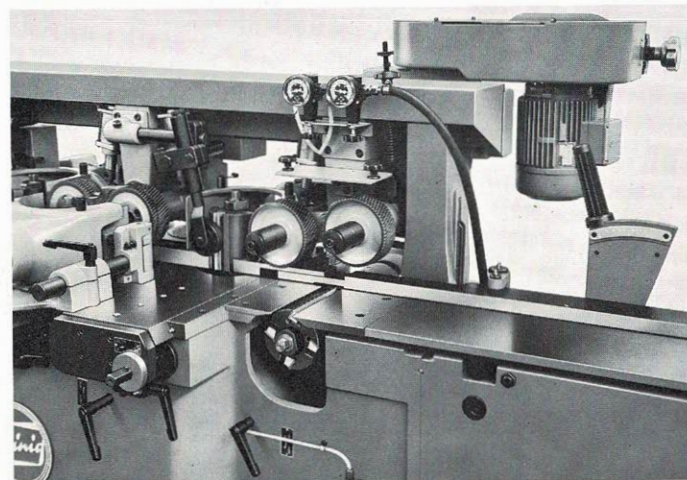
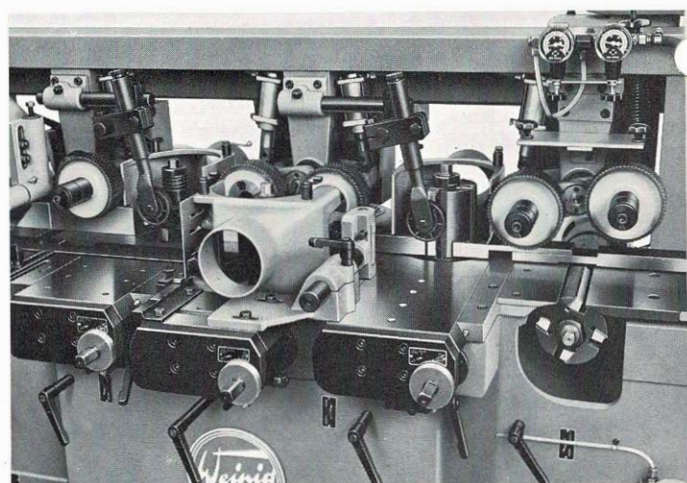




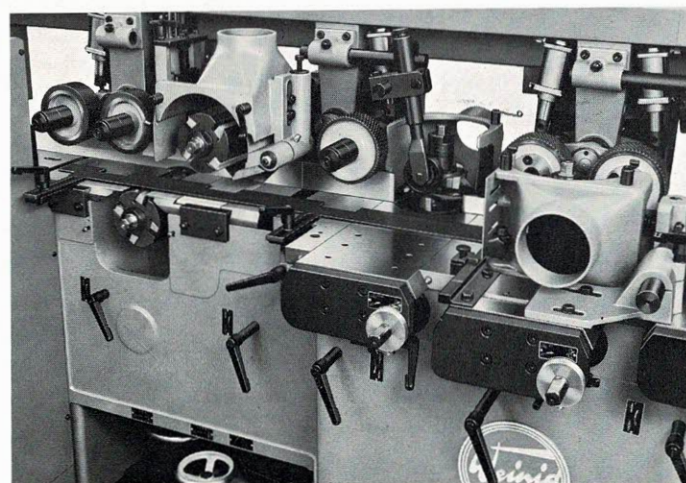
Michael Weinig
GmbH & Co. Kommanditgesellschaft
Spezialfabrik für
Holzbearbeitungsmaschinen
Postfach 1440 · Weinigstraße 2/4
D-6972 Tauberbischofsheim
Bundesrepublik Deutschland
Telefon 09341-651 Telex 06-89511



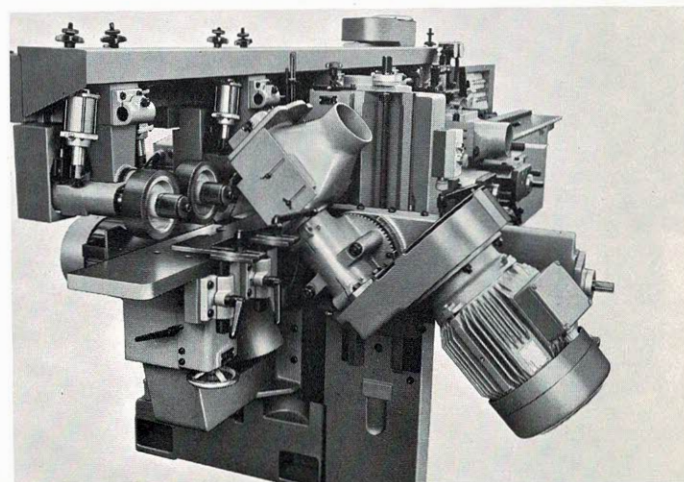
Vorschubmotor, Geschwindigkeit stufenlos regelbar.
Maschineneinzug mit Abricht- und Fügspindel.



Abricht- und Fügspindel, linke und rechte Frässpindel.
Einzugswalze separat höhenverstellbar. Preßluftdruck für
Vorschubwalzen (Sonderausrüstung).



Die 4 Profilierspindeln: links, rechts, oben, unten. Gefederter
Andrucksupport nach oberer Spindel gewährleistet einwand-
freie Führung der Werkstücke, insbesondere bei der Leisten-
fertigung.

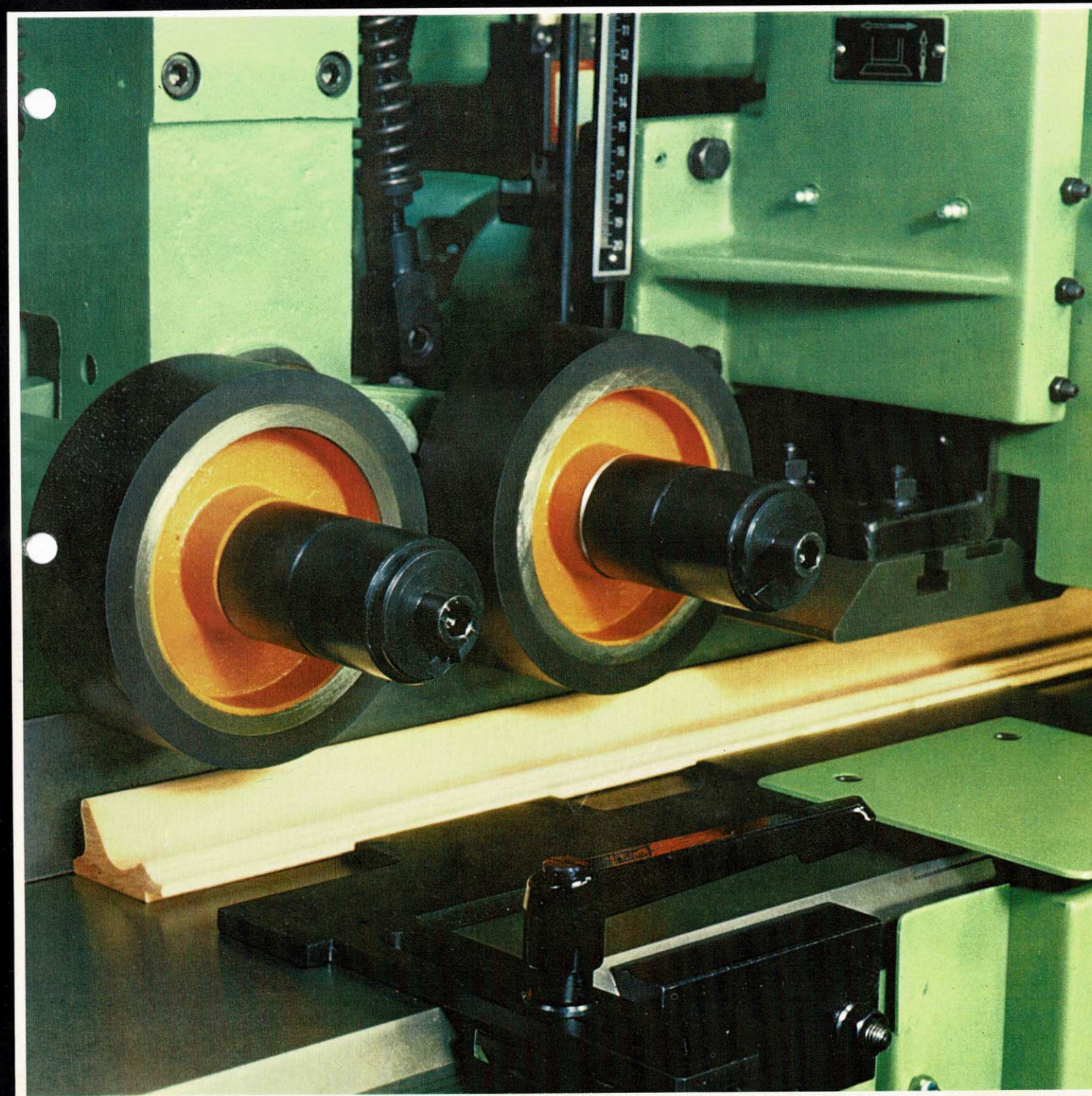


Universalspindel, einsetzbar horizontal oben und unten,
vertikal links und bis zu 90° schwenkbar. Gummierte Auszugs-
walzen separat höhenverstellbar.

Die neueste
Universal-Kehlmaschine



unimat 17 A



Konstruiert nach der Devise:
günstiger Preis, technische
Perfektion und universelle
Einsatzmöglichkeit

Unimat 17 A

Die abrichtende Universal-Kehl-
maschine für den Betrieb, der
trotz geringer Investition keine
technischen Kompromisse
eingehen will.

■ Durchgehender Vorschub,
stufenlos regelbar durch
Handrad mit Geschwin-
digkeitsanzeige

■ Aushub der Transport-
walzen 30 mm.

■ Schmales, flaches
Längshaupt; also
bequemer Werkzeug-
wechsel bei den Vertikal-
spindeln.
Kürzeste Rüstzeiten!

■ Druckbalken und
Führungen leicht zugäng-
lich.

■ Abrichttisch und Füge-
lineal bis 10 mm Span-

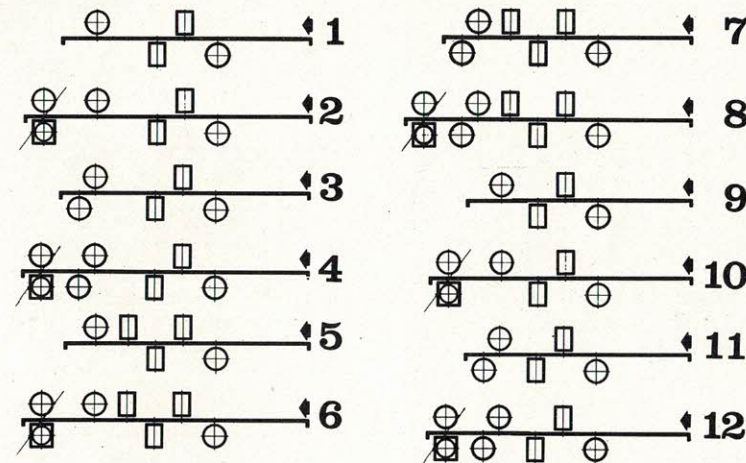
abnahme über Verstellhebel
(Klemmgriff) schnell zu
regulieren.

■ Motoren der Arbeits-
spindeln mit Schützen-
steuerung durch Druck-
knöpfe zu schalten.

■ Extrem kurzer Abstand
der Horizontalkehlspindeln,
wichtig für Leisten-
fertigung.

■ Gummiwalzen in der Höhe
einstellbar, unabhängig
von der Zentralverstellung.

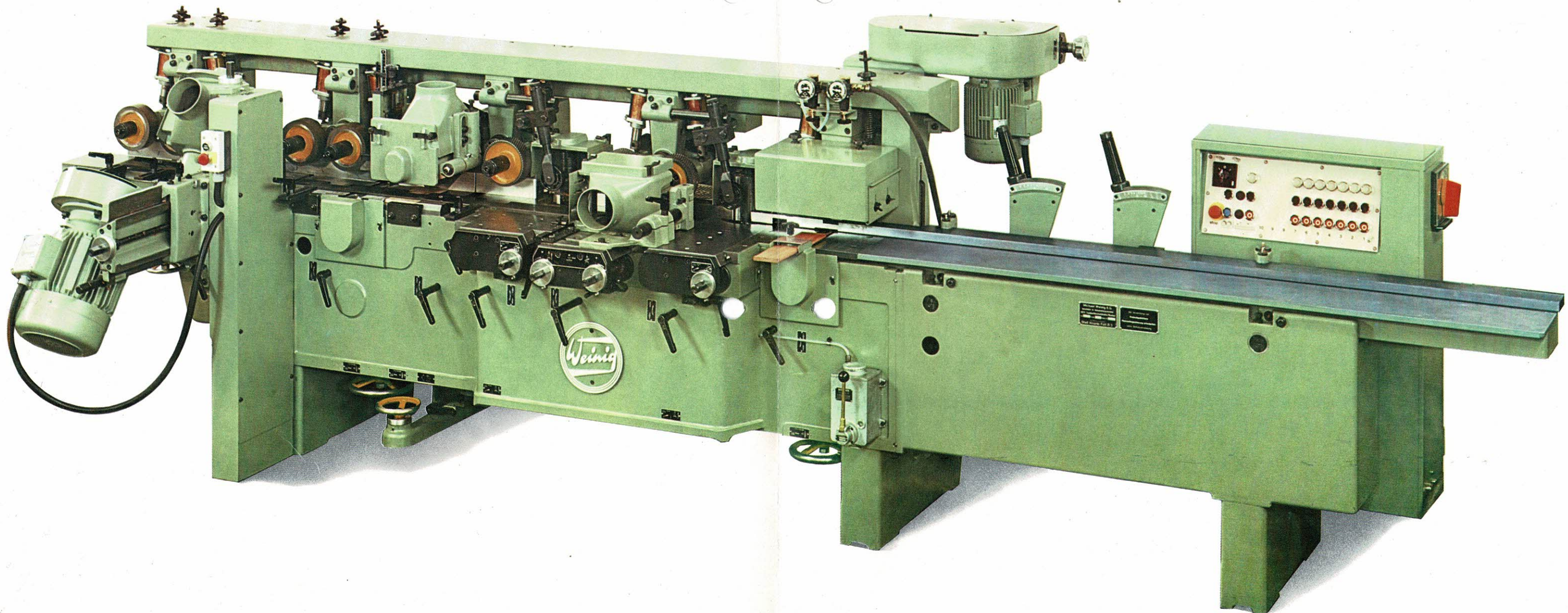
Spindelanordnungen:



Technische Daten:

Arbeitsbreite *	170 mm
Arbeitshöhe*	120 mm
Fügespindel	3 KW (4 PS)
alle übrigen Spindeln	4 KW (5,5 PS)
Vorschub	1,5 bzw. 2,2 KW (2 bzw. 3 PS)
Drehzahl der Arbeitsspindeln	6000 u/min.
Ø der Arbeitsspindeln	40 mm
Kleinsten Flugkreis-Ø der Kehlspindeln	100 mm
Größter Flugkreis-Ø der Kehlspindeln	180 mm
Vorschub durchgehend, stufenlos regelbar	6-18 m/min.
Transportwalzen-Ø (gehärtet)	140 mm
Transportwalzen-Breite	50 mm
Verstellbereich von Aufgabetisch und Fügelineal rechts	10 mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln unter Tisch	40 mm
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial)	30 mm
Abrichttischlänge	2 m

* bei einem Werkzeugflugkreis von 125 mm auf der linken Vertikalspindel
Abgebildete Maschine mit einigen Sonderausrüstungen.



Unimat 17 A Nr. 8
mit 7 Arbeitsspindeln



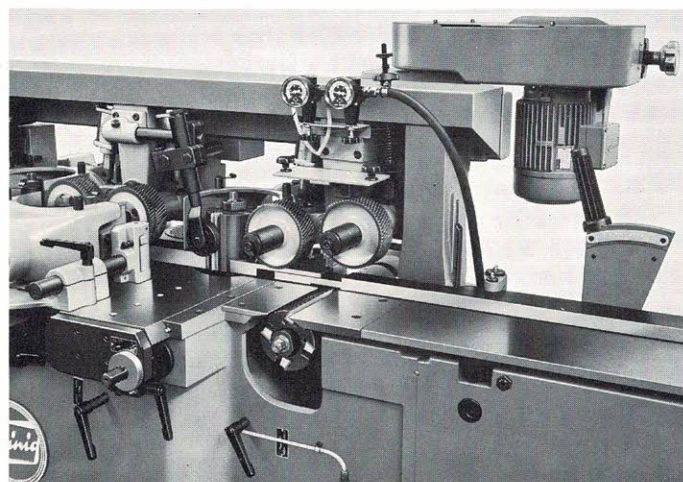
Michael Weinig
GmbH & Co. Kommanditgesellschaft

Weinigstrasse 2/4, P.O. Box 1440
D-6972 Tauberbischofsheim
Fed. Rep. Germany
Telephone: (0)9341/651 · Telex: (0)6-89511

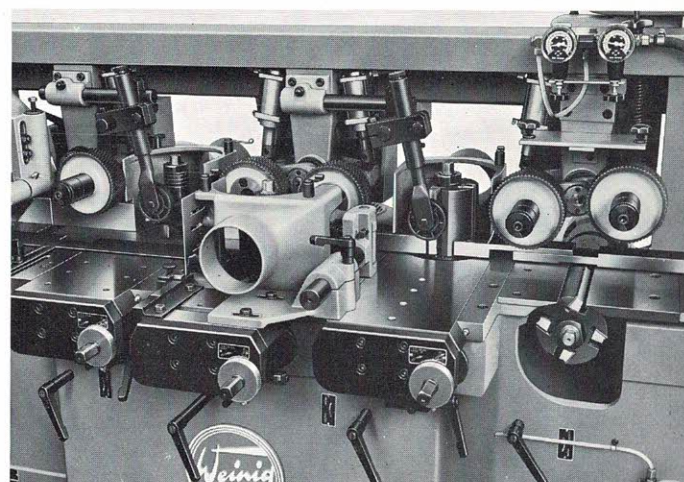
The latest
universal moulder



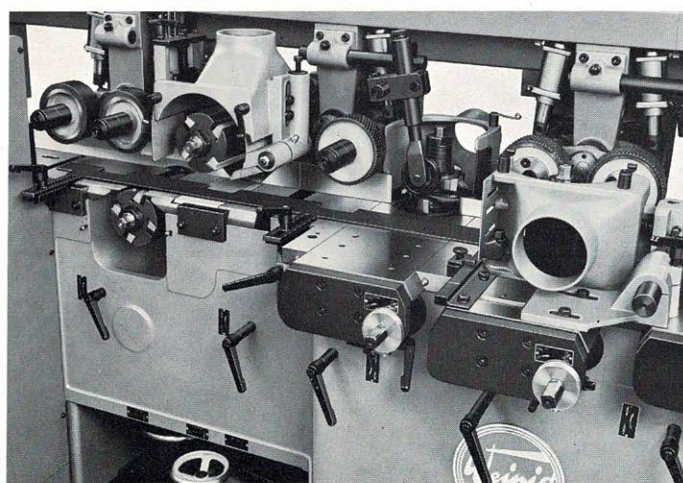
unimat 17 A



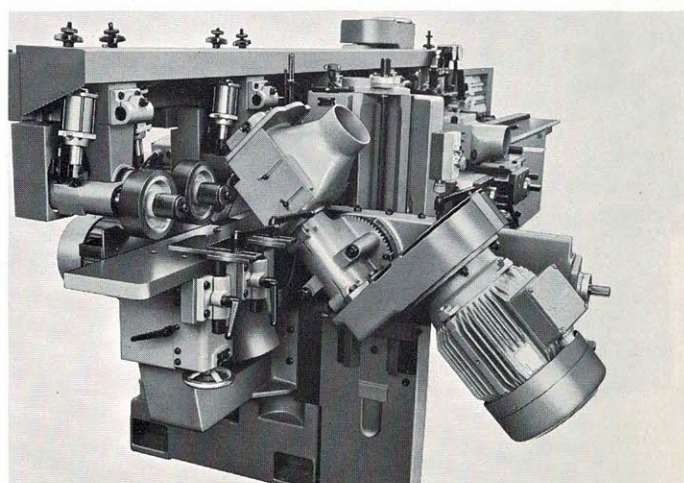
Feed motor, feed speed stepless adjustable.
Infeed of machine with surfacing and edge jointing spindle.



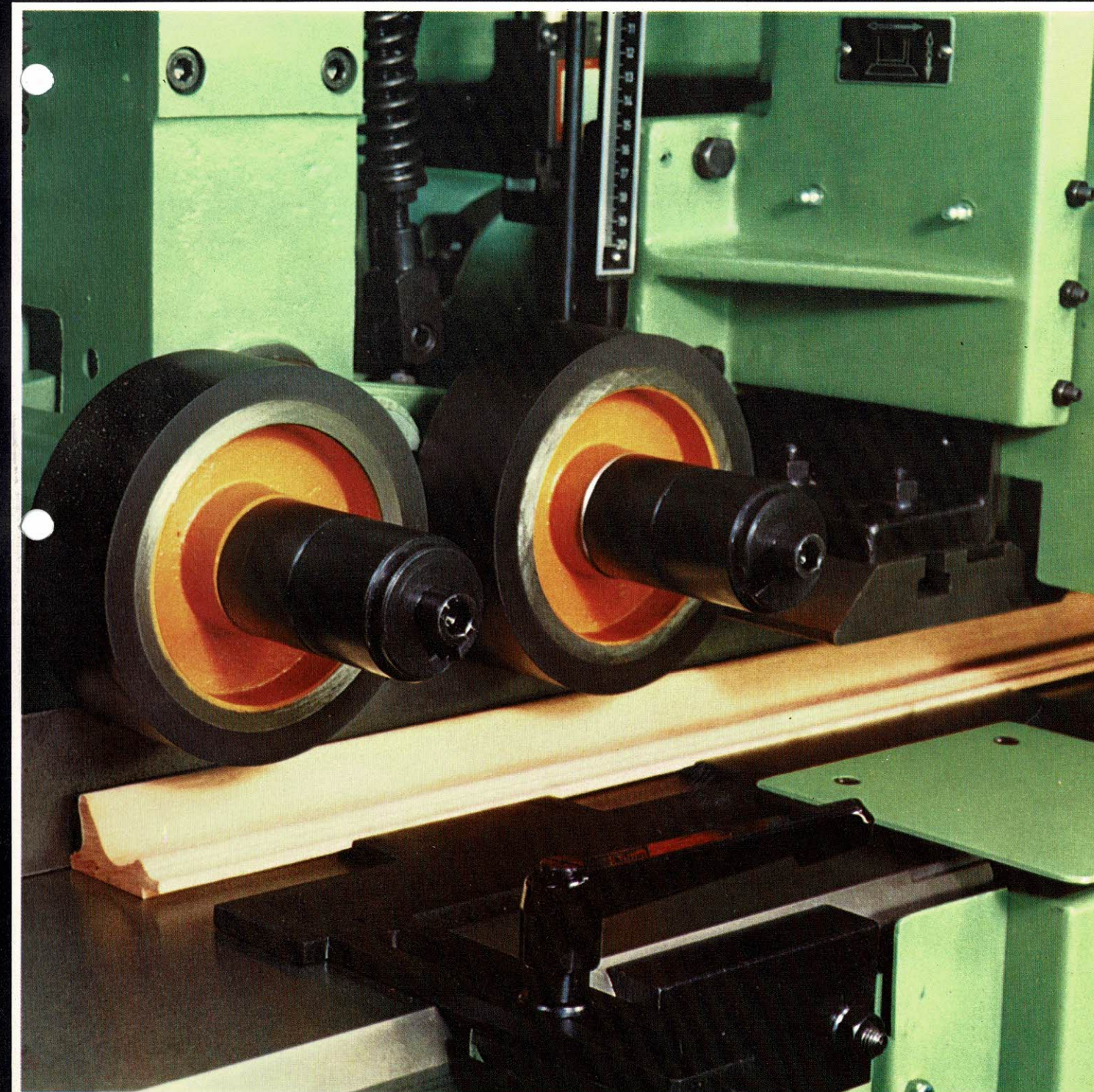
Surfacing and edge jointing spindle, left and right moulding spindle. Infeed roller can be adjusted in height separately. Pneumatically pressurized feed rollers (Special equipment).



The 4 moulding spindles: left, right, top, bottom. Spring-mounted pressure support after top spindle ensures perfect guidance of the workpieces particularly in the production of mouldings.



Universal spindle, working in the horizontal top, bottom and vertical left position and can be tilted up to 90°. Rubber feed rollers with separate height setting.



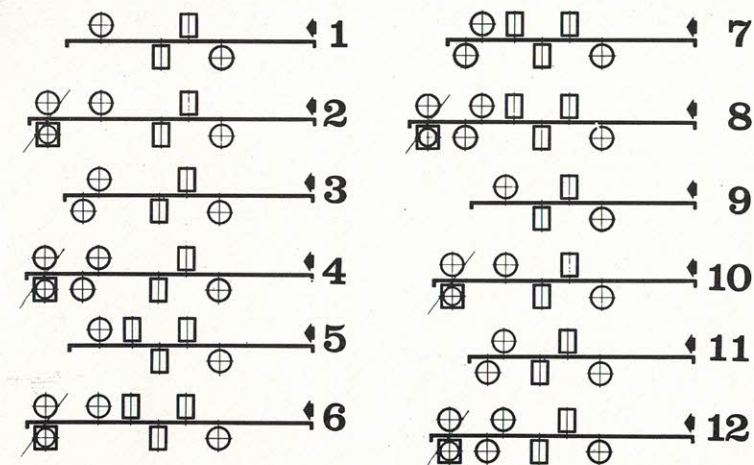
Built on the principle:
Attractive in price,
perfect in technology
and universal in application

Unimat 17 A

The straightening universal
moulder for those workshops
not wishing to make a technical
compromise despite low
investment.

- Feed through variable speed with speed indicator.
- Stock thickness variation up to 1 1/4".
- Drive enclosure is flat and narrow, making change of tools easy, requiring a minimum change-over time.
- Chip breakers and guides easily accessible.
- The depth of cut for face as well as edge jointing to 3/8" quickly adjustable through a hand lever.
- All motors equipped with magnetic starters and push buttons.
- Horizontal moulding spindles are placed close to each other.
- Rubber feed rollers have fine vertical adjustments independent of the central adjustment.

Spindle arrangements:

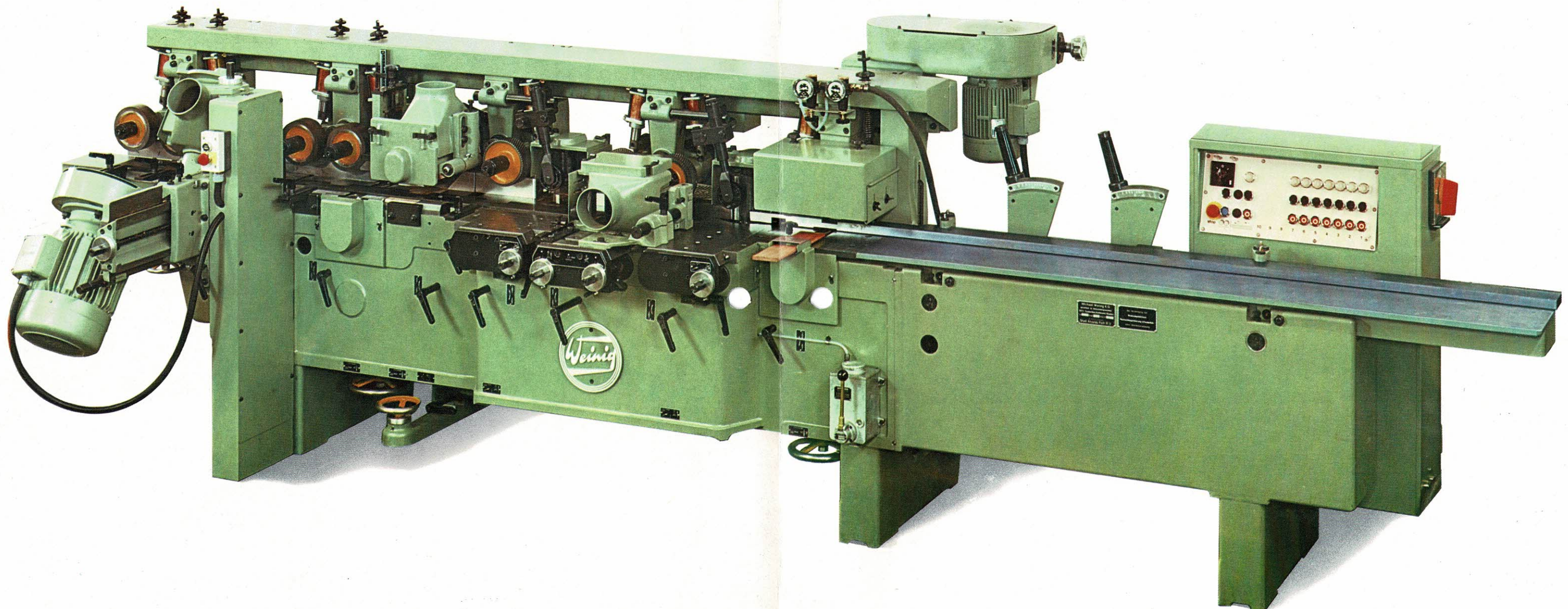


Technical data:

Working width*	170 mm
Working height*	120 mm
edge jointing spindle	3 KW (4 HP)
all the other spindles	4 KW (5.5 HP)
Feed	2,2 KW (3 HP)
Spindle rotation	6000 r.p.m.
Spindle diameter	40 mm
Smallest cutting circle for moulding spindles	100 mm
Largest cutting circle for moulding spindles	180 mm
Through feed – stepless speed	6-18 m/min
Diameter of feed rollers (hardened)	140 mm
Width of feed rollers	50 mm
Adjustment range of straightening table and/or edge jointing fence right	10 mm
Adjustment of vertical spindles	40 mm
Adjustment of horizontal spindles	30 mm
Length of straightening table	2 m

* at a cutting circle of 125 mm

Machine with some special equipments



Unimat 17 A no. 8
with 7 working spindles