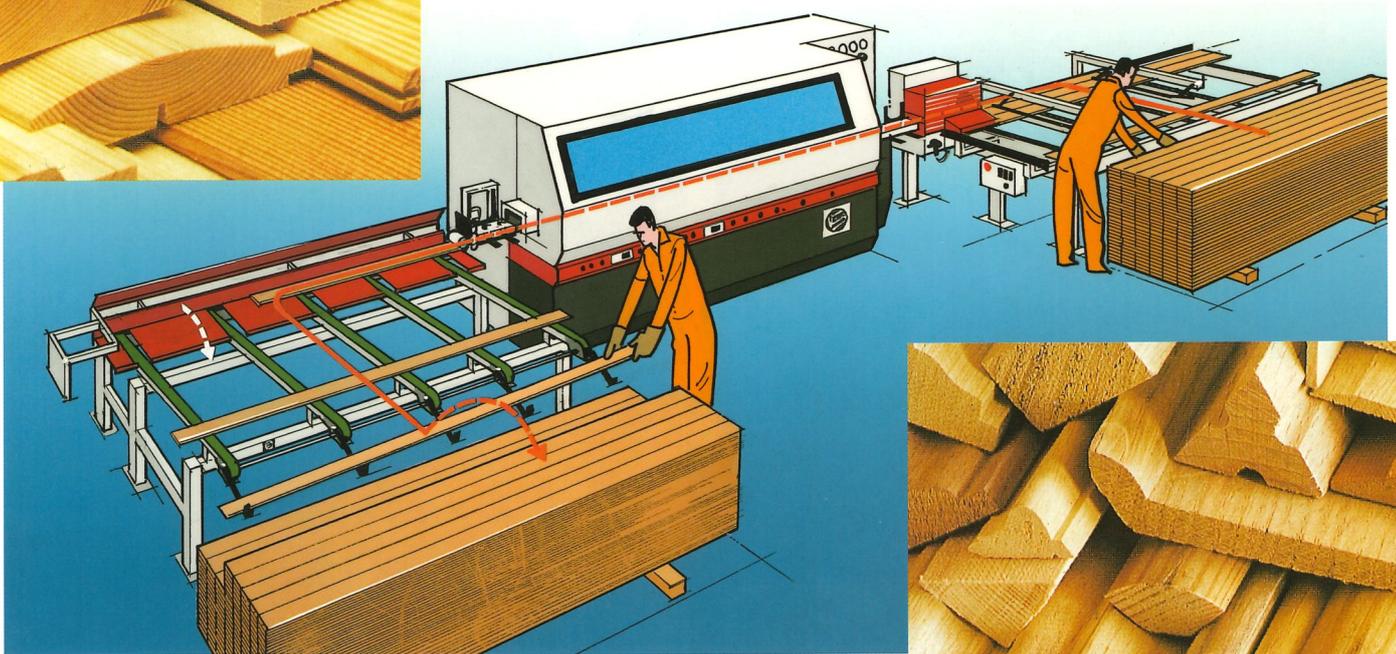


**High-Mech-Mechanisierungen**

# **Leistungssteigerung Ihrer Hobel- und Kehlmaschine um 30 % und mehr mit Weinig Komplettsystemen**

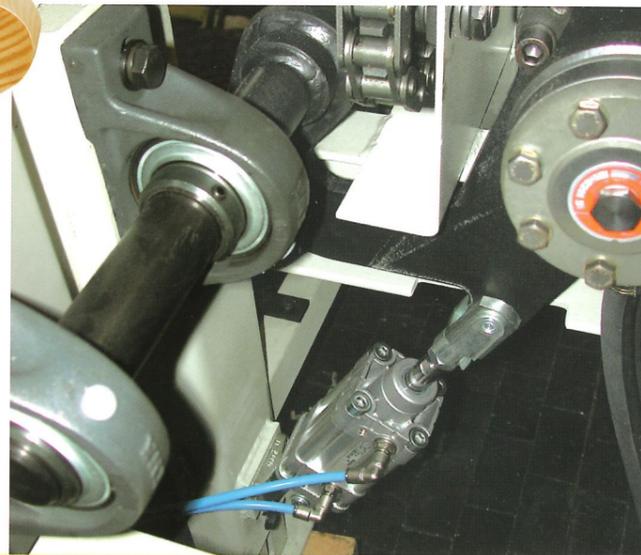
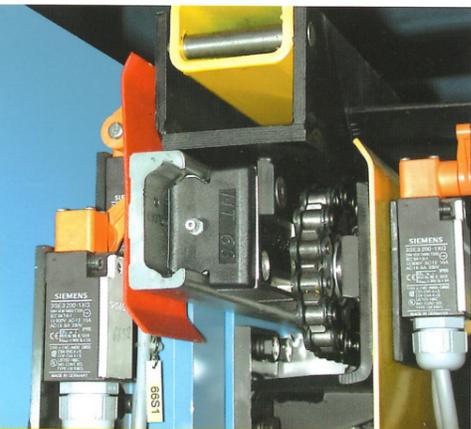


**für Kehlmaschinen bis 80 m/min  
hoch standardisiert  
schnell verfügbar  
erprobte Technik  
kurzfristige Inbetriebnahme  
sicher und bedienerfreundlich  
CE-konform  
bestes Preis-Leistungs-Verhältnis**

# Holen Sie sich die Leistungsreserven Ihrer Hobel- und Kehlmaschine mit Weinig

Weinig Mechanisierungsanlagen bringen Ihre Hobel- und Kehlmaschine erst richtig in Fahrt. Sie ermöglichen Dauerleistung auf hohem Niveau, sparen Personal und steigern die Produktqualität. Die Weinig High-Mech-Komplettsysteme sind hoch standardisiert: Die Erfahrung aus hunderten Anlagen hat gezeigt, dass mit ihnen

praktisch alle Kundenwünsche erfüllt werden können. Aus bewährten, zuverlässigen Elementen erstellen die Weinig Projekt Ingenieure Ihre spezifische Lösung. Alles in typischer Weinig Qualität, alles äußerst günstig. Alles aus einer Hand: vom Marktführer für Hobel- und Kehlmaschinen.



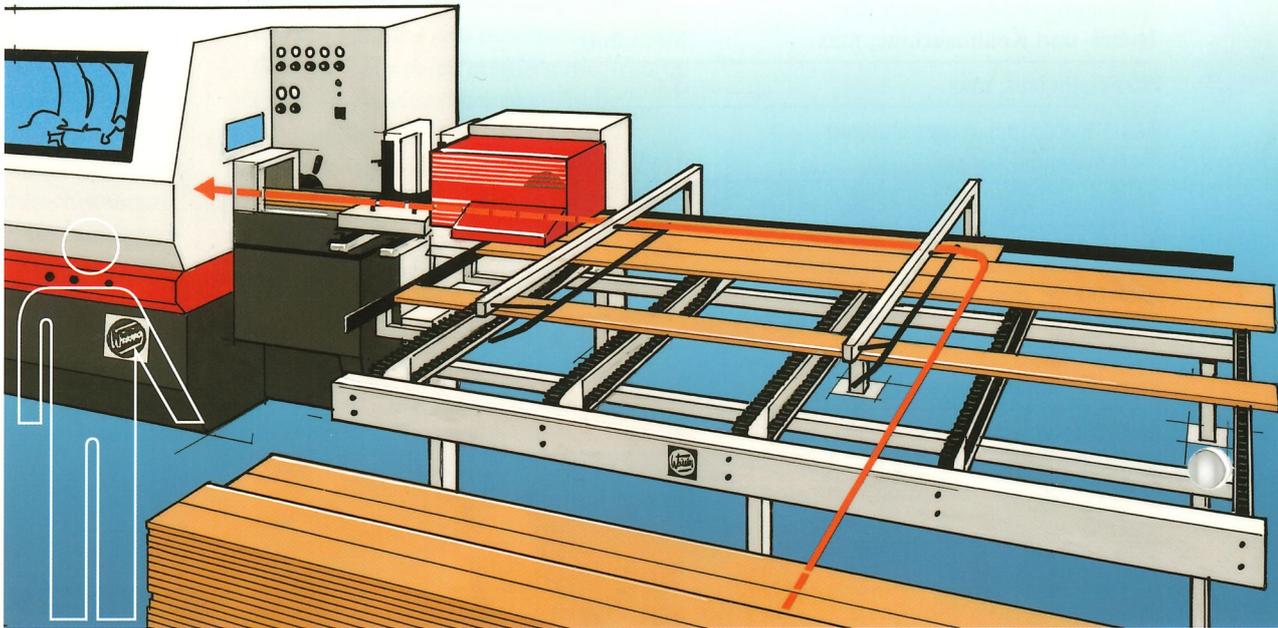
## Die Rohholz- und Maschinendaten für die Weinig High-Mech-Komplettsysteme

Vorschubgeschwindigkeit der Hobel- und Kehlmaschine, max.	80 m/min
Stapelgewicht, max.	3 t
Max. Rohstapel-Abmessungen Breite, Höhe, Länge	1200, 1200, 6100 mm
Holzlänge, min.-max.	1800-6100 mm
Längenunterschied, max.	30 %
Holzbreite, min.-max.	50-230 mm
Holzdicke, min.-max.	12-100 mm
max. Querschnitt des Einzelteils	100 cm <sup>2</sup>
Einzelteilgewicht max.	30 kg
Holzfeuchte	10-15 %
Krümmungstoleranzen, max.	1/2 Brettstärke
Breite der Bunde, min.-max.	80-220 mm
Höhe der Bunde, min.-max.	80-160 mm

## Leistung der High-Mech-Komplettsysteme

Sie ist ausgelegt auf obige Daten. Einschränkungen können sich aus Zerspanung, Querschnitt und Länge der Werkstücke ergeben. Im Auslauf kann sie zusätzlich von der Betriebsart beeinflusst werden. Die maximale Taktzahl im Auslaufbereich ist bei den jeweiligen Elementen aufgeführt.





## High-Mech E1

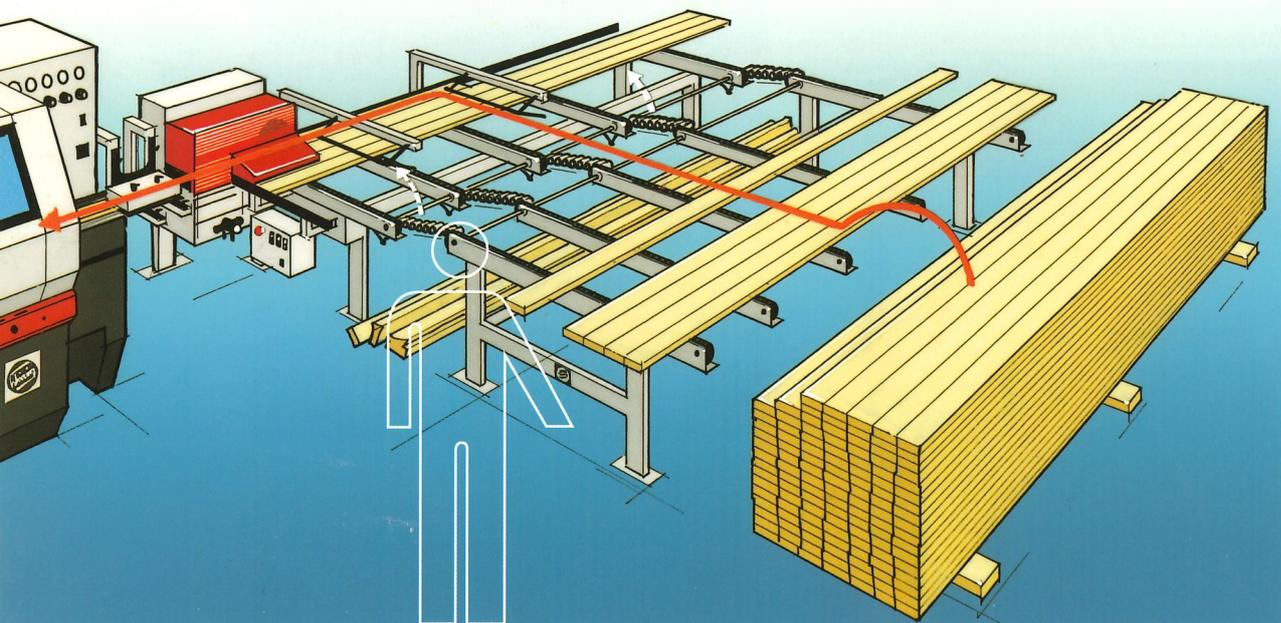
Gesteigerte Leistung der Maschine durch Pufferbildung.  
 • Teile werden von Hand auf den Kettenförderer aufgelegt

- Automatisches Eintakten der Einzelteile über das Einzugsmagazin
- Platzbedarf: Länge ca. 6500 mm, Breite ca. 1800 mm

## High-Mech E2

Qualitätssortierung vor dem Bearbeiten, gesteigerte Leistung der Maschine durch Pufferbildung.  
 • Teile werden von Hand auf den Kettenförderer aufgelegt

- Über die Sortierwippen können Ausschussteile ausgeworfen werden
- Automatisches Eintakten der Einzelteile über das Einzugsmagazin
- Platzbedarf: Länge ca. 6500 mm, Breite ca. 5000 mm

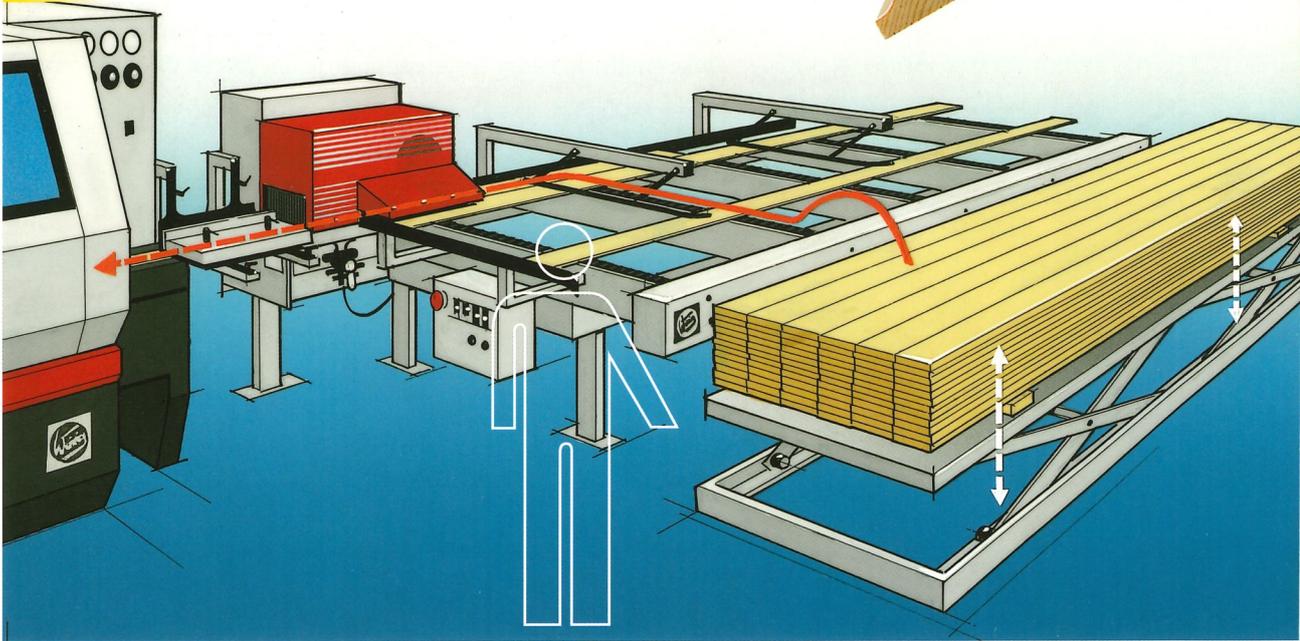


### High-Mech E3

Entlastung des Bedieners beim Werkstückzuführen, gesteigerte Leistung der Maschine durch Pufferbildung.

- Die Rohholzstapel werden mit dem Gabelstapler auf den Hubtisch aufgesetzt

- Einzelteile werden von Hand auf den Kettenförderer aufgelegt, über Fußtaster wird die Höhe des Stapels bzw. Hubtisches angepasst
- Automatisches Eintakten der Einzelteile über das Einzugsmagazin
- Platzbedarf: Länge ca. 6500 mm, Breite ca. 3000 mm

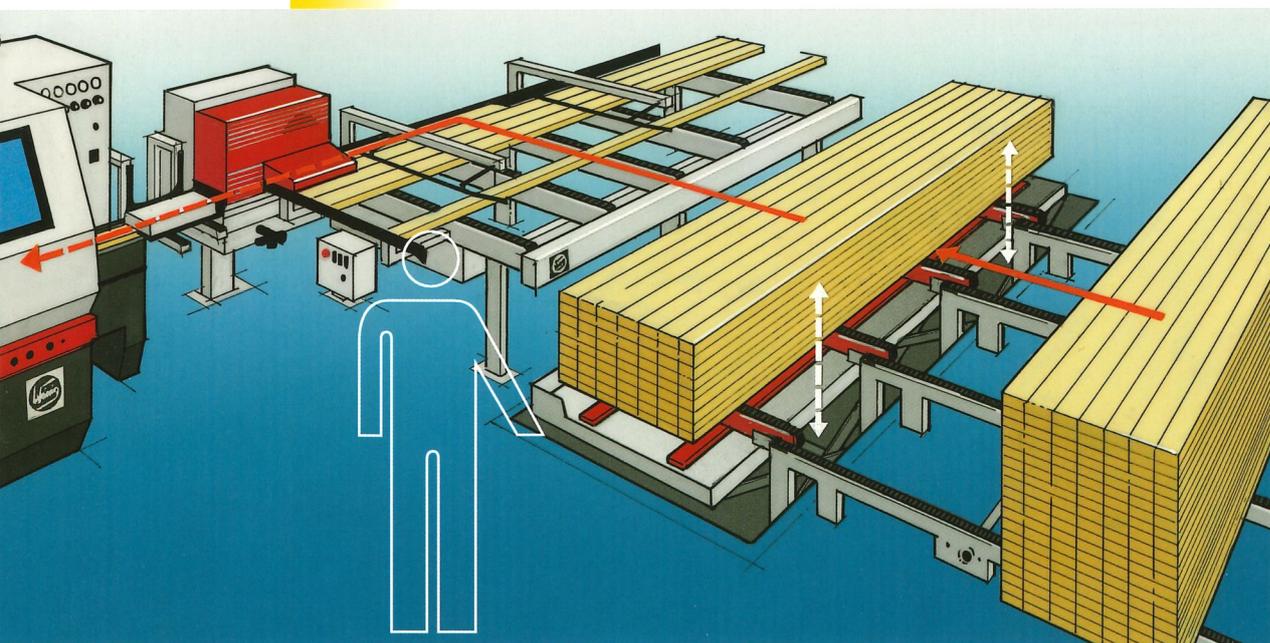


### High-Mech E4

Höhere Produktivität durch größeren Puffer von Rohholzstapeln, gesteigerte Leistung der Maschine durch Pufferbildung.

- Die Rohholzstapel werden mit dem Gabelstapler auf den Kettenförderer aufgesetzt

- Einzelteile werden von Hand auf den Kettenförderer aufgelegt, über Fußtaster wird die Höhe des Stapels bzw. Hubtisches angepasst
- Automatisches Eintakten der Einzelteile über das Einzugsmagazin
- Platzbedarf: Länge ca. 6500 mm, Breite ca. 6000 mm

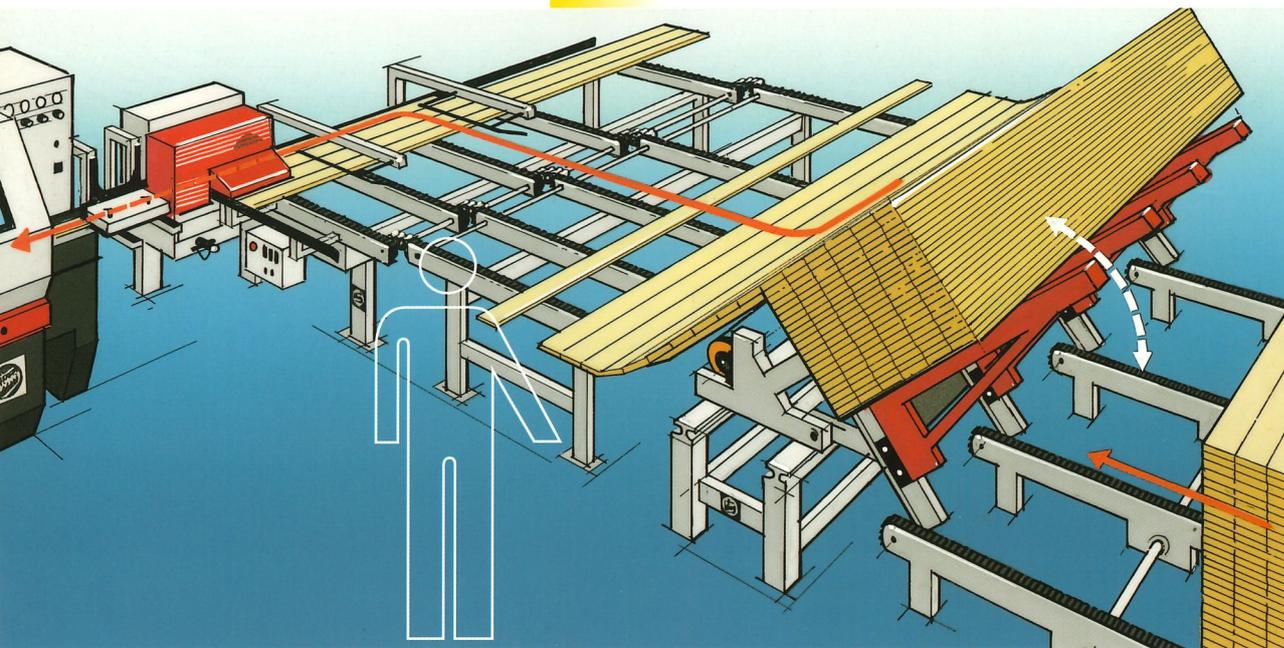


## High-Mech E5

Höhere Produktivität durch größeren Puffer von Rohholzstapeln, Entlastung des Bedieners durch motorisches Schrägabstapeln, gesteigerte Leistung der Maschine durch Pufferbildung.

- Die Rohholzstapel werden mit dem Gabelstapler auf den Kettenförderer aufgesetzt

- Schrägabstapeln einzelner Lagen über Fußtaster
- Qualitätskontrolle auf dem Pufferförderer möglich, Fußtaster für Stop und Start
- Automatisches Eintakten der Einzelteile über das Einzugsmagazin
- Platzbedarf: Länge ca. 6500 mm, Breite ca. 9000 mm

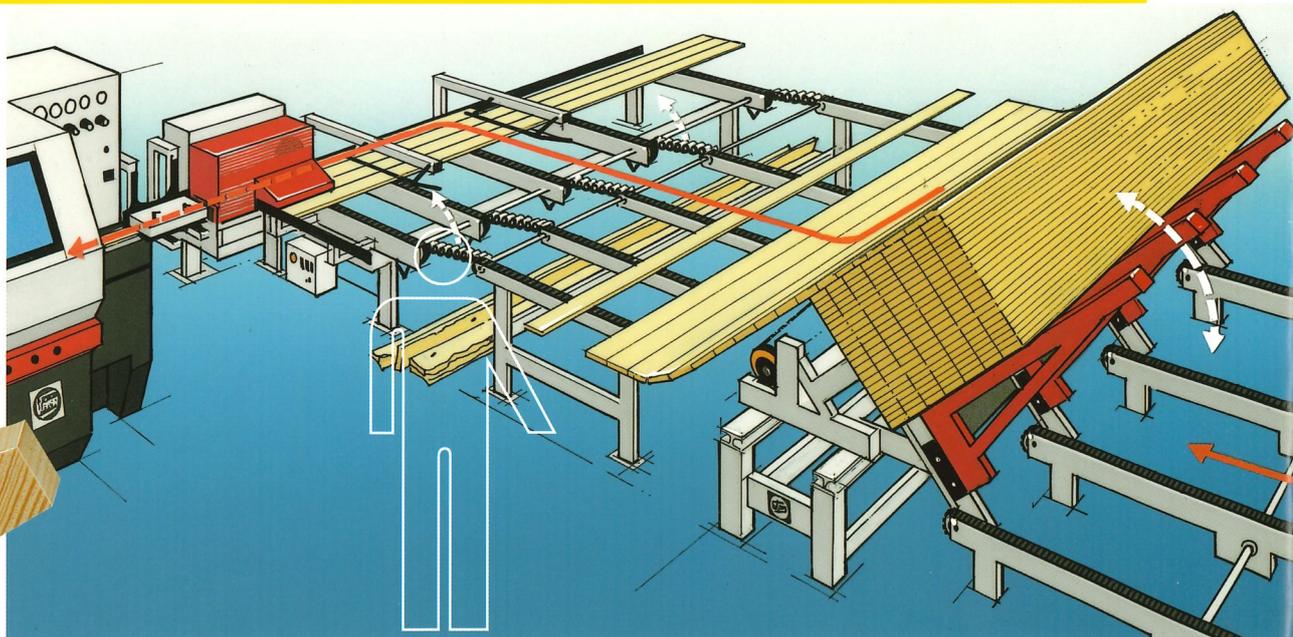


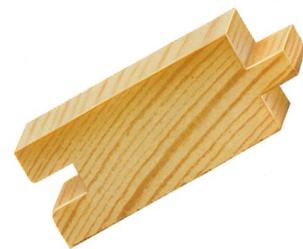
## High-Mech E6

Höhere Produktivität durch größeren Puffer von Rohholzstapeln, Entlastung des Bedieners durch motorisches Schrägabstapeln, Qualitätssortierung vor dem Bearbeiten, gesteigerte Leistung der Maschine durch Pufferbildung.

- Die Rohholzstapel werden mit dem Gabelstapler auf den Kettenförderer aufgesetzt
- Schrägabstapeln einzelner Lagen über Fußtaster
- Qualitätskontrolle auf dem Pufferförderer möglich, Fußtaster für Stop und Start

- Ausschussteile können über die Sortierwippen ausgeworfen werden
- Automatisches Eintakten der Einzelteile über das Einzugsmagazin
- Platzbedarf: Länge ca. 6500 mm, Breite ca. 9500 mm



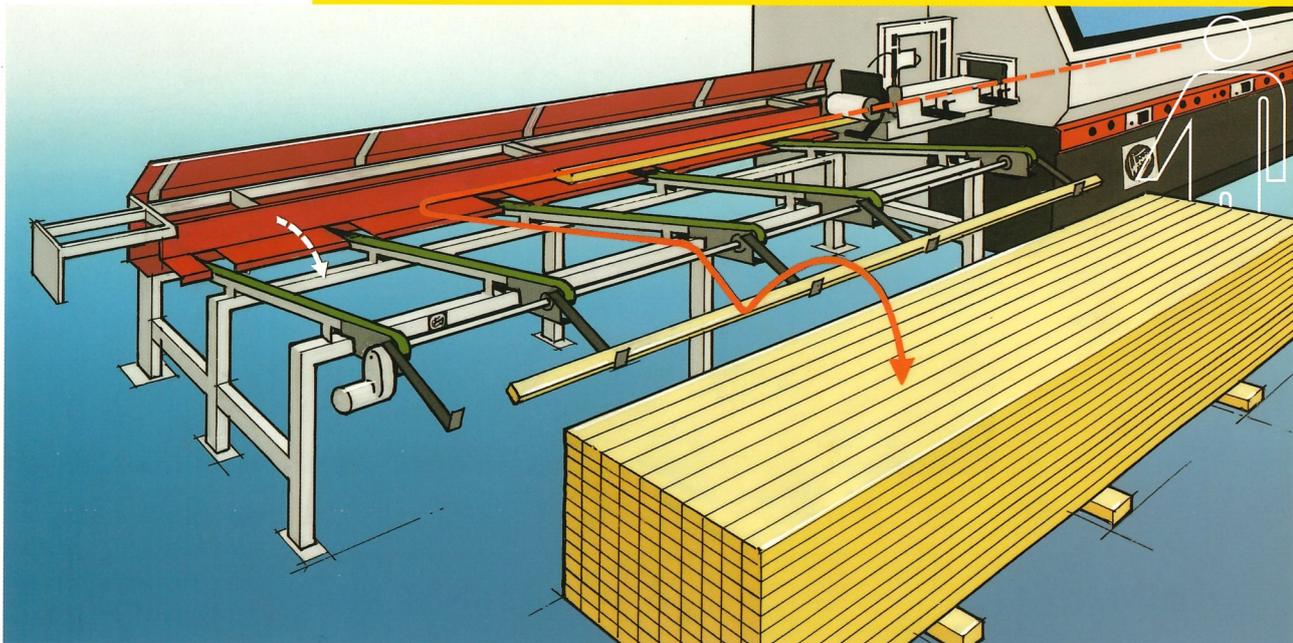


## High-Mech A1

Leistungssteigerung und schonende Behandlung der Fertigteile bei hoher Geschwindigkeit der Maschine.

- Einzelteile werden automatisch auf den Riemenförderer abgesetzt und dem Bediener quer zugeführt

- Aufstapeln der Teile von Hand
- Leistung max. 28 Takte/Minute
- Platzbedarf: Länge ca. 8000 mm, Breite ca. 2500 mm



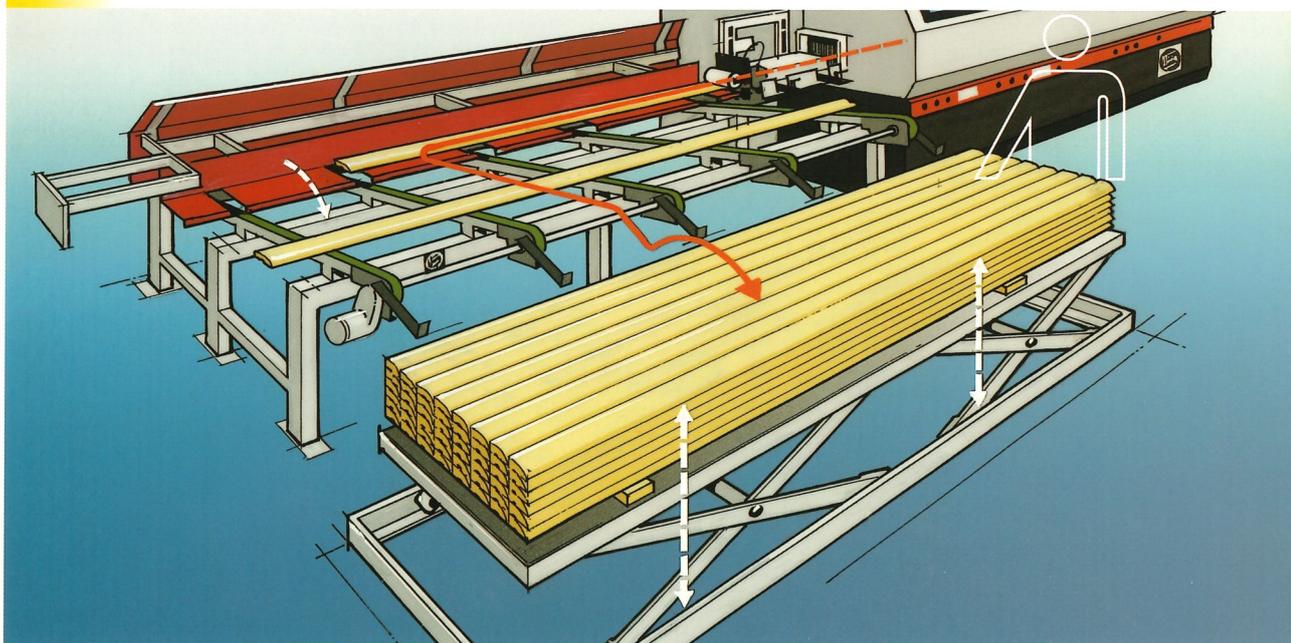
## High-Mech A2

Leistungssteigerung und schonende Behandlung der Fertigteile bei hoher Geschwindigkeit der Maschine, Entlastung des Bediener beim Stapeln der Fertigteile.

- Einzelteile werden automatisch auf

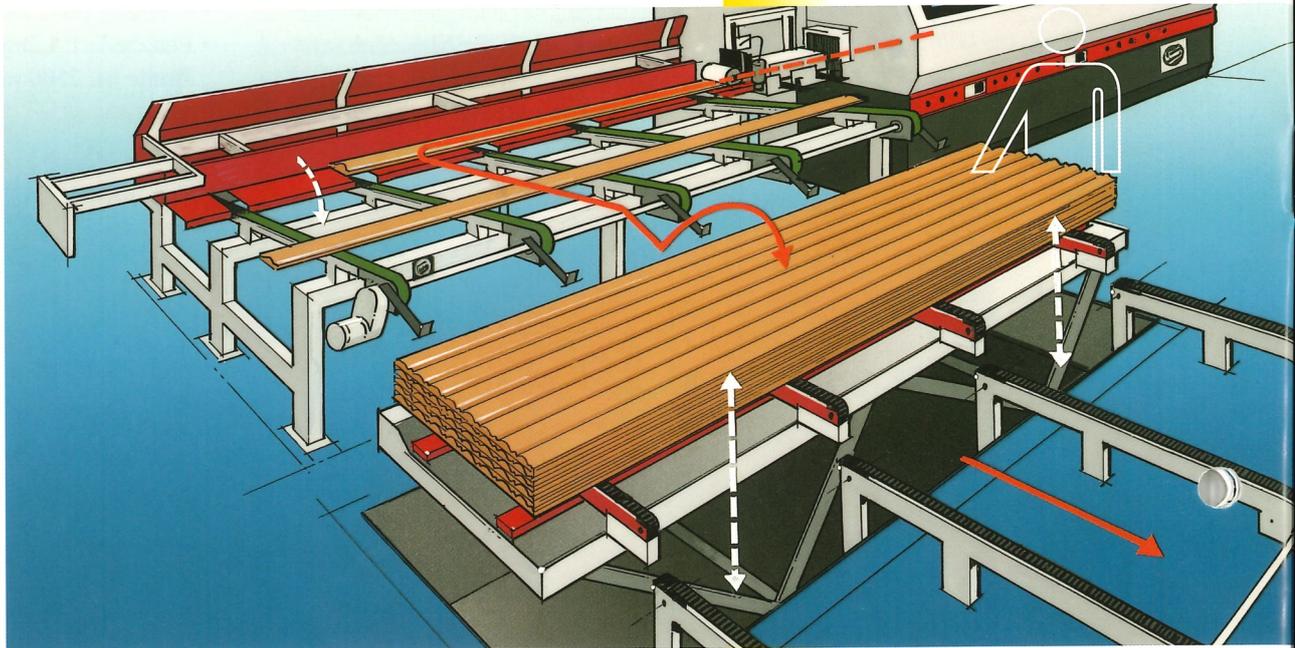
den Riemenförderer abgesetzt und dem Bediener quer zugeführt

- Aufstapeln der Teile von Hand, Anpassen der Stapelhöhe über Fußtaster
- Leistung max. 28 Takte/Minute
- Platzbedarf: Länge ca. 8000 mm, Breite ca. 5300 mm



## High-Mech A3

Leistungssteigerung und schonende Behandlung der Fertigteile bei hoher Geschwindigkeit der Maschine, Entlastung des Bedieners beim Stapeln der Fertigteile, höhere Produktivität durch Puffern der Fertigstapel.



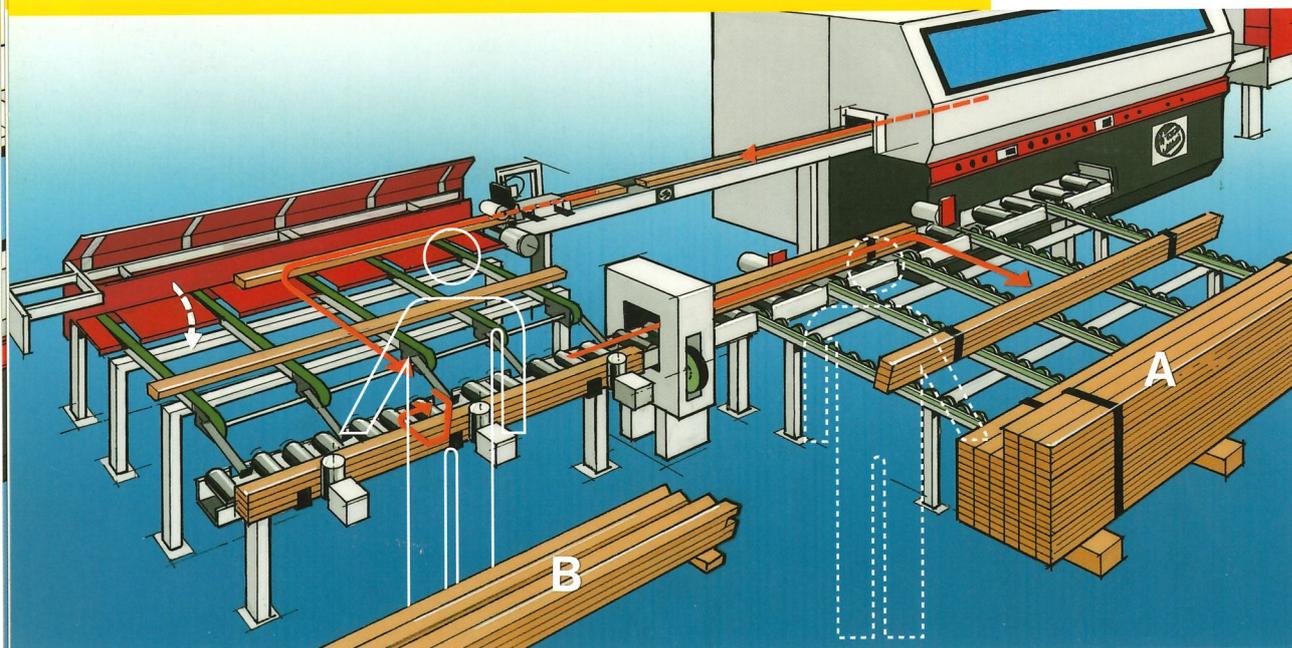
## High-Mech A4

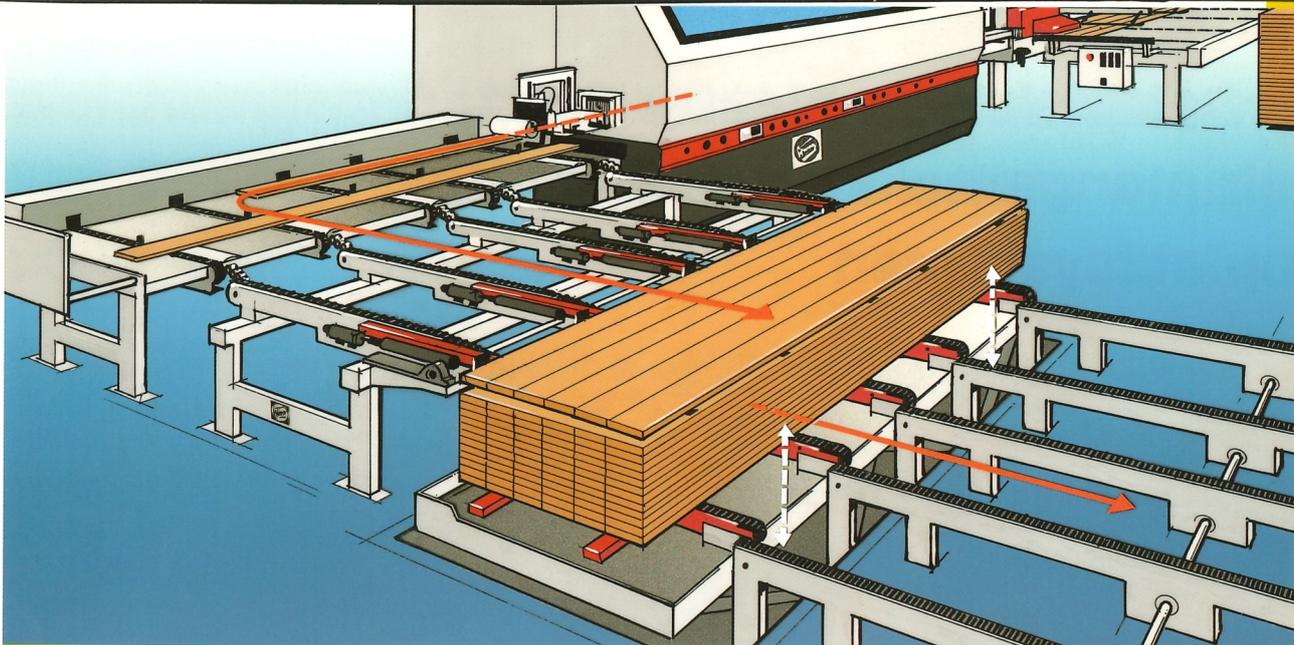
Leistungssteigerung und schonende Behandlung der Fertigteile bei hoher Geschwindigkeit der Maschine, Qualitätskontrolle und bedienerfreundliche Bundbildung innerhalb der Linie.

- Einzelteile werden automatisch auf den Riemenförderer abgesetzt und dem Bediener quer zugeführt
- Halbautomatische Bundbildung durch den Bediener

- Umreifungsmaschine (bauseits oder von Weing)
- Die Bunde werden über Rollenbahn längstransportiert und danach seitlich abgeschoben
- Anpuffern der Bunde auf dem nachfolgenden Röllchenförderer
- Aufstapeln der Bunde von Hand
- Leistung max. 28 Takte/Minute
- Platzbedarf: Länge ca. 13000 mm, Breite ca. 4500 mm

- Einzelteile werden automatisch auf den Riemenförderer abgesetzt und dem Bediener quer zugeführt
- Aufstapeln der Teile von Hand, Anpassen der Stapelhöhe über Fußtaster
- Abtransport des Stapels über Kettenförderer
- Leistung max. 28 Takte/Minute
- Platzbedarf: Länge ca. 8000 mm, Breite ca. 7000 mm



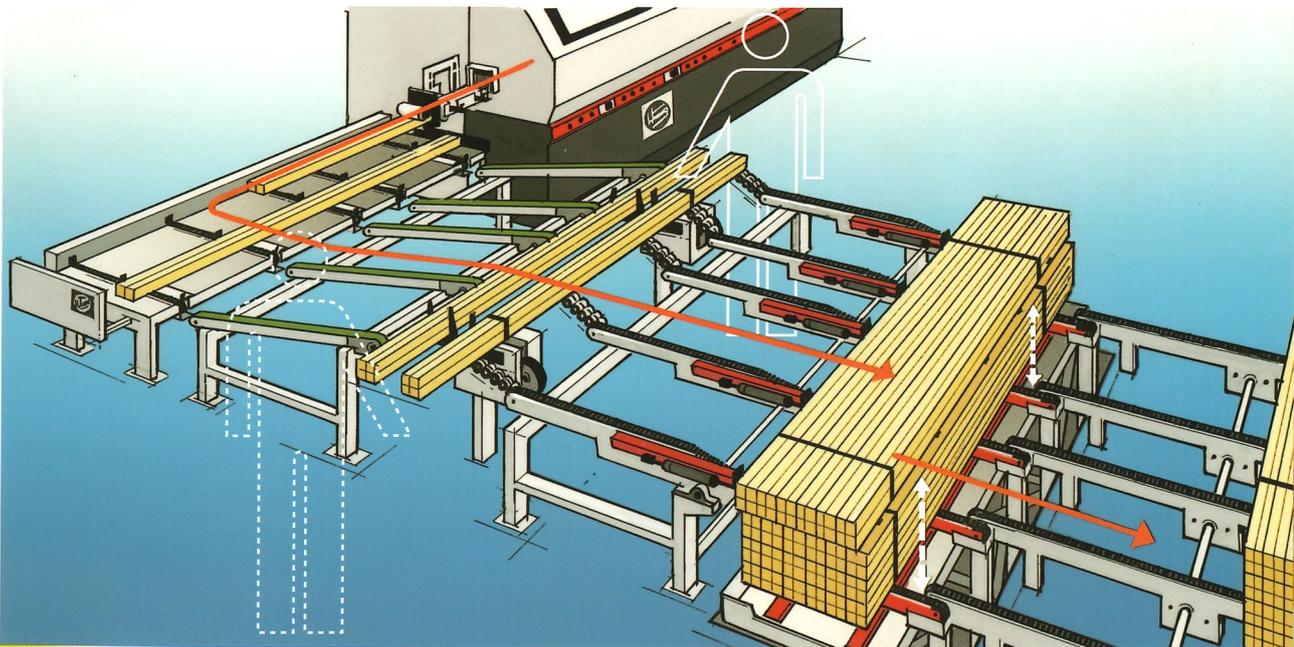
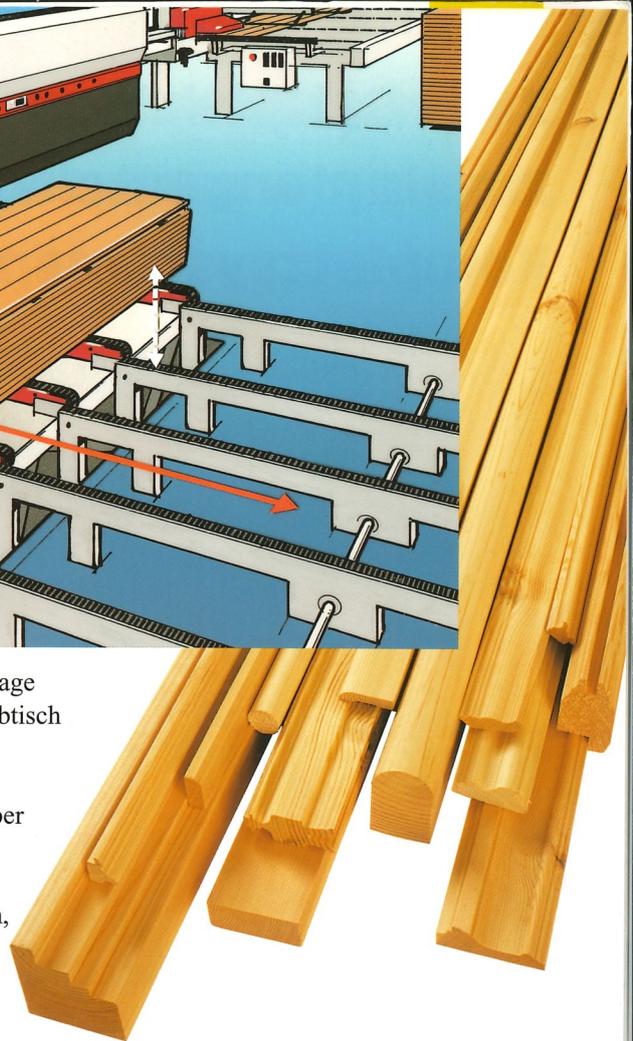


### High-Mech A5

Leistungssteigerung und schonende Behandlung der Fertigteile bei hoher Geschwindigkeit der Maschine, Lagen- und Stapelbildung ohne Bediener, höhere Produktivität durch Puffern der Fertigstapel.

- Einzelteile werden ausgeschoben und automatisch seitlich quertransportiert

- Teile bilden automatisch eine Lage und werden danach auf den Hubtisch des Kettenförderers abgelegt
- Übergeben des Stapels auf den nachfolgenden Kettenförderer per Tippbetrieb
- Leistung max. 40 Takte/Minute
- Platzbedarf: Länge ca. 8000 mm, Breite ca. 9700 mm



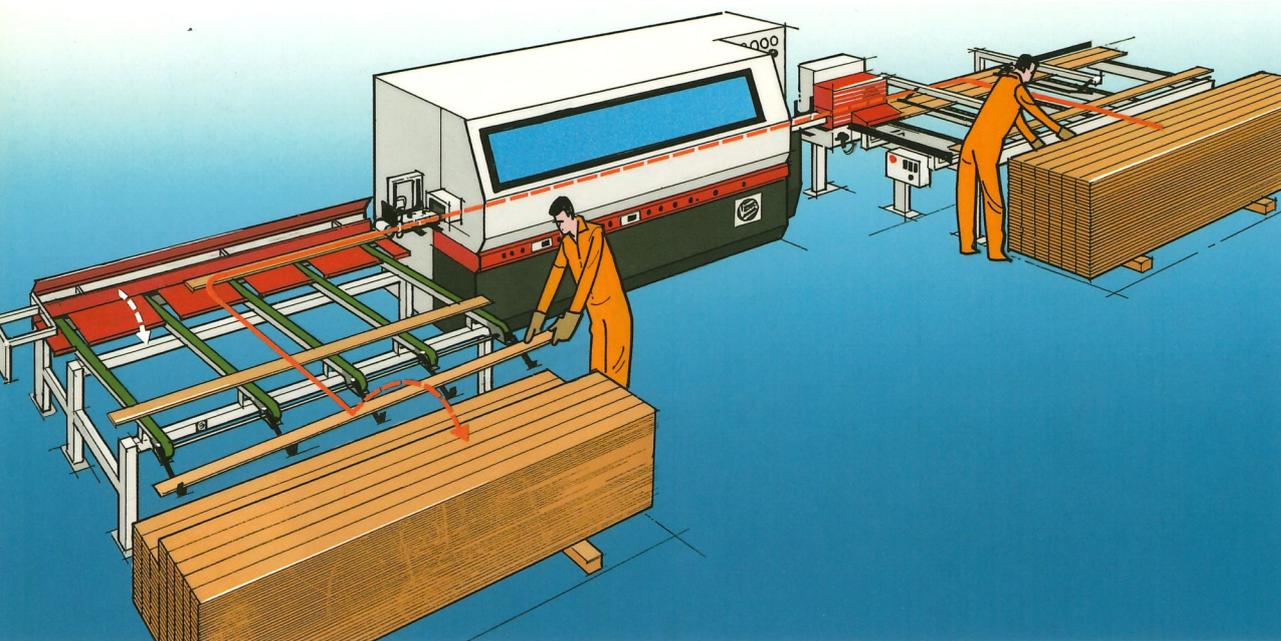
### High-Mech A6

Leistungssteigerung und schonende Behandlung der Fertigteile bei hoher Geschwindigkeit der Maschine, bedienerfreundliche Bundbildung innerhalb der Linie, Lagen- und Stapelbildung ohne Bediener, höhere Produktivität durch Puffern der Fertigstapel.

- Einzelteile werden ausgeschoben und automatisch seitlich quertransportiert
- Quertransport der Teile über ansteigenden Riemenförderer

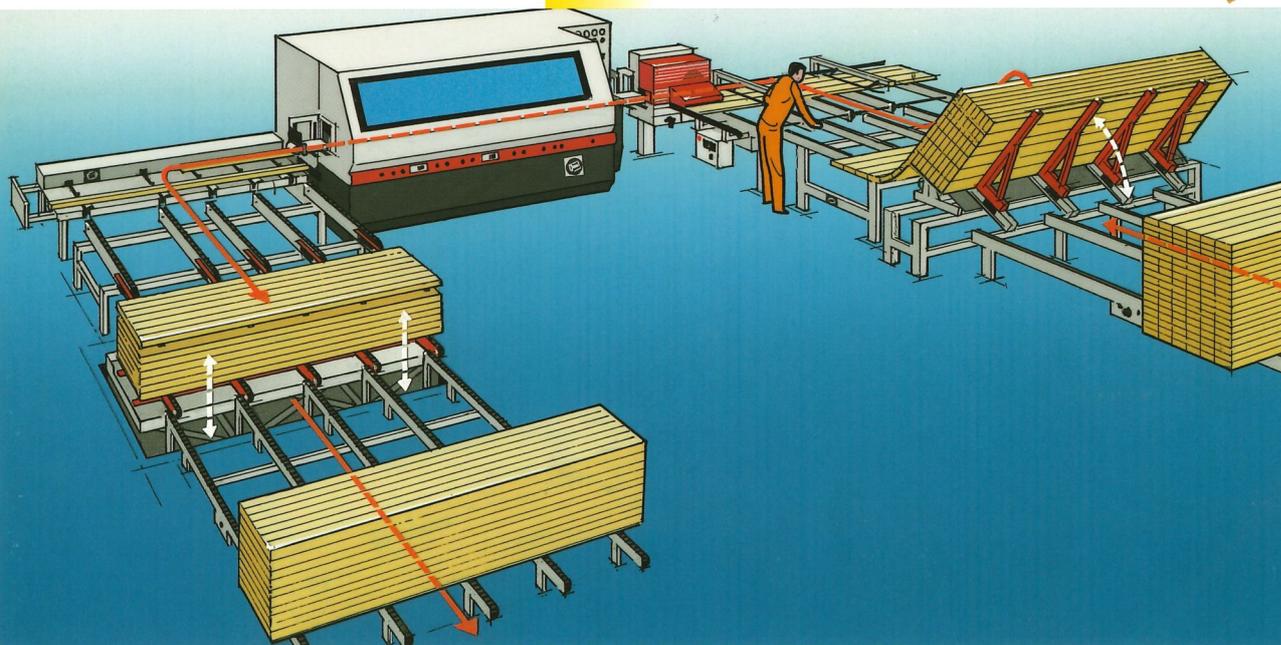
- Halbautomatische Bundbildung über Becherwerke in der Bündelmaschine
- Bunde bilden automatisch eine Lage und werden danach auf den Hubtisch des Kettenförderers abgelegt
- Übergeben des Stapels auf den nachfolgenden Kettenförderer per Tippbetrieb
- Leistung max. 40 Takte/Minute (Einzelteile)
- Platzbedarf: Länge ca. 8000 mm, Breite ca. 12500 mm

# Zwei Beispiele kompletter Fertigungslinien, zusammengestellt aus Weinig High-Mech- Komplettsystemen



**Kompaktlinie**  
mit Einlauf E1 und Auslauf A2

**Hochleistungslinie**  
mit Einlauf E4 und Auslauf A6



**Flexible Weinig Konzeption.  
Jeder Einlauf kann mit  
jedem Auslauf kombiniert  
werden!**

# Weichen Ihre Rohholz- und Maschinendaten von unseren ab? Wir sind sicher, dass wir eine Lösung finden!

	High-Mech-Komplettsysteme	Ihre Daten:
Vorschubgeschwindigkeit der Hobel- und Kehlmaschine, max.	80 m/min	
Stapelgewicht, max.	3 t	
Max. Rohstapel-Abmessungen Breite, Höhe, Länge	1200, 1200, 6100 mm	
Holzlänge, min.–max.	1800–6100 mm	
Längenunterschied, max.	30 %	
Holzbreite, min.–max.	50–230 mm	
Holzdicke, min.–max.	12–100 mm	
max. Querschnitt des Einzelteils	100 cm <sup>2</sup>	
Einzelteilgewicht, max.	30 kg	
Holzfeuchte	10–15 %	
Krümmungstoleranzen, max.	1/2 Brettstärke	
Breite der Bunde, min.–max.	80–220 mm	
Höhe der Bunde, min.–max.	80–160 mm	

Name \_\_\_\_\_

Firma \_\_\_\_\_

Straße/Postfach \_\_\_\_\_

PLZ/Ort \_\_\_\_\_

Telefon \_\_\_\_\_

Fax \_\_\_\_\_

E-Mail \_\_\_\_\_

**Fax**  
 Fax-Nr.  
 (0) 93 41 / 70 80

Bitte faxen Sie uns Ihre Angaben zu.  
 Wir freuen uns über Ihr Interesse und  
 nehmen sofort Kontakt mit Ihnen auf.

# Weinig Höhenmagazine: volle Leistung ohne Pause

Weinig EM-Beschickungsmagazine garantieren Ihnen die pausenlose Holzzuführung in Ihre Hobel- und Kehlmaschine. Sie sparen Platz, sorgen für lange Standzeiten der Werkzeuge und machen Ihrem Bediener die Arbeit leichter. Und die Pufferbildung erleichtert die Qualitätskontrolle vor dem Beschicken.

Fünf verschiedene Modelle decken alle Anforderungen ab. Ob es sich um Werkstücke gleicher oder ungleicher Länge handelt, kleiner oder großer Querschnitte, kurzer Teile ab 150 mm oder langer Komponenten bis 3000 mm – wir haben das Höhenmagazin für Sie.

Fragen Sie nach unseren detaillierten Prospekten.



# Ihre Anwendung – unsere Lösung.

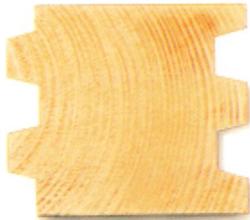
Hobel-, Kehl- und Schleifmaschinen vom Marktführer  
50.000 Anwender müssen es wissen.



Bis 300 mm breit



Für Hart- und Weichholz ... auch Mehrfachprofile



Bis 160 mm hoch



Für Kleinserien



Verschiedene Abrichttische



Staub- und Schallschutz



Flexible Leasing-Programme



Angetriebene Tischrollen



Vielseitig einsetzbar



Nach ISO 9000



Bis 350 m/min



Von 4 Spindeln ...



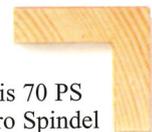
... bis zu 10 Spindeln



Für Großserien



Kettenloser Vorschub



Bis 70 PS  
pro Spindel



Rechnerunterstütztes Einstellen



Höchste Präzision



Guss-Ständer



Zentrale Position der  
Schmierstellen



360°-Universalspindel



**Quattromat**



**Profimat**



**Unimat**



**Hydromat**



**Waco Maxi**

**Rondamat  
Werkzeug-  
Schleif-  
maschine**



**Original  
Weinig  
Messer-  
köpfe**



# Weinig ist Weinig plus

## Waco plus GreCon Dimter plus Raimann

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. Erleben Sie, wie die meistgebauten Kehlautomaten der Welt vom Band laufen. Im Vorführ- und Schulungcenter

zeigen wir Ihnen die aktuellsten Neuentwicklungen. Bei GreCon Dimter in Alfeld oder Illertissen erfahren Sie, was Optimierungskappsägen, Keilzinkenanlagen, Plattenverleim- und Lamellieranlagen heute leisten. Bei Waco im schwedischen Halmstad sehen Sie, wie die schnellsten und stärksten Hobel- und

Kehlautomaten der Welt sowie Trennbandsägen entstehen. Und im südbadischen Freiburg finden Sie Raimann, den Spezialisten für Zuschnittoptimierung. Sie sind uns jederzeit willkommen.

Melden Sie sich bitte an, damit wir uns viel Zeit für Sie nehmen können.



**Frag' Weinig.**

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