

Technische Ergänzungen
zu Weinig-Profilfräsautomaten

»Extras«

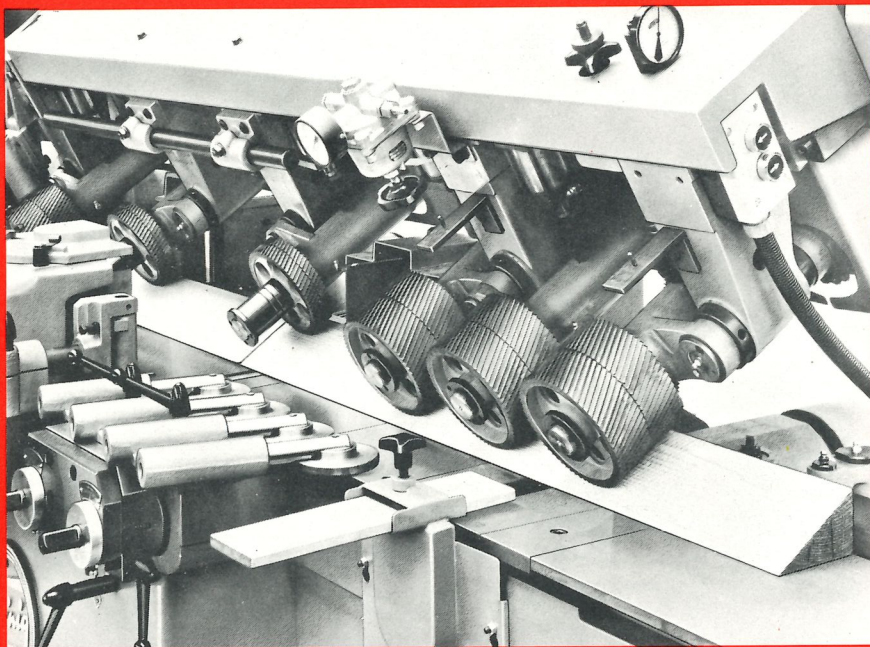




Weinig-Profilfräsautomaten sind schon von ihrer Grundausstattung her perfekte Kehlmaschinen. Sie bewältigen die meisten Fertigungsaufgaben auf Anhieb, noch bevor sie zum Problem werden können.

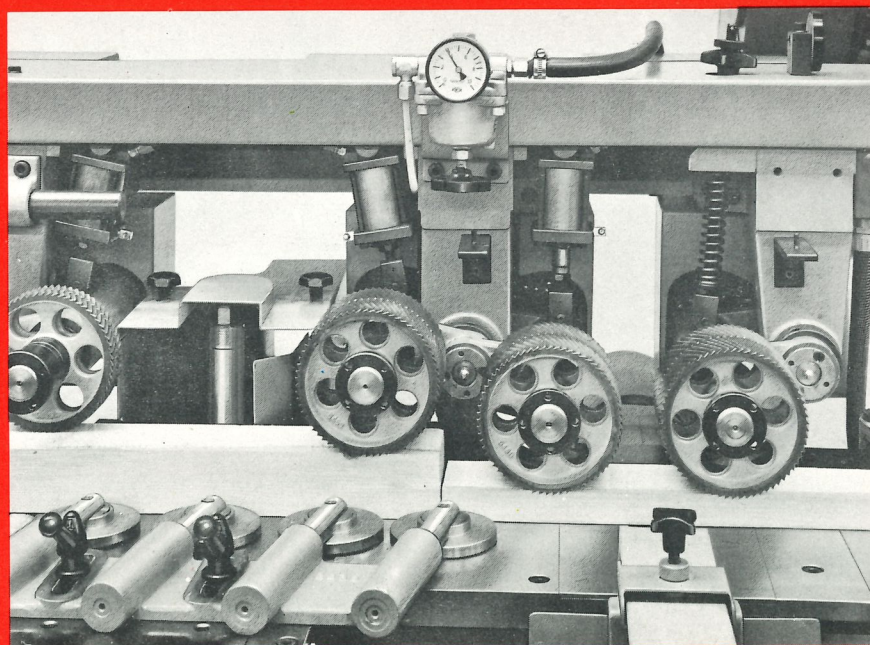
Doch damit nicht genug: Für ganz spezielle Aufgaben, für Sonderfertigungen und individuelle Lösungen läßt sich der Unimat um- und ausbauen. Er wird zur „maßgeschneiderten“ Maschine für die Betriebe, die ihren Profilfräsautomaten wirklich optimal ausnutzen wollen – qualitativ wie quantitativ.

Diese Druckschrift zeigt solche Extras. Ergänzungen und Sonderausrüstungen, die Ihren Kehlautomaten zur Spezialmaschine machen. Es sind Extras, die - richtig eingesetzt - Geld sparen helfen. Vom ersten Tage an.



Schwenkbarer Vorschub

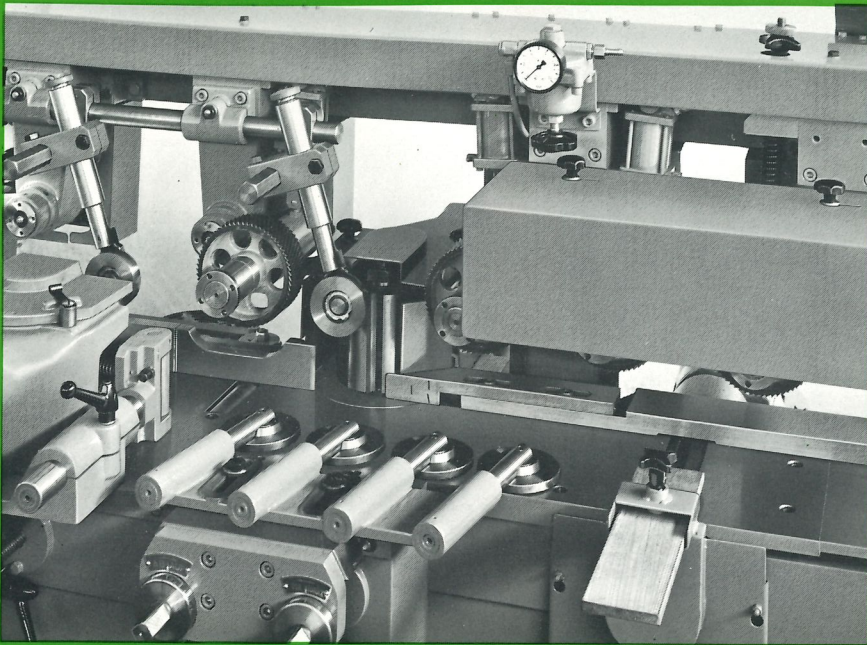
bis 30°, zum Transport schräg zugeschnittenen Rohholzes in der Leistenfertigung



Preßluftdruck

für Vorschubwalzen, garantiert einen konstanten Druck bei Hölzern unterschiedlicher Stärke und verhindert dadurch Vorschubstörungen. (für alle Kehlmaschinen ohne S 140).

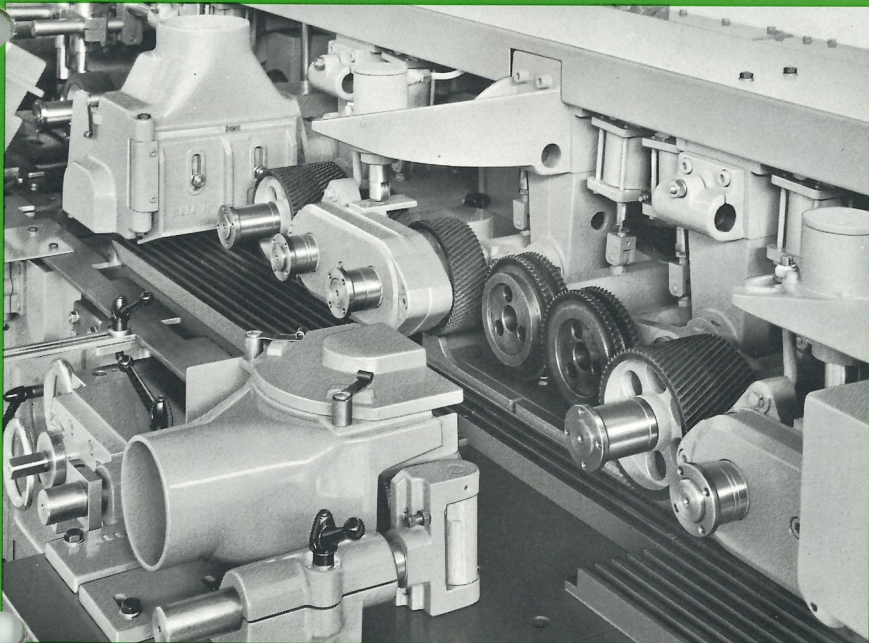
Die Vorschubwalze vor der Abrichtspindel ist grundsätzlich mit Federdruck ausgestattet, da sie je nach Produktion separat von den übrigen Walzen in der Höhe verstellbar sein muß



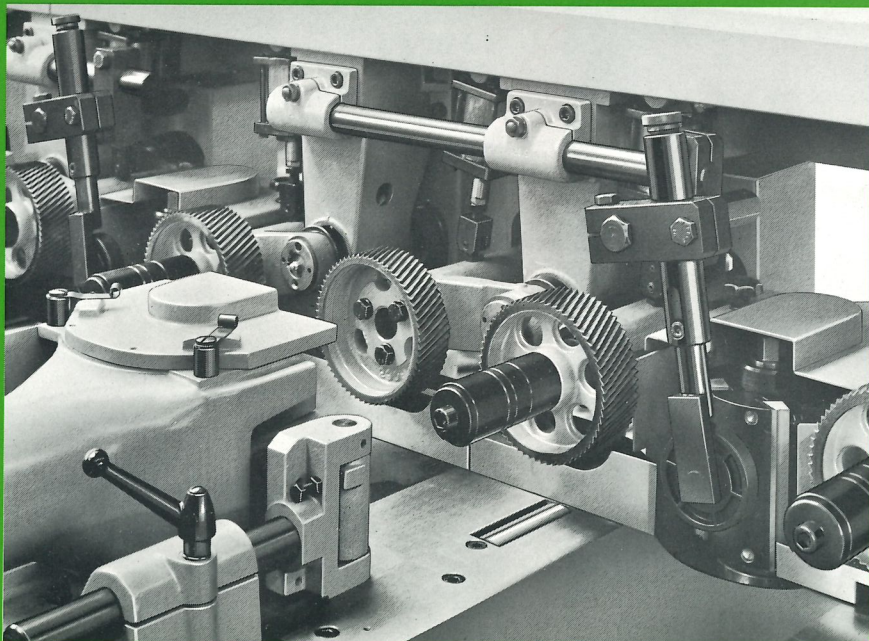
Seitlicher Rollenandruck
 teleskopgefedert. Voraussetzung für einwandfreies Bearbeiten langer verzogener Brettware und kurzer gekappter Teile

Gleitrollen im Tisch
 zur Entlastung des Vorschubs bei der Bearbeitung von feuchtem Holz

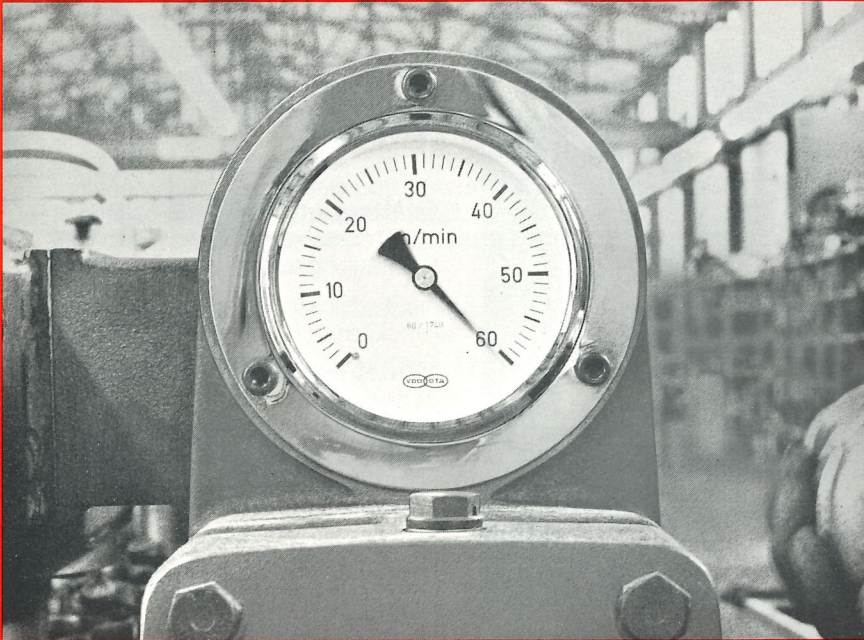
Einlegsegmente für Vertikalspindeln
 zum Schließen der Aussparung im Tisch bei der Bearbeitung extrem schwacher und schmaler Teile



Verkürzter Abstand zwischen den Vorschubwalzen
 zum Transport extrem kurzer Teile

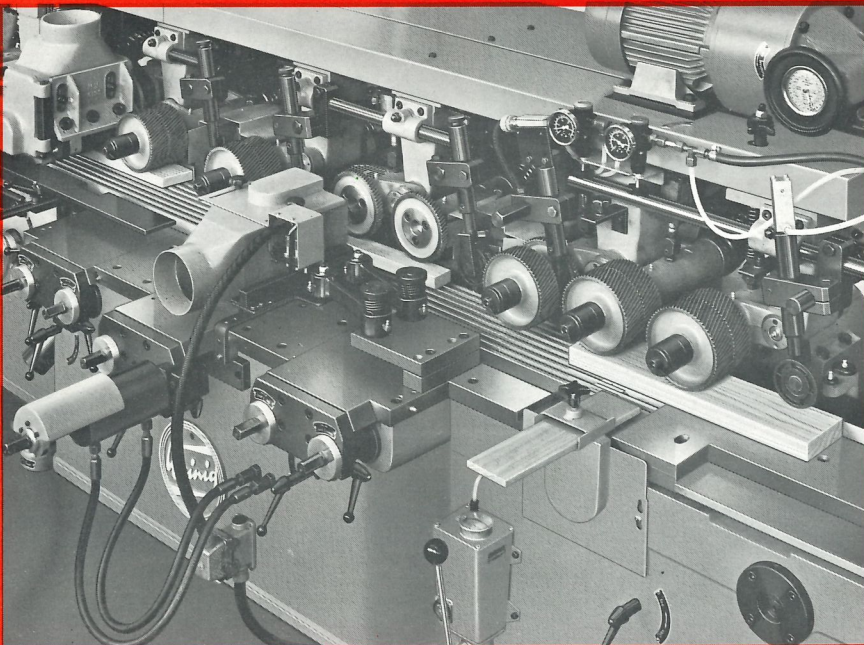


Zusätzliche Vorschubwalze gegenüber linker Spindel
 sorgt für einen sicheren Transport kurzer Teile



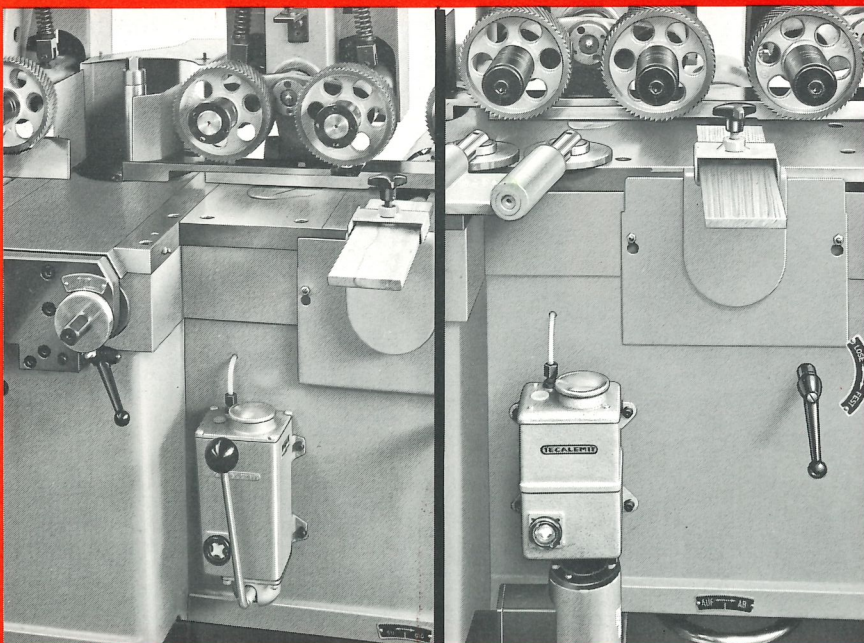
Vorschubgeschwindigkeit bis 100 m/min.

Der hydraulische Vorschub ist lieferbar für eine maximale Geschwindigkeit von 60, 80, oder 100 m/min.



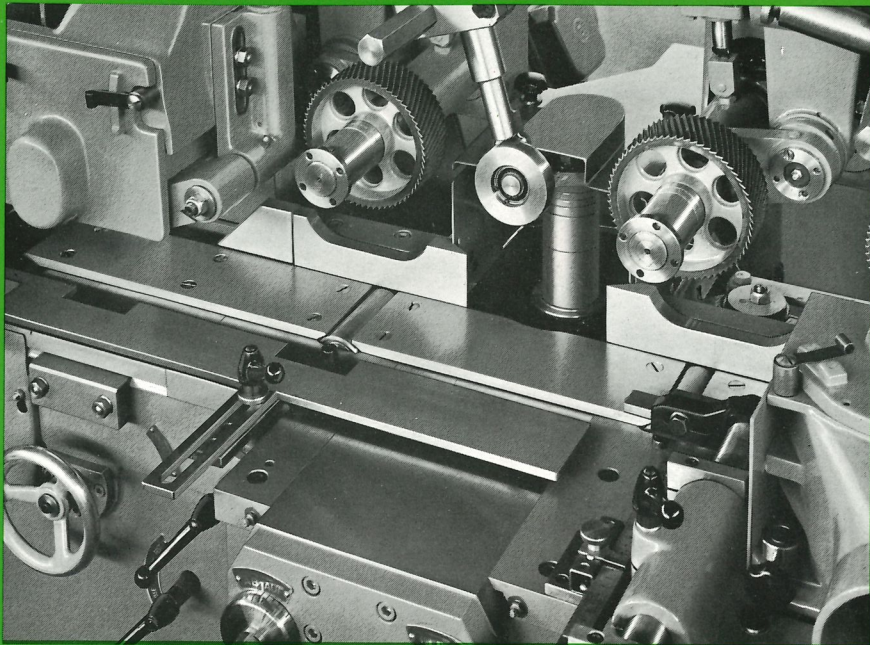
Mobilspindel

Diese hydraulisch oder mechanisch operierende linke Spindel ermöglicht es, unterschiedlich breite Teile verleimfähig zu bearbeiten.



Waxilit-Pumpe

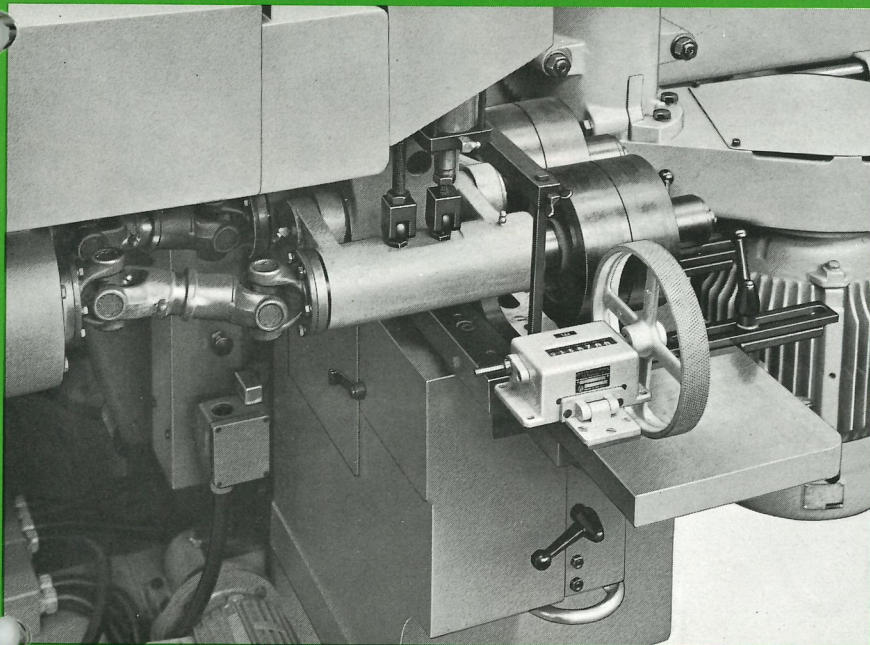
zur Tisch-Entharzung, handbetätigt (links) oder automatisch (rechts). Durch Hebeldruck oder Automatik gelangt tropfenweise Waxilit durch die Öffnungen im Maschinentisch zwischen Abricht- und Dickenspindel. Auf diese Weise wird der Maschinentisch von Harz-Ablagerungen freigehalten



Verschleißleiste

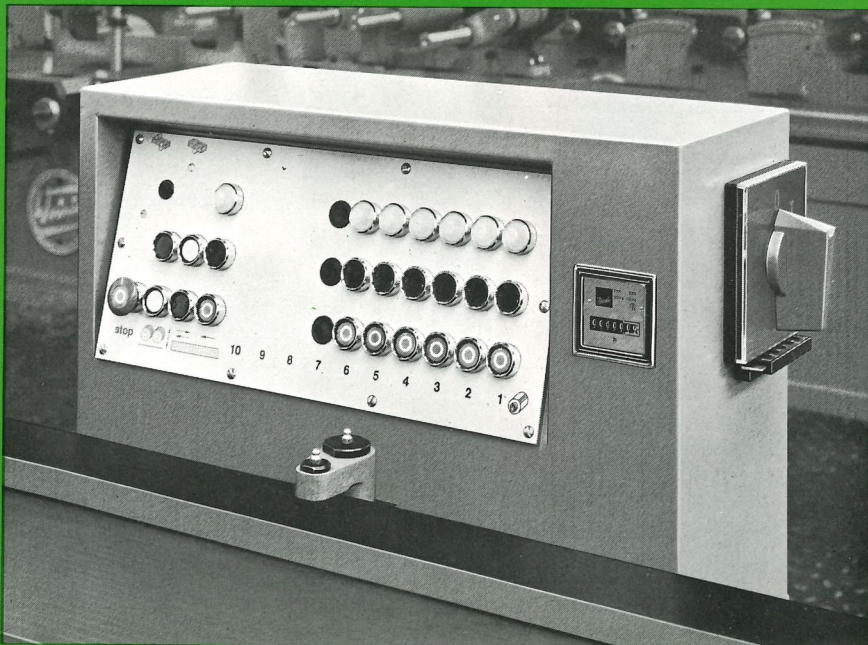
hartverchromt oder blankgeschliffen, findet Verwendung bei der Bearbeitung von gleichbreiten Teilen in Großserien zur Vermeidung von Schäden auf dem Maschinentisch.

Das Bild zeigt außerdem Gleitrollen im Tisch, die den Vorschub – vor allem bei feuchtem Holz – wirkungsvoll entlasten.

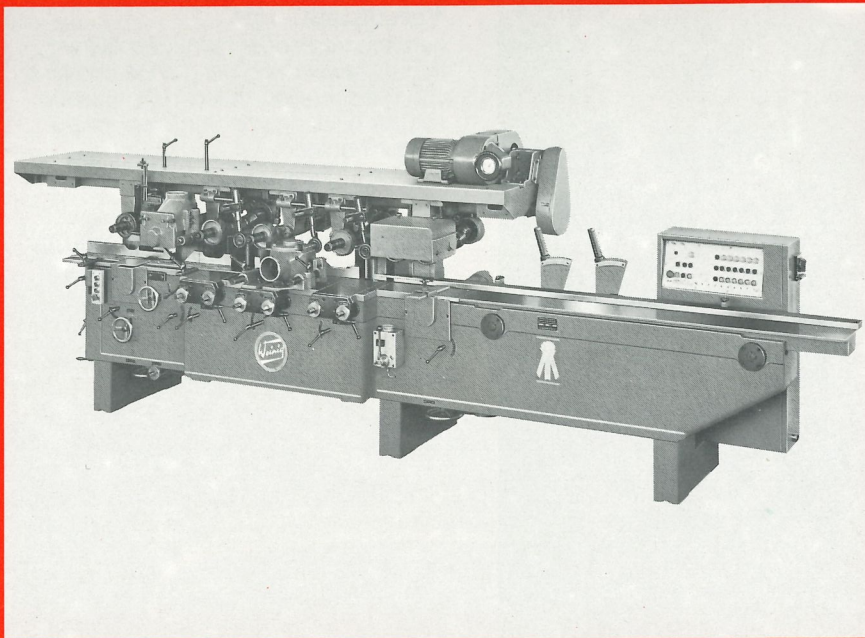


Meterzähler

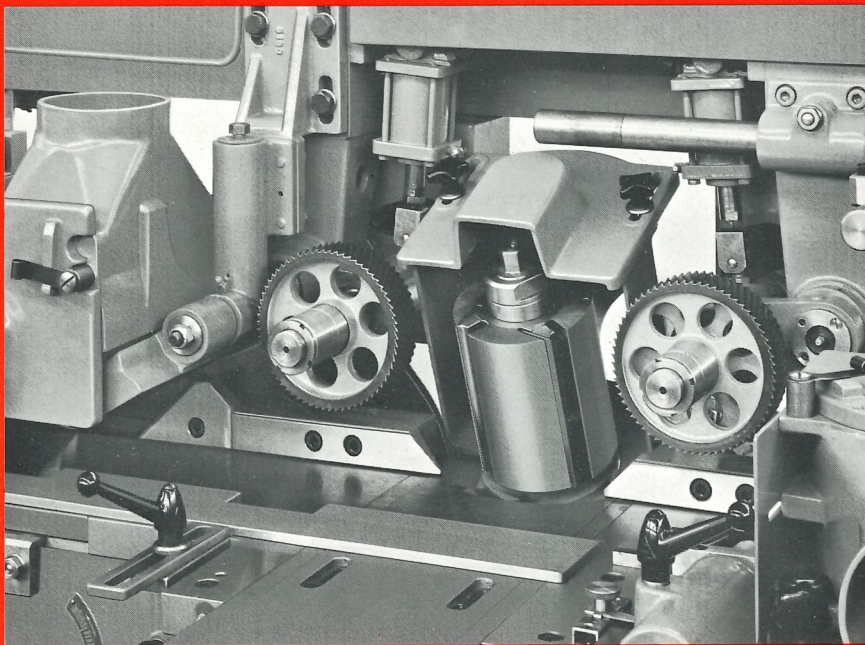
zur Ermittlung des Fertigungs-Ausstoßes



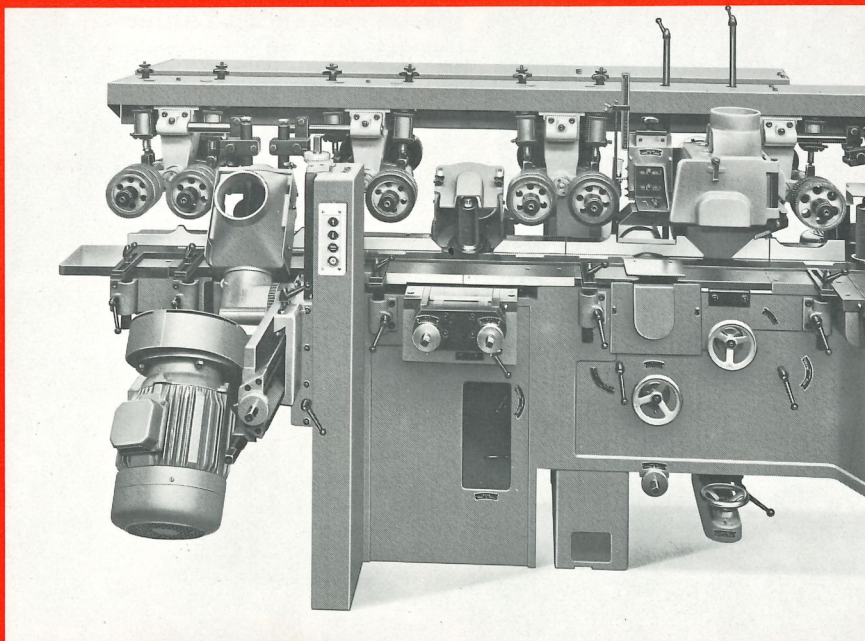
Betriebsstunden-Zähler
eingebaut in den Schaltschrank



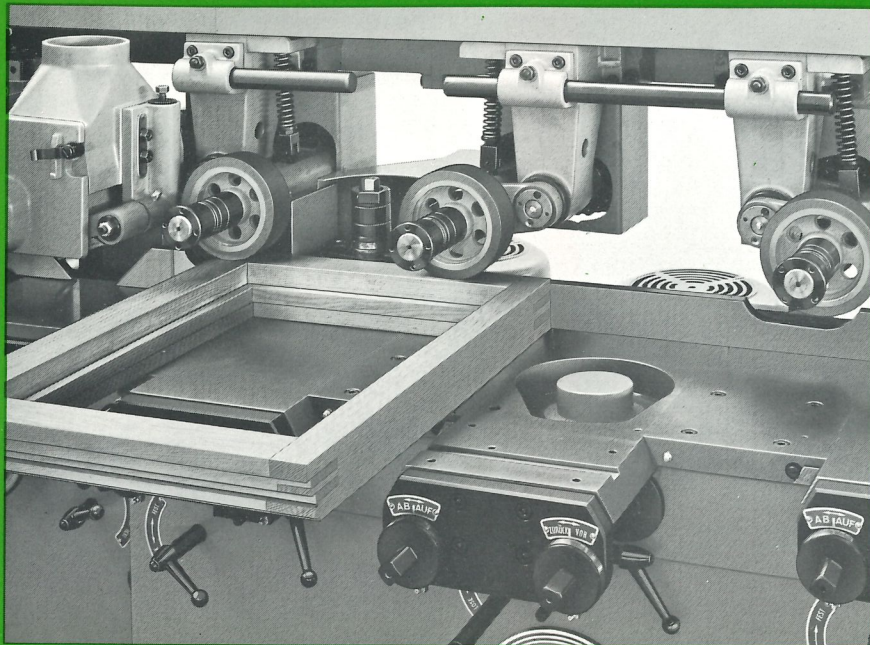
Anbau der Universalspindel
vorbereiten



Rechte Frässpindel 45° neigbar
für Profile, die mit starren Vertikal-
spindeln nicht zu fertigen sind

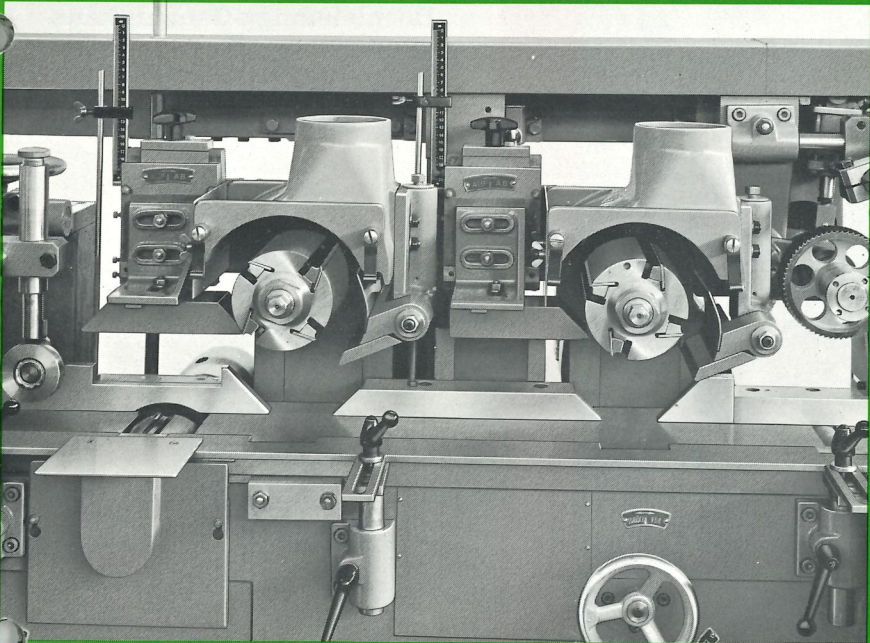


**Zusätzliche rechte Frässpindel
45° neigbar,**
nach unterer Spindel. Anwendung wie
oben. Diese Ergänzung ist erforderlich,
wenn aus fertigungstechnischen
Gründen auf eine rechte Fräs-
spindel nicht verzichtet werden kann.



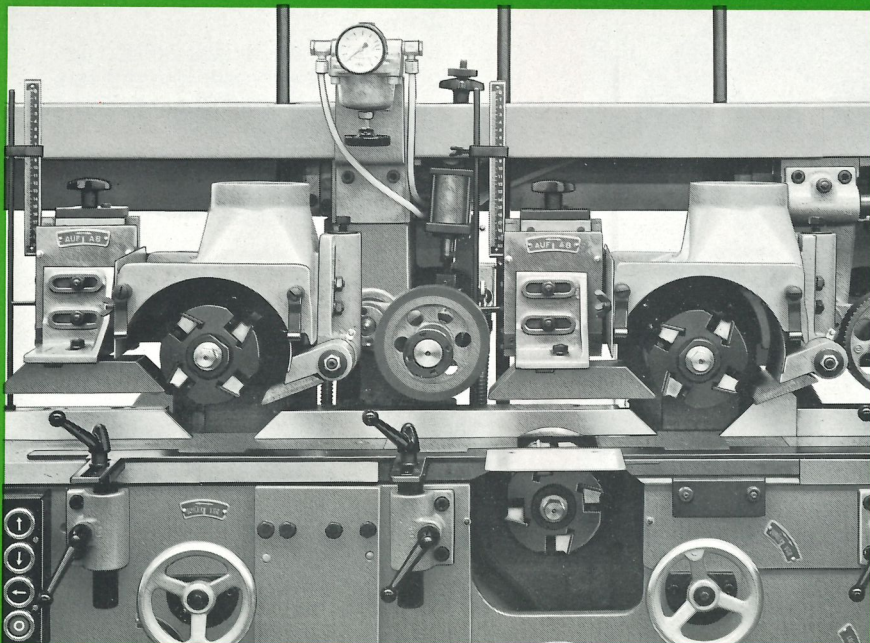
Linke Vertikalspindel versenkbar

Diese Ausführung bietet die Möglichkeit, z.B. fertige Fensterrahmen zu umfräsen bzw. überbreite Teile rechts zu bearbeiten



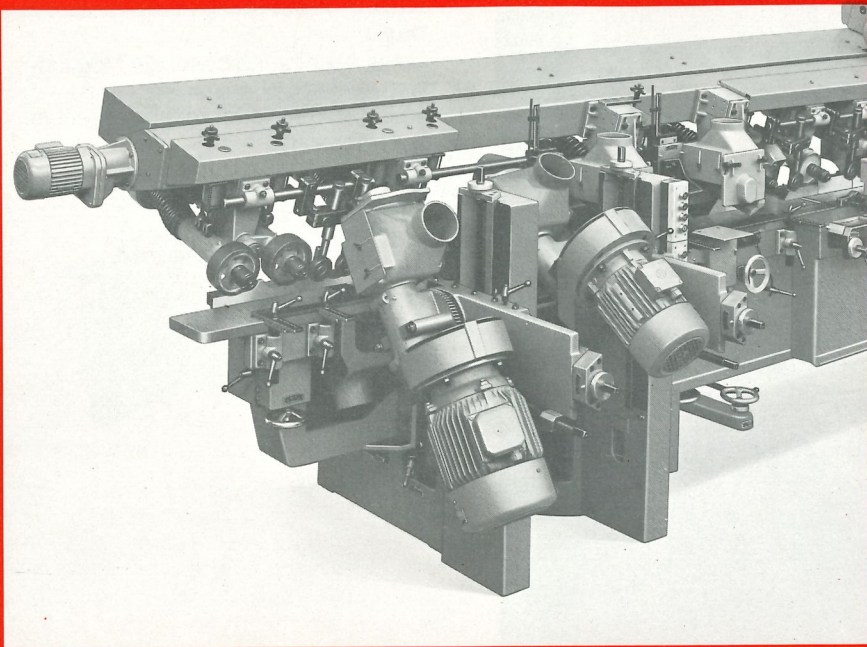
Zusätzliche obere Kehlspindel

Durch diese Ergänzung werden aufwendige Werkzeugkombinationen vermieden, weil jetzt die von oben durchzuführenden Arbeiten auf zwei Spindeln verteilt werden können



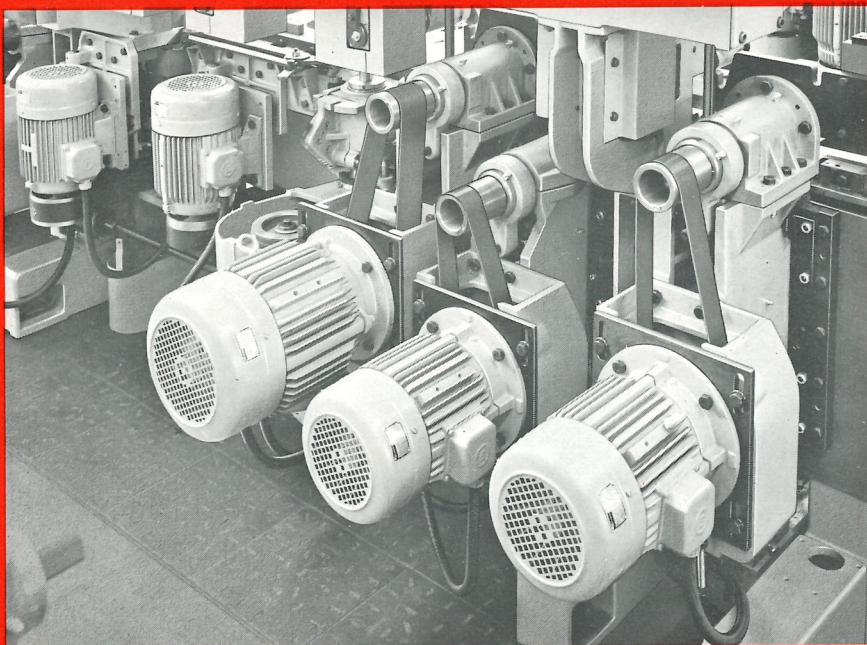
Zusätzliche obere Kehlspindel

für die Herstellung präziser Möbel-Profilleisten. Arbeitsfolge: die 1. obere Horizontalspindel fräst das Profil bis auf etwa 1 mm Zugabe vor, die untere Spindel fräst die Leimfläche nach, die 2. obere Spindel fräst das endgültige Profil



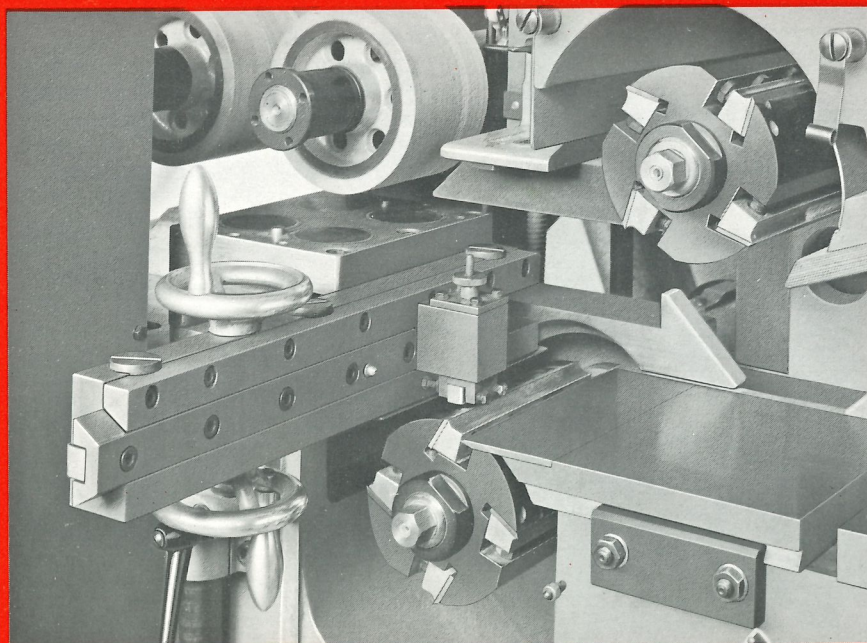
Zweite Universalspindel

Wie die serienmäßige Universalspindel ist auch die zweite horizontal oben und unten einsetzbar, vertikal links und 90° schwenkbar.



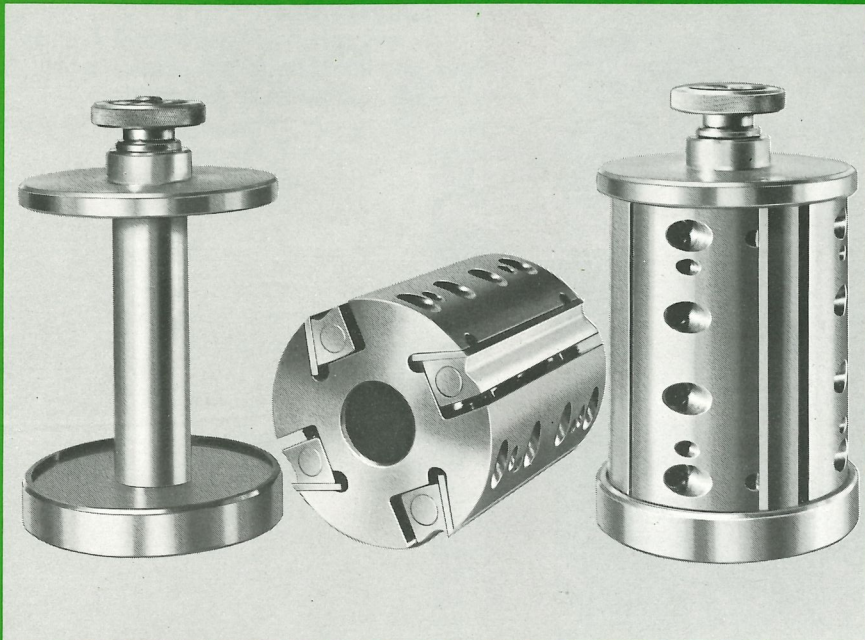
Hochleistungs-Genauigkeitsspindeln

zur Erzielung einer besonders hochwertigen Oberflächenqualität - im Foto die Spezialaufhängung der Motoren



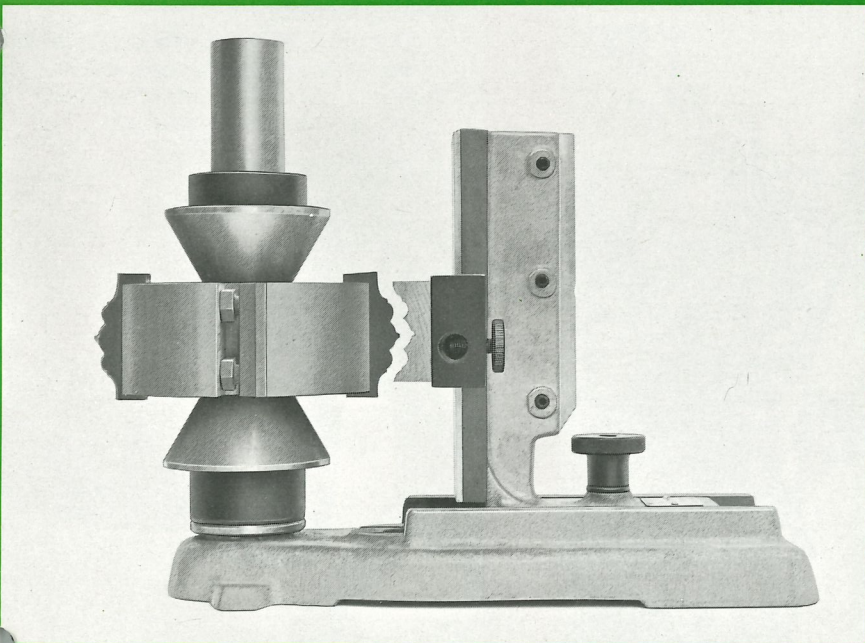
Jointer

Mit Hilfe dieses Gerätes werden die geraden Hobelmesser während des Laufes in denselben Flugkreis-Durchmesser gebracht. Dadurch ist es möglich, mit mehrfacher Vorschubgeschwindigkeit bei gleichbleibender Hobelqualität zu fertigen.



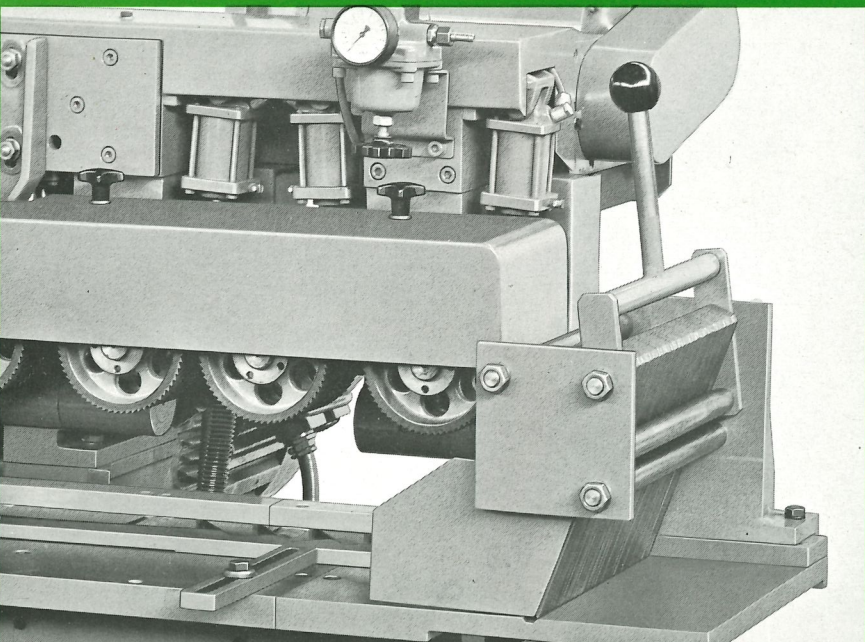
Einstellehre für Hobelmesser

Die Einstellehre ist lieferbar für runde Hobelköpfe mit den Flugkreis-Durchmessern 100 mm, 125 mm und 140 mm



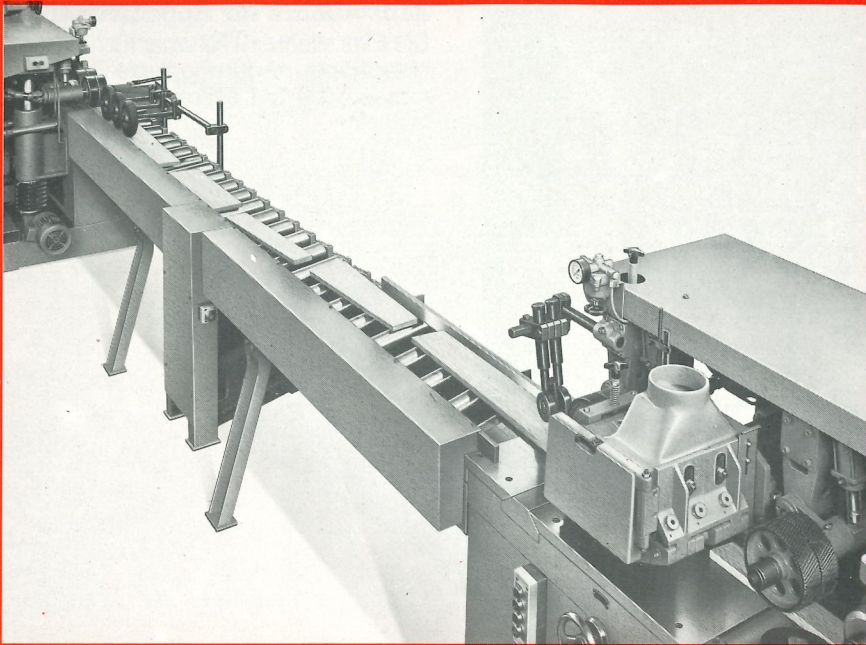
Einstellehre für Profilmesser

geeignet für alle Flugkreis- und Spindel-durchmesser bei Weinig-Profilfräsautomaten.



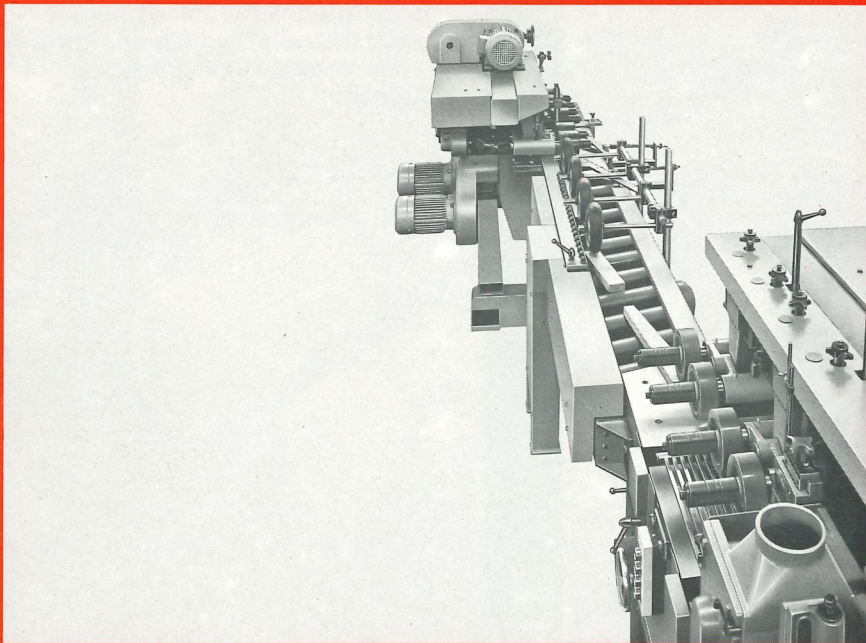
Rückschlagsicherung

Schutzvorrichtung bei Sägearbeiten auf der Kehlmaschine



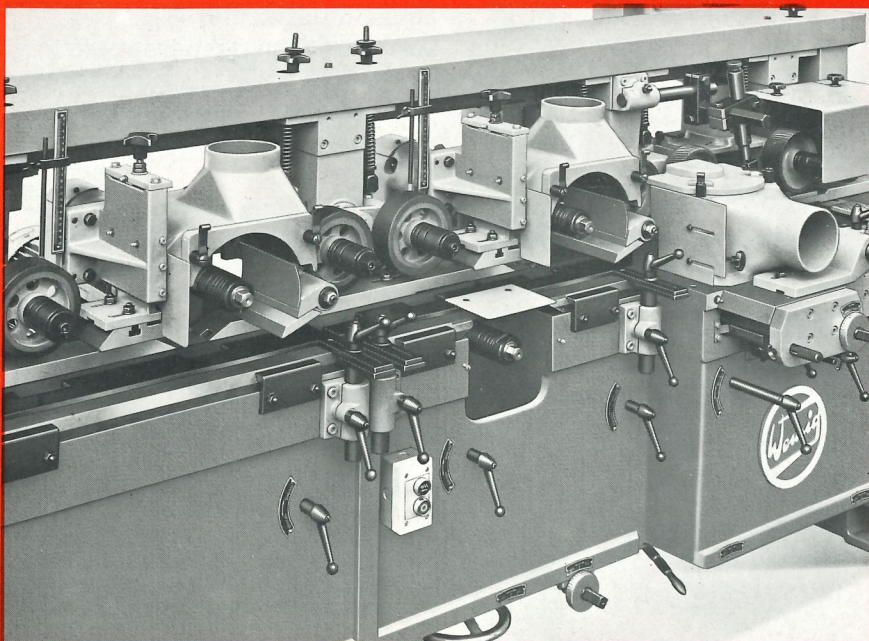
Fügestraßen

ermöglichen es, unterschiedlich breite und konische Teile in einem Arbeitsgang vierseitig zu bearbeiten.



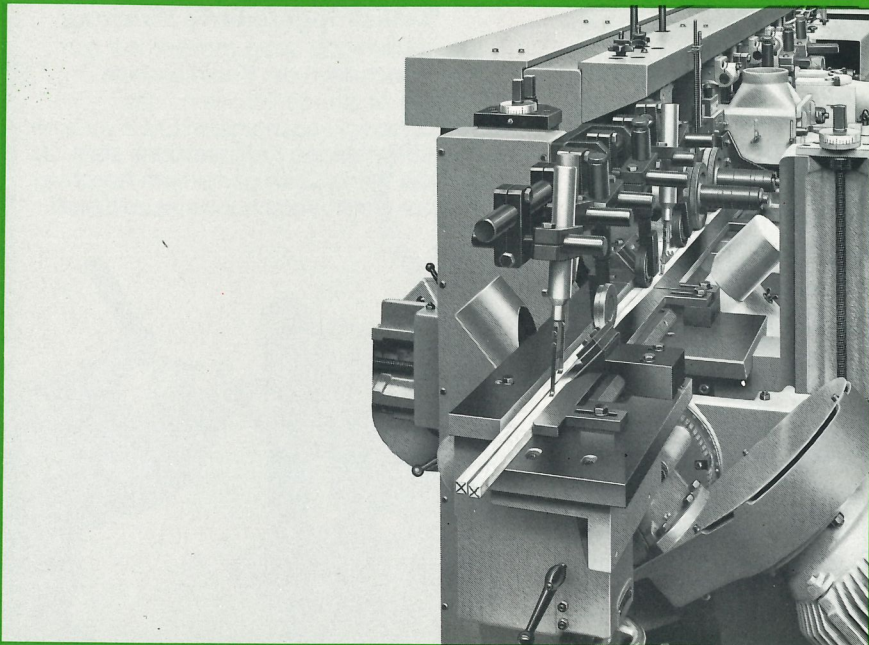
Fügestraßen

für **kurze Möbelteile** gewährleisten die vierseitige Bearbeitung verleimfähiger Teile unterschiedlicher Breite und konischer Abmessungen.



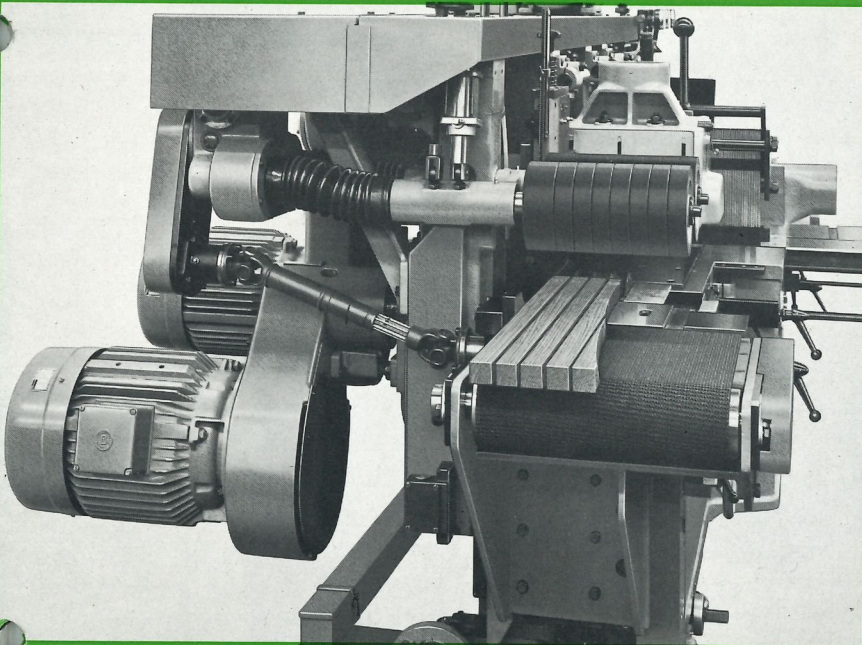
Zusätzliche obere Kehlspindel

für die Herstellung präziser Möbel-Profileisten.



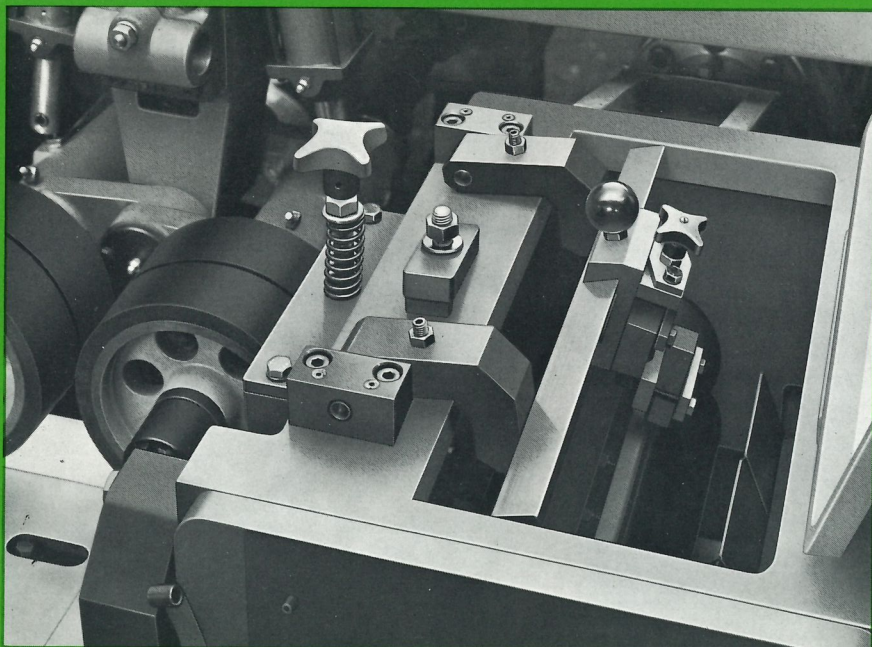
Spezialspindelanordnung – Sonderkonstruktionen

ermöglichen es uns, annähernd jedes Fertigungsproblem individuell zu lösen. Hier werden acht Dreikantleisten mittels zweier Spezial-Universalspindeln produziert.



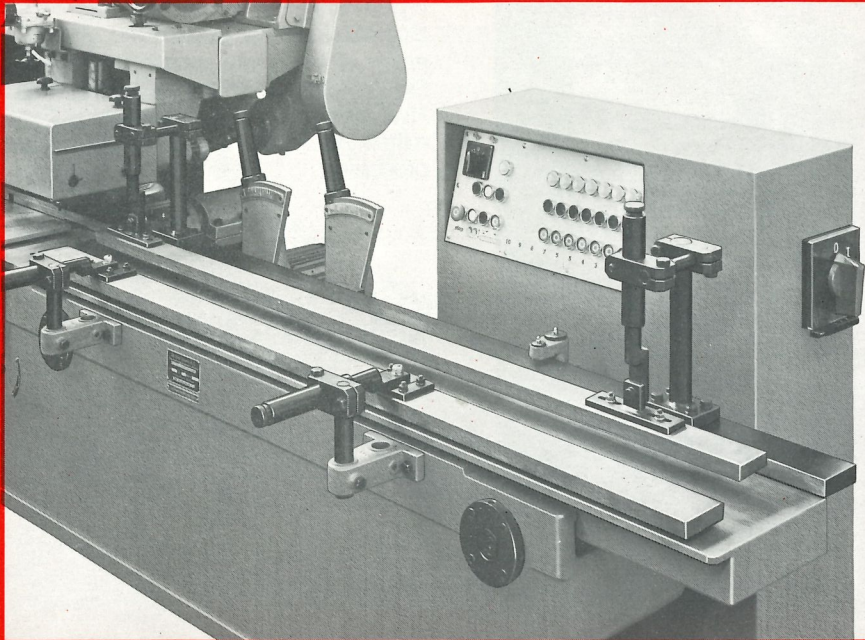
Ein angetriebenes Auszugband

in Verbindung mit verbreiterten Auszugwalzen, Rückschlagsicherung, etc. ermöglicht es, beidseitig unbesäumte Brettware zu hobeln und aufzutrennen. Im besonderen für die Gestellbauindustrie entwickelt. (Unimat 14 N, 17 N, 22 N, 25 N)

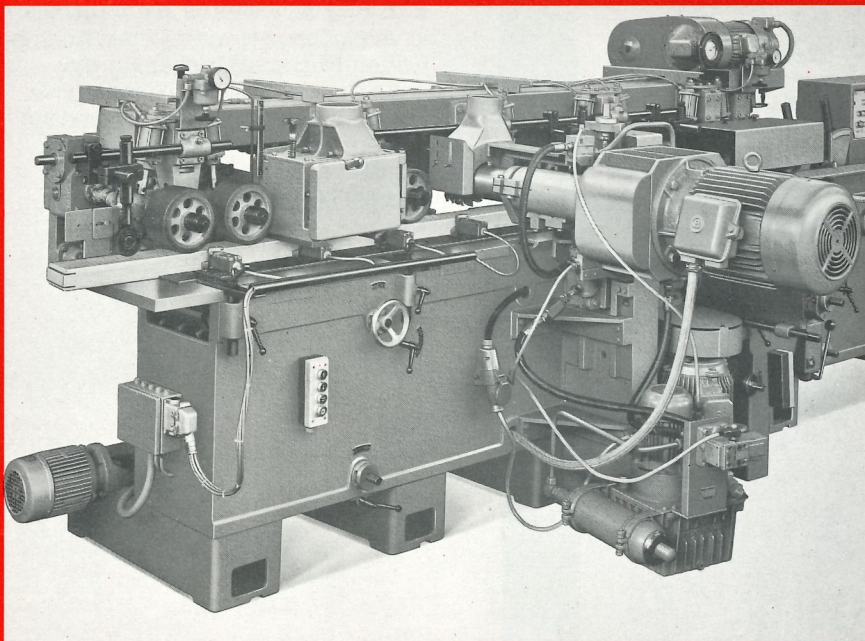


Eingebaute Jointer

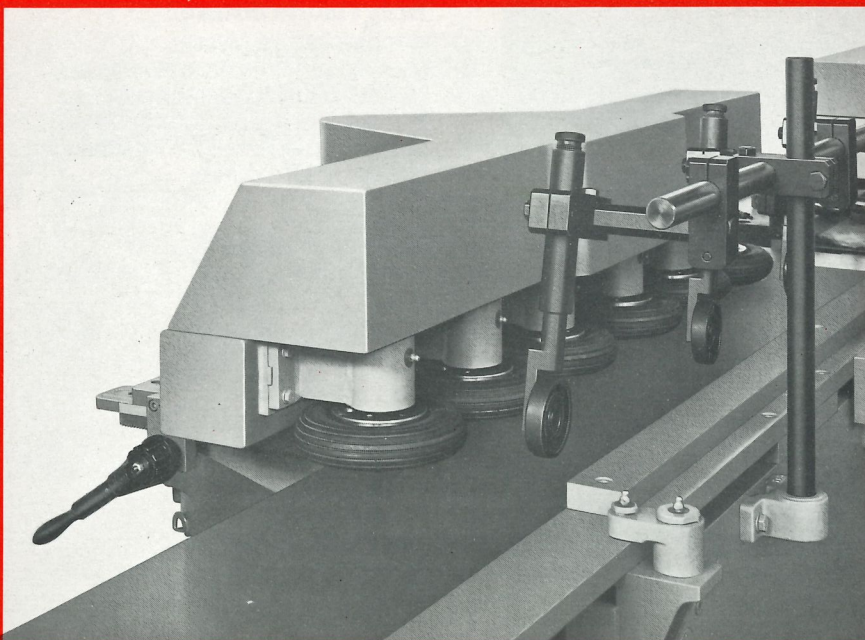
ermöglichen es, Messer über die gesamte Arbeitsbreite auf gleichen Flugkreisdurchmesser zu bringen. Mehrfache Vorschubgeschwindigkeit ist bei gleichbleibender Hobelqualität möglich.



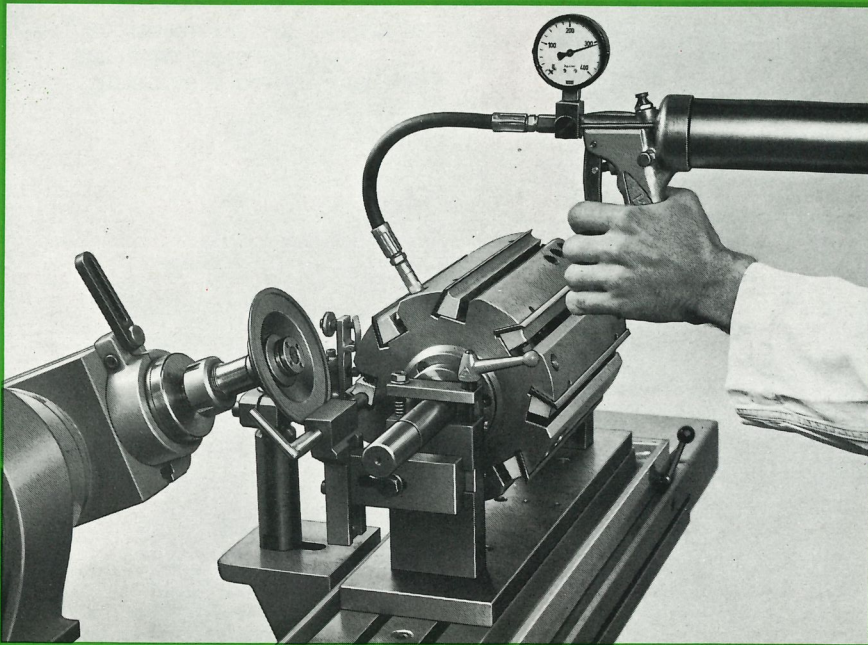
Teleskopgederte Führung
 seitlich und oben, montiert auf dem
 Abrichttisch der Kehlmaschine.
 Sie ist erforderlich, wenn das
 Beschickungsmagazin EM 2 vor einer
 abrichtenden Kehlmaschine steht, um
 die Werkstücke perfekt am Anschlag
 zur ersten Vorschubwalze zu führen.



Eintauchspindeln
 für individuelle Fertigungsprobleme



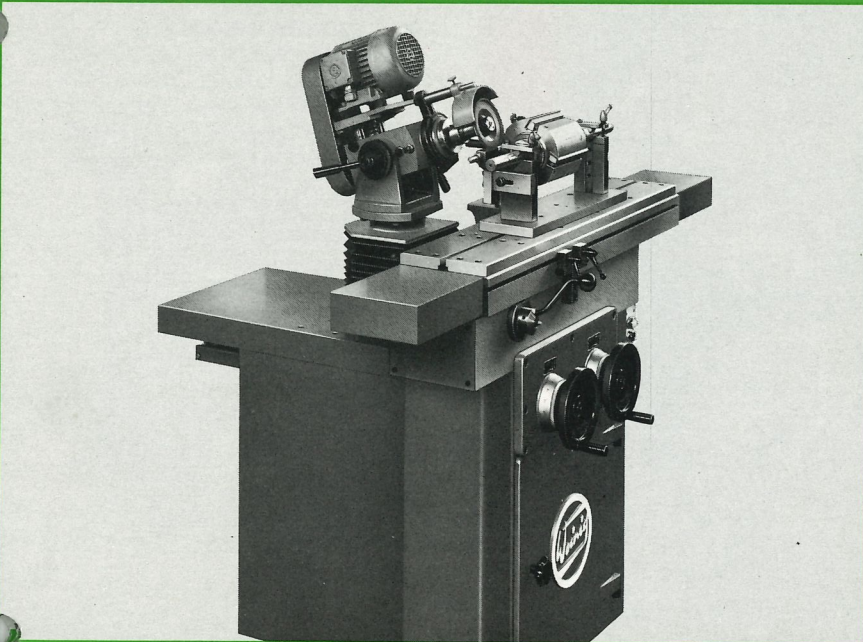
Automatisches Abrichten
 bei hoher Geschwindigkeit war bisher
 nicht möglich.
 Das seitliche Vorschubaggregat
 montiert auf dem Abrichttisch löst
 dieses Problem



Hydrosystem

Weinig-Hydro-Kopf

die neueste Weinig-Entwicklung. Ein Werkzeugsystem, welches durch hydraulisches Spannen die Toleranz zwischen Bohrung und Spindel-durchmesser völlig eliminiert. Dadurch ist es möglich, auf den Weinig-Präzisionsschleifmaschinen die Schneiden auf Rundlauf zu schleifen. Durch das hydraulische Spannen geht die Genauigkeit beim Umspannen auf die Kehlmaschine nicht verloren.



Rondamat 911

Eine Hochgenauigkeits-Schleifmaschine für Profilfräser und Messerköpfe. Besonders entwickelt für das Weinig-Hydro-System zum Schleifen auf exakten Schneidenrundlauf.

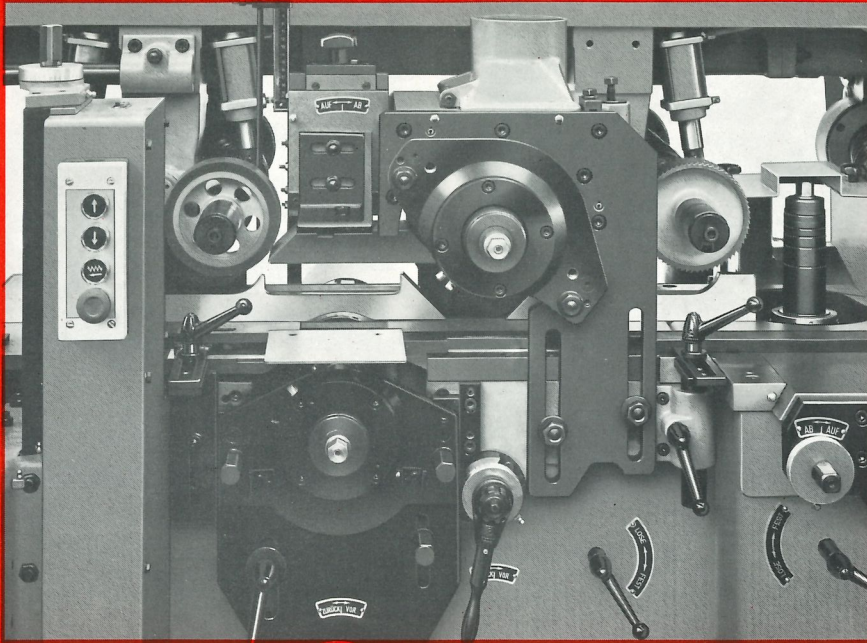


Rondamat 920

Erstmals werden manuell vorge-schliffene Profilmesser im Messerkopf nach Schablone maschinell fertig-geschliffen, wobei die Profilverzerrung und der eventuell erforderliche Frei-winkel automatisch berücksichtigt werden.

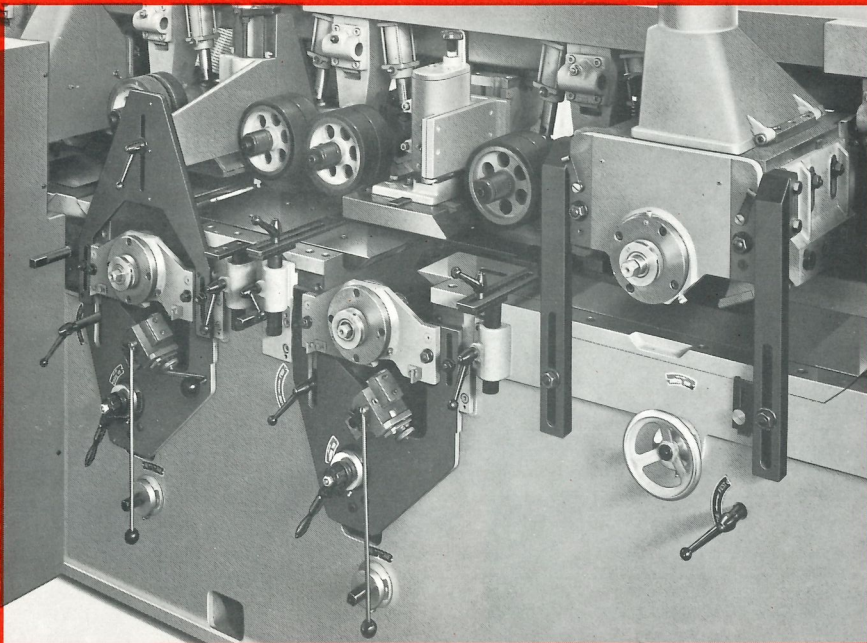
Das Profilmesser verändert trotz Nachschleifens seine Form nicht. Messer im Weinig-Hydro-Kopf werden gleichzeitig auf exakten Schneidenrundlauf geschliffen.

Alle Schneiden sind ober-flächenbestimmend.



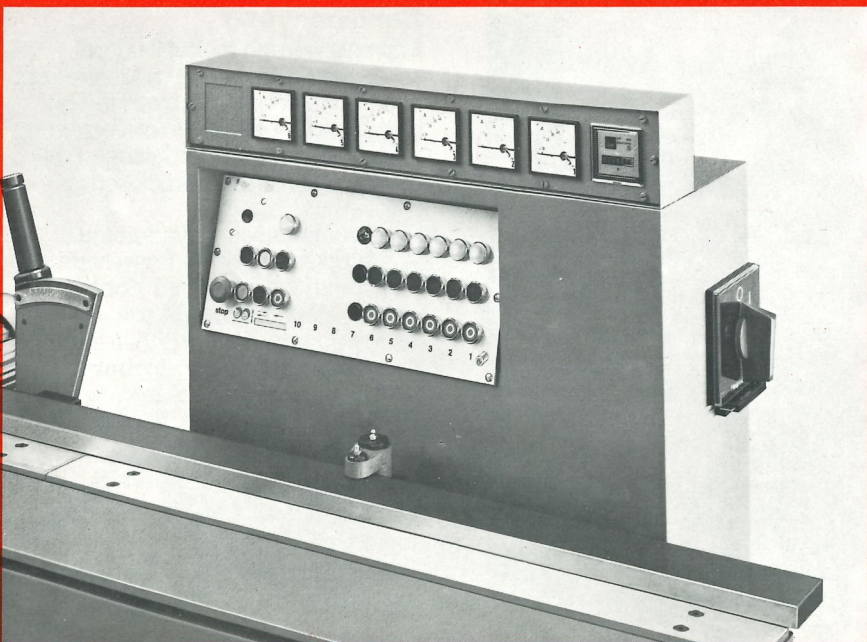
Gegenlager

an sämtlichen Horizontalspindeln sind dann empfehlenswert, wenn das **Weinig-Hydro-Werkzeug** eingesetzt wird.



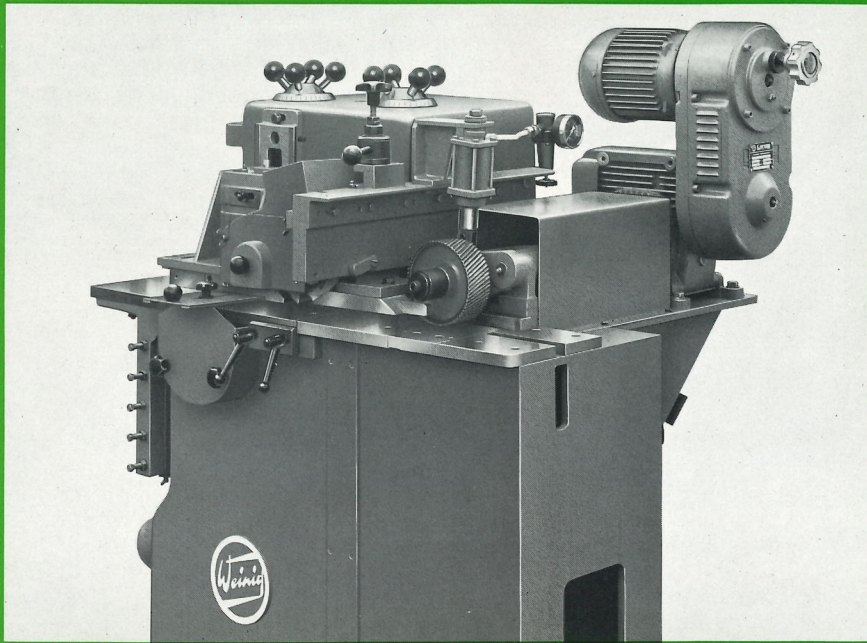
Rotaplanspindel

und Stabwelle werden in der Hobelwerkmaschine Hydromat 25 R verwendet. Spezielle Druckschuhe garantieren, daß auch Werkstücke mit minimaler Dicke von 6 mm bearbeitet werden können.



Amperemeter

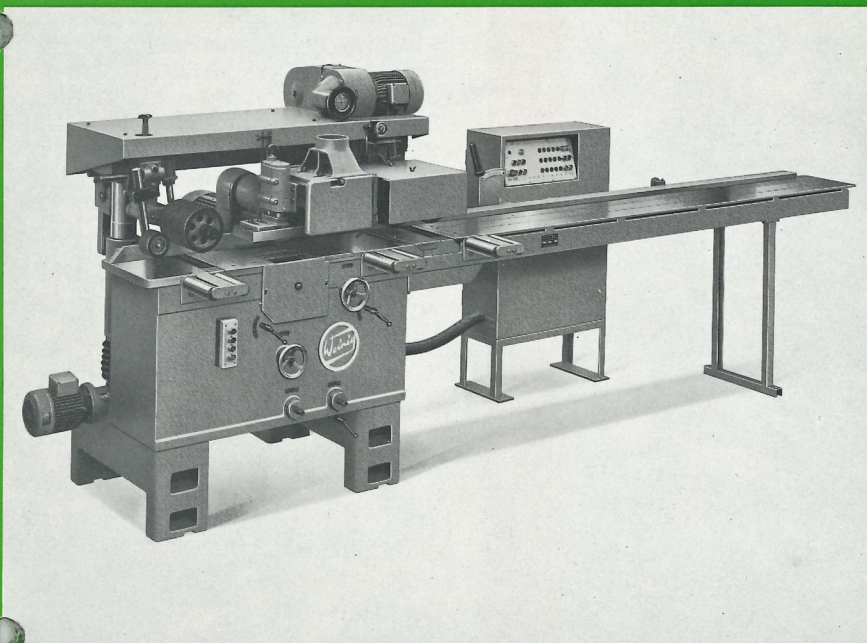
zur Kontrolle der Motorleistung.



Sondermaschinen

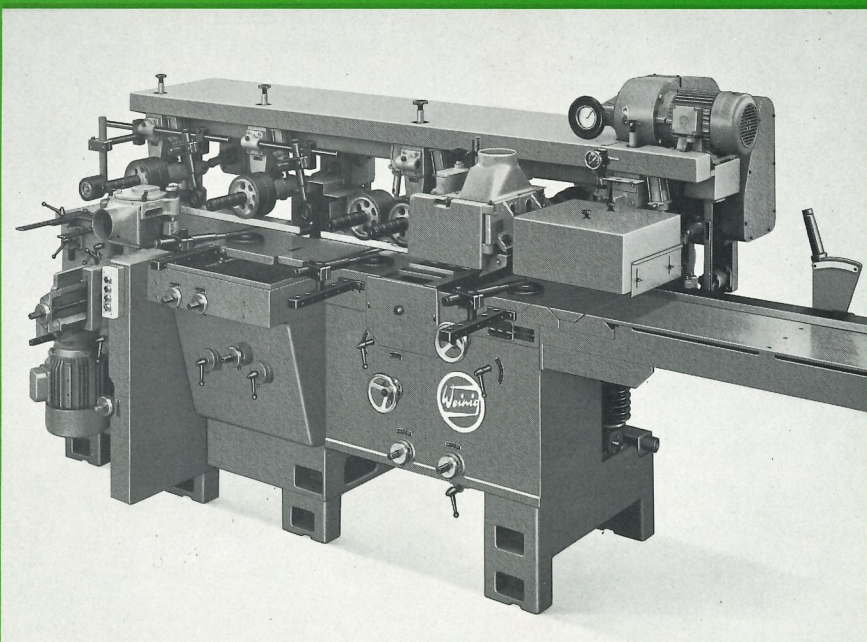
Wäscheklammern

werden aus extrem kurzem Querholz gefräst. Diese Spezialmaschine wurde hierfür entwickelt. (S 140)



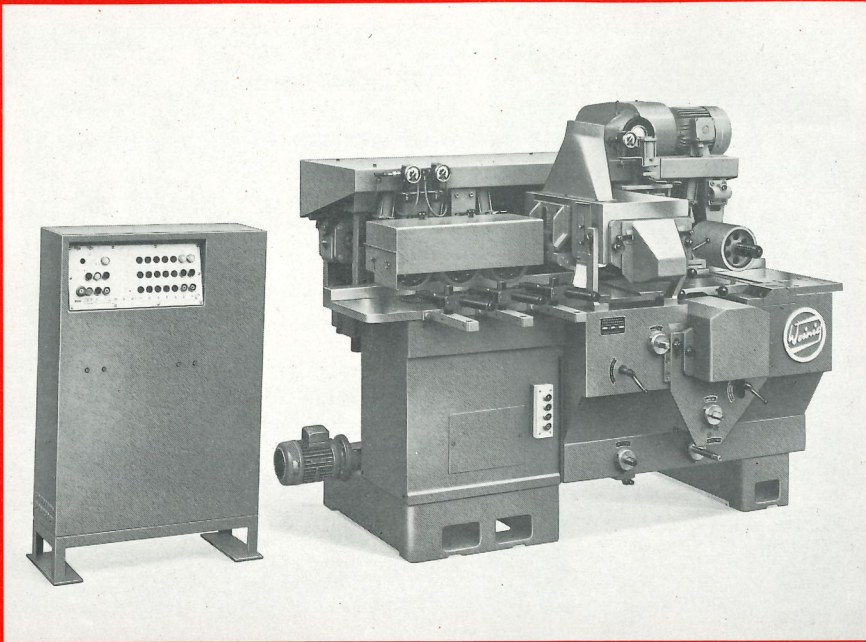
Spanplatten-Schubladenteile

werden in dieser Spezialmaschine von der Platte abgetrennt, besäumt und genutet, so daß sie von hier direkt in die Ummantlungsanlage gehen. Eine automatische Rückführungseinrichtung der Platte zum Einlauf der Maschine steht ebenfalls auf Wunsch zur Verfügung.



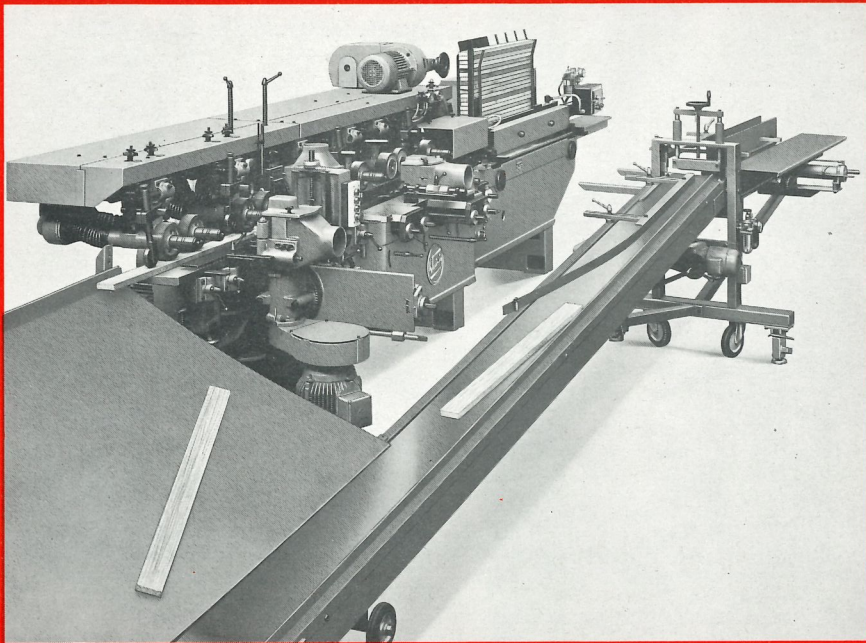
Spanplatten-Paneele

werden in dieser Spezialmaschine besäumt und von rechts und links genutet.



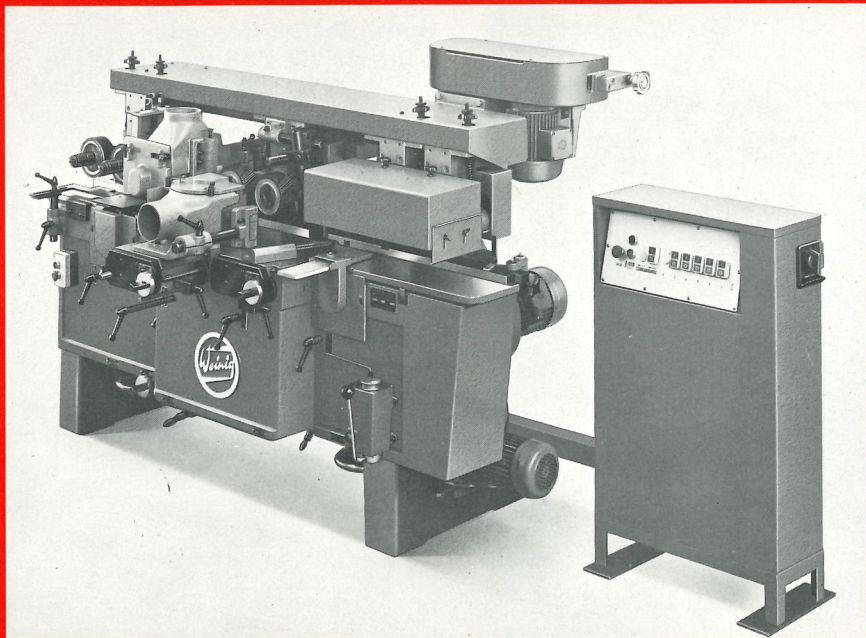
Schubkastenseiten

Spezialmaschine zur Herstellung von Schubkastenseiten in Mehrfachbreiten aus Spanplatten (auf Kundenwunsch in Linksausführung).



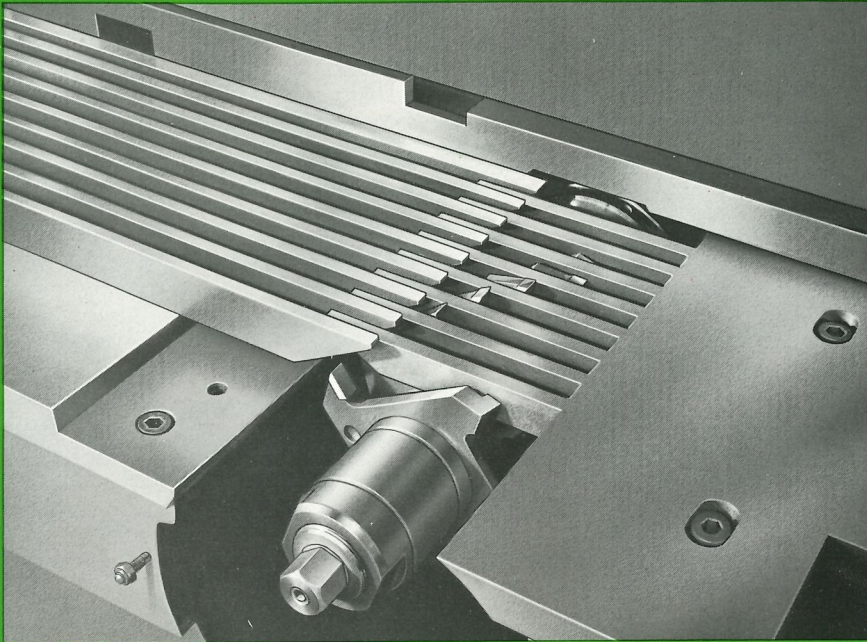
Rückförderband

Diese Einrichtung macht es dem Bedienungsmann der Kehlmaschine möglich, während des Auffüllens des Beschickungsmagazines auch gleichzeitig die automatisch zu ihm zurückgeförderten, und in Greifhöhe gestapelten Teile zu kontrollieren und auf Paletten zu stapeln. Der normalerweise notwendige Bedienungsmann am Auslauf der Maschine entfällt.



Der Abrichttisch

bzw. Abrichteffekt wird bei vielen Produktionen nicht verlangt. Wir bauen jede Kehlmaschine auf Wunsch auch ohne.



Nutenführung für kurze verzogene und ungekappte Hölzer

Die auf dem Maschinentisch auf-
gebaute Nutenführung verhindert ein
Ablaufen kurzer ungekappter Teile vom
Anschlag und sichert die exakte
Bearbeitung verzogener Hölzer.

Arbeitsablauf:

Auf der ersten Abrichtwelle fräst ein
Nutzfräsersatz (Hartmetall) Führungs-
nuten in die Werkstücke; und zwar über
die gesamte Holzbreite. Sie dienen zur
exakten Führung der Hölzer.

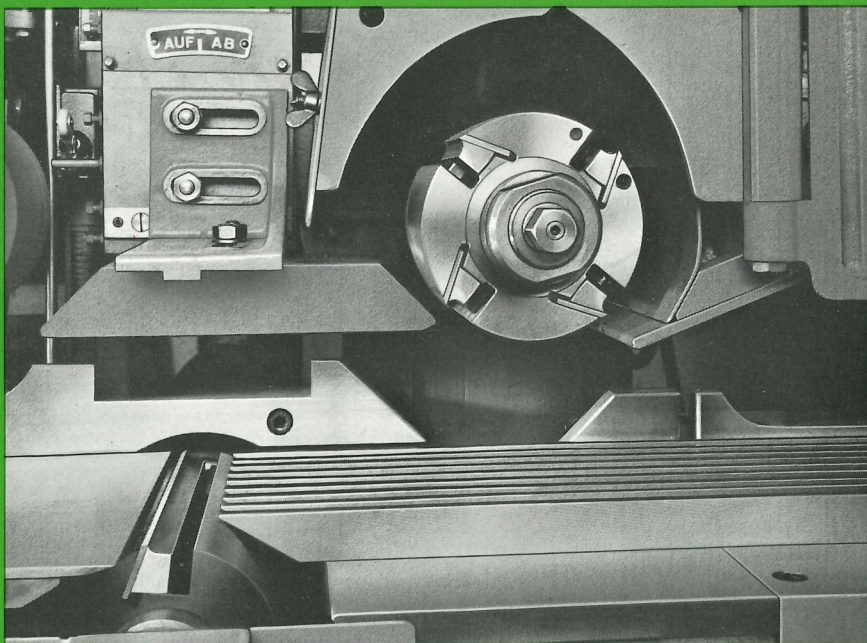
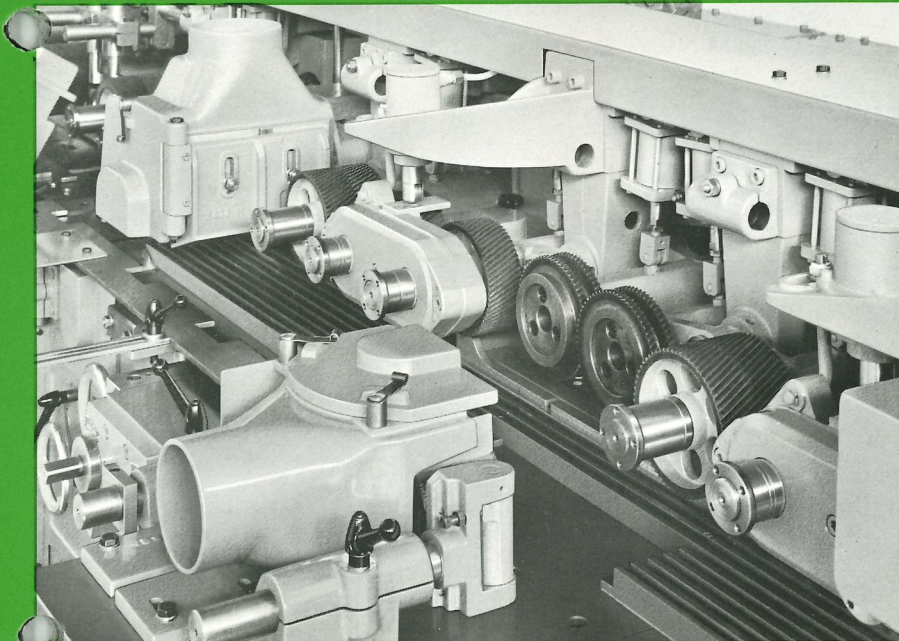
Im Abrichttisch befindet sich eine
auswechselbare Finger-Tischplatte,
deren einzelne Finger in die gefrästen
Nuten greifen und das Holz in den
Auflauftisch tragen, der mit tiefen Nuten
die weitere Führung übernimmt.

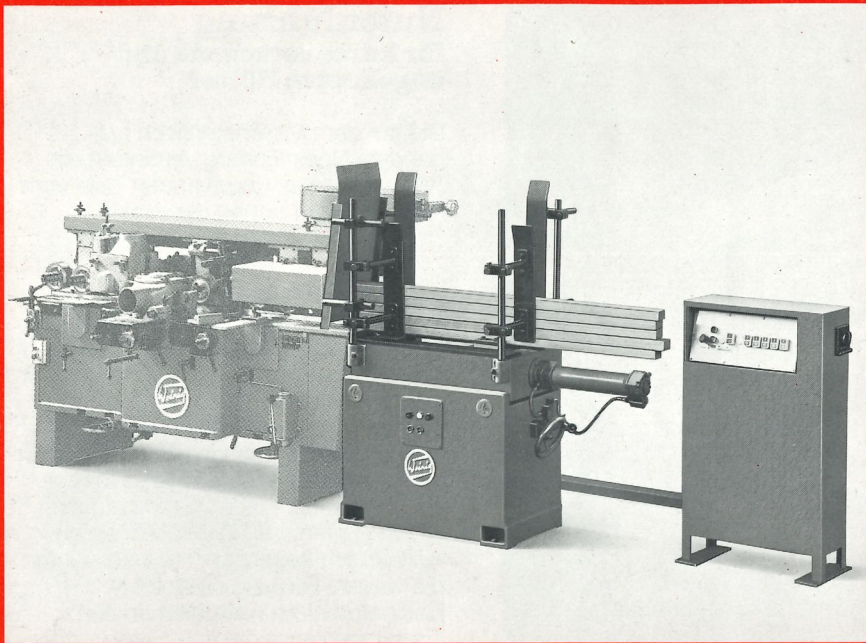
Das gefürchtete Verkanten an den
Tischlippen scheidet aus. Einer konti-
nuierlichen Magazinbeschickung steht
nichts mehr im Wege.

Der äußere Steg an der Führungs-
seite der Maschine entspricht genau
der gefrästen Nutbreite des Holzes und
dient als Hauptführung. Die übrigen
Stege sind etwas schmaler gehalten
als die Nuten und verhindern eine
Vorschubstockung durch Verkanten,
wenn sich nicht abgesaugte Späne
festsetzen.

Durch Stege und Nuten getragen
gelangen die Hölzer an die weiteren
Kehlwellen. Auf der letzten unteren
Horizontalspindel wird die Unterseite
sauber gehobelt.

Weder vor noch während des Abricht-
vorganges ist ein Abkippen oder
Durchdrücken möglich.





Beschickungsmagazin EM 1

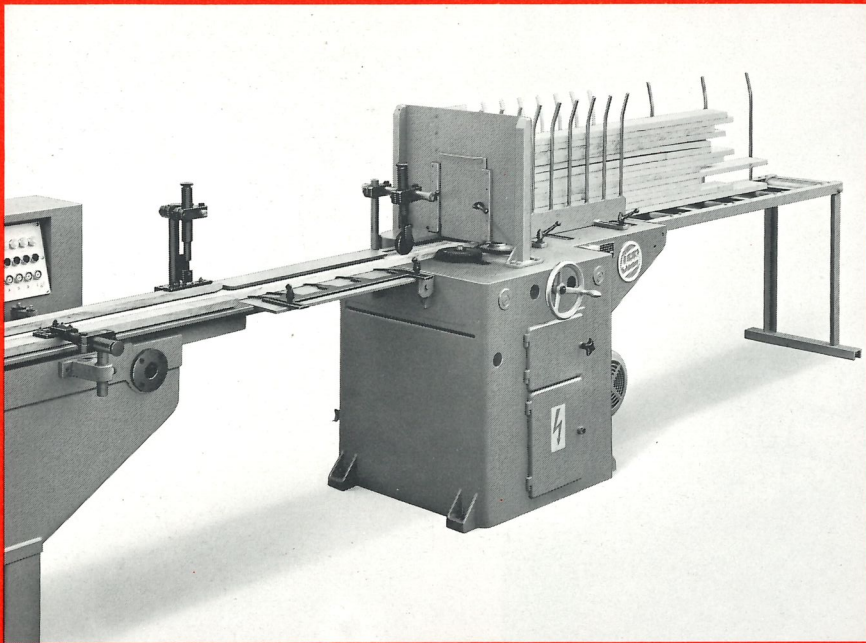
mit elektro-pneumatisch gesteuertem
Vorschub

für Werkstücke unterschied- licher Länge

Arbeitsbreite	10- 200 mm
Arbeitshöhe	8- 120 mm
Werkstücklänge	700-3000 mm

Einsatzmöglichkeit an Maschinen mit
kurztem Aufgabetisch

Besonderer Vorteil der EM-Serie:
2 Kehlmaschinen können von einem
Mann bedient werden.



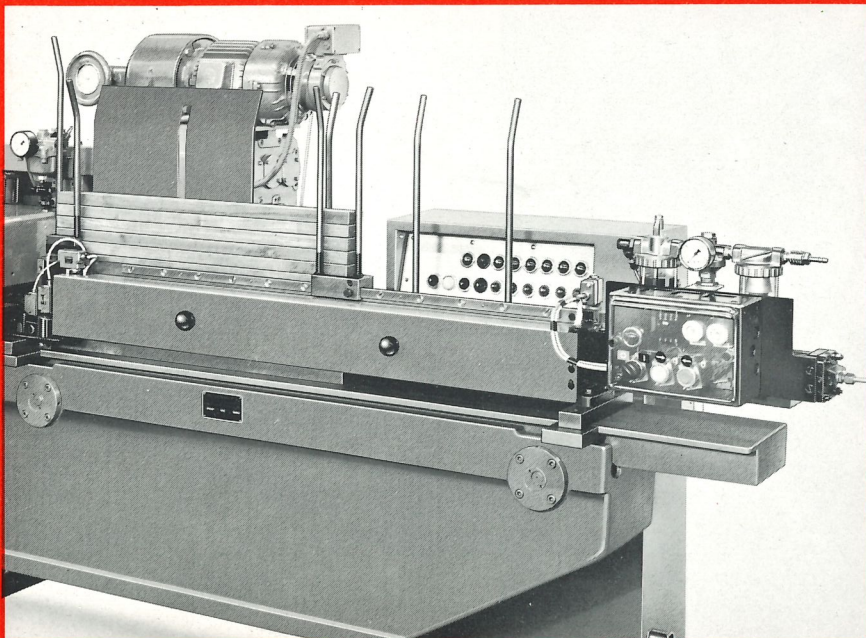
Beschickungsmagazin EM 2

für Werkstücke unterschied- licher Länge

Arbeitsbreite	bis 200 mm
Arbeitshöhe	ab 6 mm
Vorschubmotor	2,2 kW (3 PS) oder 5,5 kW (7,5 PS)

Vorschub
stufenlos regelbar 4,5-27 m/min
oder 8-48 m/min

Zubehör:
Tischverlängerung (Rollenständer)
für Werkstücke ab 1,5 m Länge,
Teleskopgefederte Führung seitlich
und oben, montierbar auf dem Abricht-
tisch der folgenden Kehlmaschine.
Einzugscheiben in verschiedenen
Stärken, glatt und verzahnt.



Beschickungsmagazin EM 3

für Werkstücke gleicher Länge

Arbeitsbreite	30-200 mm
Arbeitshöhe	ab 12 mm
Einstellung für gleichlange Werkstücke von	300-1200 mm
Sonderausführung	220-1800 mm

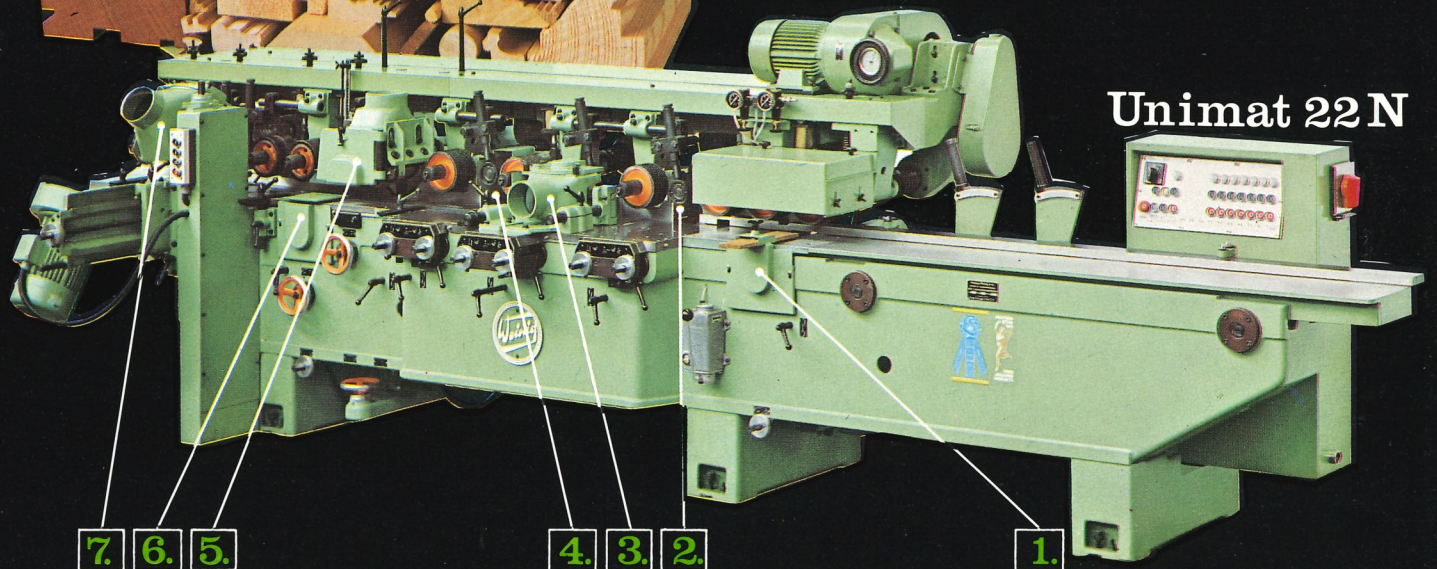
Vorschub,
elektropneumatisch 0-35 m/min
erforderlicher Luftdruck 6 atü

Besonderer Vorteil des EM 3:
Das Gerät wird auf dem Abrichttisch
des Profilfräsautomaten montiert,
beansprucht also keinen Platz.

Der Unimat



Holzverarbeitende Betriebe aller Größen meistern die unterschiedlichsten Fertigungsaufgaben mit unseren Kehlmaschinen des Typs Unimat. Ein Höchstmaß an kompakter Technik bewältigt vierseitige Vollholzbearbeitung in einem Durchgang, wo einst sechs und manchmal mehr Arbeitsgänge nötig waren. Für spezielle Produktionsvorhaben und Sonderfertigungen läßt sich jeder Unimat zur »maßgeschneiderten« Spezialmaschine um- und ausbauen.



Unimat 22N

5. Die obere Horizontalspindel hobelt auf Dicke oder profiliert von oben.

6. Die untere Kehlspindel liegt extrem nahe zu der oberen Spindel, sie profiliert oder nimmt einen Putzspan, falls dies gewünscht wird. Eine Profilabführung ist nach der oberen Spindel montiert und führt das Werkstück über die untere Spindel.

7. Die Universalspindel arbeitet entweder über dem Tisch, unter dem Tisch, vertikal links und ist schwenkbar bis 90°. Sie wird eingesetzt zum Nuten, Sägen und ähnlichen Arbeiten. Sie erspart lange Umstellzeiten und komplizierte (teuere) Werkzeugkombinationen.

2. Diese rechte Vertikalspindel schafft die Bezugskante an der Anschlagseite. Man erhält nun automatisch eine gefügte Kante. Diese Spindel kann auch zum Profilieren verwendet werden. Nach diesen ersten beiden Spindeln ist ein Winkel von 90° gegeben. Eine perfekte Führung des Werkstücks in der Maschine ist nun gewährleistet.

3. 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.

4. Die rechte Frässpindel profiliert lediglich, da die Fügekante bereits auf der ersten rechten Vertikalspindel angebracht wurde.

1. Die erste Spindel liegt unter dem Tisch und schafft die Bezugsfläche, auf welcher das Holz durch die gesamte Maschine läuft. Je nach Produkt wird die erste Einzugs-Vorschubwalze so eingestellt, daß entweder ein Abrichteffekt erzielt oder egalisiert wird.

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



Michael Weinig
GmbH & Co. Kommanditgesellschaft

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

Mosaik-Parkett-Anlagen

Die Herstellung von Mosaik-Parkett kann nur auf perfekten, robusten Maschinen vorgenommen werden. Von ausgereifter Technik, die auch bei seltenen und als kritisch bekannten Holzarten störungsfrei funktioniert.

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 und die pro Schicht wenige hundert oder gar einige tausend Quadratmeter Mosaik-Parkett produzieren.



Michael Weinig
GmbH & Co. Kommanditgesellschaft

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