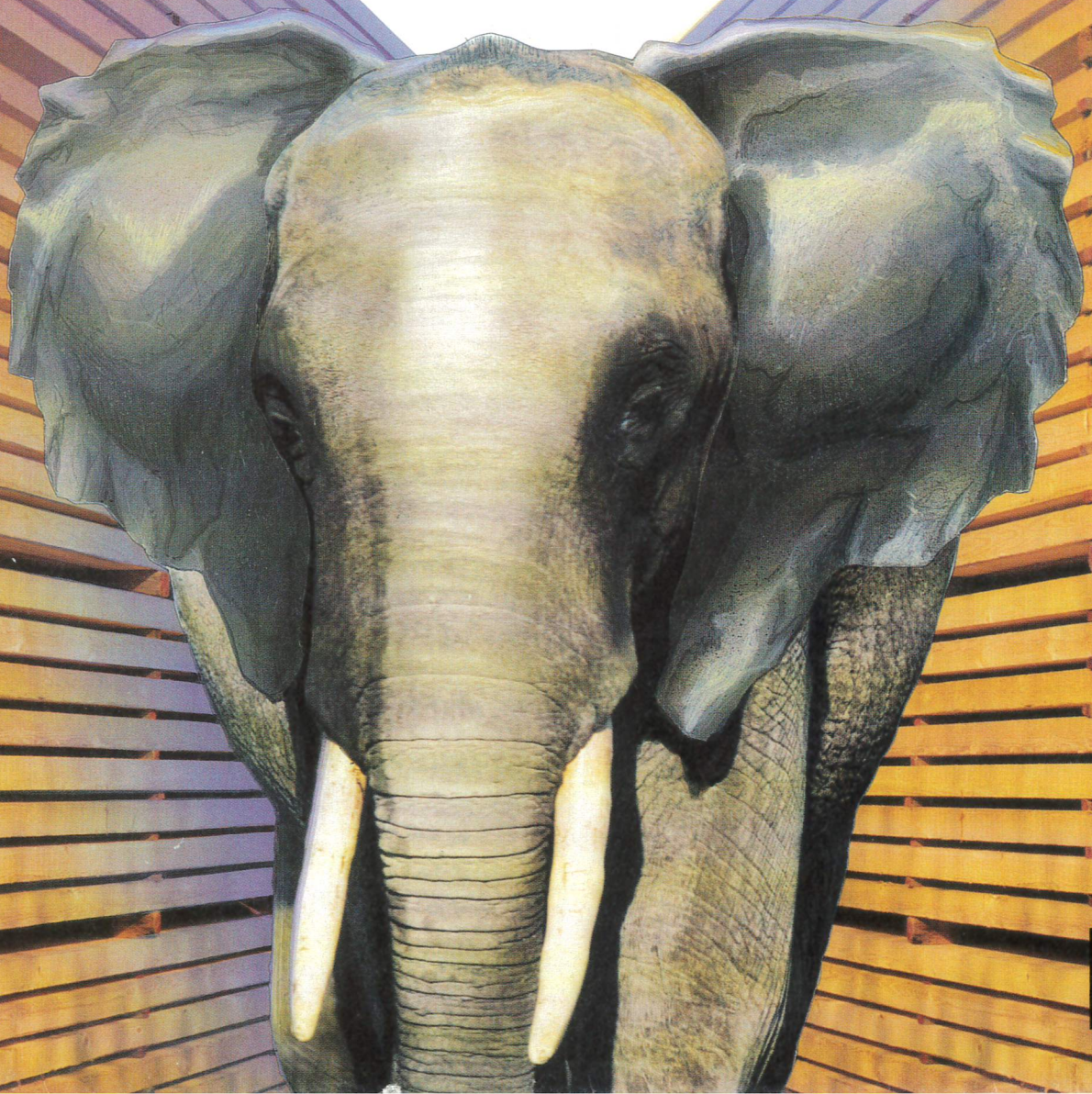


Der neue Starke ist da. Unimat 23. Von Weinig.

Ein Großer tritt auf.
Der High-Tech-Kehlautomat,
wie ihn die Welt noch nie
gesehen hat.



Der neue Weinig Unimat was Sie bisher über Keh

Mit dieser Neuentwicklung setzt Weinig wieder richtungsweisende Maßstäbe. Das neue Original. Weltweit, in Singapore, in Osaka, in North Carolina, im Schwarzwald und natürlich in Tauberbischofsheim, wurde getestet. Auf Biegen und Brechen. In dieser Konstruktion stecken 40 Jahre Erfahrung der Nummer Eins unter den Kehlmaschinen-Herstellern der Welt. Eine ausgereifte Weinig-Entwicklung.



23. Vergessen Sie alles, Maschinen wußten.

Mit dem Weinig Unimat 23 werden Sie eine Oberflächenqualität erreichen, von der andere nur träumen. Sie werden viel produktiver, denn Sie produzieren mehr ohne Reduzierung Ihrer Qualitätsansprüche. Sie stellen schneller und präziser ein, wie es früher nicht möglich war, denn der Weinig Unimat 23 ist äußerst bedienfreundlich und dem Thema Sicherheit wurde besondere Beachtung beigemessen. Die Erfahrungen der

technisch anspruchsvollen Weinig-High-Tech-Automaten wurden übernommen.

Wählen Sie unter einer Vielzahl von Spindelanordnungen. Ein großes Ausbauprogramm steht zur Verfügung, mit dem Ihr Weinig Unimat 23 völlig auf die speziellen Bedürfnisse Ihres Unternehmens und Ihres Fertigungsprogramms ausgerichtet wird.



Stellen Sie sich an das K neuesten High-Tech-Ke

Mit Weinig-Präzision regeln Sie den Druck ...

des Druckbalkens vor der oberen Horizontalspindel...
der ersten rechten Spindel und des Druckbalkens vor der linken Spindel...
der zusätzlichen Vorschubwalzen bei verkürztem Walzenabstand...
der Gummi-Auszugswalzen nach der oberen Horizontalspindel.
der Stahl-Vorschubwalzen vor der oberen Horizontalspindel.
Einzugs- walze vor der Ab- richts- spindel.

Ein leichter Fingertipp, und Sie bringen Spindel oder Vorschub, was immer Sie vorwählen, schnell in die gewollte Position.

Alle Druckanzeigen haben Sie hier unter Ihrer Kontrolle.

Und hier lesen Sie ab, welche Breiten- bzw. Dickenposition Sie Spindeln und Vorschub geben:

der 2. linken Vertikalspindel ...

... der 1. linken Vertikalspindel ...

... der 2. oberen Horizontalspindel und dem Vorschub ...

... der 1. oberen Horizontalspindel und dem Vorschub...

... oder nur dem Vorschub.

Ebenso einfach funktioniert es bei der 2. oberen Horizontalspindel.

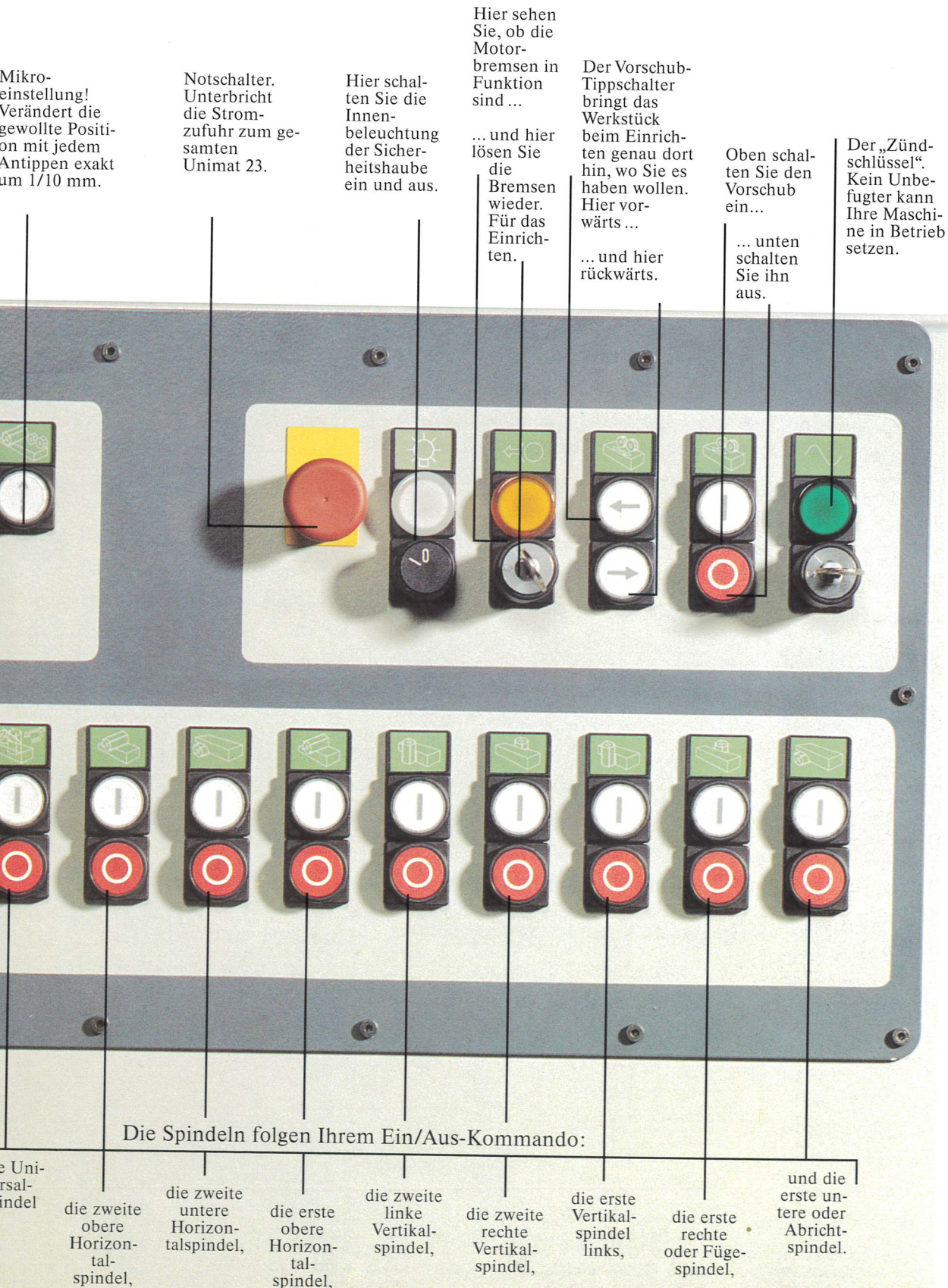
Eine leichte Drehung, und der Vorschub ist eingestellt. Genau auf die optimale Geschwindigkeit zwischen 6 und 36 m/min.

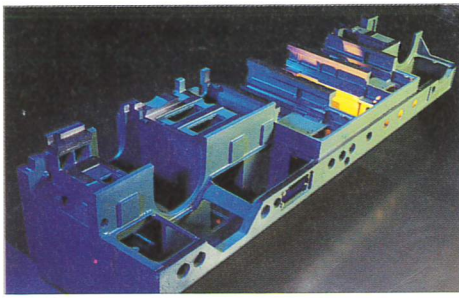
Ein Dreh nach links, und Vorschub plus 1. Horizontalspindel bewegen sich gemeinsam auf oder ab...

... nach rechts, nur der Vorschub

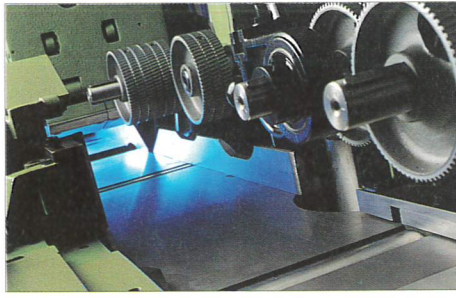
Damit geben Sie der Universalspindel die Drehrichtung an ...

ommandopult des hlautomaten der Welt.

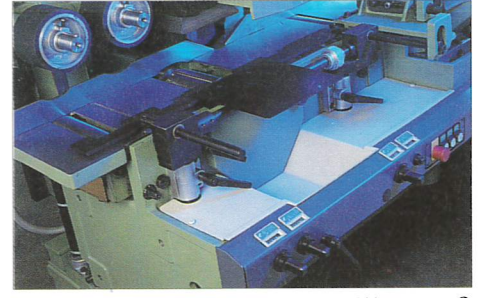




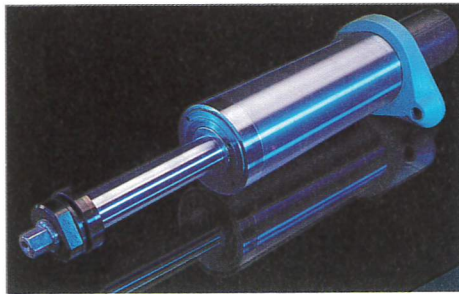
1 Durch ein computer-errechnetes Rippensystem wurde ein optimiertes Schwingungsverhalten des extrem stabilen Gußständers erreicht.



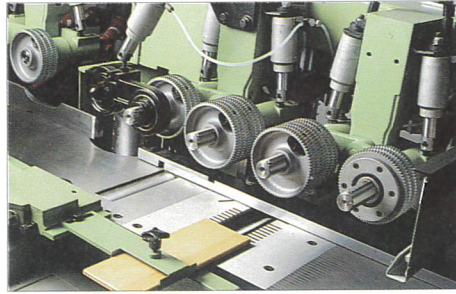
2 Die Werkstücke gleiten auf auswechselbaren Tischplatten und an Präzisionsanschlüssen durch die Maschine. Die Tischrollen sind angetrieben und höhenverstellbar. Die Tischplatte ist auf den Werkzeugdurchmesser der rechten Vertikalspindeln einstellbar.



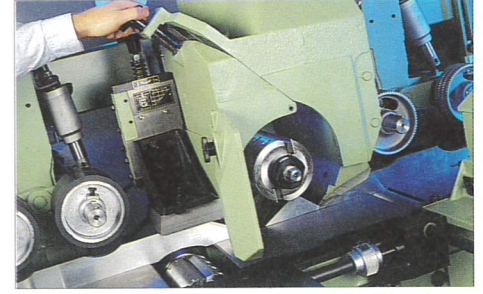
3 Auslauftisch voreinstellbar auf gewünschte Spanabnahme. Mit einem Handgriff präzise positioniert.



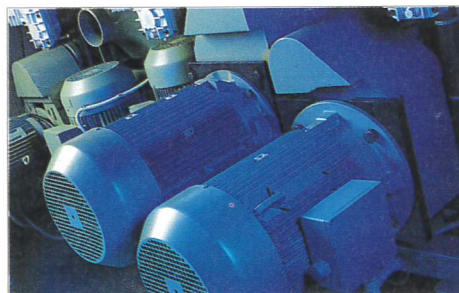
4 Neuartige Spindelkonstruktion mit zweifacher Doppellagerung und Flachriemenantrieb. Extreme Laufruhe und beste Oberflächenqualität.



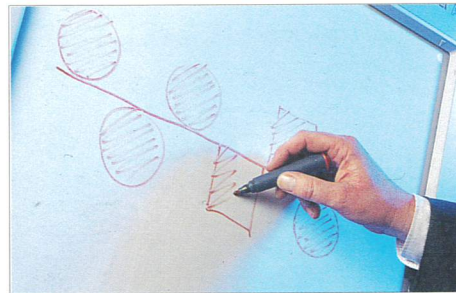
5 Vorschubwalzen pneumatisch gesteuert. Drei Walzen zwischen erster unterer und erster rechter Spindel gewährleisten Fügegenauigkeit und Werkstückpräzision.



6 Einhandverstellung für Positionierung des Druckbalkens, der bei Dickenunterschieden automatisch vom Werkzeug wegschwenkt.



7 Massiver Motorträger, direkt am Gußständer montiert, verhindert die Übertragung von Vibrationen und erlaubt größte Motorleistung.

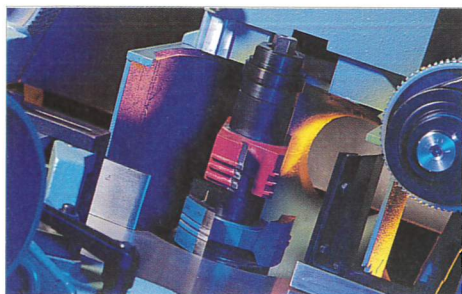


8 Nahezu 40 Spindelanordnungen erfüllen jede Forderung. Das flexibelste Kehlmaschinensystem.

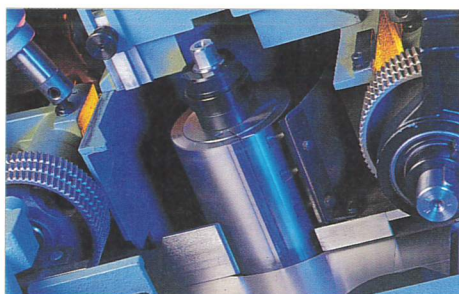
14

3

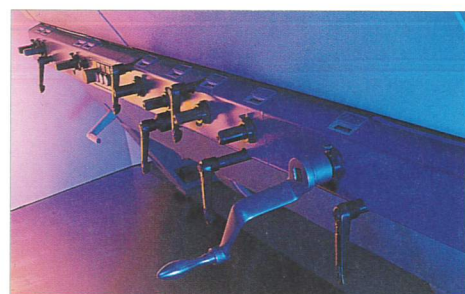
11



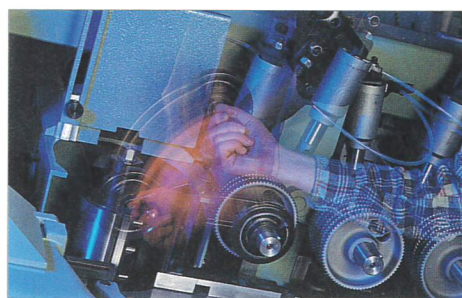
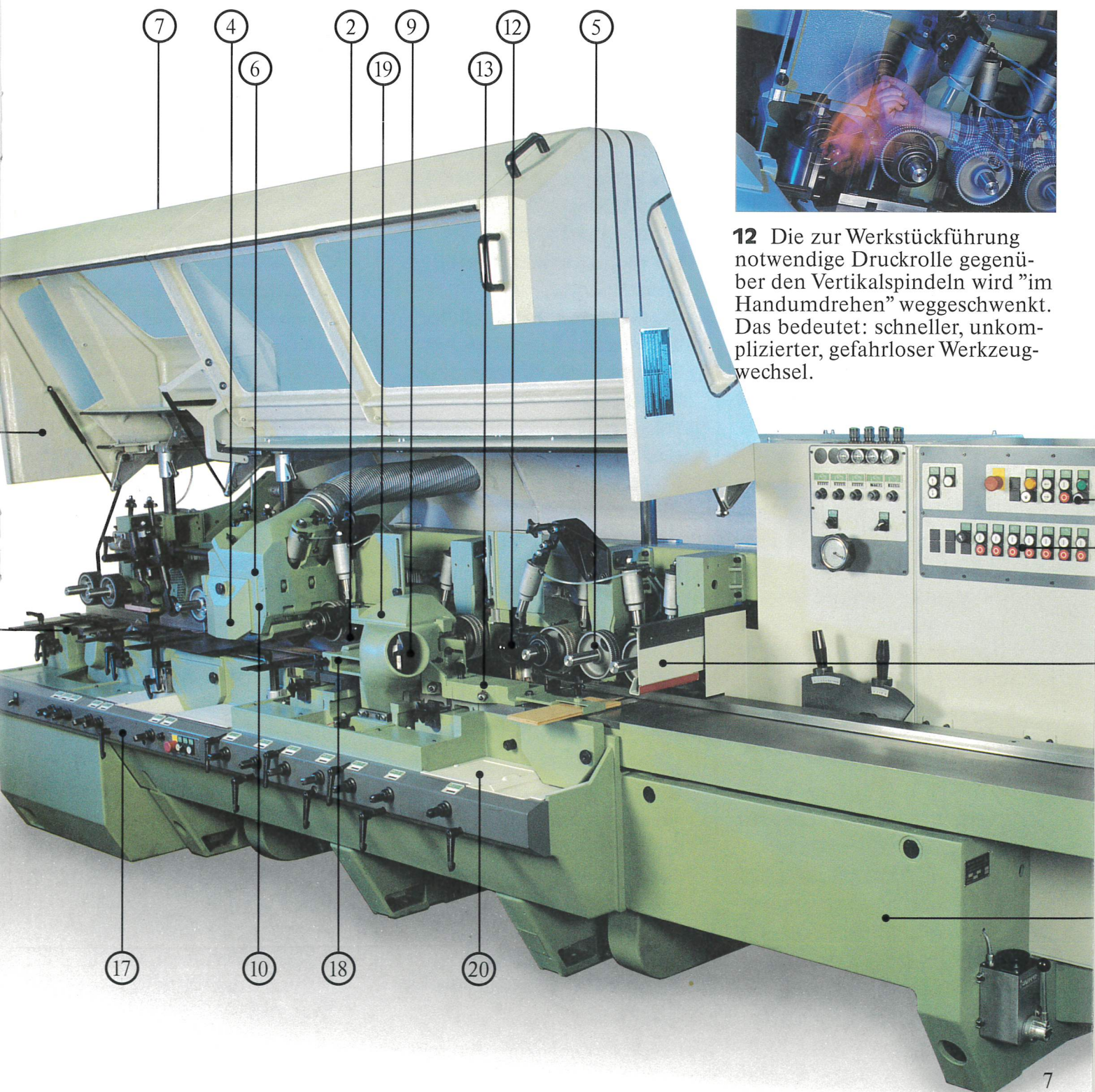
9 Bis zu 80 mm Axialverstellung der Vertikalspindeln. Das heißt, bessere Werkzeugnutzung und kürzere Rüstzeiten.



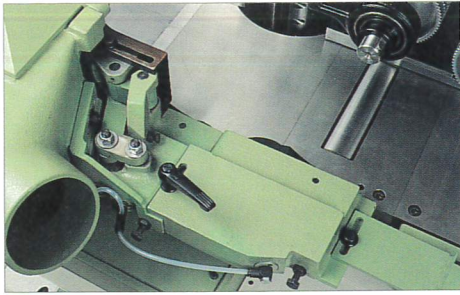
10 Erhöhte Spindeldrehzahl gibt noch bessere Oberflächenqualität am Holz und dies bei höherer Vorschubgeschwindigkeit. Standardwerkzeuge sind geeignet.



11 Alle Spindelverstellungen und Klemmungen auf einer Ebene. Und das alles mit einem Schlüssel. Einfachste Bedienung ohne Verwechslungen ist gewährleistet.



12 Die zur Werkstückführung notwendige Druckrolle gegenüber den Vertikalspindeln wird "im Handumdrehen" weggeschwenkt. Das bedeutet: schneller, unkomplizierter, gefahrloser Werkzeugwechsel.



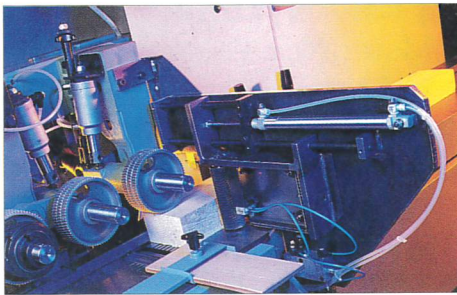
13 Die Druckrollen gegenüber der ersten rechten Spindel geben die notwendige Werkstückführung. Einmal eingestellt sind sie mit der linken Spindel gekoppelt und nehmen extreme Breitenunterschiede der Werkstücke auf.



14 Die Sicherheitshaube deckt den gesamten Arbeitsbereich ab. Dadurch entsteht auch eine hohe Lärmreduzierung.



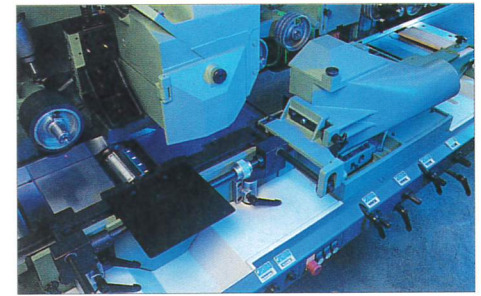
15 Wer nichts an Ihrem Unimat zu suchen hat, kann ihn auch nicht in Betrieb setzen. Den "Zündschlüssel" haben Sie.



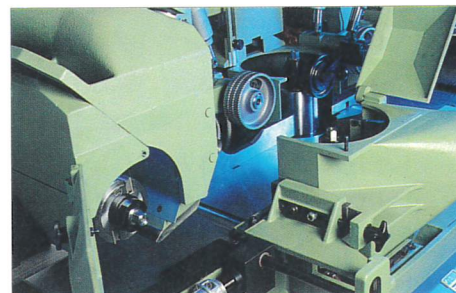
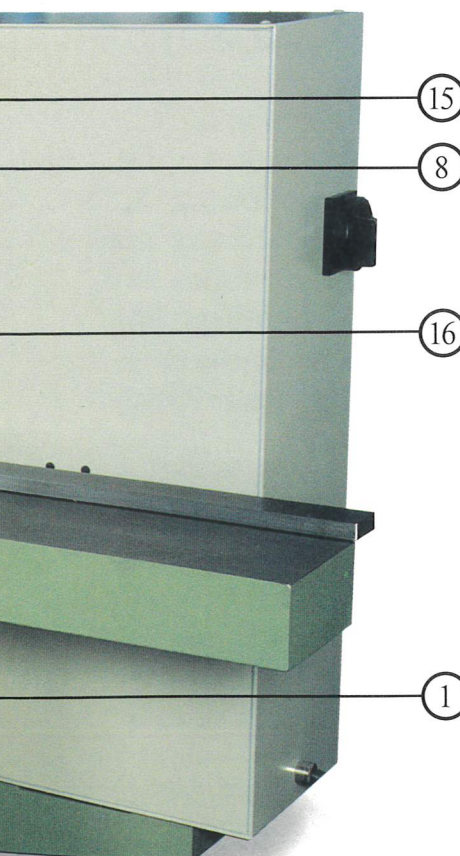
16 Rückschlagsicherungen braucht man bei Sägearbeiten und der Herstellung von Mehrfachprofilen. Dieses neue System stellt sich automatisch auf die jeweilige Werkstückbreite ein und schließt sofort, wenn nicht kontinuierlich beschickt wird.



17 Natürlich können die Spindeln auch bei geschlossener Sicherheitshaube positioniert werden. Ergonomisch günstig angeordnet sind Sichtfenster, Verstellkonsole und Digitalanzeigen.



18 Wenn Sie die linke Spindel positionieren, folgen alle Führungs- und Andruckelemente synchron mit: seitliche Druckrollen, Druckbalken vor linker Spindel und Führungslineal danach.



19 Alle Haubendeckel sind fest montiert und wegklappbar. Der schnelle Werkzeugwechsel reduziert Ihre Rüstzeit.



20 Die meisten Schmiernippel haben wir durch neue Technologien eliminiert. Die wenigen, die wir noch brauchen, sind an der Vorderseite der Maschine zusammengefaßt, d.h. schnell abgeschmiert und keinen vergessen.

Druckelemente, Führungen:

- Druckrollen gegenüber der ersten rechten Spindel halten das Werkstück bei der Vertikalbearbeitung fest am Anschlag
- Nach den Druckrollen ein schwerer, gefederter Druckschuh, auf den Flugkreis des Werkzeuges einstellbar: schnelleres Rüsten, bessere Führung, bessere Oberfläche, verbesserter Späneflug, keine Einschläge
- Gesamtes Drucksystem mit der Haube der linken Spindel verbunden. So werden Spindel- und Druckelement synchron auf Werkstückbreite gebracht
- Linealabführung nach der linken Spindel, auf den Werkzeugdurchmesser einstellbar. Ragt über die folgende rechte Vertikalspindel hinaus und wirkt so dem Spandruck entgegen
- Führunglineal übernimmt das bearbeitete Werkstück und führt es als starren Druck durch die Maschine
- In Höhe einstellbar, gleichfalls auf Werkstückbreite; es bildet einen Kanal gegenüber dem rechten Anschlag
- Höhenverstellung ermöglicht bei links-profilierten Werkstücken das Anbringen des Anschlags am günstigsten Punkt
- Einlaufdruckbalken kann durch Hebel (Einhandbedienung!) auf die günstigste Position zum Werkzeug eingestellt werden. Dadurch FeinEinstellung bei extremen Profilierungen von oben möglich
- Einlaufdruckbalken aus gehärtetem Stahl

- Schwenkt bei Stärkedifferenzen automatisch nach oben und vom Werkzeug weg: selbst bei minimalem Abstand zwischen Druckbalken und Werkzeug und maximalem Werkstück-Übermaß weder Bruchgefahr noch Werkzeugbeschädigung
- Profilabführung nach oberer Welle übernimmt Werkstück unmittelbar nach dem Werkzeug und führt es über untere Welle hinweg
- Abführung zum Flugkreis der oberen Spindel einstellbar
- Druckbalken kann gegen Profilabführung ausgetauscht werden

Maschinenbedienung, Einstellhilfen:

- Bedienkonsole für Spindeleinstellung
- Sämtliche Achsen bei geschlossener Haube verstellbar
- Alles auf einer einheitlichen Höhe
- Verstellung gut von oben einsehbar
- Farbsymbole verhindern Irrtümer beim Einstellen und sind international verständlich
- Verstellung und Klemmung unmittelbar nebeneinander
- Eine Handkurbel paßt für alle Spindelverstellungen
- Integrierte Digitalanzeige, schnelles Umstellen der Spindel auf ablesbares Maß
- Digitalanzeige ist eine Voraussetzung für spätere Ausstattung mit rüstzeitmindernden Werkzeug-Meßsystemen (O.M.A.- bzw. C.M.A.-System)

- Motorische Verstellung der oberen Spindel und des Vorschubs im Bereich der oberen Welle, mit Digitalanzeige

Maschinenelektrik, Motore:

- Schaltschrank mit der Maschine fest verbunden
- Sicherheitsabstand zum Fußboden
- Abschließbarer Hauptschalter
- Schaltschrank in Sicherheitsabdeckung integriert
- Staubdicht
- Bedientafel farblich in Funktionsgruppen unterteilt
- Schaltfunktionen mit deutlichen Symbolen gekennzeichnet
- Schlüsselschalter für Einrichtbetrieb

Sicherheit, Schallschutz:

- Sicherheitshaube aus glasfaserverstärktem Kunststoff, deshalb stabil und leicht
- Fenster an beiden Stirnseiten und der Oberseite
- Große Lärminderung
- Alle beweglichen Teile abgedeckt, dadurch keine Verletzungsgefahr
- Haube durch Gasdruckzylinder leicht zu öffnen und zu schließen
- Automatischer Stop des Vorschubs bei Öffnen der Haube
- Hintere Abdeckung deckt alle drehenden Teile ab, wie Vorschubgetriebe, Kardan-, Verbund- und Antriebswellen, Vorschubmotor rund Verstellgetriebe
- Hochklappbar und für Wartung mit wenigen Handgriffen demontierbar

Der Weinig Unimat 23 unendlich viele Möglich und kreativer zu arbe



eröffnet Ihnen hkeiten, effektiver iten.



Unvergleichbarer Standard!

Arbeitsbreite (bei Flugkreisdurchmesser 140 mm)	20-230 mm
Arbeitshöhe (bei Flugkreisdurchmesser 125 mm)	6-140 mm
Anzahl der Spindeln,min.-max.	5 - 10
Motorstärke je Spindel	5.5 KW (7.5 PS)
Motorstärke des Vorschubs	4.0 KW (5.5 PS)
Drehzahl der Spindeln	6000 Upm
Durchmesser der Spindeln	40 mm
Spannlänge der Horizontal- und Universalspindeln	240 mm
Spannlänge der Vertikalspindeln	170 mm
Werkzeugflugkreise:	
1. untere Spindel -	
Kleinsten Werkzeugflugkreis	125 mm
Größter Werkzeugflugkreis	180 mm
Vertikalspindeln -	
Kleinsten Werkzeugflugkreis	112 mm
Größter Werkzeugflugkreis	232 mm
Horizontalspindeln -	
Kleinsten Werkzeugflugkreis	100 mm
Größter Werkzeugflugkreis	225 mm
Universalspindel -	
Kleinsten Werkzeugflugkreis	100 mm
Größter Werkzeugflugkreis	200 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	6-36 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	140 mm
Breite der Vorschubwalzen	2 x 50 mm
Breite der Walzen gegenüber linker Spindel	1 x 50 mm, 1 x 16 mm
Auslauftisch verstellbar	0/0.5/1.0 mm
Angetriebene Rolle im Auslauftisch, Durchmesser	101 mm
Breite der Rolle im Auslauftisch	210 mm
Pneumatischer Druck der Vorschubwalzen,	
Anpressdruck max.	6 bar
Verstellbereich für Abrichttisch und Fügelineal	10 mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln (axial)	80 mm
Verstellbereich der Horizontalspindeln, axial	
(nicht 1. untere Spindel)	45 mm
Einstellgenauigkeit der mechanischen Zahlenanzeigen	0.05 mm
Länge des Abrichttisches	2 m
Sicherheitshaube aus glasfaserverstärktem Kunststoff	
Geteilter Druckbalken vor oberer Spindel vom Werkzeug wegschwenkend	
Motorische Hoch-Tief-Verstellung der oberen Spindel mit Digitalanzeige	
Seitlicher Rollenandruck gegenüber erster rechter Spindel	
Tischplatten auf Flugkreis der rechten Vertikalspindel einstellbar	
Gehärtete Tischplatten vor und nach erster unterer Spindel	
Kettenloser Kardanvorschub	

Technische Änderungen vorbehalten.