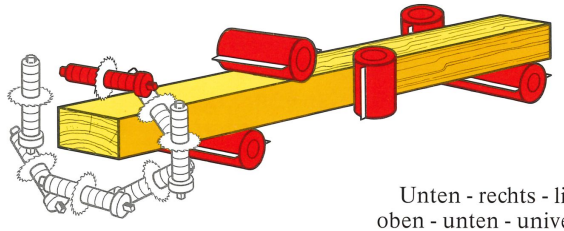
Unten - rechts - links - rechts - links - oben - unten - oben - unten.



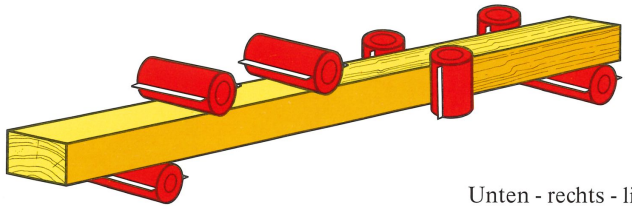
Unten - rechts - links - oben - oben - unten.



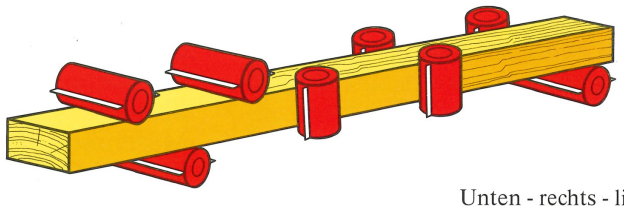
Unten - oben - rechts - links - rechts - links - oben - unten - oben - unten.



Unten - rechts - links - oben - unten - universal.

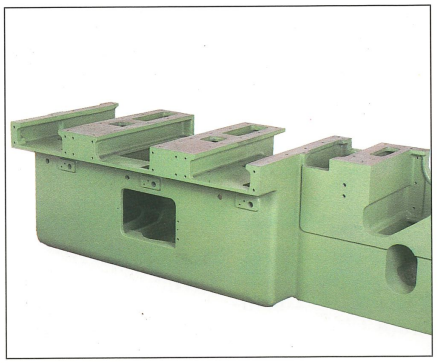


Unten - rechts - links - rechts - links - oben - oben - unten.

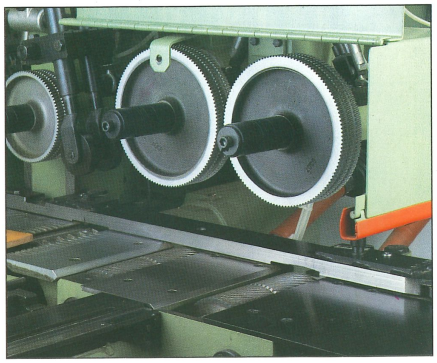


Unten - rechts - links - rechts - links - oben - unten - oben.

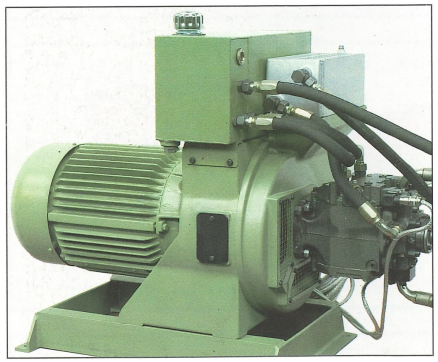
Weinig-Qualität ist immer serienmäßig.



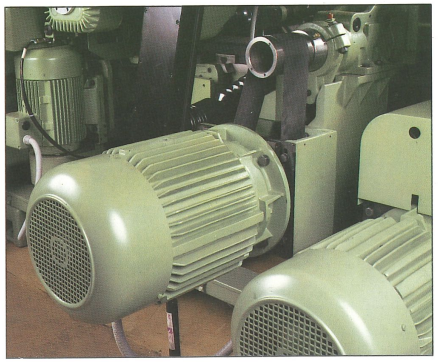
Schnelläufer wie der Weinig Hydromat verlangen eine Stabilität, wie nur Gußständer sie garantieren können. Sie reduzieren Schwingungen auf ein Minimum.



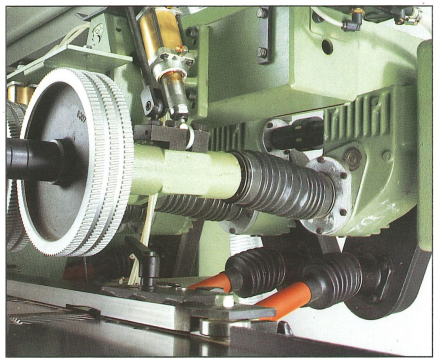
Die Vorschubwalzen sind verchromt und gehärtet. Das bringt Standzeiten, wie man sie sonst nicht kennt. Selbst bei Dauerbetrieb mit harten Hölzern.



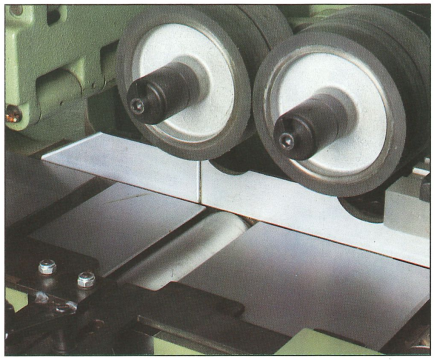
Unsere hydraulischen Vorschubsysteme sind fast wartungsfrei und haben Kraftreserven. Darum setzen wir mechanische Vorschubsysteme nur bei niedrigen Geschwindigkeitsklassen ein.



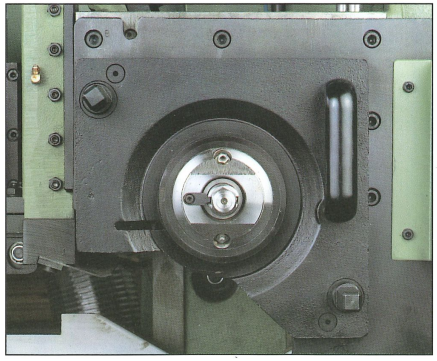
Die Hochleistungsspindel ist vibrationsfrei aufgehängt, der Motorträger direkt am stabilen Maschinenständer montiert. Präzisions-Kugellager.



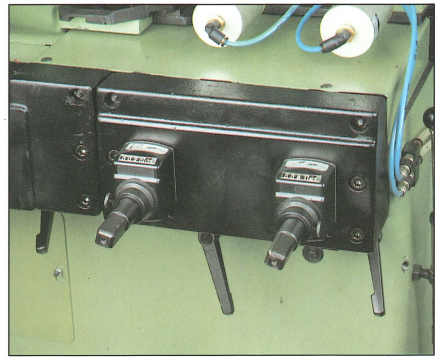
Die direkte Kraftübertragung durch Kardangelenke ist so gut wie wartungsfrei. Zwischengetriebe im Ölbad bewirken Dauerbelastbarkeit und Service-Freundlichkeit.



Angetriebene Tischrollen! Dadurch Durchlauf der Werkstücke ohne Stockung. Auch bei hoher Feuchtigkeit. Auch bei extremer Härte. Auch bei außergewöhnlicher Krümmung. Geringerer Tischverschleiß.

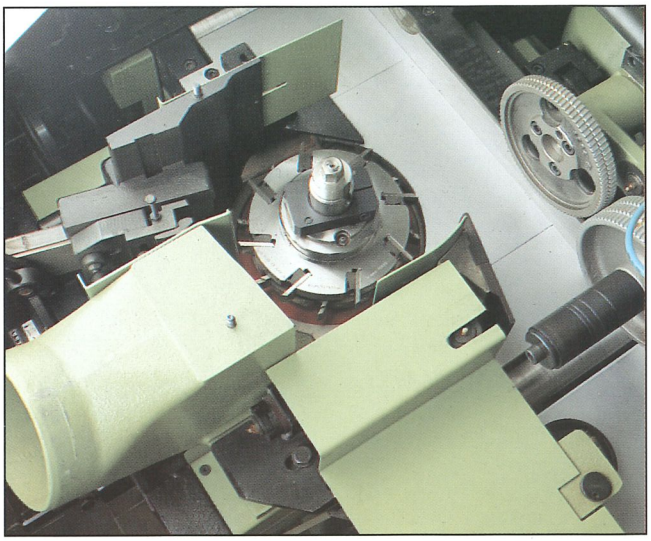


Alle Horizontalspindeln des Weinig Hydromat 22 B haben hydraulisch gespanntes Gegenlager und massive Gegenlagerplatte. Auch bei geschlossenem Gegenlager kann die Spindel axial verstellt werden.

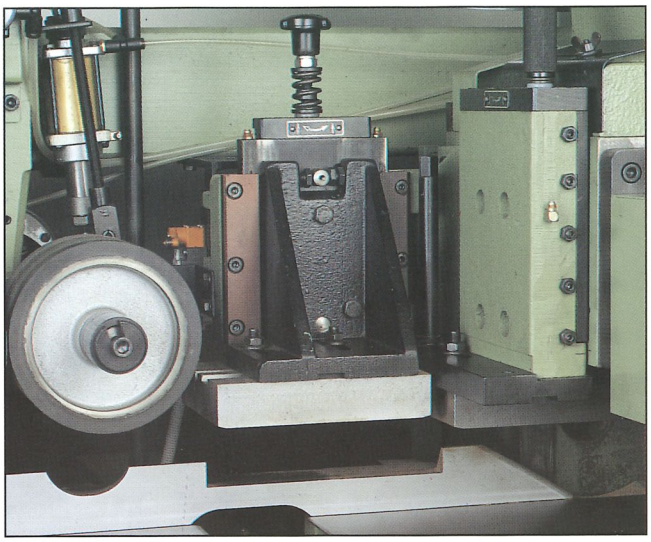


Eine rationelle Produktion verlangt niedrige Umrüstzeiten. Dabei hilft die mechanische Digitalanzeige Ihres Weinig Hydromat. Innerhalb von Sekunden finden Sie das exakte Maß.

Weinig-Qualität ist immer serienmäßig.



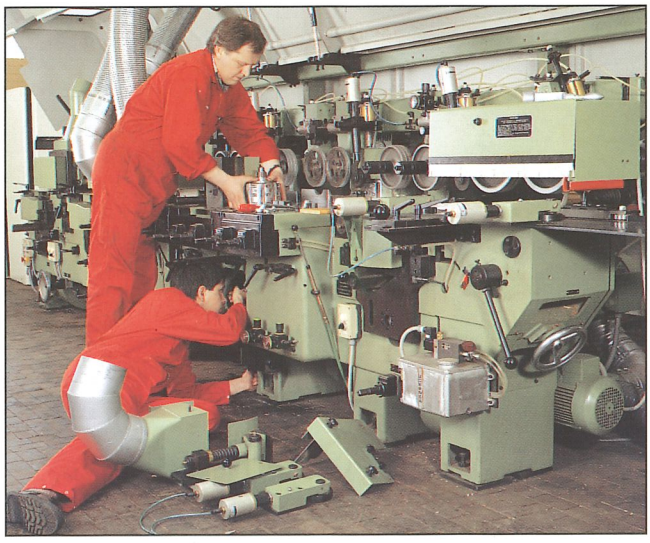
Große Kehltiefen und vielschneidige Messerköpfe verlangen große Abdeckhauben. Beim Weinig Hydromat bringen Sie bis zu 250 mm Flugkreisdurchmesser unter die Haube.



Den Andruck von oben können Sie in allen Ebenen einstellen. Er ist äußerst massiv. Das gibt Ihrem Werkstück sicheren Halt und verhindert Einschläge. Auch bei hoher Vorschubgeschwindigkeit.



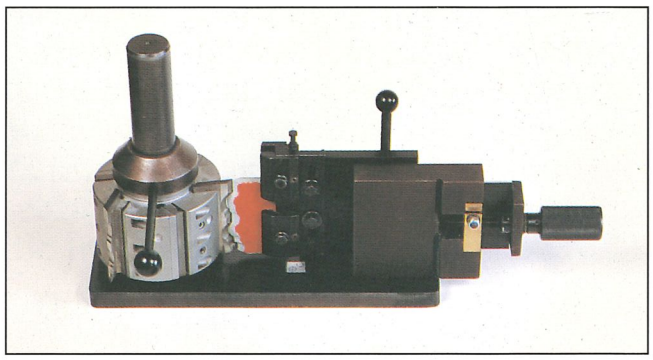
Mit Ihrem Hydromat erwerben Sie das Anrecht auf Einweisung im Weinig-Ausbildungszentrum durch das Weinig-Team. So können Sie Ihren Hydromat vom ersten Tag an voll einsetzen.



Jeder Wenig Kundendienst-Monteur hat eine jahrelange Ausbildung in Weinig HighTech hinter sich. Die computerunterstützte Kundendienst-Organisation schickt ihn, wann immer Sie ihn brauchen.

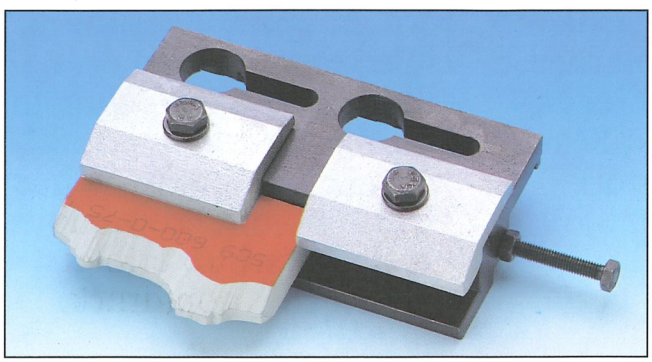
Das Joint-System.

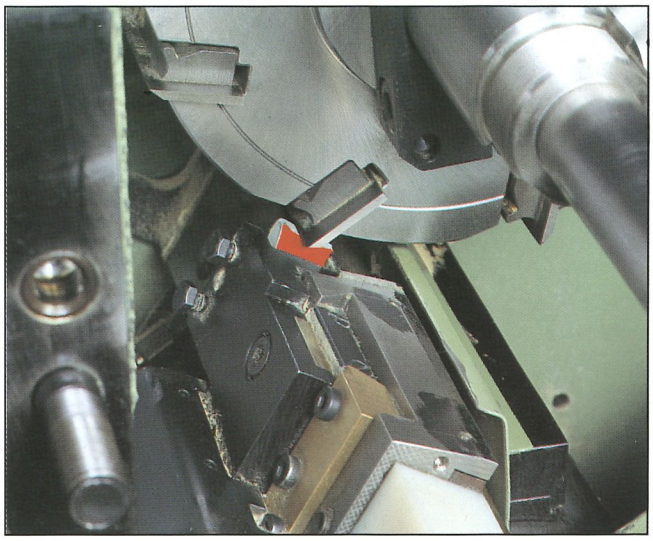
Spitzen Oberflächenqualität am Werkstück zeigt sich durch beste Werte in Rauhtiefe und Messerschlagteilung. Spindelsystem, Drehzahl, Schleifgenauigkeit sind Faktoren, die die Qualität bestimmen. Besonders wichtig: alle Schneiden im Messerkopf müssen in einem exakten Flugkreis-Durchmesser sein, hierfür brauchen Sie das Weinig Joint-System. Es garantiert die wiederholbare Profilgenauigkeit, lange Standzeiten und ist rasch zu rüsten.



Nicht mehr umständlich in der Kehlmaschine, sondern schon im Schleifraum wird der Jointstein in der Jointer-Kassette vom Profilmesser fertig profiliert und auf die gleiche axiale Null-Ebene gebracht. Das spart Zeit.

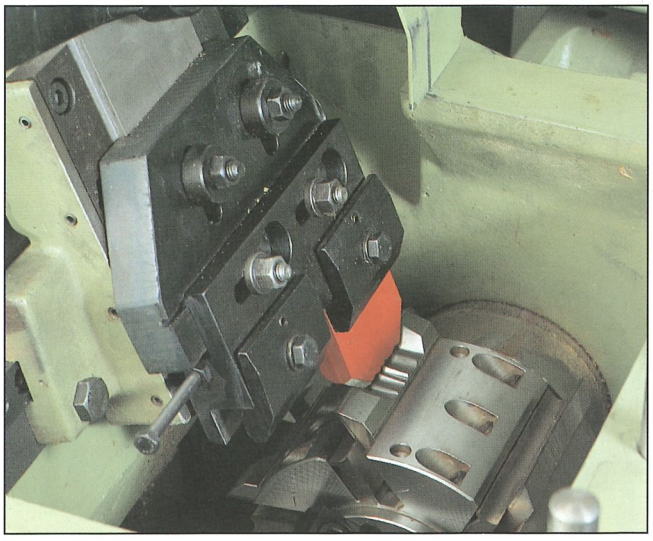
Das ist die Jointer-Kassette. Sie verkürzt Rüstzeiten. Einfach an den Anschlag legen und fixieren.



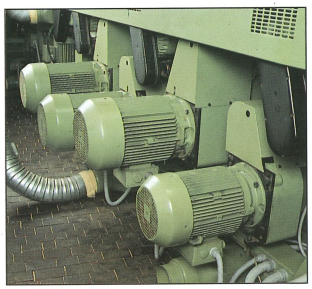


Gerade-Jointer. Mit exakter Parallelität von Jointerhalterung und Messerkopf. Dadurch präzise Stellung von Stein zu Messer. Dadurch extrem schmale Jointphase. Dadurch lange Standzeit.

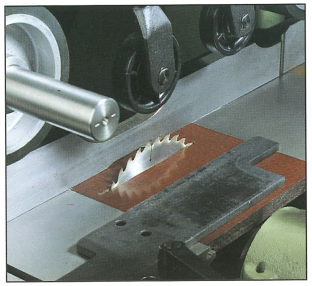
Profil-Jointer. Extrem weicher Jointstein. Leicht herzustellen. Keine Veränderung des Profilmessers während des Jointens. Das auf dem Weinig Rondamat hergestellte Messer formt den Stein: Wiederholbare Profile!



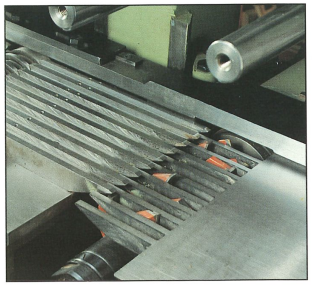
Weinig-Extras, und Sie haben einen Weinig Hydromat für ganz individuelle Fertigungen.



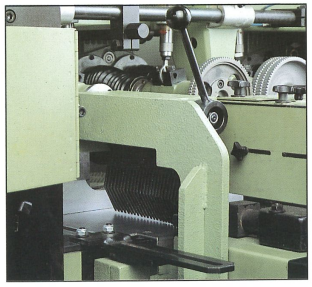
Hochgeschwindigkeit verlangt viel Motorkraft. Je nach Zerspanung und Vorschubgeschwindigkeit wählen wir mit Ihnen die richtige Motorgröße aus.



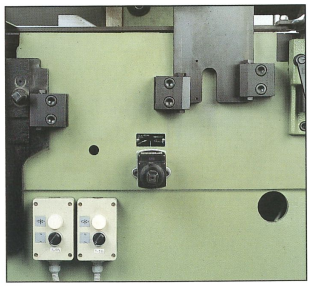
Bei Sägearbeiten fordern Sie von Ihren Werkstücken höchste Präzision. Durch spezielle Tischplatten für Holzeinlagen schaffen wir eine geschlossene Tischebene: maßgenau aufgesägte Werkstücke!



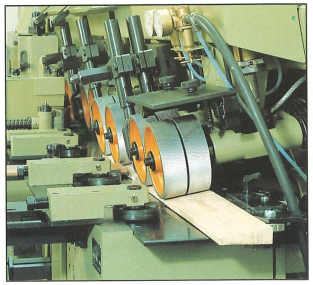
Nutenführung für kurze, verzogene und ungekappte, konische und geschweifte Hölzer. Verhindert ein Ablaufen vom Anschlag. Sichert exakte Bearbeitung auch solcher Werkstücke.



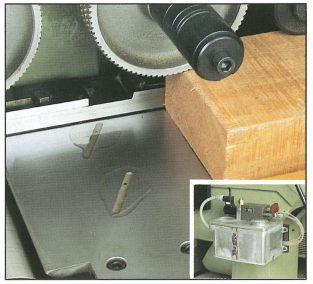
Bei Sägearbeiten ist die Rückschlagsicherung ein Muß. Sie verhindert, daß Ihr Maschinenbediener sich verletzt.



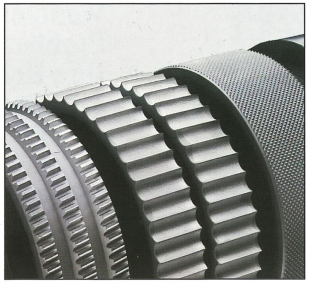
Statt durch Muttern kann die Gegenlager-Platte auch hydraulisch gespannt werden. Durch einfaches Umlegen des pro Gegenlager vorgesehenen Schalters (Kontrolleuchte!) lösen und spannen Sie.



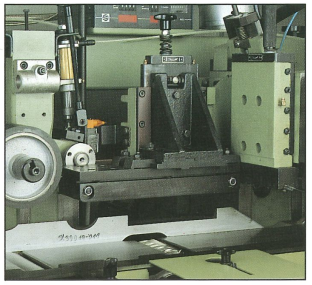
Vor allem in der Bau- und Möbelleistenfertigung wird am teuren Werkstoff Holz gespart, wenn er schon beim Sägen dem künftigen Profil angepaßt wird. Beim Weinig Hydromat mit schwenkbarem Vorschub erfolgt dies durch Knopfdruck.



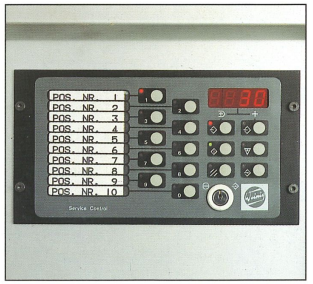
Hochgeschwindigkeitsmaschinen werden vornehmlich mit der automatischen Gleitmittelpumpe ausgerüstet. Durch ein Zeitrelais im Schaltschrank bestimmen Sie die Intervalle der Pumpe.



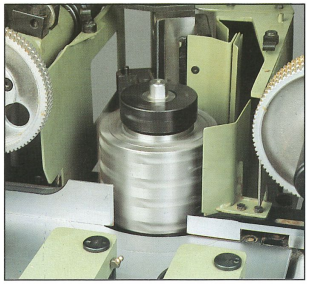
Viele verschiedene Vorschubwalzen stehen zur Verfügung. Wir sagen Ihnen, welche Walze Sie bei welchen Holzarten und Werkstückdimensionen verwenden müssen.



Hobelwerke bearbeiten zumeist extrem dünne und breite Werkstücke. Hierfür setzen wir eine besondere Abführung von oben ein, d.h. also über der unteren Rotaplan-Spindel.



Die wenigen Pflegefunktionen des Weinig Hydromat können Sie im Service Control programmieren. Dann erinnert die Maschine Sie immer automatisch an den Wartungszeitpunkt.



Die Spindelbremse. Sie erhöht an jeder Spindel die Sicherheit und vermindert Ihre Rüstzeiten.

Weinig bietet mehr.

Weinig Messerköpfe und Weinig Rondamat, und Sie warten nie mehr aufs Werkzeug.



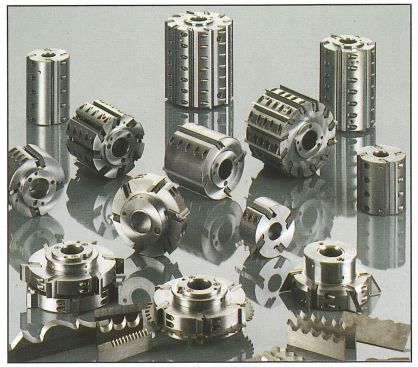
Wenn andere noch an ihrer Profilschablone feilen, spuckt Ihre Kehlmaschine schon die Profile aus.

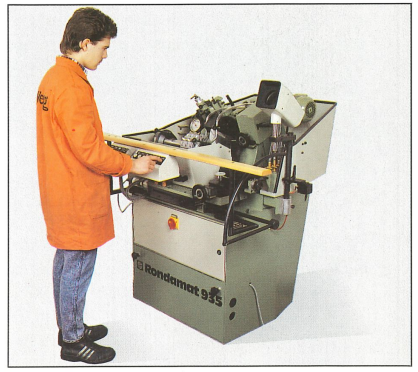
Neue Profile, morgens in Auftrag gegeben, können Sie jetzt schon am Nachmittag ausliefern. In einer Qualität, die Sie bis jetzt nicht erreichen konnten!

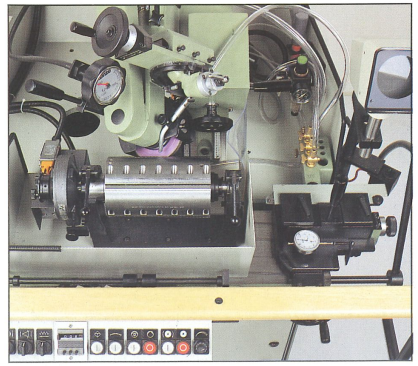
Denn mit dem Weinig Rondamat 935 besitzen Sie den ersten Schleifautomat, mit dem sie jede Profilschablone in Minutenschnelle herstellen.

Nach dieser Profilschablone fertigt und schärft er Ihnen die Profilmesser im Messerkopf. Automatisch hält er auch alle Hobelmesser scharf. So können Sie immer mit rasiermesserscharfem Werkzeug hobeln und profilieren.

So werden Sie nicht nur schneller, sondern auch besser. Sie erreichen mit Ihrer Produktion einen Qualitätssprung. Interessiert? Lassen Sie sich den Rondamat-Sonderprospekt schicken.

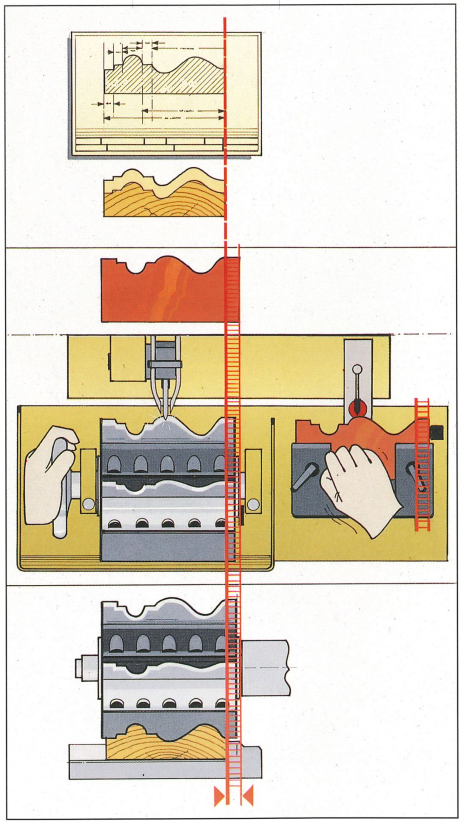






Machen Sie jetzt Ihre Unabhängigkeits-Erklärung!
Seien Sie unabhängig von den Terminen der Fräser-Hersteller! Werden Sie frei von den Engpässen der Schärfdienste!

Weinig High Tech, und die Rüstzeiten in den Griff.

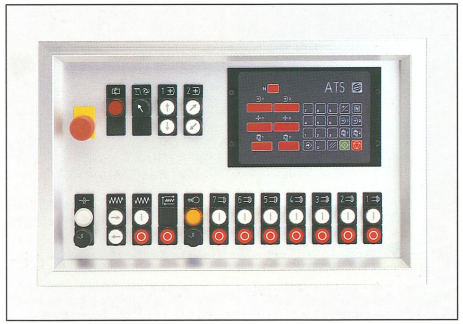


Bei Axial Constant entfällt die Axialverstellung der Arbeitsspindel, weil der Messerkopf in der Rondamat Schleifmaschine axial konstant geschliffen wird. Nur noch eine von zwei üblichen Verstellebenen fällt an. Effekt: Rüstzeitverringerung bis zu 50 %!

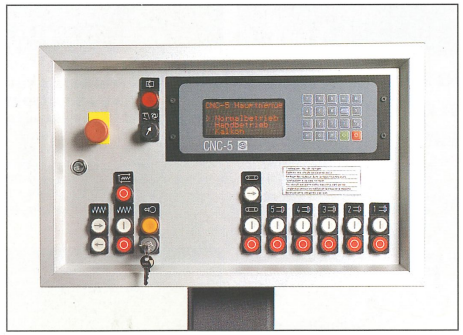
Je schneller so eine Maschine wie der Weinig Hydromat arbeiten kann, desto ärgerlicher sind Pausen durch manuelles Umstellen von einer Aufgabe auf die andere. Solche Stillstandzeiten kosten viel Geld. Weinig hat deshalb eine ganze Reihe von Systemen, die beim Hydromat aus Rüstzeit Nutzzeit machen. Das kommt besonders bei der Produktion von kleineren und mittleren Serien zum Tragen.



Mit dem CMA-Meßstand vermessen Sie die geschliffenen Werkzeuge berührungslos. So ermitteln Sie in Sekundenschnelle nach einem vorwählbaren Programm die Einstelldaten für jede Spindel. Bereits das erste Profil ist dann maßgenau. Ändert sich der Werkzeugradius nach dem Schärfen, brauchen nur die neuen Maße eingegeben zu werden, und der Computer errechnet die neue Spindeleinstellung.



Im ATS-Computer können Sie bis zu 98 Werkstück-Dimensionen einprogrammieren und per Knopfdruck abrufen. Linke und obere Spindel fahren dann automatisch in die richtige Position. Auf mm-Bruchteile genau! Schon das erste Werkstück stimmt exakt. Kein Einstellabfall mehr!

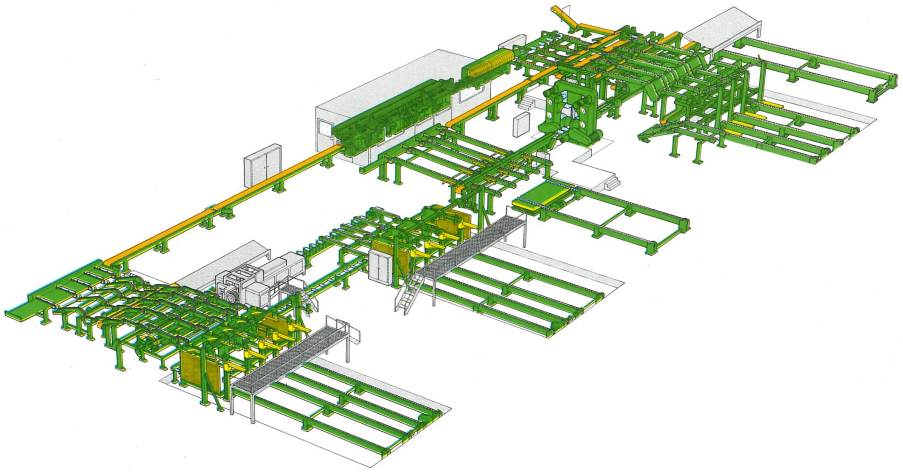


Preiswerteste CNC-Komplettsteuerung von Weinig. Steuert die Höhe des Vorschubbalkens und die Spindeln. CNC-5 ist kundenspezifisch anpaßbar, flexibel, für mehrere hundert Programme ausgelegt und schließt auch die wichtigen „Help"-Positionen ein.

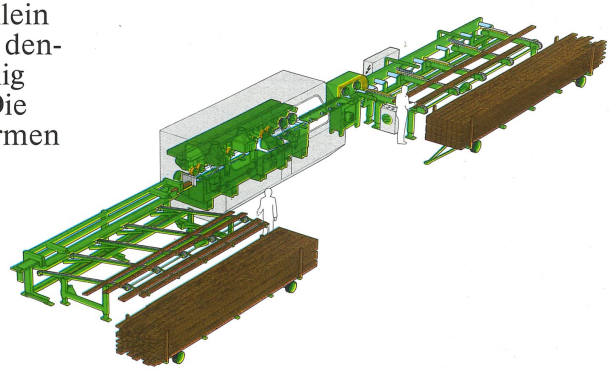


Das Weinig-System CNC-24 für die computergesteuerte High-Tech-Kehlmaschine der 90er Jahre. Schon in der Grundausstattung sind bis zu 24 Achsen steuerbar. Eingeschlossenes Software-Paket kann mittels integriertem Steuerungs-Computer optimal genutzt werden, von der Errechnung der Einstelldaten über die Verwaltung der Kundenaufträge bis zur Anzeige von Ersatzteillisten, Rüstzeiten, Laufmetern, Stückzahlen und Fehlermeldungen. Kann mit Weinig Organisations-Computer verkettet werden, für den weitere Software-Pakete verfügbar sind. Organisations-Computer kann mit Ihrem Zentral-Computer verbunden werden, wie auch mit weiteren Weinig CNC-Kehlmaschinen.

Weinig High Mech, und Sie können Ihren Weinig Hydromat voll e Pulle laufen lassen.



Kein Mensch kann den Weinig Hydromat so schnell füttern, wie er Material schlucken kann. Und keiner ist schnell genug, um so viel gehobelte oder profilierte Ware abzunehmen, wie er ausspuckt.
Deshalb dürfen Sie nicht allein an einen Weinig Hydromat denken. Sondern auch an Weinig Mechanisierungsanlagen. Die sind nach den gleichen Normen gebaut wie der Hydromat und von den Weinig-Projektingenieuren auf Ihre speziellen Bedürfnisse maßgeschneidert.

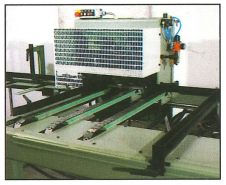




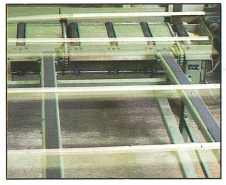
Abstapeln mechanisieren.
Der Hubtisch erleichtert die Beschickung des Hydromat. Bei Geschwindigkeiten über 80 m/min. wird eine Schrägabstapelung empfohlen, die dem Bediener Lage für Lage in arbeitsgünstiger Position zuführt. Auch eine vollautomatische Abstapelung wird geboten, die ohne jeglichen manuellen Eingriff die Lagen in Längsrichtung abschiebt.



Ablängen und Aufteilen mechanisieren.
Ablängsägen gibt es als einseitige oder als Mehrfachsägen. Sie nehmen die beiden Endschnitte längenunabhängig vor – oder erstellen mehrfach kurze Fixlängen ... oder in vorgegebenen Rastermaßen.



Hydromat beschicken.
Preisgünstige Höhen- und Flachmagazine für vorwiegend leichtere Werkstücke und Vorschub bis ca. 60 m/min. stehen zur Verfügung. Für höhere Geschwindigkeiten und schwerere Werkstücke setzen wir Querförderer mit oder ohne automatischer Eintaktung ein, die mit Hochleistungs-Beschleunigern kombiniert werden können.



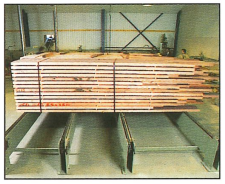
Querübergabe mechanisieren.
Wir können, je nach Aufgabe, auf vielfältige Lösungen zurückgreifen: Arme oder Zylinder können die Funktion übernehmen, Riemen- oder Kettenförderer, Flipper oder Abschublineale. Unmittelbar verbunden sind die Funktionen des Werkstückwendens und -absetzens. Auch Abrutschen, Fallen und Gleiten von Teilen kann integriert werden.



Bundbilden mechanisieren.
Wenn marktfähige Präsentation gefragt ist: Sowohl halb- als auch vollautomatische Bundbilde-Systeme werden geboten, für runde Leistenbündel und für kantige Pakete für Nut- und Federware.



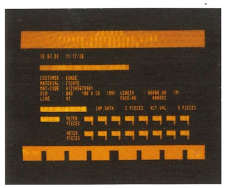
Aufstapeln mechanisieren.
Je nach Ausstoß des Hobel- oder Kehlautomaten wird man sich für den halb- oder den vollautomatischen Aufstapler entscheiden.
Vollautomatisch wird der Großstapel erstellt, der aus kleinen Paketen oder Bündeln geformt sein kann. Für die im Handel immer begehrteren Mini-Packs steht ein Spezial-Aufstapler zur Verfügung.



Transport mechanisieren.
Für den Längs- und Quertransport von Roh- und Fertigprodukten stehen diverse Geräte bereit. Rollenbahnen oder Bänder transportieren in Längsrichtung; ihre Ausführung richtet sich nach dem Gewicht der Werkstücke. Bei den Querförderern wurde besonders darauf geachtet, daß sie fertige Einzelteile oder auch Pakete unbeschädigt befördern.



Bündeln und Verpacken mechanisieren.
Der Längsbündler schafft pro Minute bis zu 3 Pakete. Querbündler haben einen höheren Durchlauf. Kleinbunde werden mit Schnur gebündelt, große Pakete mit Kunststoffband. Bei hohem Ausstoß wird Schrumpffolien-Verpackung empfohlen, bei Anlagen mit geringerer Kapazität Stretchfolie.



Messen, zählen, protokollieren.
Ein rechnergestütztes Meß- und Zählsystem nennt die exakte vom Weinig Hydromat gefertigte Liefermenge. So kommt es weder zu Fehlmengen noch zu Übermengen.
Der Drucker erstellt das Etikett, das die Ware begleitet. Es liefert die notwendigen Informationen für Ihre kaufmännische Verwaltung.

Bitte Sonderprospekt anfordern!

Hoher Standard

Arbeitsbreite	220 mm* [1]
Arbeitshöhe	120 mm*
Motorausrüstung der Frässpindel	7,5 kW (10 PS)
Motorausrüstung Vorschub mechanisch:	5,5 kW (7,5 PS)
	7,5 kW (10 PS)
	11 kW (15 PS)
Motorausrüstung Vorschub hydraulisch:	15 kW (20 PS)
	18,5 kW (25 PS)
	30 kW (40 PS)
	37 kW (50 PS)
Drehzahl der Frässpindeln	6000 U/min.
Durchmesser der Frässpindel	50 mm
Flugkreisdurchmesser der Frässpindel	120-250 mm
Hochleistungsspindeln mit spielfreien Präzisionskugellagern	
Gegenlager an den Horizontalspindeln	[2]
Vorschub durchgehend stufenlos regelbar	
Vorschubgeschwindigkeit mechanisch:	6-36 m/min.
	8-40 m/min.
	6-60 m/min.
Vorschubgeschwindigkeit hydraulisch:	6-60 m/min.
	8-80 m/min.
	12-120 m/min.
	15-150 m/min.
Durchmesser der Transportwalzen	140 mm und 170 mm
Breite der Transportwalzen	2 x 50 mm [3]
Durchmesser der angetriebenen Tischwalzen	110 mm
Verstellbereich von Abrichttisch und Fügelineal	10 mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln unter Tisch	40 mm
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial)	30 mm
Abrichttischlänge	2 m
Pneumatischer Andruck für Vorschubwalzen	
Gehärtete Tischplatten und Anschläge	
Teleskopgefederter Rollenandruck gegenüber der ersten rechten Spindel	
* bei einem Werkzeugflugkreis von 163 mm	

[1] Hydromat 17 B: Arbeitsbreite 170 mm

[2] entfällt bei Hydromat 17 B

[3] Hydromat 17 B: 1 x 50 mm

Starke Extras

Miniphon-Schallschutzkabinen
Mobilspindel für unterschiedlich breite Werkstücke
Spindelmotore bis zu 45 kW (60 PS)
Vorschubmotor bis zu 55 kW (75 PS)
Bremsmotore für Spindeln und Vorschub
Spezial-Abführungen und Andrucke
Massiv-verchromte Maschinentische und Anschläge
Rotaplan-Andruck für Super-Qualität bei Schwachware
Manuelle oder automatische Waxilitpumpe zur Tischentharzung
Nutenführung für kurze, gekrümte und ungekappte Werkstücke
Verkürzter Abstand zwischen den Vorschubwalzen für Kurzteile
Vorschub schwenkbar für schräg zugeschnittenes Rohholz
Mechanische oder elektrische Meterzähler
Sicherheitsabdeckungen aus glasfaserverstärktem Kunststoff
Rückschlagsicherungen für Sägearbeiten
Service-Control
O.M.A./C.M.A.-Werkzeug-Meßstände
ATS-System
CNC-5-System
CNC-24-System
Personal-Computer für CNC-24-System
Software für CNC-Systeme
Hydraulische Klemmung für Gegenlager
Elektrische Sicherheitsverriegelung für Gegenlager der oberen Spindel
Spezial-Vorschubwalzen in Stahl und gummiert für verschiedenartige Anwendungen
Jointer für Gerade- und Profilmesser
Jointsteine für HSS-, Stellite- und Hartmetallmesser
und vieles mehr.

Technische Änderungen vorbehalten.

Weinig bietet mehr.

Der Weinig Profimat. Meistgebauter seiner Klasse. Preisgünstig. Universell einsetzbar. Schnell lieferbar. Mit vier, fünf oder sechs Spindeln und vielen Ausstattungspaketen. Von der Universalspindel bis zum ATS-Computer.

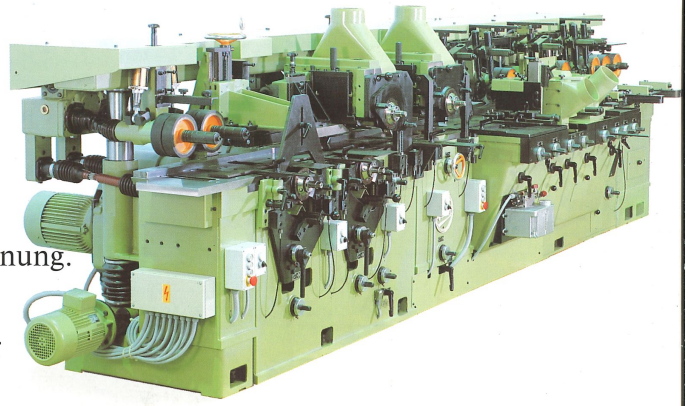


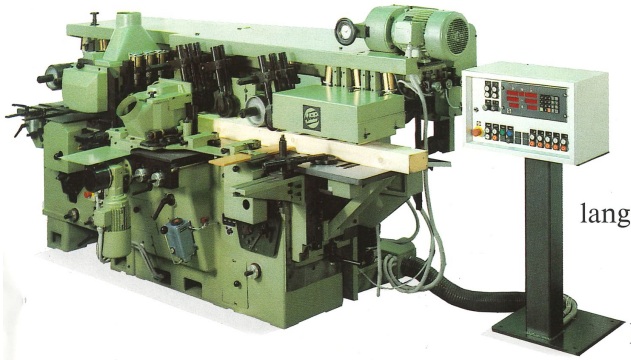
Der Weinig Unimat. Keine Kehlmaschine der Welt ist in so vielen Betrieben im Einsatz.



In Fenster- und Türenfabriken. In Möbelbetrieben. In der Leistenfertigung. So leicht an spezifische technische Anforderungen einer Fertigung anzupassen wie sonst keine. Löst jede Aufgabe, die an eine Universal-Kehlmaschine gestellt wird.

Der Weinig-Hydromat. Schwer, breit und schnell. Das Hobel- und Kehlsystem mit jeder gewünschten Spindelzahl und -anordnung. Mit Vorschub bis zu 200 m/min. Mit Oberflächenqualität, von der andere träumen.

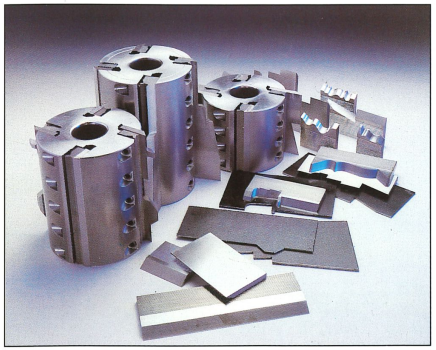




Der Weinig Balkenhobel. Hydromat 30 N. Für die Kleinserie in Säge- und Hobelwerk. Kurz, kompakt, schnell rüstbar, preisgünstig. Spezialanschläge für extrem lange und gekrümmte Werkstücke. Größte Durchlaßdimension 300 x 200 mm. Das flexible Verarbeitungssystem von der Bauleiste bis zum Sichtbalken.

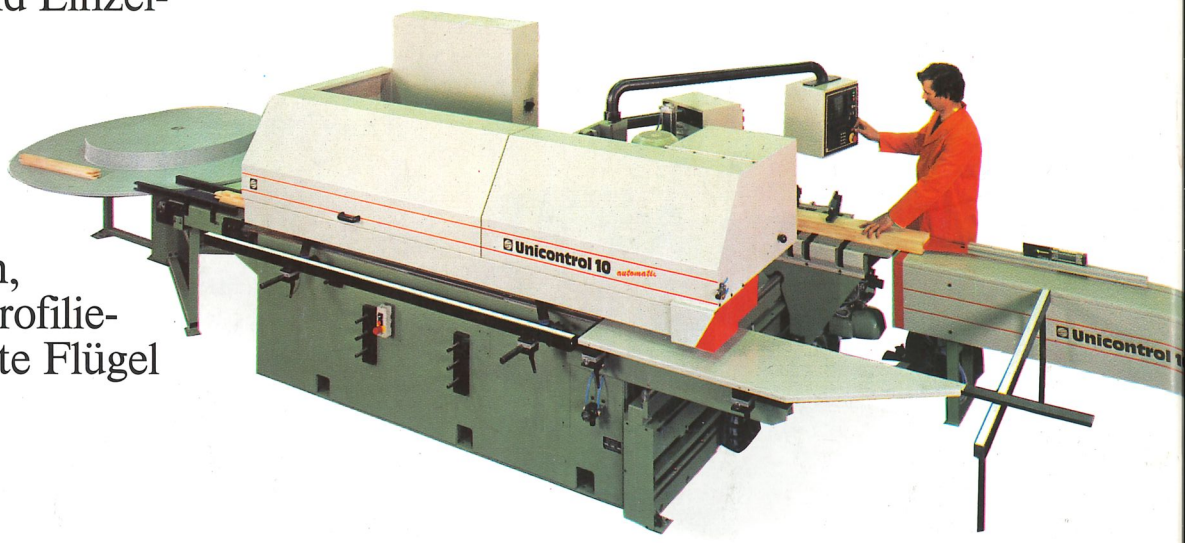
Der Weinig Rondamat. Das Schleifmaschinen-Programm für Hobel- und Profilmesser. Von der preisgünstigen manuellen bis zur automatischen Version, die in wenigen Minuten Schablone und Profilmesser fertigt. So werden Sie unabhängig von Werkzeuglieferanten und sind schneller als andere.

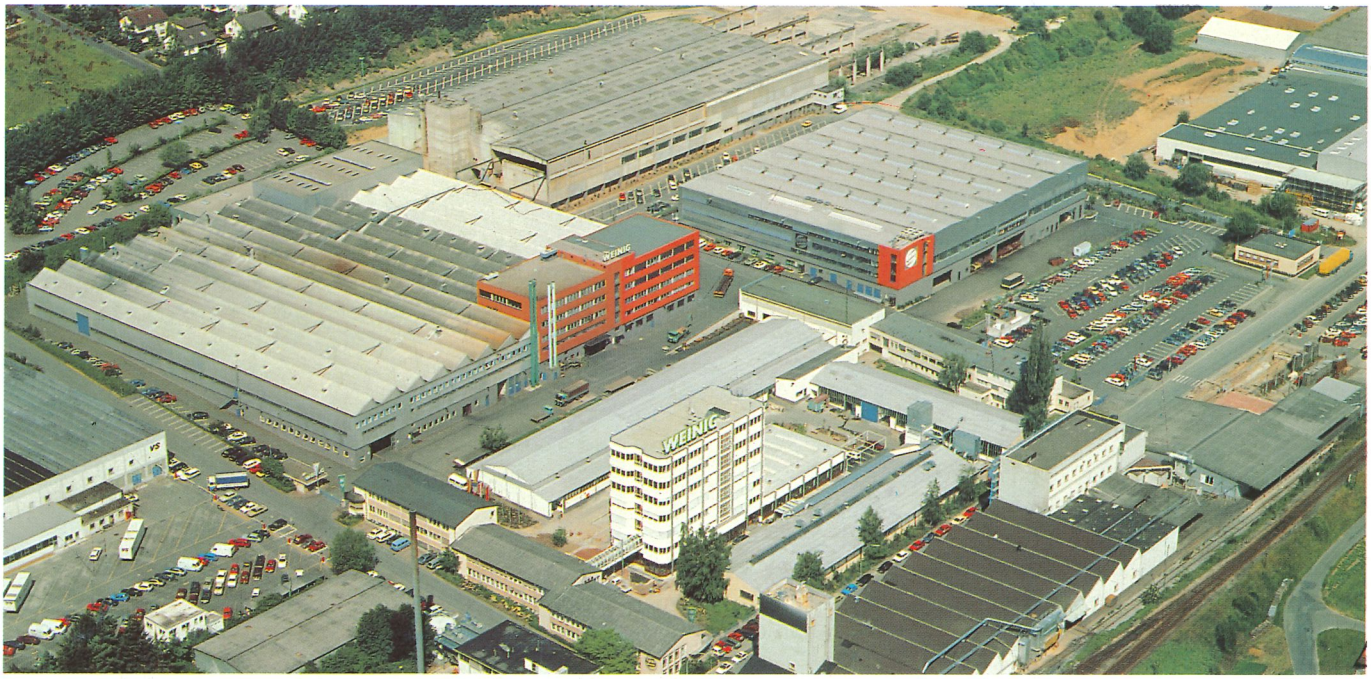




Der Weinig Messerkopf. Damit schöpfen Sie die volle Präzision Ihrer Weinig-Maschine aus. Mit konventioneller und mit hydraulischer Spannung, von 2 bis 20 Schneiden. Wird im Schweizer Weinig-Werk gefertigt. Mit der Präzision einer Schweizer Uhr.

Die Weinig Fenstermaschine. Unicontrol. Das Bearbeitungscenter für die Fertigung von Holzfenstern in Klein- und Mittelbetrieben – und im Großbetrieb für kleine Serien und Einzelfenster. Schnell umrüstbar.
Für Quer- und Längsbearbeitung: ablängen, zapfen, schlitzen, längsprofilieren und verleimte Flügel umfräsen.





Die Weinig-Werksanlagen in Tauberbischofsheim. Das Werksgelände umfaßt 120.000 m². Die überbauten Produktionsstätten sind 40.000 m² groß. Hier werden nicht nur die weltweit bekannten Weinig-Produkte hergestellt. Hier ist auch das Vorführ- und Schulungs-Center, in dem sich jährlich Tausende von Holzfachleuten aus aller Welt an den modernsten Bearbeitungs-Systemen informieren und ausbilden lassen.
Herzlich willkommen.

MICHAEL WEINIG AG
Hausanschrift:
Weinigstraße 2/4, D-97941 Tauberbischofsheim
Postfachanschrift:
Postfach 1440, D-97934 Tauberbischofsheim
Telefon (0) 93 41/86-200, Telefax (0) 93 41/86-14 12
Telex 6 89 511
Bundesrepublik Deutschland

0796/ST/2000

Weinig **Frag' Weinig.**