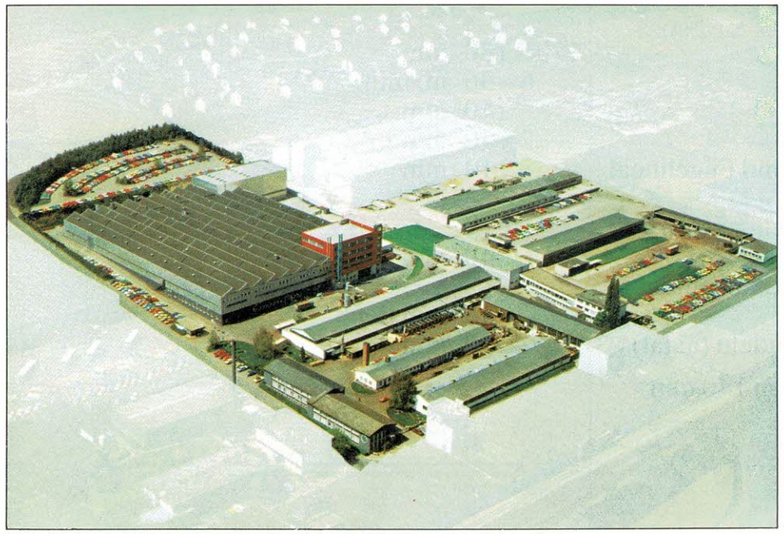
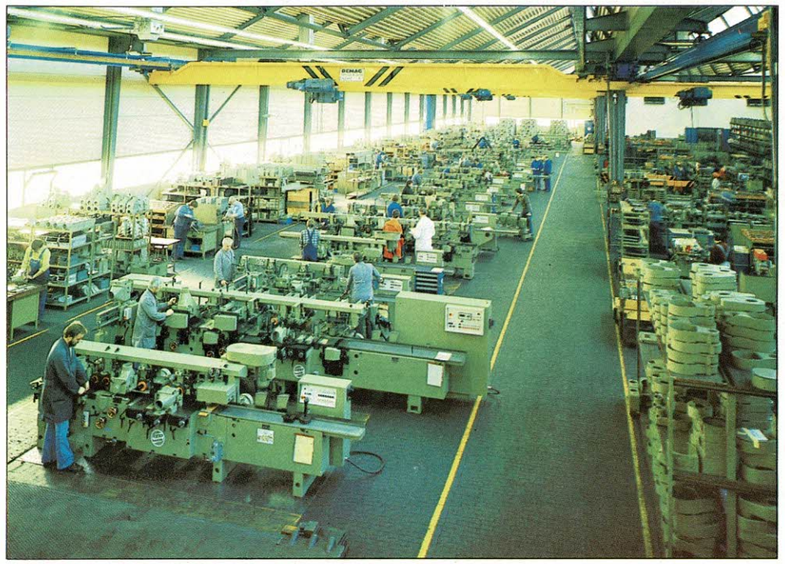
MICHAEL WEINIG
AKTIENGESELLSCHAFT

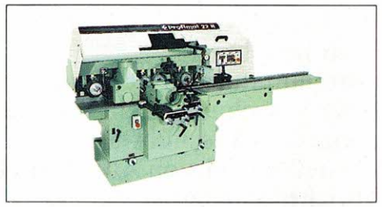
Weinigstraße 2/4
Postfach 1440
D-6972 Tauberbischofsheim
Telefon (0) 93 41/86-0
Telefax (0) 93 41/70 80
Telex 6 89 511
Bundesrepublik Deutschland



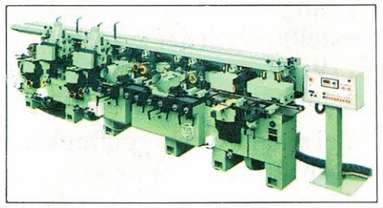
Luftaufnahme des Werkes in Tauberbischofsheim (Freigegeben durch Reg. Präs. unter Nr. 9/54/571)



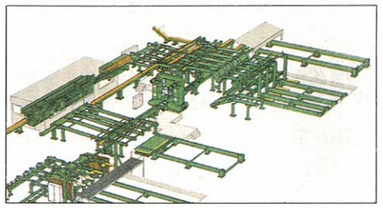
Großserienfertigung auf einer Taktstraße



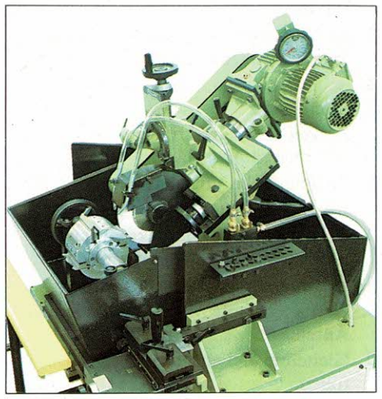
Profimat



Hydromat



Mechanisierungsanlagen

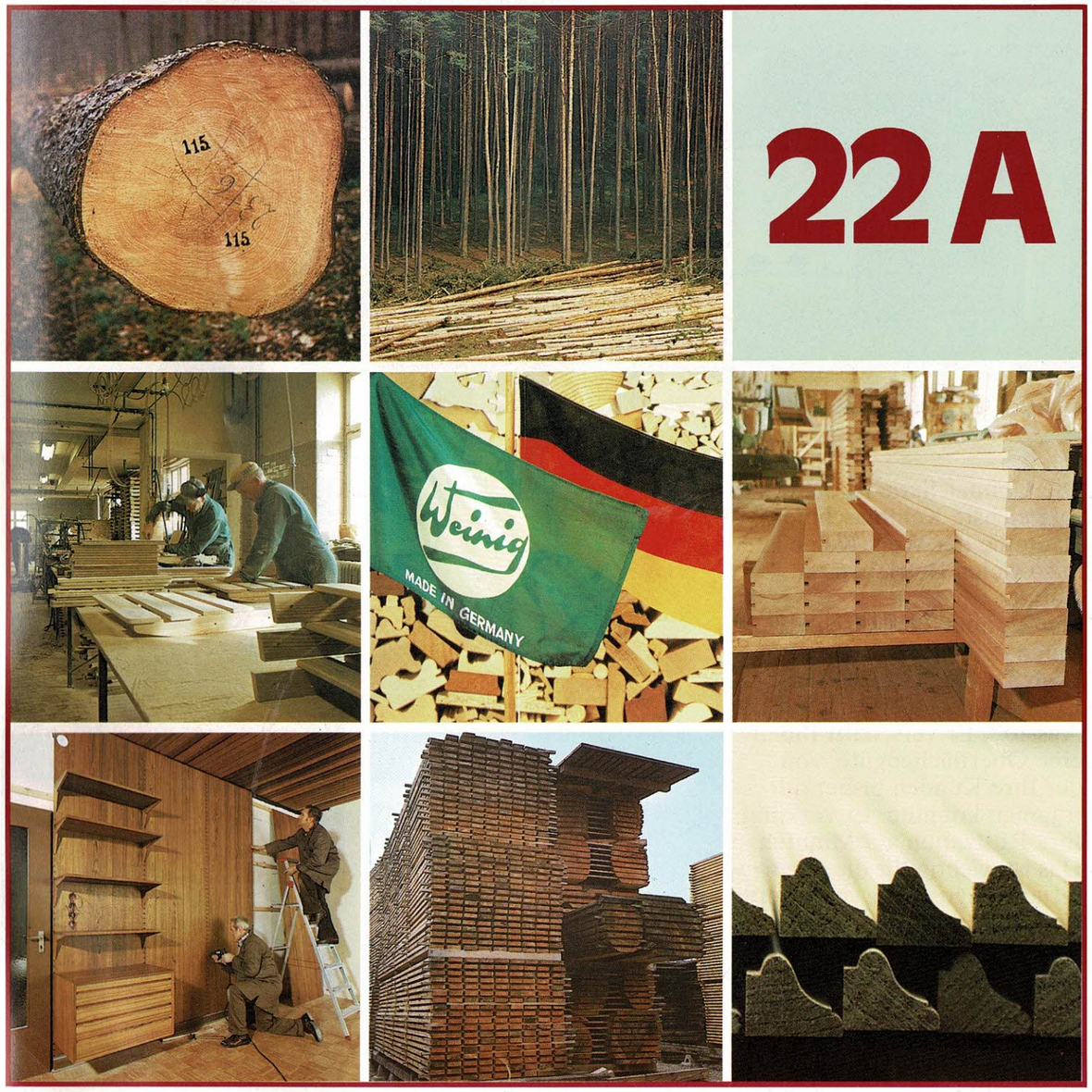


Messer-Profiliermaschine
Rondamat 931

Technische Änderungen vorbehalten.

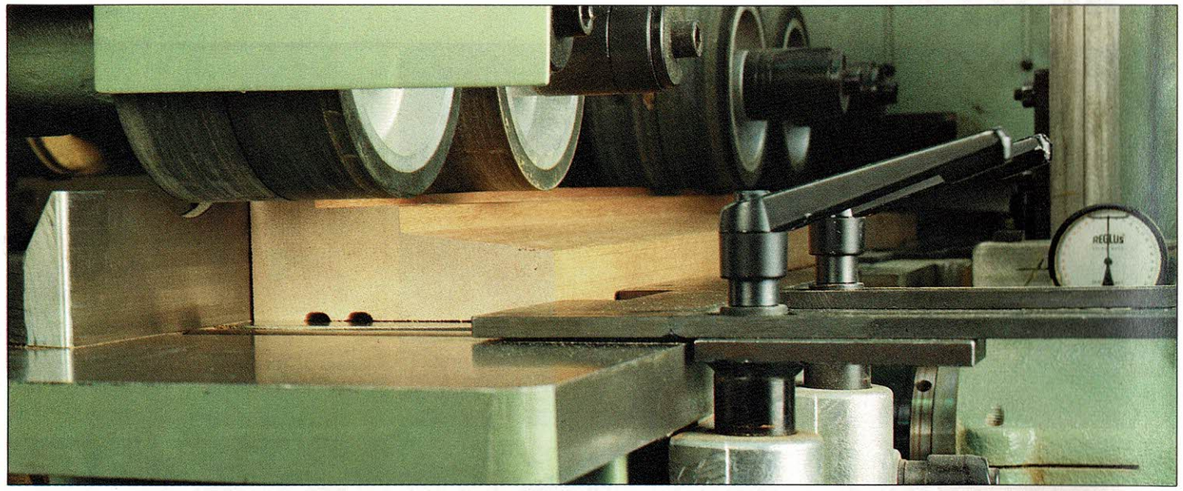
Unimat

High-Tech-Profilieren mit System.



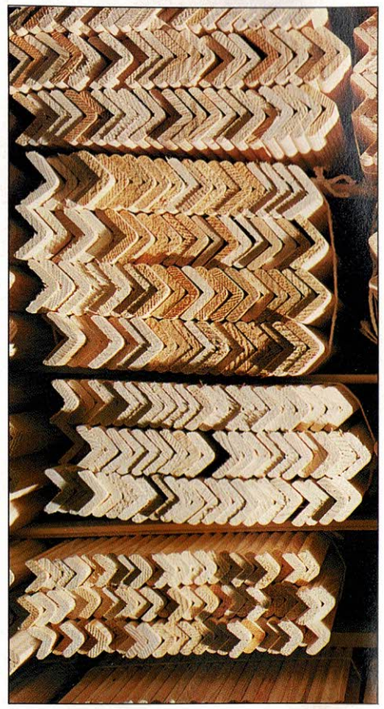
Bisher wußten Sie nur, daß Sie eine neue Kehlmaschine brauchen.

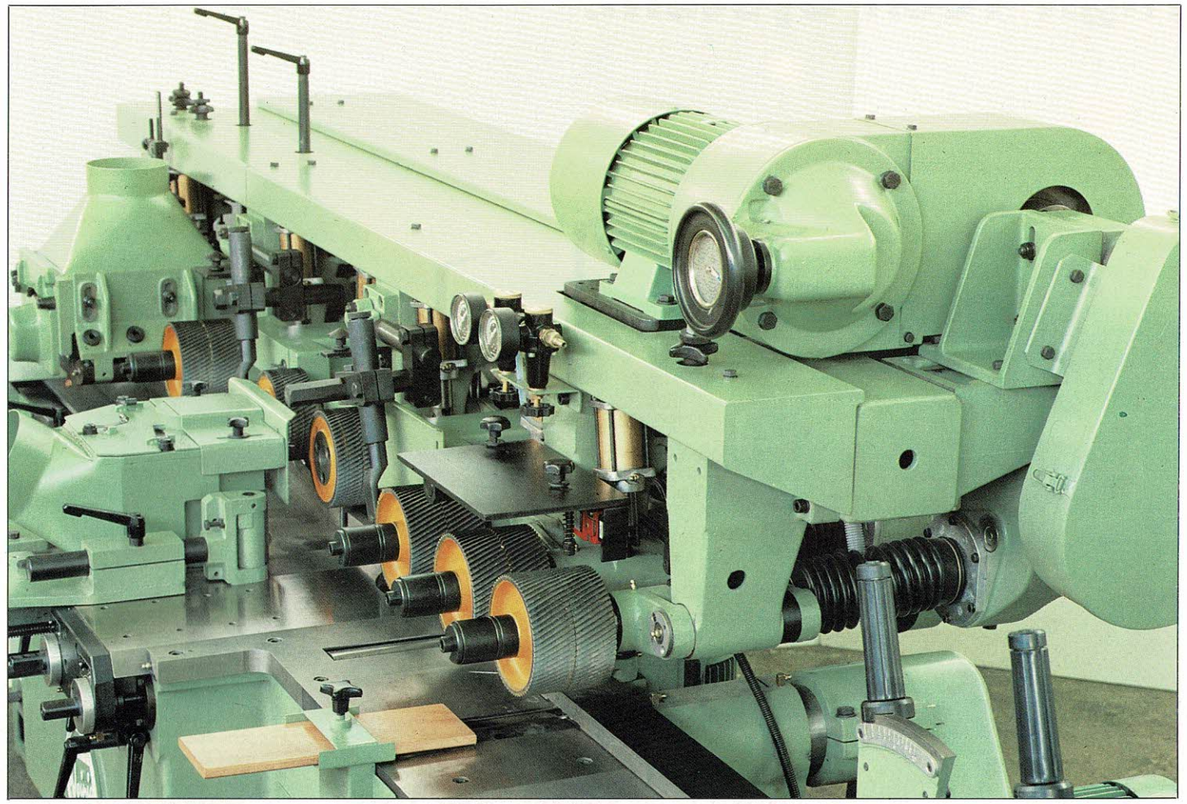
Ab heute wissen Sie auch, welche.

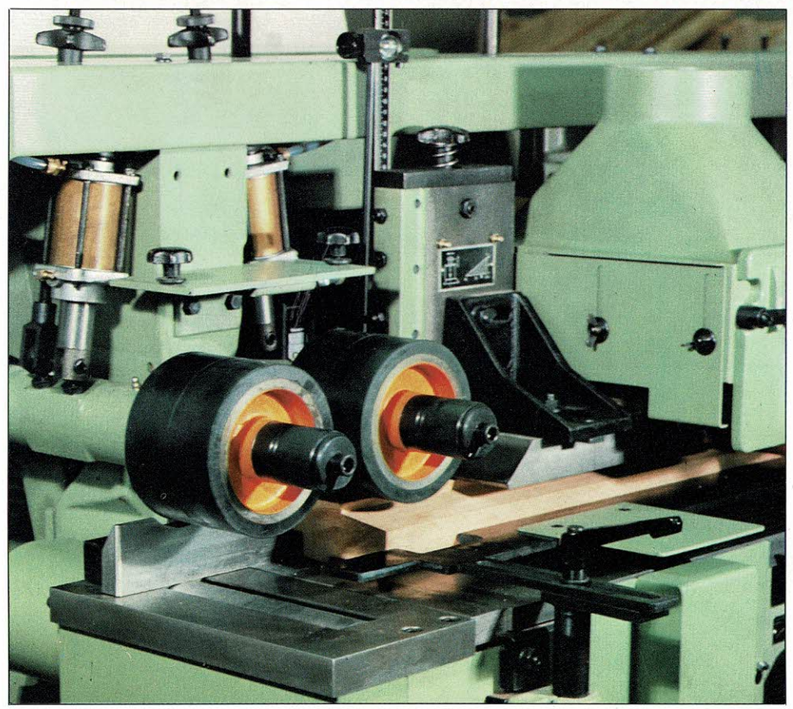


▲

Die Unimat-Serie ist die erfolgreichste Kehlmaschinen-Baureihe der Welt. Keine ist in so vielen Betrieben im Einsatz.
Der Unimat 22 A erschließt Ihnen den Einstieg in die High Tech des Profilierens. Er bringt Ihnen einen höheren Ausstoß. Er verschafft Ihnen eine Oberflächengüte, von der Ihre Kunden bisher nur träumen konnten. Er verkürzt Ihre Rüstzeiten auf Minuten. Das ist wichtig für die Kleinserienfertigung. Er verringert Ihre Produktionskosten. Er sorgt dafür, daß Sie endlich wieder einmal glänzende Betriebsergebnisse schreiben. Er macht Ihr Unternehmen fit für die Anforderungen der 90er Jahre.

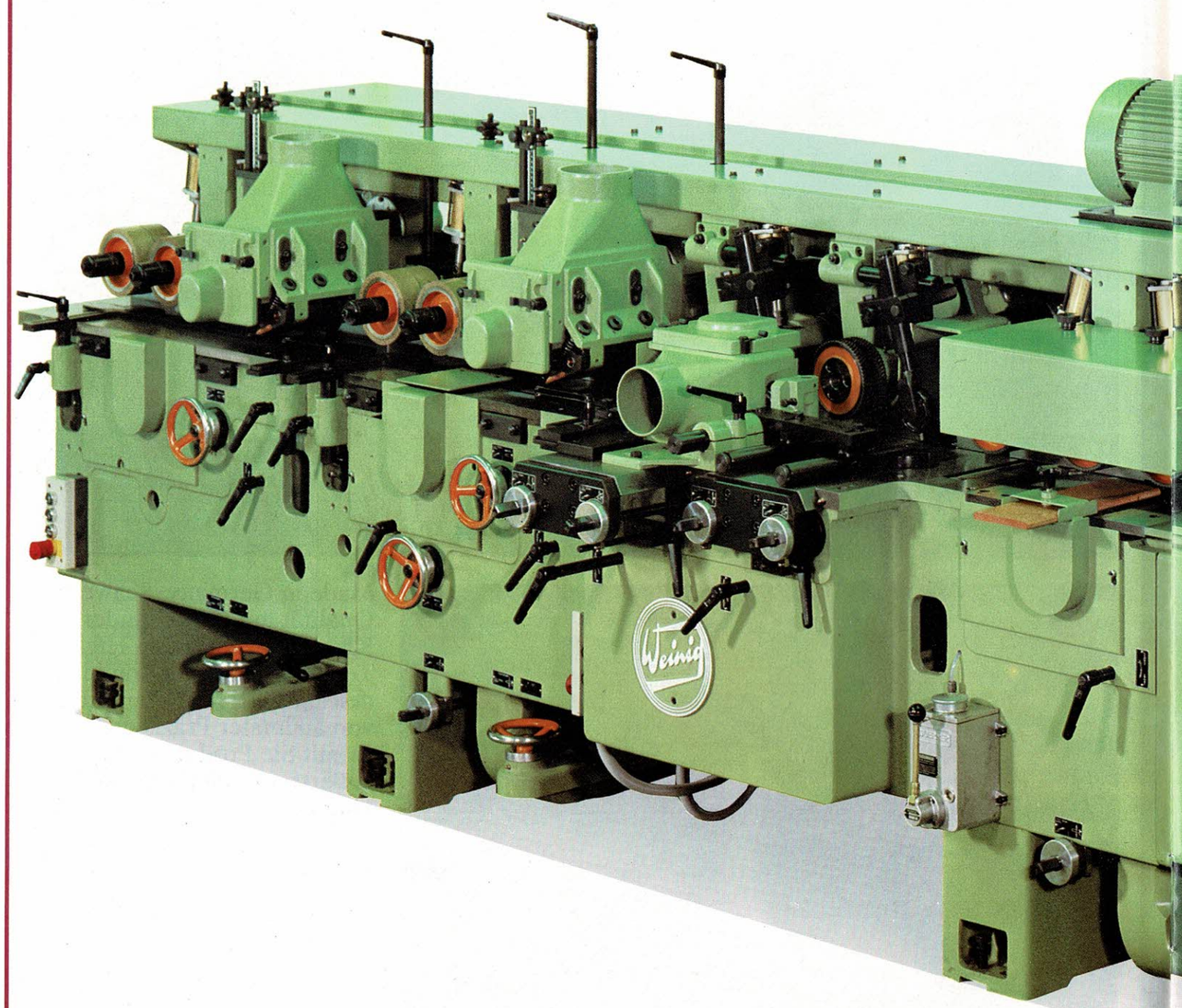






Made in Germany. Schwere Qualität auf Guß-Ständern. Klare Konzeption im High-Tech-Standard der kommenden Jahre. Eine Verarbeitung von äußerster Präzision. Damit Sie Produkte von äußerster Qualität herstellen können.

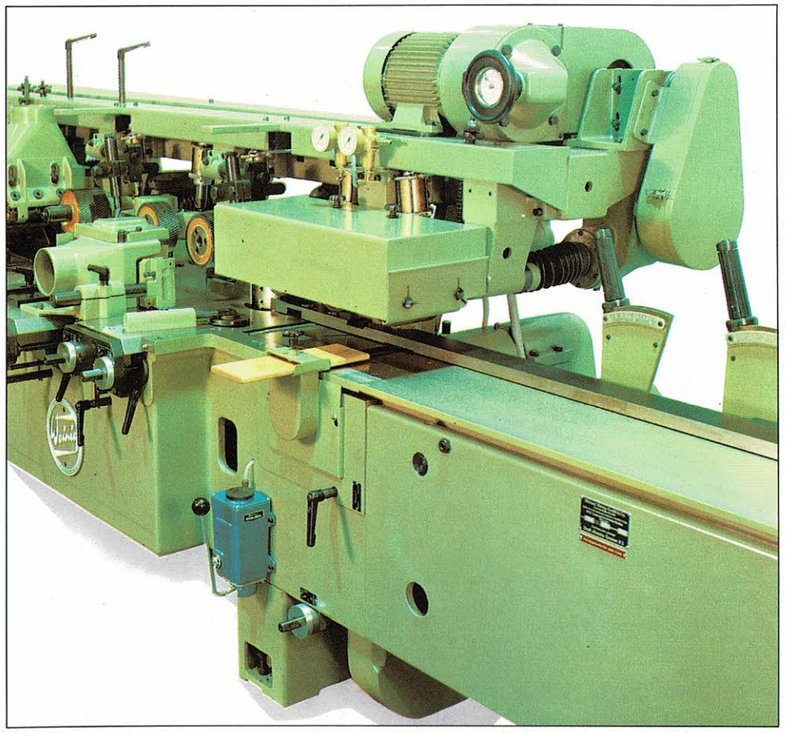
Unimat 22 A.
Die Kehlmaschine mit High-Tech-System.

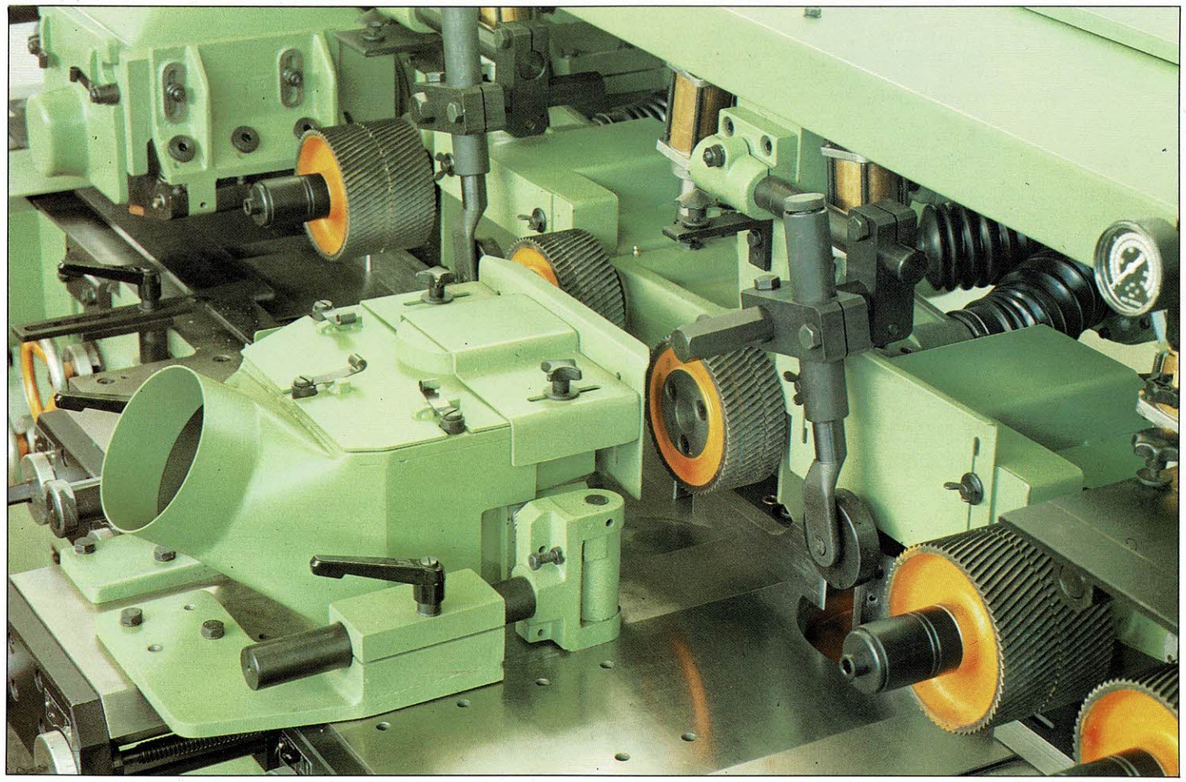


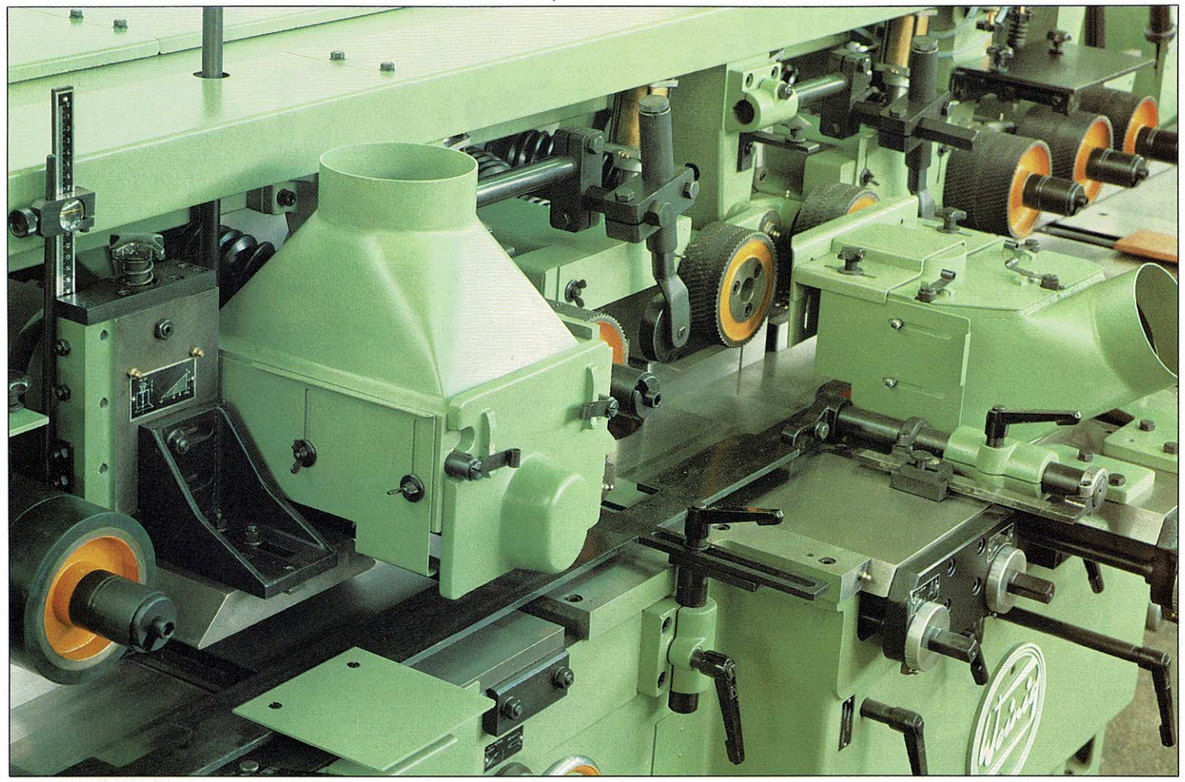
Aus der Baureihe der erfolgreichsten Kehlmaschinen der Welt.



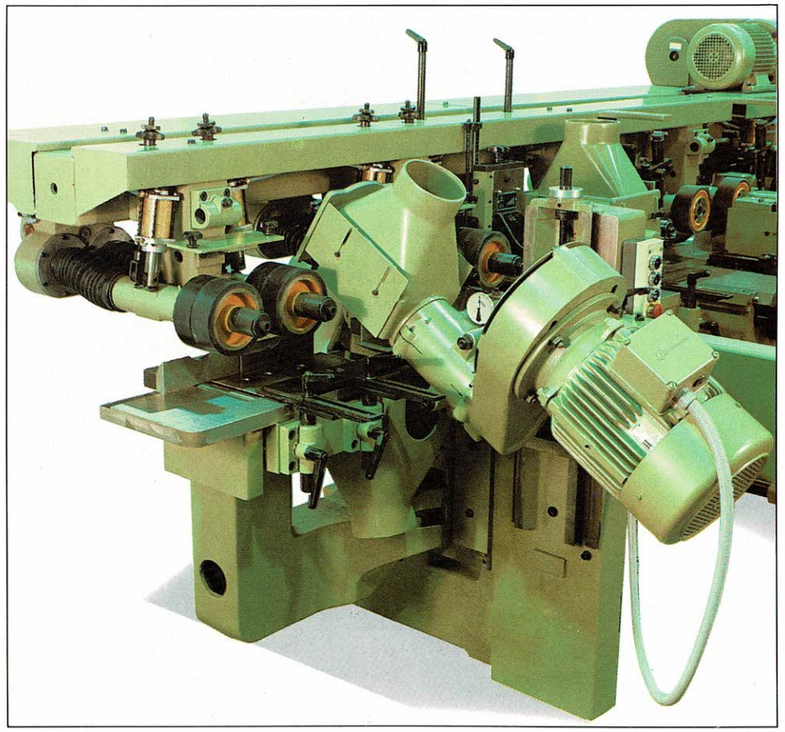
So kann Kehlmaschinen nur bauen, wer Kehlmaschinen schon seit Jahrzehnten baut. Zum Beispiel mit der bedienungsgerechten Anordnung.
Oder mit der Schnellverstellung für Abricht- und Fügespindel.
Oder mit der stufenlosen Regelung der Vorschubgeschwindigkeit.
Oder mit den Spindelverstellungen für beide Achsen, die nur vorn angeordnet sind.
Oder mit den schweren Stahlwalzen. (Hartverchromt!)
Oder mit den Druckrollen für kurze und im Querschnitt kleine Werkstücke.
Oder mit den schweren Druckbalken vor der linken und oberen Spindel, die Sie präzise zum Werkzeug-Flugkreis einstellen können.







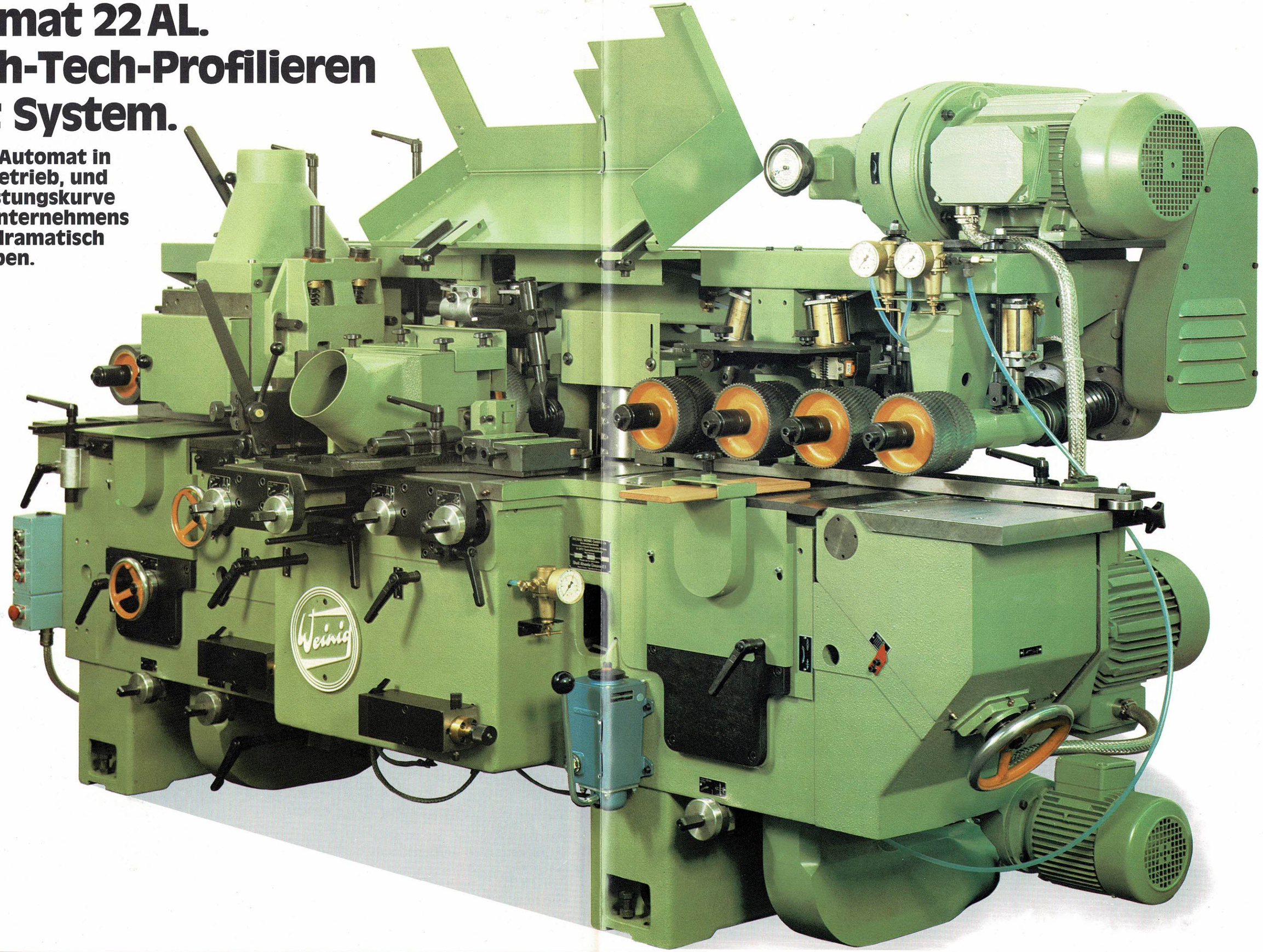
Die Abführung nach der oberen Spindel ist in allen Ebenen einstellbar und äußerst massiv. Das gibt Ihrem Werkstück sicheren Halt.

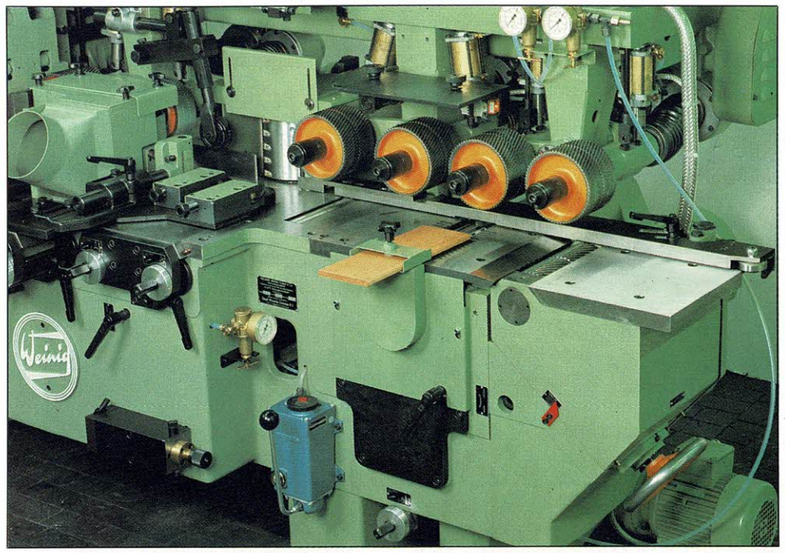


Die Universalspindel ist extrem vielseitig. Sie ist sowohl von oben und unten als auch von links und rechts einsetzbar. Von links können Sie nach oben um 90° neigen, von rechts nach unten um 20°.

Unimat 22 AL. High-Tech-Profilieren mit System.

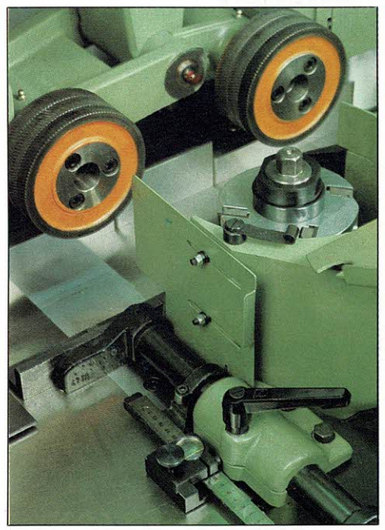
Diesen Automat in Ihren Betrieb, und die Leistungskurve Ihres Unternehmens steigt dramatisch nach oben.

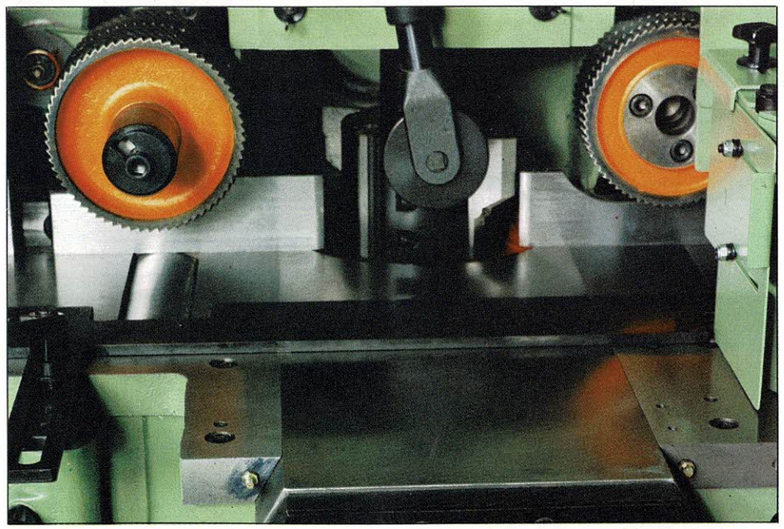




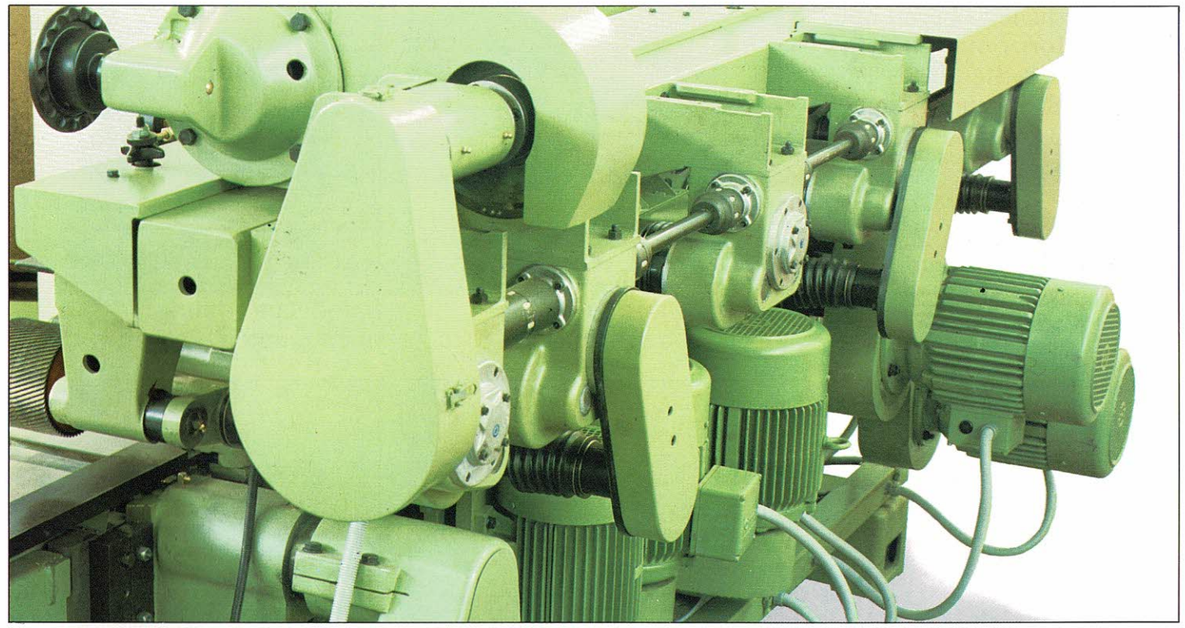
Der Unimat 22 AL hat einen kurzen Maschineneinzug statt des langen Abrichttisches. Das unterscheidet ihn vom Unimat 22 A.

Vor allem in der Leistenindustrie und im Säge- und Hobelbereich wird dieser schwere, kurze Einzug vorgezogen. Die verzahnte Tischrolle kann auch in angetriebener Version geliefert werden.

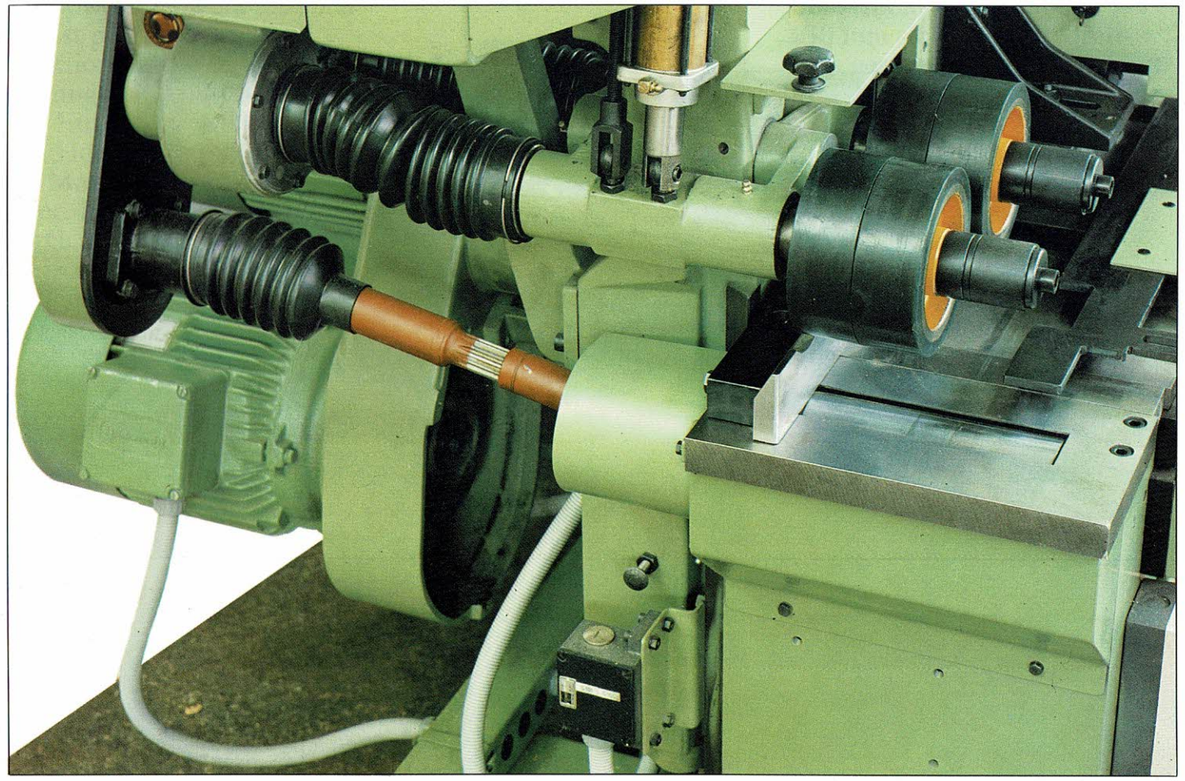




Die großen Flugkreise bis zu 250 mm und die dem Werkzeug anpaßbaren rechten und linken Anschläge erlauben Ihnen den Einsatz verschiedenster Werkzeugsysteme. Die in Schwalbenschwanzführungen laufenden Spindelschieber lassen sich auf 1/10 mm genau positionieren.

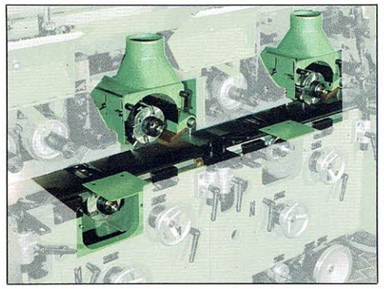


Der Unimat 22 A ist mit einem Kardanvorschub serienmäßig ausgestattet: Eine Welle verbindet die im Ölbad laufenden Getriebe, Kardangelenke übertragen die volle Kraft verlustfrei auf die Vorschubwalze bzw. Tischrolle.

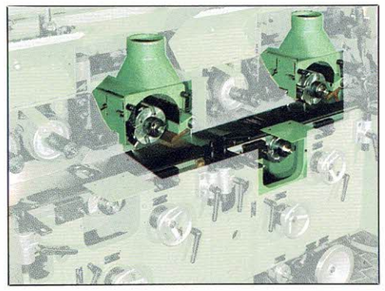


Mit zusätzlichen oberen und unteren Horizontalspindeln wird aus dem Standard-Unimat Ihr Spezial-Unimat für die ganz besonderen Erfordernisse Ihrer Fertigung.

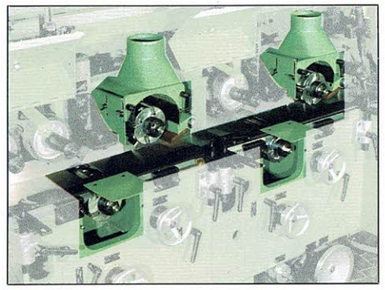
Das ist das flexible Unimat-Konzept:
Abrichttisch mit 2,5 m Länge, stufenlos regelbarem Vorschubgetriebe mit 7,5 kW (10 PS) und Spindelanordnung unten – rechts – links – rechts – oben – oben – unten. Eine weitere Spindel kann jederzeit nachträglich angebaut werden. Linke und obere Spindel sind elektronisch gesteuert.



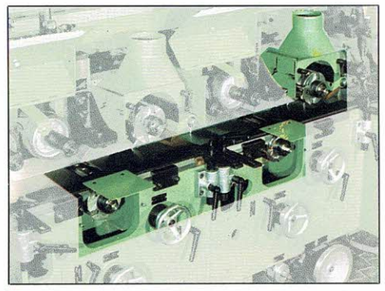
Spindelanordnung:
oben – oben – unten



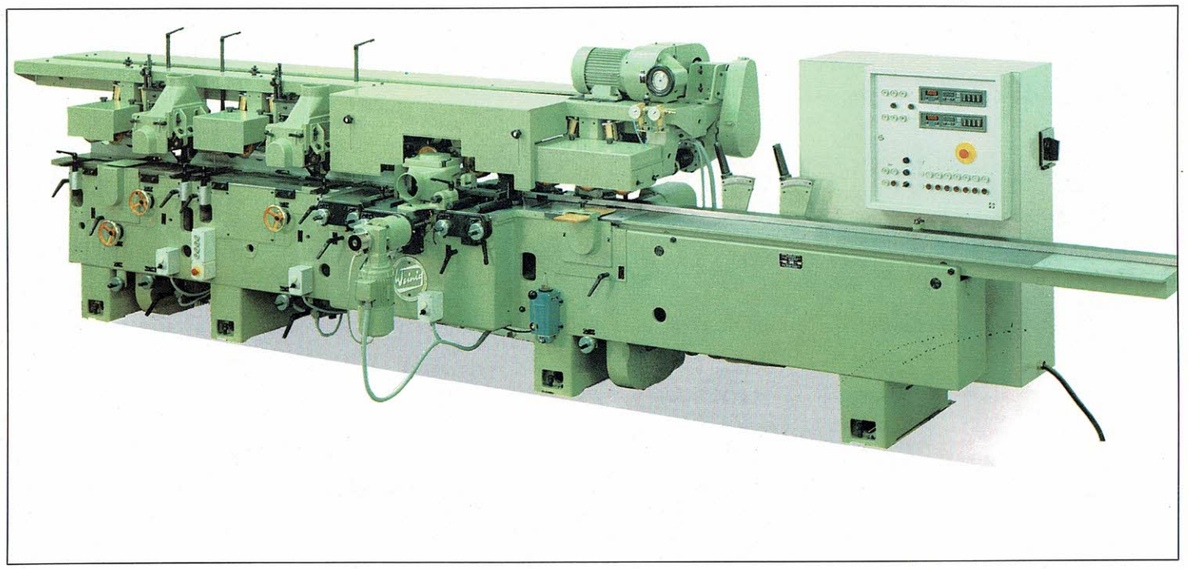
Spindelanordnung:
oben – unten – oben

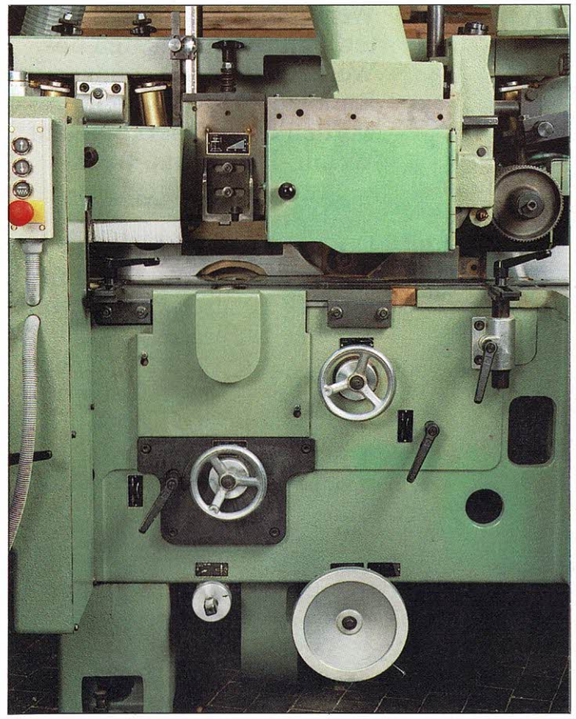


Spindelanordnung:
oben – unten – oben – unten

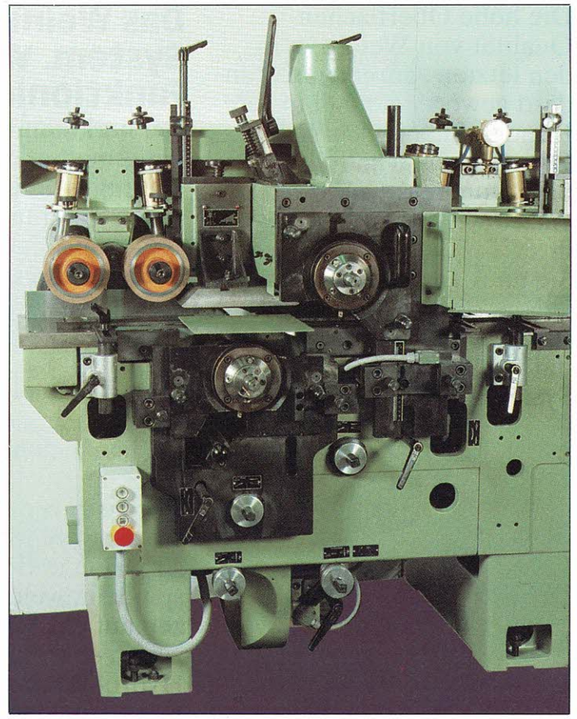


Spindelanordnung:
oben - unten - unten



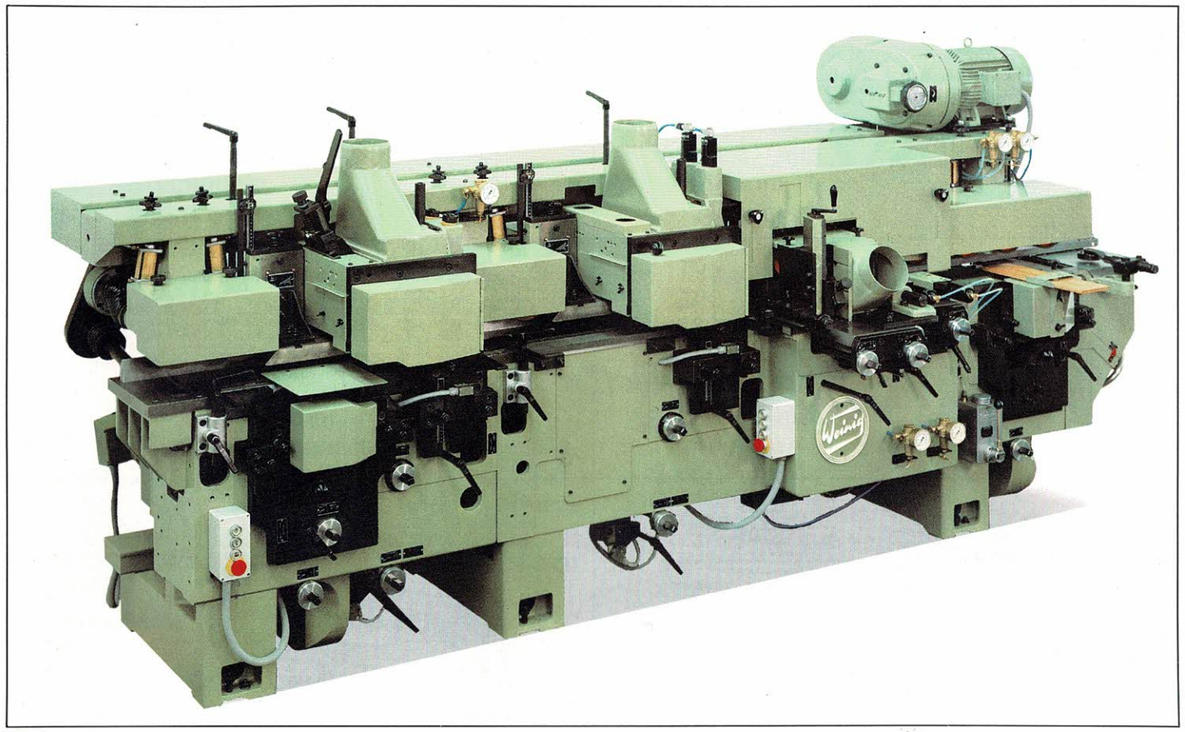


Die sowohl schwere als auch höchst präzise Spindelkonstruktion der Weinig-Hochleistungsspindeln gestattet den Einsatz von Jointern an den Horizontalwellen auch bei Maschinen ohne Gegenlager. In diesem Fall sind durch das Weinig-Joint-System bis zu 130 mm Arbeitsbreite abdeckbar.

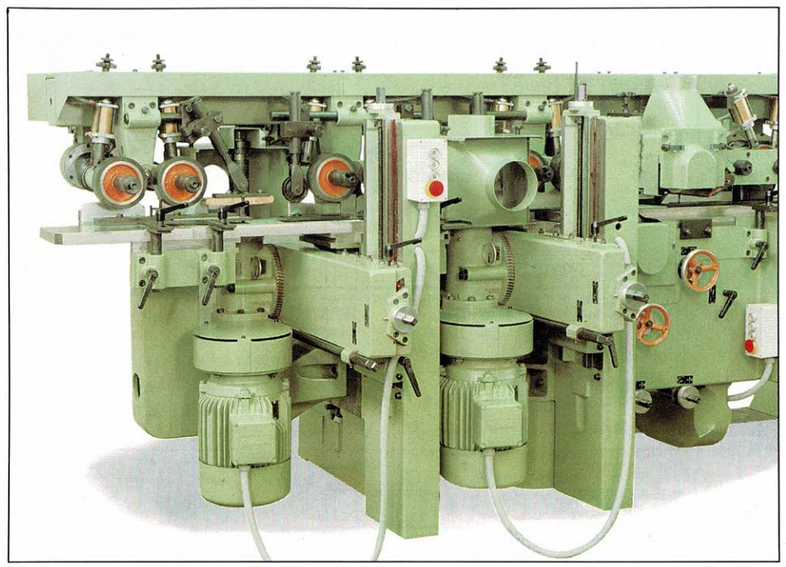


Bei Arbeitsbreiten über 130 mm sichert das hydraulisch gespannte Gegenlager in Verbindung mit dem eingebauten Jointer auch bei hoher Vorschubleistung eine perfekte Oberflächen-Qualität.

Bis zu 60 Sachen!



Der Unimat 22 AL kann eine Vorschubgeschwindigkeit bis zu 60 m/min. erreichen.

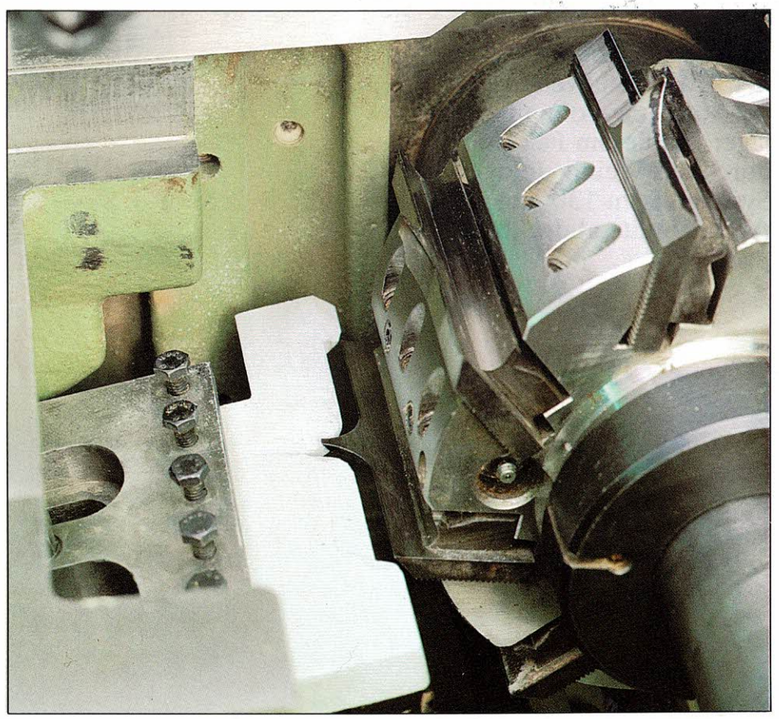


Zwei Universalspindeln nacheinander angeordnet ermöglichen Ihnen Profile, für die Sie bei der herkömmlichen Fertigungsmethode bald keine Fachleute mehr finden werden. Mit dem Unimat 22 AL schaffen es angelernte Kräfte!

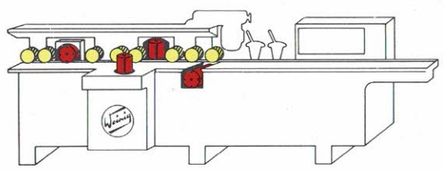
Die hohe Oberflächen-Qualität von Weinig ist in den letzten Jahren zum Standard geworden, an dem Ihre Kunden Sie messen. Diese Oberflächen-Qualität darf nicht von den Erfahrungen einzelner Mitarbeiter oder ihrer Tagesform abhängen. Sie muß Tag für Tag und von jedem Mitarbeiter wiederholt werden können. Dies wird durch das Weinig-Joint-System erreicht.

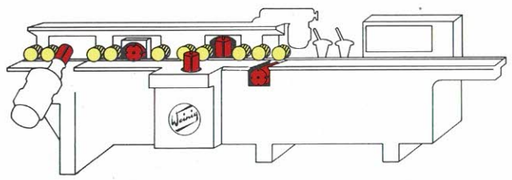
Das Weinig-Joint-System. Wie es funktioniert.

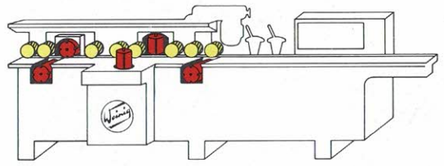
Bei herkömmlichen Fertigungsmethoden wird die Qualität von nicht vermeidbaren Toleranzen in Werkzeug und Bearbeitungsspindel beeinträchtigt; die Oberfläche wird nur von einer Schneide bestimmt.
Beim Weinig-Joint-System bestimmen alle Schneiden die Oberfläche. Dadurch entsteht die ungleich höhere Präzision.
Voraussetzungen dafür sind die schwere Maschinenkonstruktion und Hochleistungsspindeln, welche die Toleranzen auf ein Minimum reduzieren sowie das Weinig-Hydro-Werkzeug, das Toleranzen zwischen Spindel und Werkzeugbohrung ausschaltet. Um beim Schleifen des Werkzeugs Abweichungen im Rundlauf zu vermeiden, werden die Messerköpfe auf Weinig-Rondamat-Werkzeugschleifmaschinen geschliffen.
Diese Komponenten sind nötig, um das Weinig-Joint-System einzusetzen. Bei voller Spindel-Drehzahl (6.000 Upm) werden die Schneiden des Messerkopfes durch speziell für Weinig entwickelte und besonders weiche Joint-Steine abgezogen.

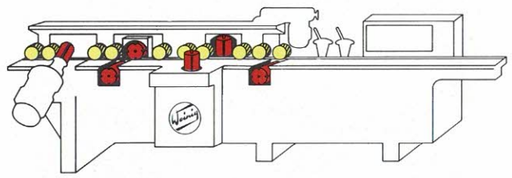


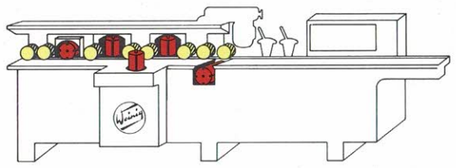
Die 12 Grundmodelle des Unimat 22 A

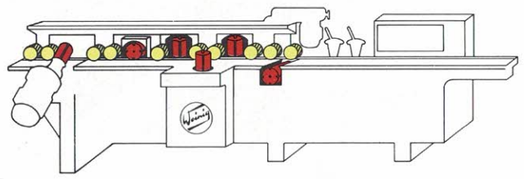

1

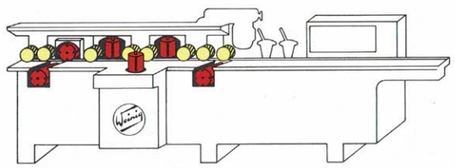

2

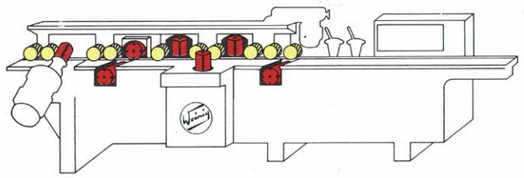

3

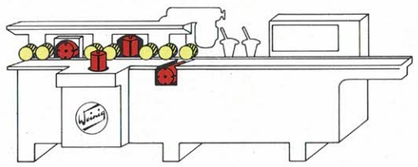

4

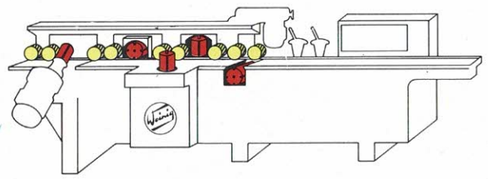

5

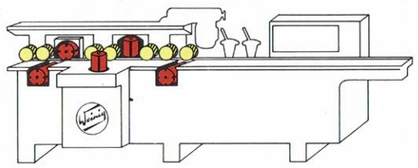

6

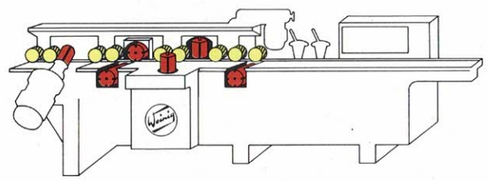

7


8


9


10


11


12

rot = Arbeitsspindel
gelb = Vorschubwalze

Die Technik des Unimat 22 A

Standardausrüstung:		
Arbeitsbreite*	220	mm
Arbeitshöhe*	120	mm
Motorstärke Vorschub	4	kW (5,5 PS)
Motorstärke der Arbeitsspindeln	4	kW (5,5 PS)
Drehzahl der Arbeitsspindeln	6000	U/min.
∅ der Arbeitsspindeln	40	mm
kleinster Flugkreis-∅	120	mm
größter Flugkreis-∅ der 2. und 3. Spindel	180	mm
größter Flugkreis-∅ der 2. Spindel rechts	195	mm
größter Flugkreis-∅ der oberen Spindel	200	mm
größter Flugkreis-∅ der unteren Spindel	250	mm
Flugkreis-∅ der Abricht- bzw. Egalisierspindel	140 – 180	mm
Vorschub stufenlos regelbar	6 – 36	m/min.
∅ der Vorschubwalzen (gehärtet)	140	mm
Breite der Vorschubwalzen	2 x 50	mm
Verstellbereich von Abrichttisch und Fügelineal	10	mm
Abrichttischlänge	2	m
Verstellbereich der Vertikalspindeln unter Tisch bei 180 ∅	40	mm tief
Verstellbereich der 2. rechten Vertikalspindel bei 195 ∅	15	mm tief
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial)**	30	mm

* bei einem Werkzeugflugkreis von 140 mm
** nicht 1. untere Spindel

Die Flexibilität des Unimat 22 A

Keine Kehlmaschine ist so leicht an die speziellen Anforderungen Ihrer Produktion anzupassen wie die meistgebaute der Welt.

1. Verstärkte Spindelmotore bis 37 kW (50 PS).
2. Mobilspindel. Wenn die Werkstücke unterschiedlich breit sind.
3. Spindelbremsen. Elektronisch oder mechanisch.
4. Spezial-Profilabführungen, Tischplatten und Anschläge.
5. Pneumatische Vorschubwalzen.
6. Rückschlagsicherung für Sägearbeiten.
7. Seitlicher Rollenandruck. Für kurze Werkstücke, für kleine Querschnitte.
8. Abrichttisch auf 2,5 m verlängert.
9. Hartverchromte Maschinentische und Anschläge.
10. Gleitende und angetriebene Tischrollen.
11. Nutenführung. Für kurze ungekappte Werkstücke.
12. Zusätzliche Vorschubwalzen. Für extrem kurze Werkstücke.
13. Motorisch schwenkbarer Vorschub. Für schräg zugeschnittenes Rohholz.
14. Sicherheitsabdeckungen. Für Vorschubwalzen und Andruckorgane.
15. Einstell- und Meßlehren.
16. Beschickungsmagazine.
17. Digitalanzeigen zur Rüstzeitreduzierung.
18. Das ATS-System. Auf Knopfdruck ein neues Maß einstellen.
19. Die O.M.A./C.M.A.-Systeme. Werkzeuge vermessen und die Maschine in wenigen Minuten einrichten.
20. Das CNC-System. Computergesteuert, mit Speicher für Profil- und Werkzeugdaten. Auf Knopfdruck gleichzeitig Spindeln hundertprozentig auf das neue Profil einstellen.
21. Gegenlager für Horizontalspindeln, wenn schnell gearbeitet werden soll.
22. Das Joint-System. Für Super-Oberflächenqualität bei hoher Geschwindigkeit.
23. Verstärkte Vorschubgetriebe. Bis 40 m/min. oder bis 60 m/min. Mechanisch und hydraulisch.
24. Pneumatische Druckrollen und Druckbalken.
25. Werkzeug-Flugkreis bis max. 250 mm Durchmesser.
26. Schallschutzkabinen.

Technische Änderungen vorbehalten.
Abbildungen mit einigen Sonderausrüstungen und teilweise ohne Schutzhauben.