

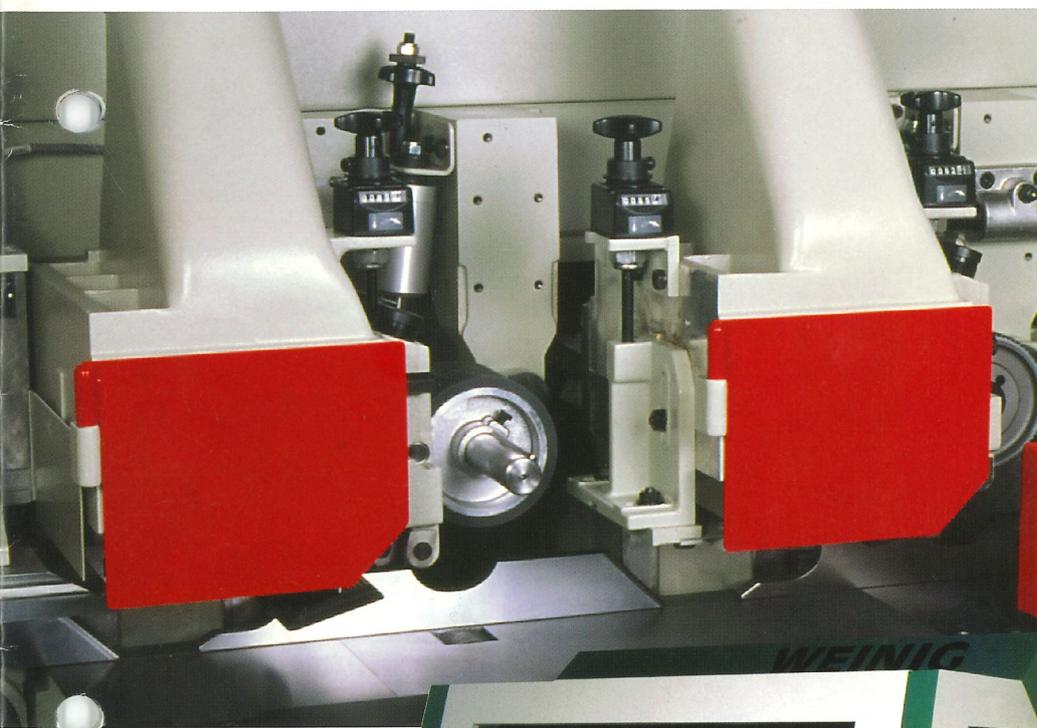


Der neue Profilfräsautomat

Weinig Profimat 26 Super

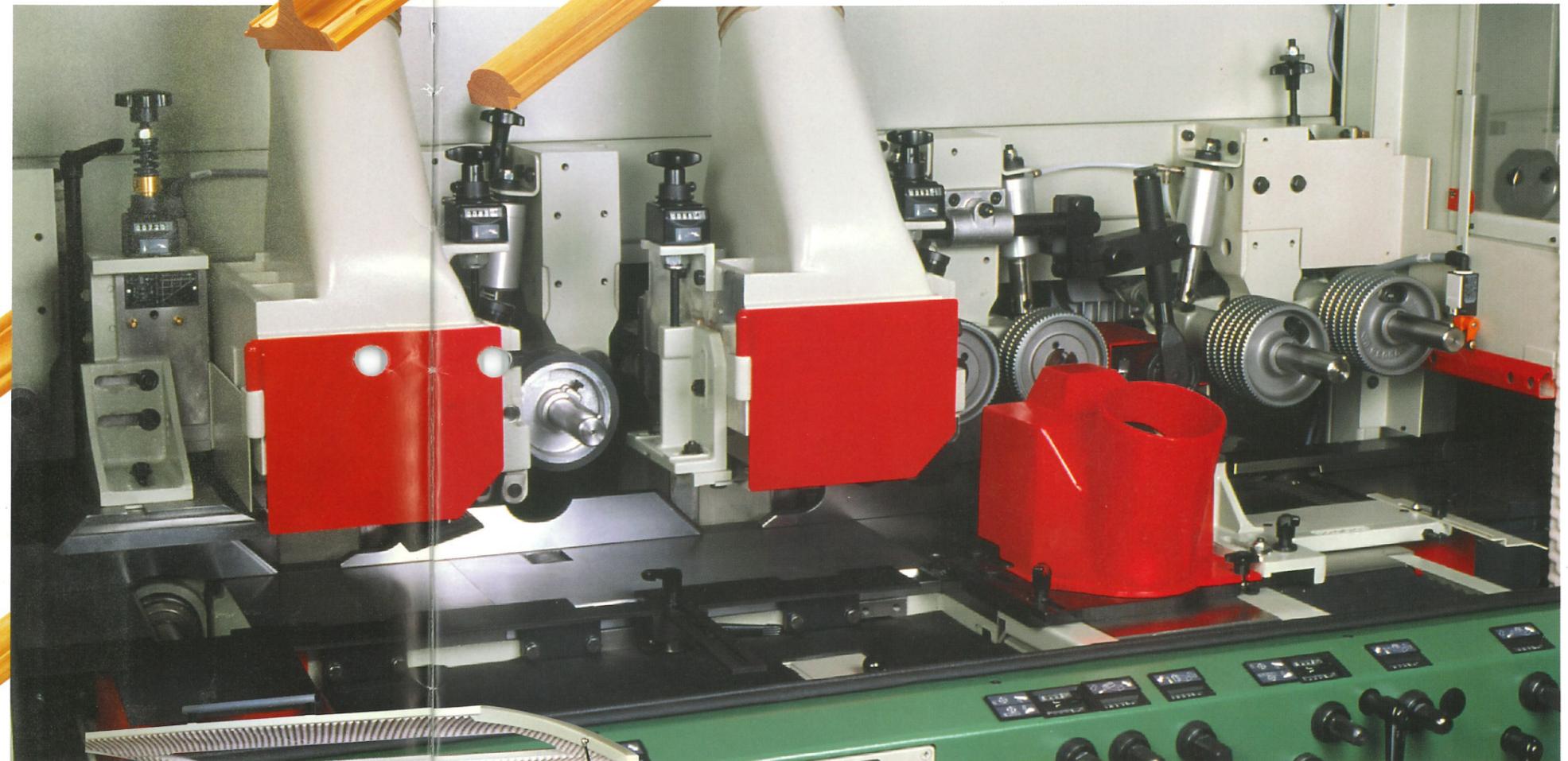
Made in Germany

**Für alle, die
hochwertiger
und rationeller
hobeln und profi-
lieren wollen – in
Weinig Qualität,
zum Superpreis!**

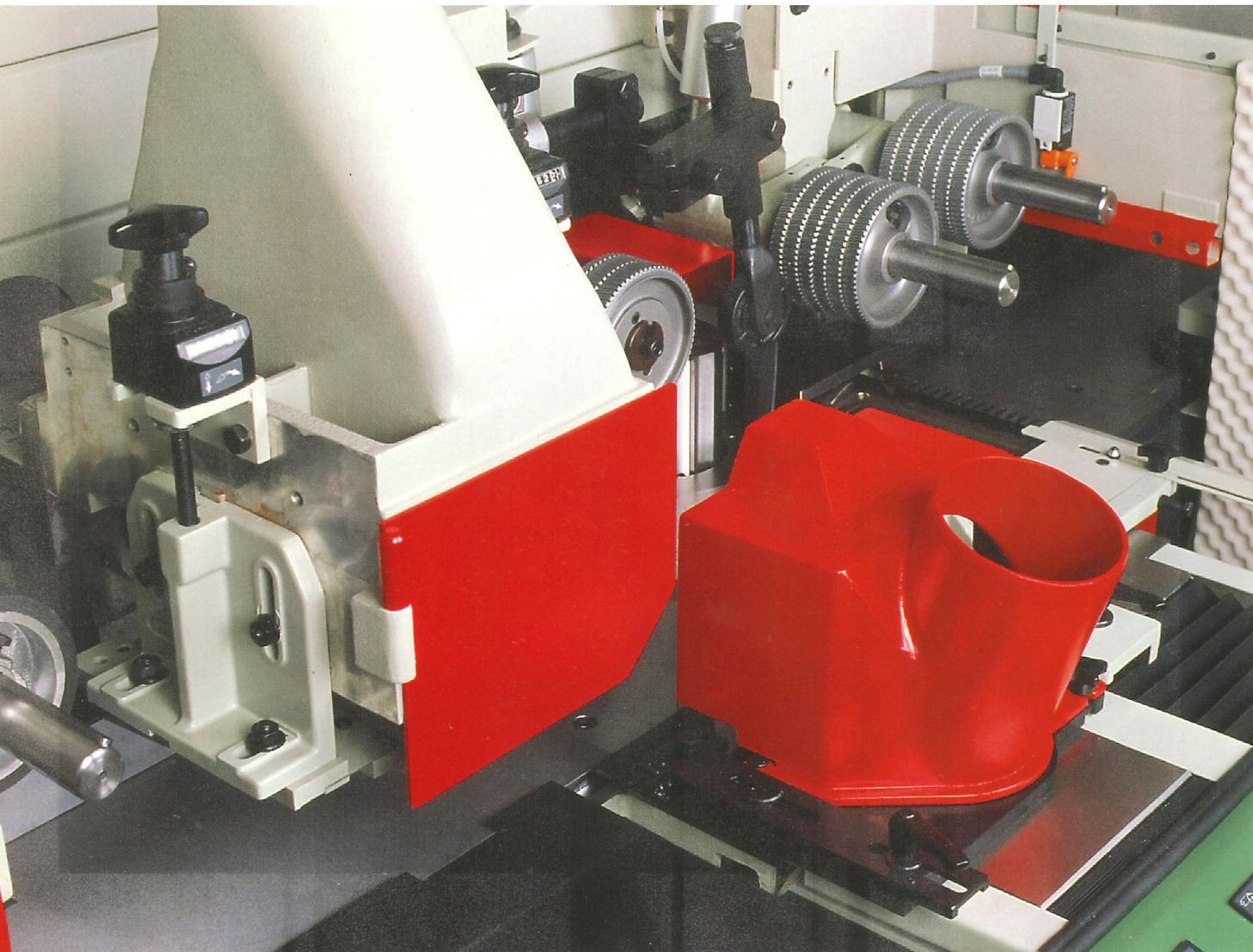


Einfach super. Der neue Profimat 26 Super 50.000 installierte Weinig Kehlautomaten, 15.000 davon vom Typ Profimat

Mit dem neuen Profimat 26 Super profilieren und hobeln Sie perfekte Oberflächen. Mit äußerster Laufruhe und Rundlaufgenauigkeit. Mit massiven Spindelträgern und präziser Prismenführung. Mit kettenlosem Vorschub. Der Ständer: aus schwerem, verwindungssteifem, schwingungsdämpfendem Guss. Deshalb die bestechende Qualität der Werkstücke – Qualität, wie man sie nur von einer echten Weinig bekommt! Super auch der Bedienkomfort: Die Maschine lässt sich komplett von vorn bedienen. Alle Spindelverstellungen sind auf gleicher Höhe, die Anzeigeelemente in Blickhöhe des Bedieners. Ein weiterer Pluspunkt: Der neue Profimat ist besonders kompakt. Er hat auch in einer kleinen Werkstatt Platz. Ausgezeichnet mit der CE-Gütemarke und gefertigt nach DIN ISO 9001 – Garantie für höchste Qualität und Sicherheit. Und alles zusammen bekommen Sie zu einem äußerst günstigen Preis!

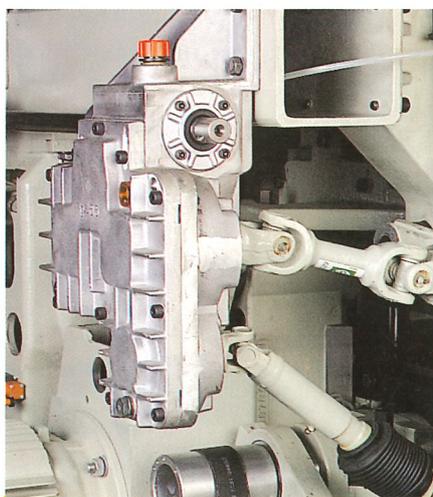


Kurze Spindelabstände halten die Maschine kompakt, verringern den Platzbedarf. Die kurzen Abstände der Vorschubwalzen sorgen für sicheren Transport auch kurzer Werkstücke. Bedienerfreundliche mechanische Anzeigen garantieren Einstellgenauigkeit der ermittelten Werkzeugdaten. Die Abführung nach oberer Spindel ist nicht an der Haube montiert und deshalb extrem stabil, der pneumatische Druck für die Vorschubwalzen erlaubt die Anpassung der Anpresskraft an jede Bearbeitungsaufgabe.



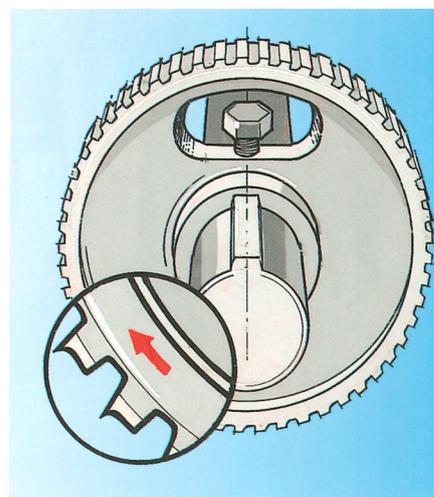
Kompakt, präzise und schnell gerüstet

Hier zeigen sich die Vorteile der kompakten und massiven Bauweise besonders deutlich. Kurze Abstände zwischen den Vorschubwalzen und Spindeln, stabile Anschläge und Führungen – alles zusammen garantiert höchste Profilgenauigkeit und Oberflächenqualität. Die Digitalanzeigen für den Druckbalken vor der oberen Spindel und für die Profilabführung danach reduzieren die Rüstzeit auf ein Minimum.



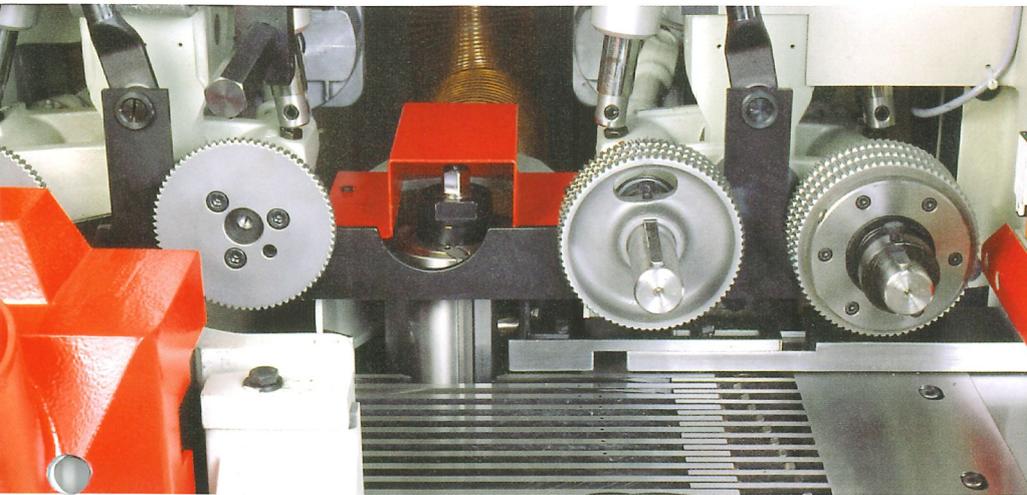
Kettenloser Kardanvorschub

präzise, robust, langlebig und nahezu wartungsfrei!



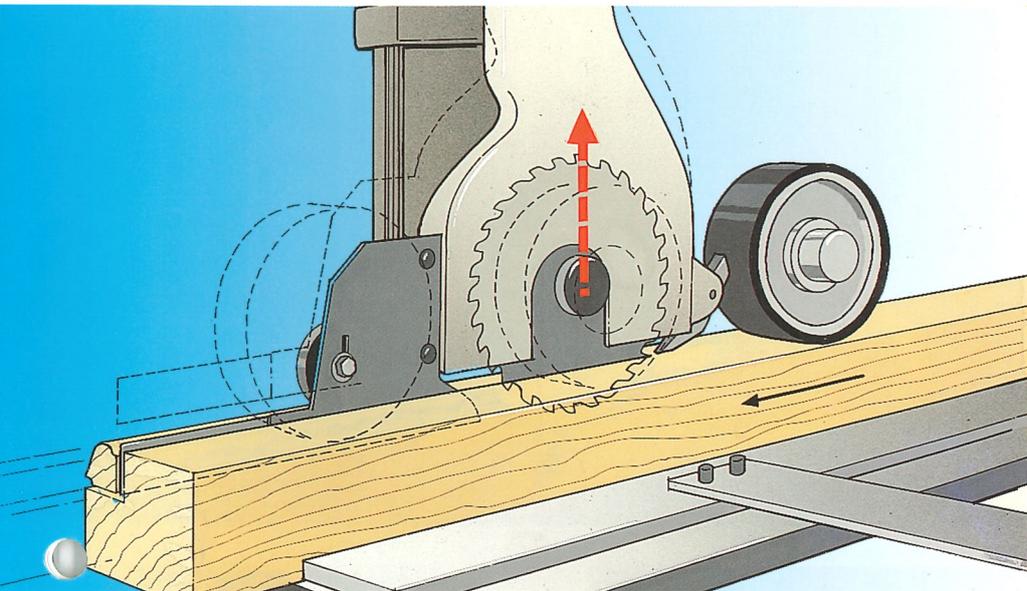
Spezialverzahnung

der Vorschubwalzen verringert Eindringtiefe ins Holz. Gehärtet und verchromt. Selbstreinigend. Weinig Patent!



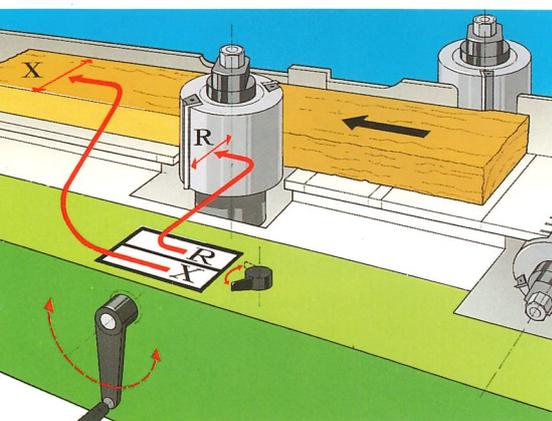
Nutenführung

für kurze, verzogene und ungekappete Werkstücke. Perfekte Führung, verleimfähige Teile.



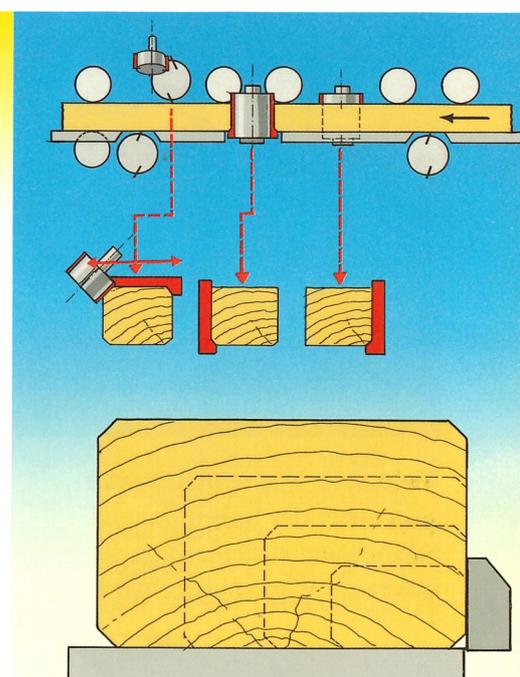
Glasleistensäge

automatisch getaktet zusammen mit der Glasleistenführung: unverzichtbar für die Fensterfertigung.



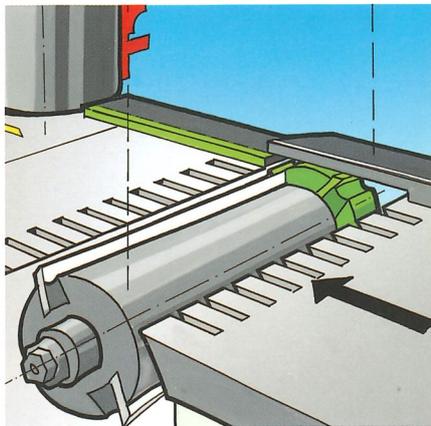
Faseaggregat

Werkstücke können in einem Arbeitsgang vierseitig gehobelt und angefasst werden. Zeitersparnis! Bei unterschiedlichen Werkstückabmessungen ist kein Werkzeugwechsel erforderlich.



Weinig DigiSet

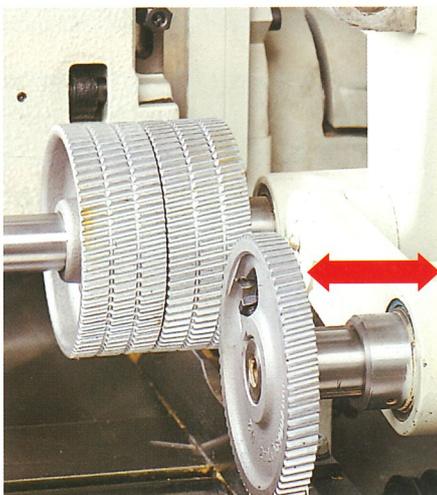
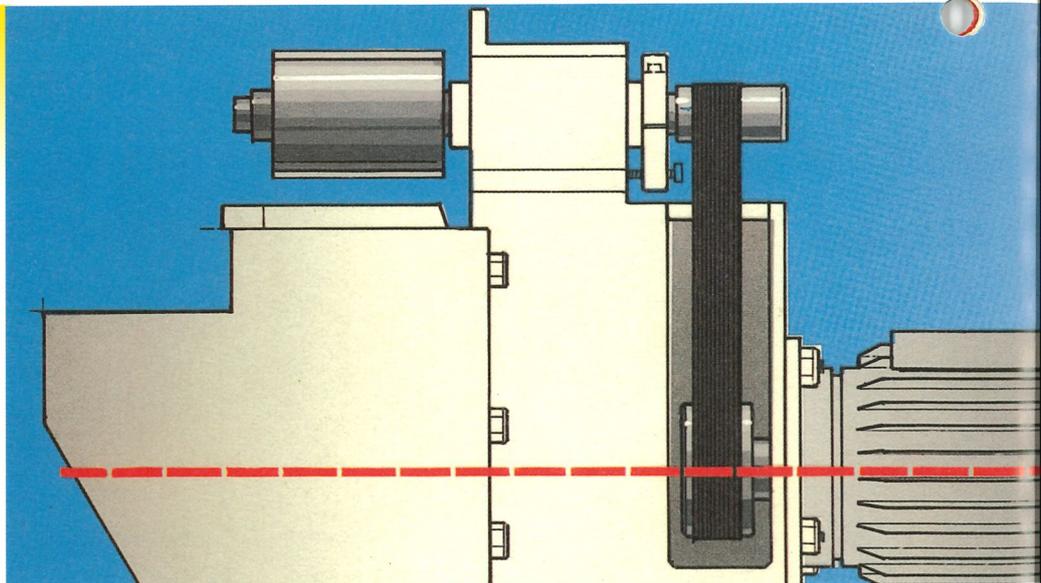
für linke und obere Spindel: Werkzeuge direkt über digitale Doppelanzeigen einstellbar. Breite und Dicke der Werkstücke stets ablesbar. Spart enorm viel Zeit!



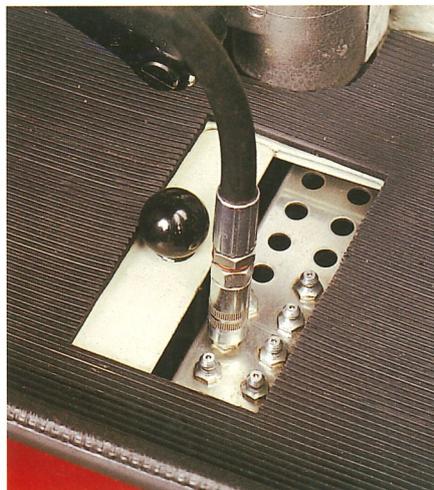
Abrichtspindel
mit Falzfräser und geschlitzte
Tischplatten: Präzision
beim Abrichten und Fügen,
Lärmschutz.

Motoraufhängung

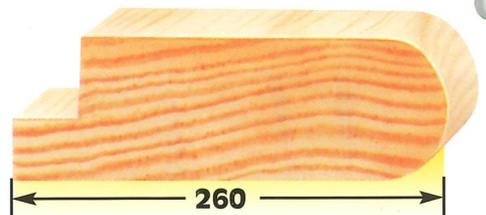
- Schwingungsarmes, kompaktes Antriebssystem
- Kraftübertragung durch Flachriemen
- Wartungsfreie Spindellagerung



Teleskop-Vorschubwalze
gegenüber der linken Spindel.
Schnell und stufenlos von schmalen
auf breite Werkstücke einstellbar.

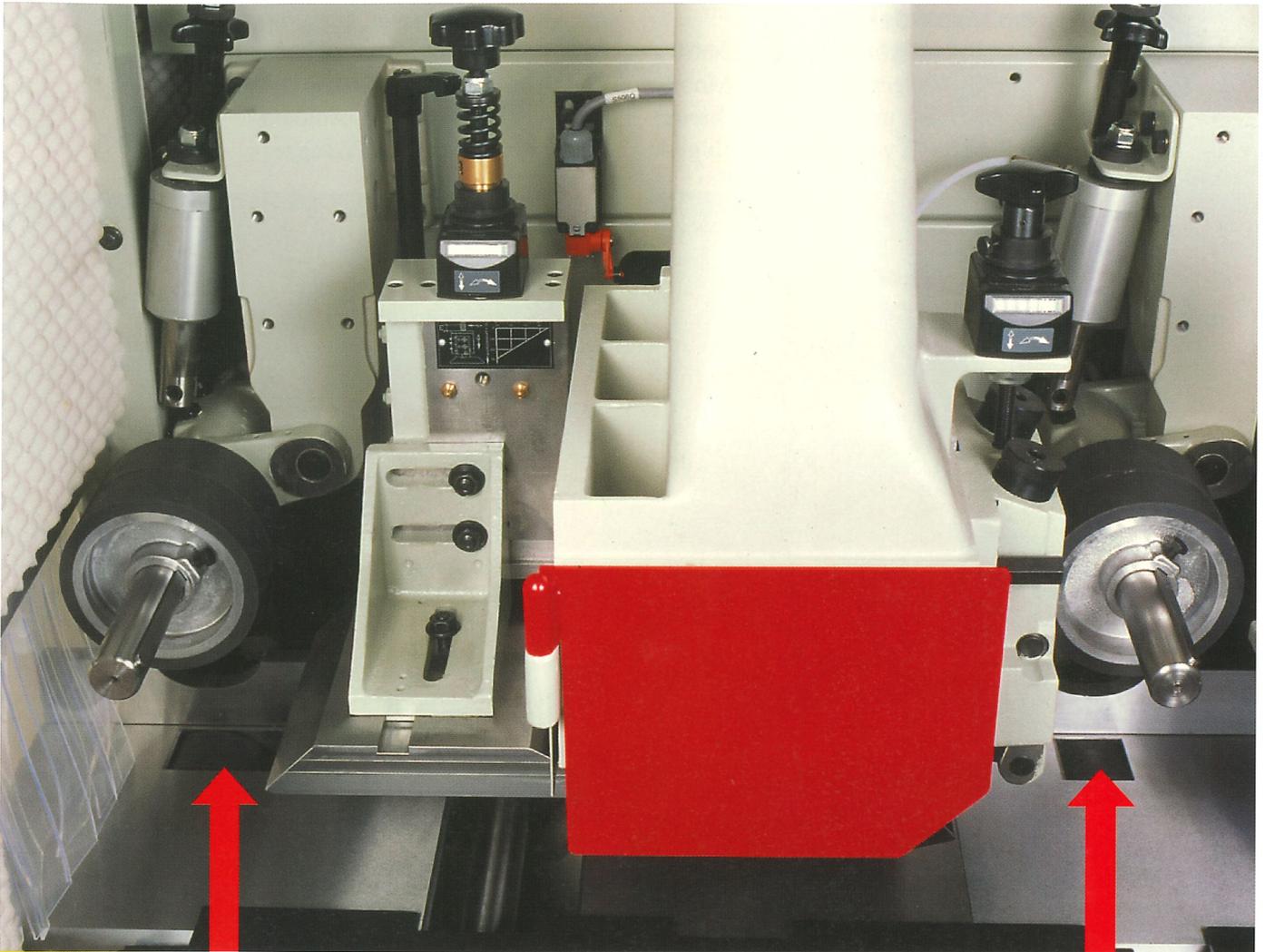


**Zentrale Position der
Schmierstellen**
dadurch geringer Wartungsaufwand.
Sie vergessen keine Schmierstellen,
auch die der axialen Spindelver-
stellungen nicht.



Arbeitsbreite 260 mm

... bietet Ihnen das attraktive Aus-
stattungspaket des Profimat 26 Super.
Mit enthalten: verlängerte Pendel-
wellen mit mehr Vorschubwalzen
und wenig Luftkissensystem.
Garantieren den Transport breiter
und sogar nasser Werkstücke ohne
Stockungen.



Tischrollen

Die angetriebenen Tischrollen gewährleisten den sicheren Transport der Werkstücke durch die Maschine. Exakt gegenüberliegend den Vorschubwalzen

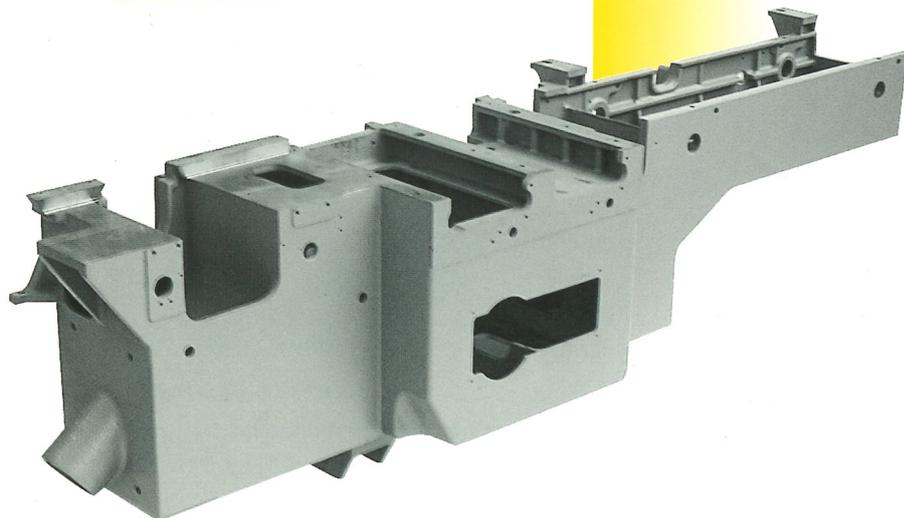
Der schwere Ständer aus massivem Guss

wirkt schwingungsdämmend. Das ist die zuverlässige Basis für den ruhigen Lauf von Spindeln und Vorschub-Elementen.



ATS-System

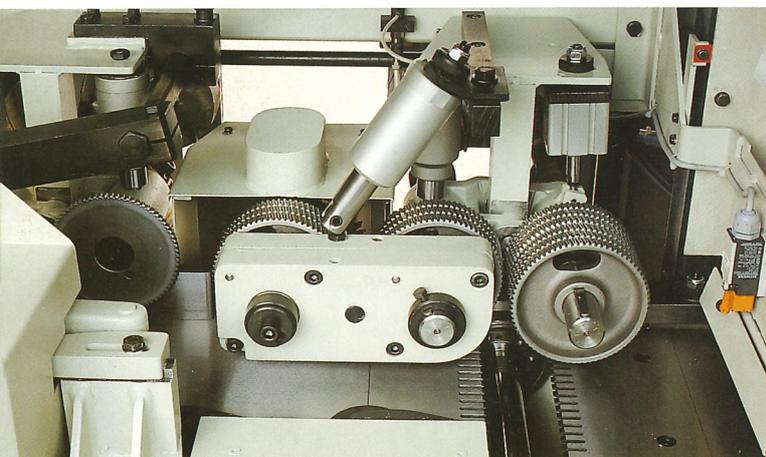
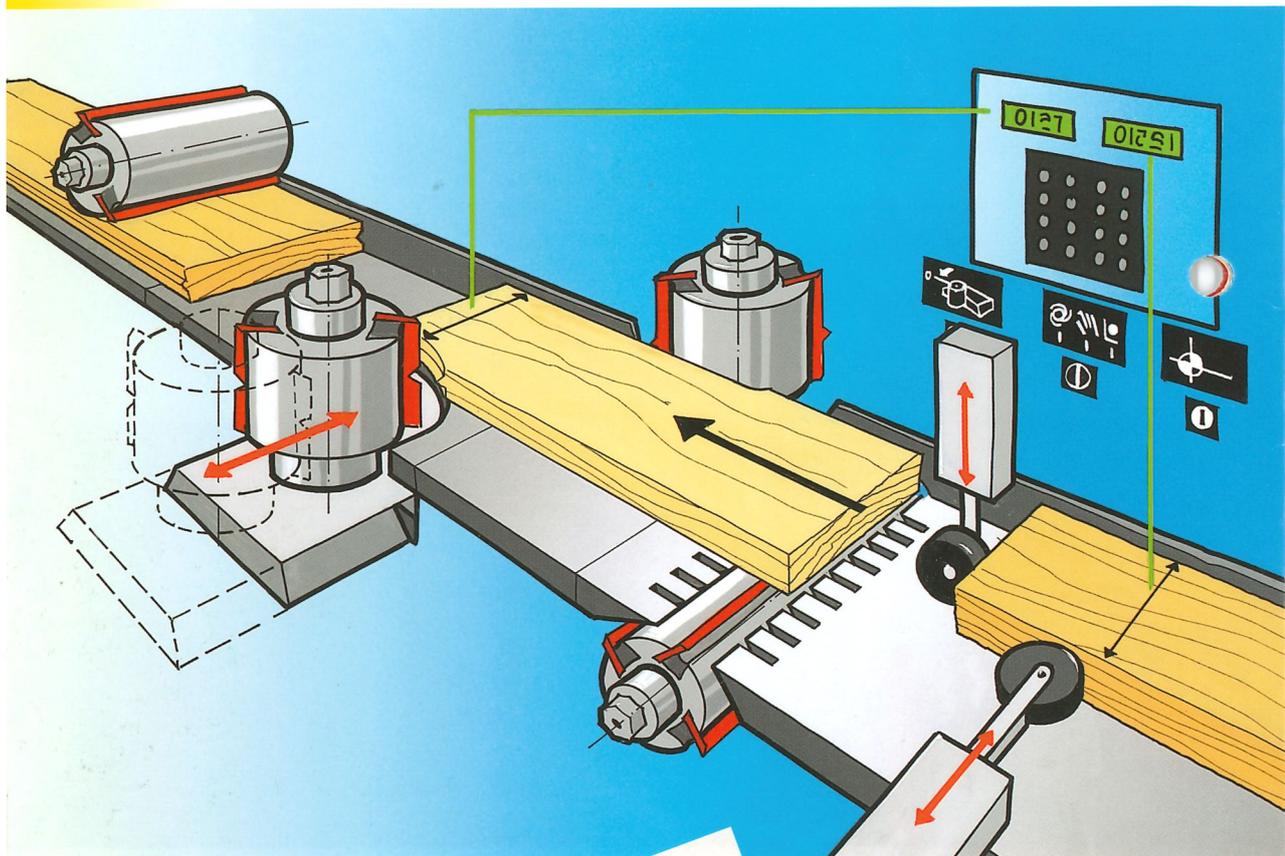
Bis 98 Maße auf Knopfdruck. Im ATS-Computer können Sie bis zu 98 Werkstück-Dimensionen einprogrammieren und per Knopfdruck abrufen. Linke und obere Spindel fahren dann automatisch in die richtige Position. Auf mm-Bruchteile genau, denn der Werkzeugradius wird berücksichtigt. Schon das erste Werkstück stimmt exakt.



**Mobilspindel:
das intelligente Multitalent**

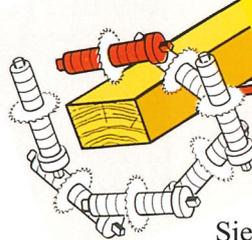
Ein Multitalent ist die linke Mobilspindel. Das unterschiedlich breite Rohmaterial wird elektronisch ge-

messen und angezeigt. Die Spanabnahme kann programmiert werden. Die Spindel stellt sich automatisch auf die Werkstücke ein. Automatische Verstellung auf Fixmaße.



**Verkürzter Abstand zwischen
den Vorschubwalzen**

garantiert den Transport sehr kurzer Werkstücke. Das letzte Teil einer Serie bleibt nicht stecken: keine Brandstellen im Holz, geringere Schneidenabstumpfung.



**Universalspindel:
eine Spindel mehr
auf jeder Seite!**

Sie können sie oben einsetzen.

Sie können sie unten einsetzen.

Sie können sie links,

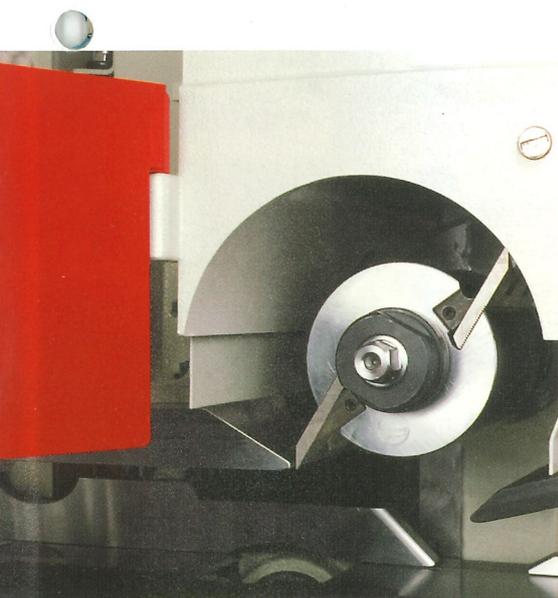
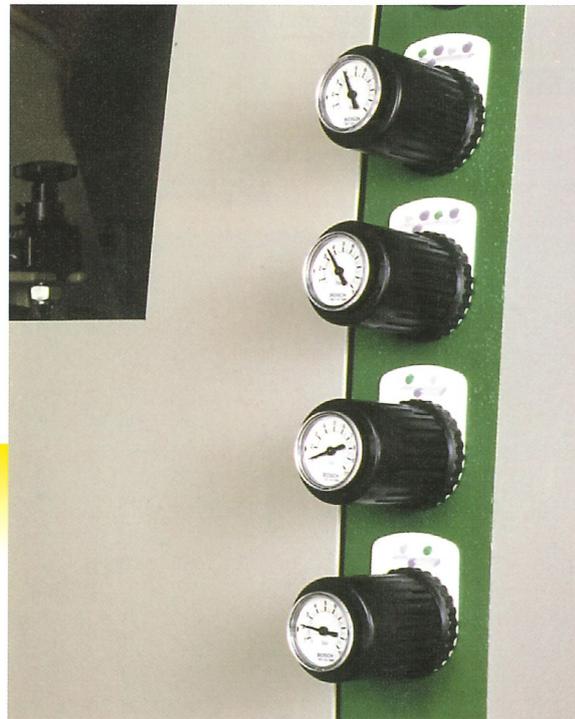
Sie können sie rechts, Sie können sie

schräg einsetzen. Diese Rundum-Spindel erweitert enorm die Möglichkeiten Ihrer Kehlmaschine. Zum Beispiel, wenn Sie nuten wollen. Oder wenn Sie hinterkehlen müssen, etwa in einem Winkel zum Tisch oder zum Anschlag. Aber auch beim Auftrennen. Diesen Alleskönner können Sie komplett von vorne einstellen und per Knopfdruck in jeder Position arretieren.



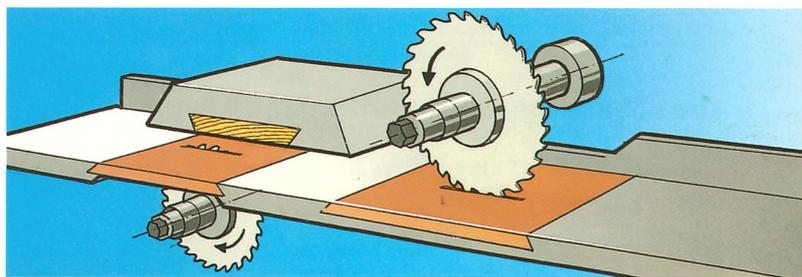
Pneumatischer Druck

So einfach und übersichtlich. Jede Vorschubwalzen-Sektion ist separat einstellbar, z.B. mehr Druck auf den Stahlwalzen, weniger Druck auf den Gummi-Auszugswalzen.



Große Flugkreise

an allen Spindeln! Damit große Werkzeuge eingesetzt werden können. Profiltiefe bis 35 mm.



Tischplatte für Holzeinlage

für obere, untere und Universal-spindel. Dadurch wird eine geschlossene Tischebene geschaffen. Die Werkstücke werden dimensionsgerecht aufgesägt.

Weinig bietet mehr.

Starker Standard

Arbeitsbreite (bei Flugkreis-Ø 125 mm)	20-230 mm
Arbeitshöhe (bei Flugkreis-Ø 125 mm)	8-120 mm
Anzahl der Spindeln, min.-max.	4-6
Motorstärke Horizontalspindeln	4 KW/5,5 PS
Motorstärke Vertikalspindeln (1. rechts u. links)	5,5 KW/7,5 PS
Motorstärke 2. rechte vertikale Spindel	4 KW/5,5 PS
Motorstärke des Vorschubs	2,2 KW/3 PS
Drehzahl der Spindeln	6.000 Upm
Durchmesser der Spindeln	40 mm
Werkzeugflugkreis 1. untere Spindeln, min.-max.	125-145 mm
Werkzeugflugkreis Vertikalspindeln, min.-max.	100-200 mm
Werkzeugflugkreis Horizontalspindel, min.-max.	100-200 mm
Werkzeugflugkreis Universalspindel, min.-max.	100-200 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	5-24 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	140 mm
Breite der Vorschubwalzen	2x50 mm
Breite der Walzen gegenüber	
linker Spindel	2x20 mm, 1x10 mm
Angetriebene Rollen im Auslauftisch, Ø	101 mm
Pneumatischer Druck der Vorschubwalzen, max.	6 bar
Verstellbereich für Abrichttisch und Fügelineal	10 mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln (axial)	40 mm
Verstellbereich für Horizontalspindeln (axial)	1. untere 5 mm alle übrigen 40 mm
Länge des Abrichttisches	2 m
Einstellgenauigkeit der mech. Digitalanzeigen	0,05 mm
Schallschutz und Sicherheitsvollverkleidung	
Geteilter Druckbalken vor oberer Spindel	
Motorische Hoch-Tief-Verstellung des Vorschubs	
Seitlicher Rollenandruck gegenüber erster rechter Spindel	
Gehärtete Tischplatte vor 1. unterer Spindel	
Kardanvorschub, kettenlos	
Falzanschlag mit Falzfräser an 1. Spindel	

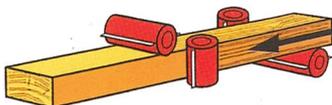
Nützliches Zubehör

Zentrale Position der Schmierstellen
DigiSet, Schnellverstellung für linke und obere Spindel
Einzugswalze hoch-tief taktbar
Motorische Verstellung der oberen Spindel
ATS-System
Elektrische Verstellung der Vorschubgeschwindigkeit
CAS-LogoCom, Computer-unterstütztes Rüsten
Bremsmotore
Motorverstärkung bis 11 KW/15 PS
Mobilspindel für unterschiedlich breite Werkstücke
Nutenführung für kurze, gekrümmte und ungekappte Werkstücke
Glasleistensäge
Arbeitsbreite 260 mm incl. Luftkissen im Maschinentisch
Arbeitshöhe 160 mm
Aufgabetisch 1 m oder 2,5 m
Faseaggregat
Abrichthilfe
Verstärkte Schallsolation der Sicherheits-Vollverkleidung
Frequenzgeregeltes Vorschubsystem
Axial getaktete 1. rechte und obere Spindeln
Zusätzlich angetriebene Rolle im Tisch
Pneumatischer Druck für angetriebene Tischrollen

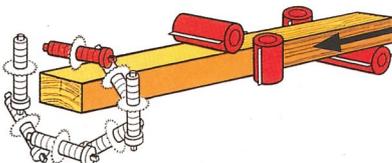
Technische Änderungen vorbehalten.

Aussagen und Abbildungen in diesem Prospekt beinhalten auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören. Schutzabdeckungen teilweise zum Fotografieren abgenommen.

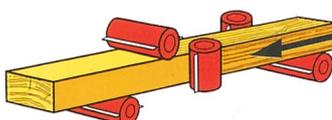
Die Spindelfolgen des Profimat 26 Super



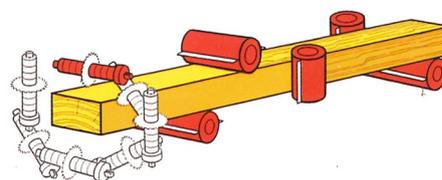
001 unten – rechts – links – oben



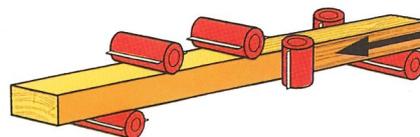
002 unten – rechts – links – oben – universell



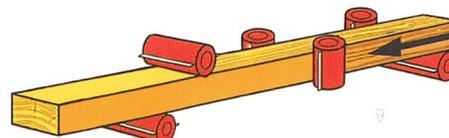
003 unten – rechts – links – oben – unten



004 unten – rechts – links – oben – unten – universell



005 unten – rechts – links – oben – oben – unten



007 unten – rechts – links – rechts – oben – unten

Und mehr.

Messerköpfe

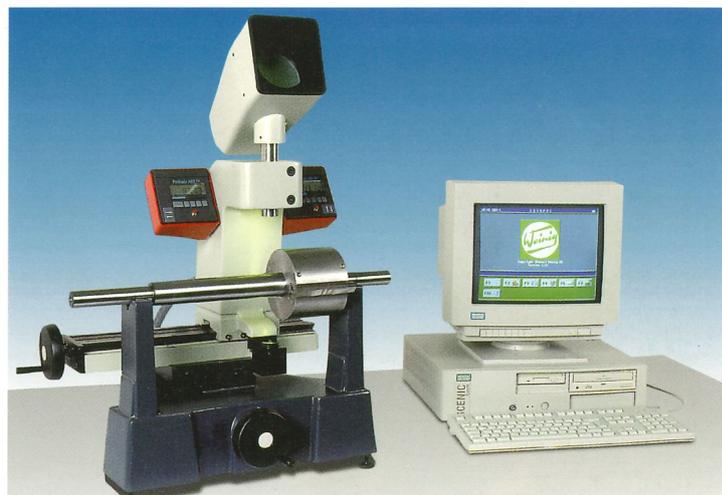
Beim Weinig CentroLock-Messerkopf sind die vielen Spanschrauben auf eine einzige je Schneide reduziert. Sie sitzt an der Stirnseite



der Kehlleiste. Deshalb nicht dem Holzstaub und Harz ausgesetzt. Deshalb leicht zugänglich. Deshalb leicht zu lösen, zu reinigen. Die Messernut ist extrem genau gearbeitet. Das Messer sitzt in einer Verzahnung unverrückbar fest. Es wird durch eine keilförmige, nach innen um 25° verbreiterte Spannleiste festgehalten. So verstärkt sich der festhaltende Druck aufs Messer, je schneller der Messerkopf sich dreht.

Beschickungsmagazin EM 11

Transportiert Werkstücke gleicher und unterschiedlicher Länge in den Weinig Kehlautomat. Wird an seinen Abrichttisch montiert. (Auch nachträglich!)



Mess- und Anzeigesystem OptiControl

Umrüsten kostet Zeit. Mit dem Weinig Mess- und Anzeigesystem OptiControl geht es schneller und präziser. Am besten mit der Software LogoCom. Sie füttern den Computer mit den Profilmäßen. Über den Projektor ermitteln Sie optisch die Werkzeugmaße. Und Sekunden später haben Sie die Einstelldaten für jede Spindel auf dem Bildschirm. Fertig. Kein Probehobeln mehr. Keine Einstellfehler.



Der Rondamat 168

Die Universal-Schleifmaschine für Hobelköpfe, Fräser und Sägeblätter. In HSS oder Hartmetall. Sehr preisgünstig, sehr schnell lieferbar.



Der Rondamat 950

Weinig Rondamat 950, preisgünstiges Einsteigermodell für die eigene Profilmesserfertigung.

Weinig ist Weinig plus Waco plus GreCon Dimter.

Nirgendwo in der Welt ist mehr Know-How in der Massivholzbearbeitung gebündelt als in den erfolgreichen Unternehmen der Weinig Gruppe. Besuchen Sie Weinig in Tauberbischofsheim. Sie erleben, wie der Welt meistgebaute Kehlautomaten vom Band laufen. Im Vorführ- und Schulungscenter lernen Sie, wie jedes Jahr viele tausend

Holzfachleute, die neuesten Entwicklungen kennen. Versäumen Sie auch nicht, wenn Sie in die Nähe von Alfeld oder Illertissen kommen, GreCon Dimter zu besuchen. Da erfahren Sie, was die neuesten Optimierungskappsägen, Keilzinkenanlagen, Plattenverleim- und Lamellieranlagen leisten. Und wenn Sie mal in Schweden sind, schauen Sie

bei Waco in Halmstad rein. Dort sehen Sie, wie die schnellsten und stärksten Hobel- und Kehlautomaten der Welt entstehen. Und Trennbandsägen.

Bei der Weinig Gruppe sind Sie immer willkommen. Melden Sie sich an. Wir möchten uns viel Zeit für Sie nehmen können.



Frag' Weinig.

Michael Weinig AG
Weinigstraße 2/4
D-97941 Tauberbischofsheim
Tel. (0) 93 41/8 60
Fax (0) 93 41/70 80
E-Mail info@weinig.de
Internet www.weinig.com