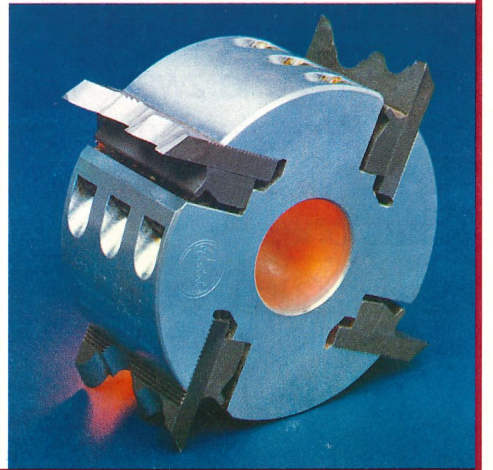
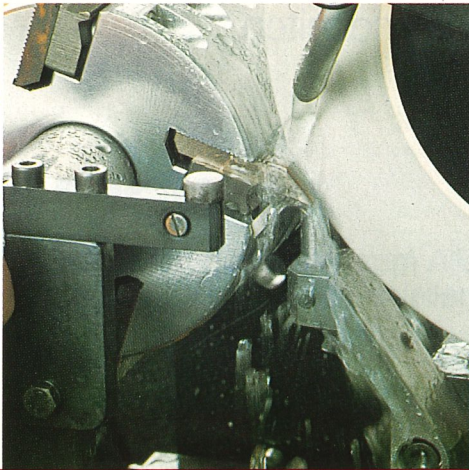
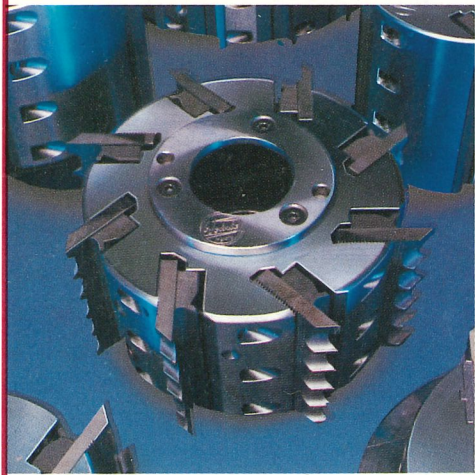
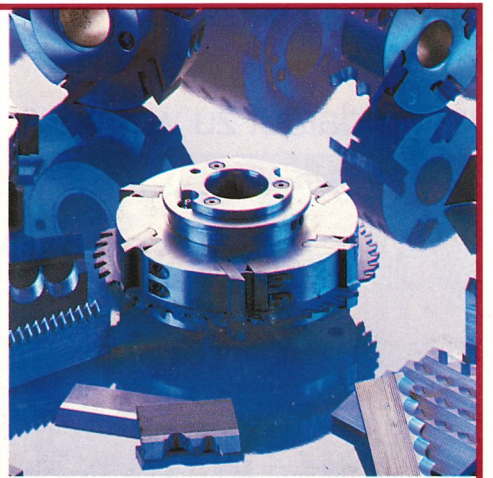


Rondamat

**Werkzeug-Schleifmaschinen
für die
holzverarbeitende Industrie**



Wenn Sie hobeln und profilieren ..

Mit dem Weinig Messersystem haben Sie besondere Messer. Sie weisen die folgenden Vorteile auf:

Sie verfügen über sie sofort.

Sie brauchen nicht erst lange darauf zu warten.

Sie können für verschiedene Profile und Schneidwerkstoffe einen Werkzeugkörper verwenden.

Sie können die Messer sehr schnell auswechseln.



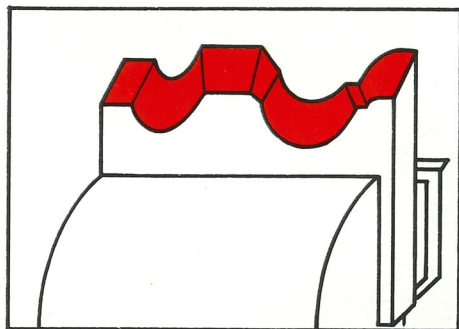
Sie sind vom Werkzeuglieferanten unabhängig. Sie können absolut jedes Profil gestalten. Sie erreichen perfekte Profiltreue und zwar durch Schleifen am Messerrücken nach Ihrer Schablone.

Sie brauchen beim Nachschleifen keinerlei Verzerrungen zu befürchten.

Sie erreichen eine hohe Oberflächengüte am Holz.

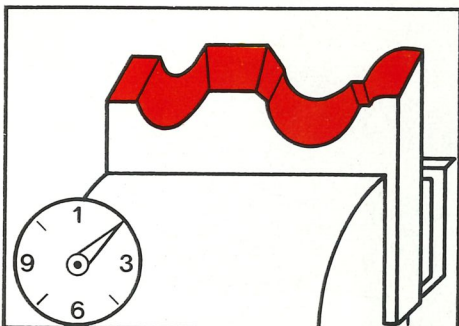
Sie kommen auf lange Standzeiten.

... brauchen Sie einen Rondamat



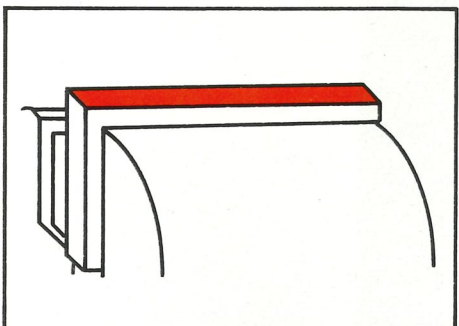
Rondamat 929

Eine **Messerschleifmaschine**, mit der Sie **Profilmesser** profilieren und nachschleifen. Auf Seite 4.



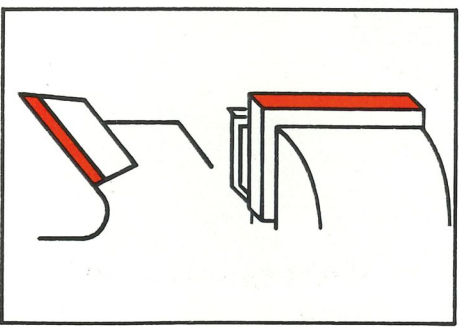
Rondamat 931

Eine **Präzisions-Messerschleifmaschine**, mit der Sie **Profilmesser** profilieren und nachschleifen. Auf Seite 6.



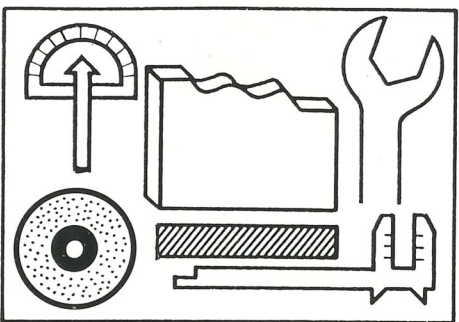
Rondamat 909

Eine **Werkzeug-Schleifmaschine** in Hochgenauigkeits-Ausführung, mit der Sie **Hobelmesser** im Hobelkopf vollautomatisch schleifen. Auf Seite 8.



Rondamat 912

Ein **Schleifautomat** in Hochgenauigkeits-Ausführung, mit dem Sie **Hobelköpfe** und **Fräser** vollautomatisch schleifen. Auf Seite 10.



Zubehör

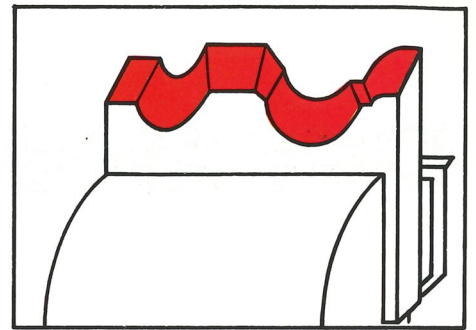
Es macht Ihren Rondamat zum Alleskönner. Für Ihre ganz speziellen Bedürfnisse in puncto Schleifen. Auf Seite 13-17.

Der Preisgünstige: Rondamat 929

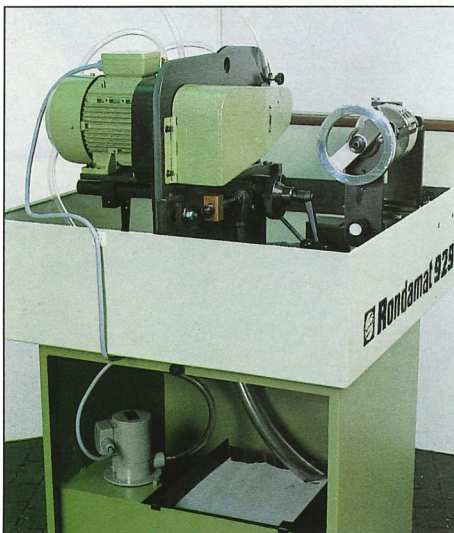


Hier lernen Sie die preiswerte Art kennen, Ihre Profilmesser selber herzustellen. In Ihrem eigenen Betrieb. Innerhalb weniger Minuten. Aus einem geraden Blankett. Von irgendeinem Ihrer Mitarbeiter, der keinerlei besondere Qualifikation mitbringen muß.

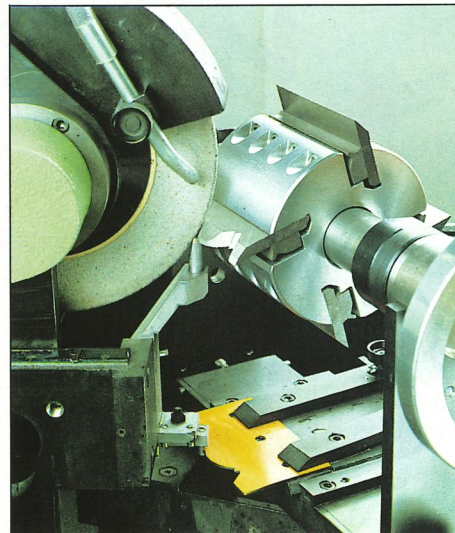
Das liegt an der Schablone. Die garantiert profiltreues Schleifen und Nachschärfen. Mit absoluter Wiederholgenauigkeit.



Einfach zu handhaben.
Leicht zu bedienen.



Kein Überhitzen der Messer während des Profilierens! Die Kühlmittleinrichtung verhindert es. Schleifabfall wird im Absatzkasten automatisch gefiltert und gesammelt.



Das Geheimnis der präzisen Profilmesser und der langen Standzeiten in der Kehlmaschine: die Schablone zusammen mit dem einstellbaren Freiwinkel und der seitlichen Hinterlegung.

Technische Daten:

Schleifscheibendurchmesser, max. 225 mm
 Schleifscheibenbreite 5 mm
 Schleifscheibenbohrung 60 mm
 Größter Werkzeugdurchmesser 300 mm
 Kleinster Werkzeugdurchmesser 100 mm
 Werkzeugbreite, max. 230 mm
 Schleifscheibenantrieb 1,1 KW (1,5 PS)

Motordrehzahl $n = 1410 \text{ min.}^{-1}$
 Drehzahlen
 Schleifspindel $n = 1700 \text{ min.}^{-1}$
 $n = 2000 \text{ min.}^{-1}$
 $n = 2250 \text{ min.}^{-1}$
 $n = 2800 \text{ min.}^{-1}$

Freiwinkel, einstellbar $15^\circ - 35^\circ$
 Antrieb für Kühlmittelpumpe 0,065 KW (0,088 PS)
 Tankinhalt für Kühlmittel ca. 90 Ltr.

Elektrischer Anschlußwert, gesamt 1,5 KW (2 PS)
 Normalspannung 380 V/50 Hz

Maschinenabmessungen:

Höhe maximal 1300 mm
 Breite maximal 750 mm
 Tiefe maximal 1000 mm
 Gewicht (ohne Kühlmittel) ca. 250 kg

Zubehör:

7 Schleifscheiben für Vorschleif
 3 Schleifscheiben für Fertigschleif
 2 Schleifscheibenaufnahmen
 1 Schleifdorn, Durchmesser nach Wahl
 Schablonenmaterial
 1 Betriebsanleitung
 Bedienungswerkzeuge

(Technische Änderungen vorbehalten)

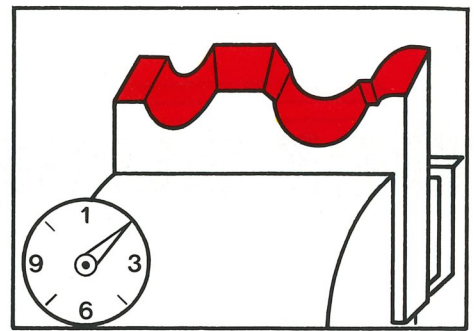
Der Meistgekaufte: Rondamat 931



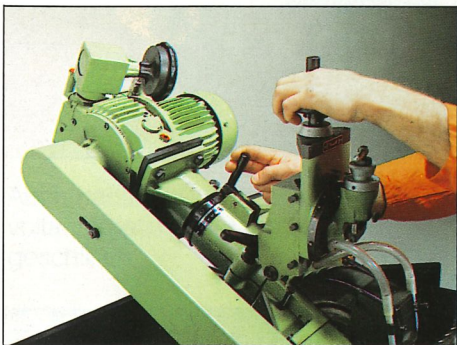
In kürzester Zeit wurde diese Hochgenauigkeits-Ausführung zur begehrtesten Messerschleifmaschine. Sie hat eine maximale Rundlauf toleranz von weniger als **5/1000 mm**. Dadurch wird sie für einen modernen Schleifraum unentbehrlich. Mit höchster Präzision schärft sie sowohl HSS- als auch Stellite- und Hartmetallmesser.

Der Rondamat gehört als fester Bestandteil zum Weinig-Hydro-System. Nur auf dieser Schleifmaschine sollten Sie die Hydro-Profilmesserköpfe schleifen.

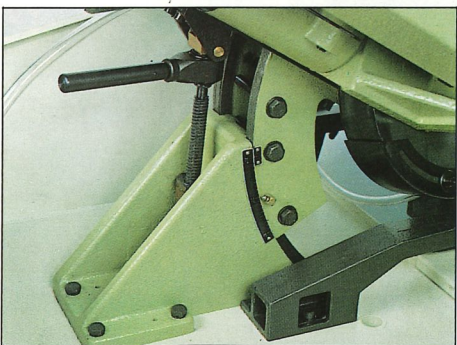
Denn nur dann ist Ihnen die Präzision sicher, die Sie beim Jointen der Messer verlangen müssen.



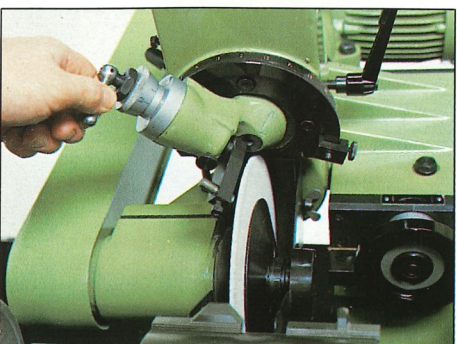
Müheloses Schleifen. Absolute Genauigkeit. Grund: der Kreuzsupport mit Rollenführungen.



Seitenfreiwinkel kann bis zu 20° nach links und rechts eingestellt werden. Bemerkenswert: neuerliches Abziehen der Scheibe dabei nicht erforderlich.



Flexibel: Zwischen 10° und 30° kann der Freiwinkel am Messerrücken eingestellt werden.



Sicher: Die Schleifscheiben werden in sicherem Abstand von Schleifscheibe, Kühlmittel, Schleifabfall und Messerkopf abgezogen.

Technische Daten:

Schleifscheibendurchmesser, max.	225 mm
Schleifscheibenbreite	5 mm
Schleifscheibenbohrung	60 mm
Größter Werkzeugdurchmesser	290 mm
Kleinster Werkzeugdurchmesser	90 mm
Werkzeugbreite, max.	230 mm
Schleifscheibenantrieb	1,1 KW (1,5 PS)
Motordrehzahl	$n = 1410 \text{ min.}^{-1}$
Drehzahl stufenlos regelbar für Schleifsp.	$n = 500-3000 \text{ min.}^{-1}$
Freiwinkel, radial	10°-30°
Freiwinkel, axial	0°-20°

Antrieb für Kühlmittelpumpe	0,065 KW (0,088 PS)
Tankinhalt für Kühlmittel	ca. 100 Ltr.
Elektrischer Anschluß gesamt	1,5 KW (2 PS)
Normalspannung	380 V/ 50 Hz

Maschinenabmessungen:

Höhe, maximal	1650 mm
Breite, maximal	1140 mm
Tiefe, maximal	1120 mm
Gewicht, (ohne Kühlmittel)	ca. 440 kg

Zubehör:

- 7 Schleifscheiben für Vorschleif
- 3 Schleifscheiben für Fertigschleif
- 2 Schleifscheibenaufnahmen
- 1 Schleifdorn, Durchmesser nach Wahl
- Schablonenmaterial
- 1 Betriebsanleitung
- Bedienungswerkzeuge

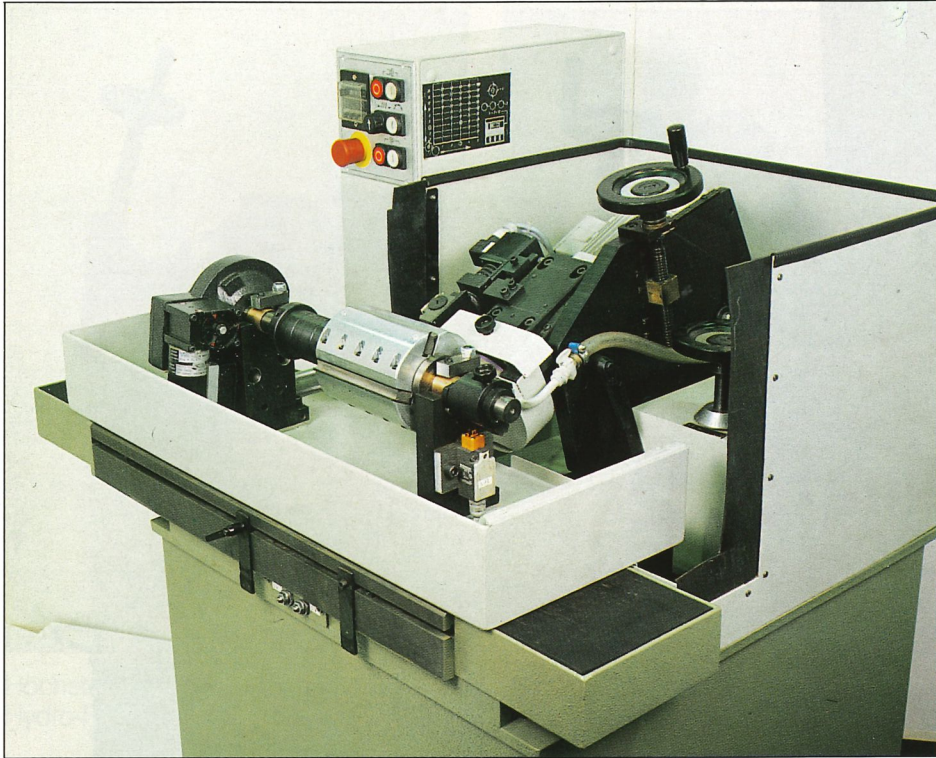
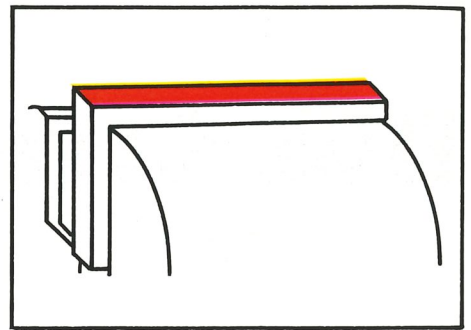
(Technische Änderungen vorbehalten)

Der Supergenau: Rondamat 909

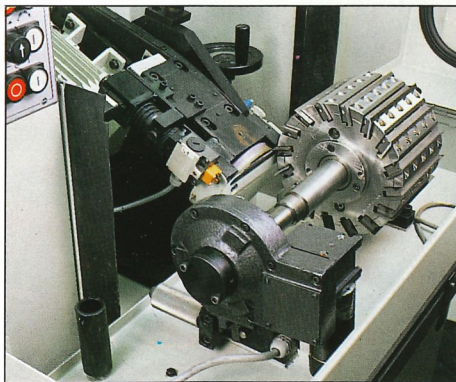


Dieser Schleifautomat schleift die Hobelmesser im Hobelkopf. Das garantiert höchste Genauigkeit, beste Oberflächen und lange Standzeiten. Der Rondamat 909 tut seine Arbeit vollautomatisch. Er spart somit Personalkosten. Die maximale Rundlauf-toleranz von

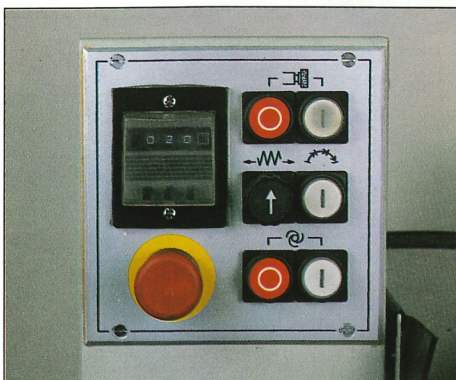
5/1000 mm gewährleistet ein häufiges Nachjustieren der Messer bei Hochgeschwindigkeitsmaschinen. Die Exaktheit und Leistungsstärke kommt sowohl bei der Verwendung von Hydro-Werkzeug als auch bei Standard-Werkzeug mit konventioneller Spannung zum Tragen.



Auch traditionelle Hobelköpfe werden vollautomatisch in kürzester Zeit geschliffen.



Ein Hydro-Rotaplan-Messerkopf mit 16 Schneiden wird rundgeschliffen.



Schon am Schaltpult klar zu erkennen: extrem einfache Bedienung.

Technische Daten:

Werkzeuglänge, max.	330 mm
Werkzeugdurchmesser, min.	85 mm
Werkzeugdurchmesser, max.	225 mm
Einstellbereich des Freiwinkels	15° - 35°
Drehzahl der Schleifspindel	$n = 4600 \text{ min.}^{-1}$
Schleifscheiben Außendurchmesser	125 mm
Schleifscheiben Bohrungsdurchmesser	20 mm
Motorstärke	
- Schleifspindel	1,1 KW (1,5 PS)
- Vorschub	0,053 KW (0,07 PS)
- Teilapparat	0,033 KW (0,04 PS)
Kühlmittelpumpe	0,065 KW (0,09 PS)
Kühlmitteltank	125 l
Schleifgeschwindigkeit	650 mm/min.
Freiwählbare Schleifumläufe pro Werkzeug	1 - 5
Elektrischer Gesamtanschluß	1,5 KW (2,1 PS)
Betriebsspannung	380 V / 50 Hz

Abmessungen:

Höhe	1200 mm
Breite	1150 mm
+ Hub	430 mm
Tiefe	820 mm
Gewicht (ohne Kühlmittel)	400 kg

Zubehör:

- 1 Borazonschleifscheibe für HSS- und Stellite-Messer
- 1 Schleifscheibenaufnahme
- 1 Schleifdorn, Durchmesser nach Wahl
- 1 Betriebsanleitung
- Bedienungswerkzeuge

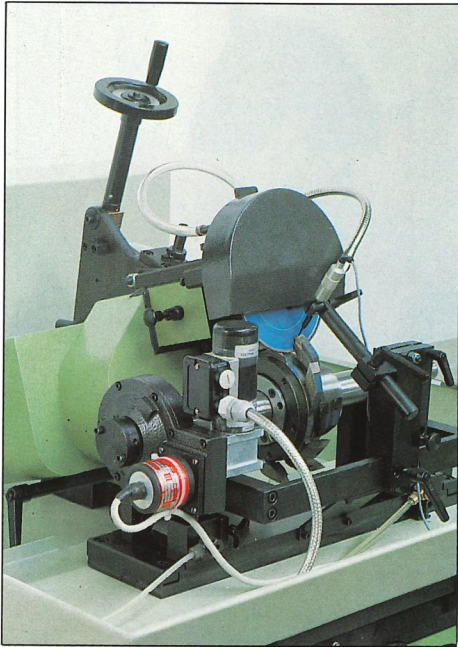
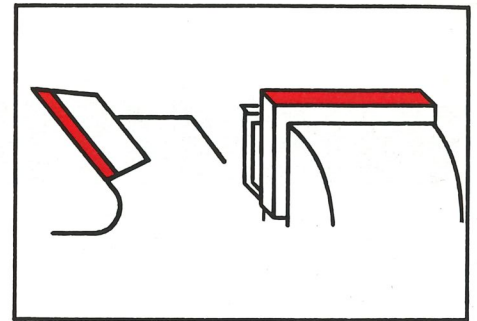
(Technische Änderungen vorbehalten)

Das Schleifzentrum: Rondamat 912

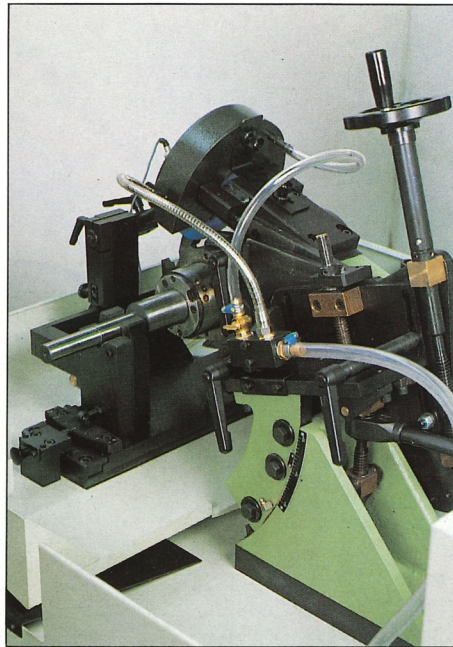


Dieser Automat ist ein Superlativ unter den numerisch gesteuerten Schleifmaschinen. Ihn setzen Sie dann besonders vorteilhaft ein, wenn Sie sowohl Hobelköpfe als auch Fräser scharf halten wollen. Vollautomatisch schleift er Hobelmesser im Hobelkopf auf exakten Schneidenrundlauf, desgleichen Fräser. Diesen hochqualifizierten

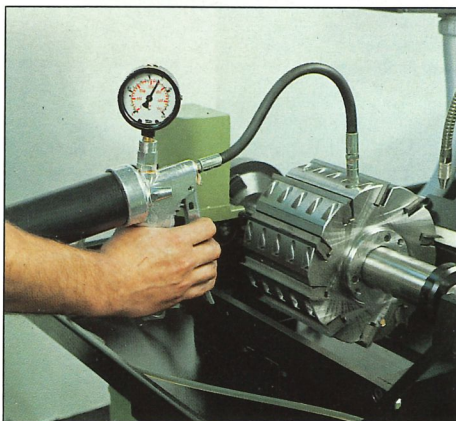
Automaten brauchen Sie als festen Bestandteil des Weing Hydro-Systems, wenn Massivfräser geschliffen werden müssen. Er ist elektronisch gesteuert, die Bedienung über Folientastatur und Digitalanzeige ist einfach.



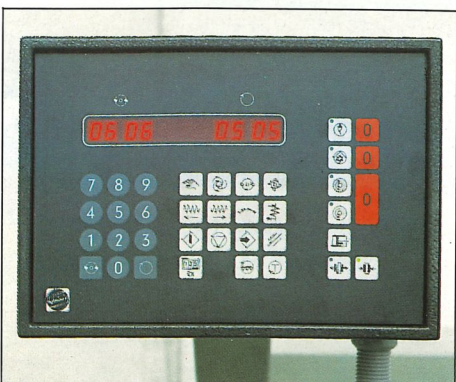
Höchste Genauigkeit: Schleifen eines Hydro-Fräasers.



Extrem schnell: Das Umrüsten des Rondamat 912 von Hobelkopf- auf Fräserprogramm.



Ein Weinig Hydro-Kopf wird im Schleif-automat gespannt. Die Schleifpräzision wird voll auf die Kehlmaschine übertragen.



Übersichtlich: Bedienungspult mit Folientastatur und Digitalanzeigen.

Technische Daten:

Werkzeuglänge, max.	
Normal	260 mm
Sonder	430 mm
Werkzeugdurchmesser, max.	280 mm
Werkzeugdurchmesser, min.	80 mm
Drehzahl der Schleifspindel	$n = 4.600 \text{ min.}^{-1}$
Schleifmotor	1,1 kW
	$n = 2.850 \text{ min.}^{-1}$
Schleifscheibendurchmesser für Hobelköpfe	125 mm
für Fräser	150 mm
Schleifscheibenbohrung	20 mm
Hydraulikaggregat	0,37 kW
Inhalt	8 ltr.
Kühlmittelanlage	0,065 kW
Inhalt	100 ltr.
Vorschubgeschwindigkeit	stufenlos einstellbar
Tischhub max.	500 mm
Freiwinkel am Rücken	$15^\circ - 35^\circ$
Achswinkel	15° beidseitig
Betriebsspannung	380 V / 50 Hz

Abmessungen:

Höhe	ca. 1460 mm
Breite	ca. 1400 mm
+ Hub	500 mm
Tiefe	ca. 1400 mm
Gewicht, ohne Kühlmittel	ca. 900 kg
Farbe	RAL 6011 grün
	RAL 7032 kieselgrau

Zubehör:

- 1 Borazonschleifscheibe für HSS- und Stellite-Messer
- 1 Borazonschleifscheibe für HSS-Fräser
- 2 Schleifscheibenaufnahmen
- 1 Schleifdorn, Durchmesser nach Wahl
- 1 Betriebsanleitung
- Bedienungswerkzeuge

(Technische Änderungen vorbehalten)

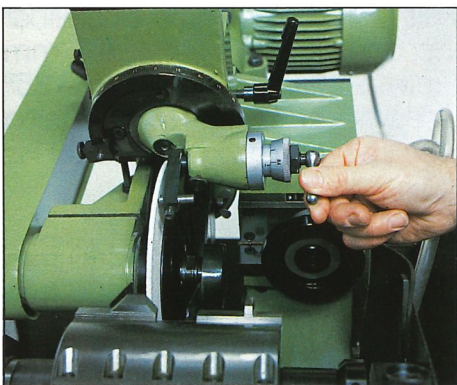
WEINIG BIETET MEHR



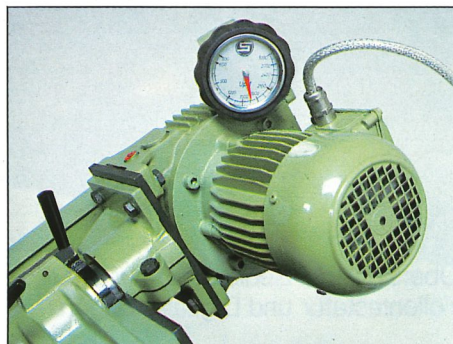
Einfacher geht's nicht. Schaltpult des Rondamat 929.



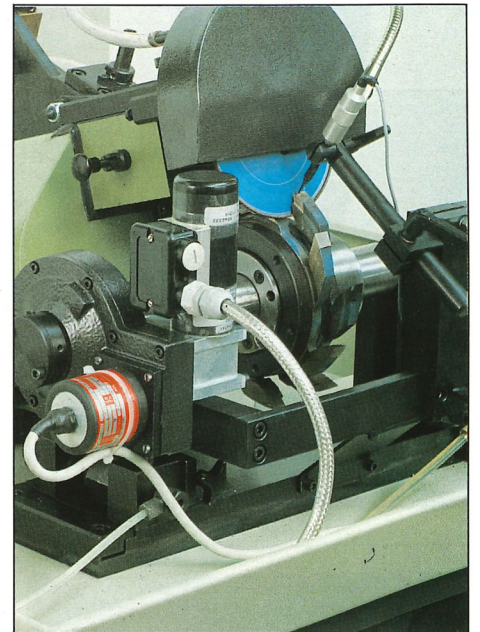
Mit wenigen Handgriffen umgerüstet. Der Rondamat 909.



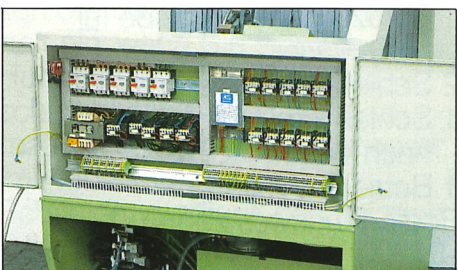
Der Abziehdiamant sorgt für die präzise Schleifscheibe. Der Rondamat 931.



Stufenlose Regelung der Schleifscheibengeschwindigkeit. Serienmäßig bei Rondamat 931.

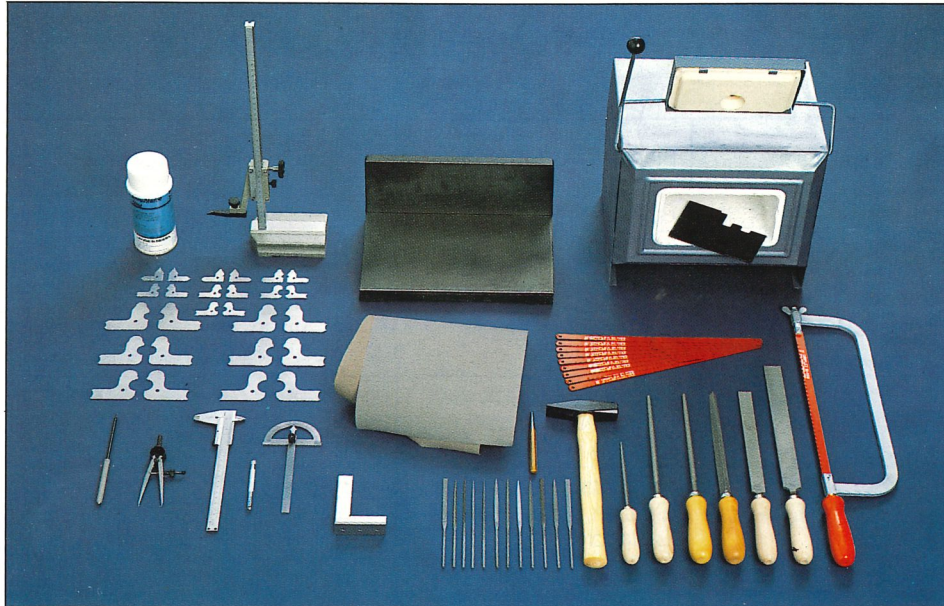
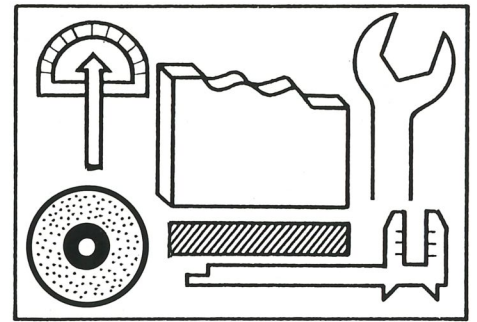


Der hochpräzise Endschalter sorgt für exakten Rundlauf beim Fräuserschleifen.

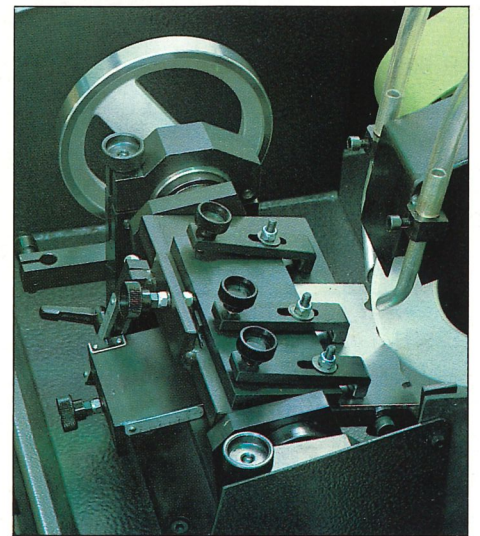


Das Innenleben des Rondamat 912.

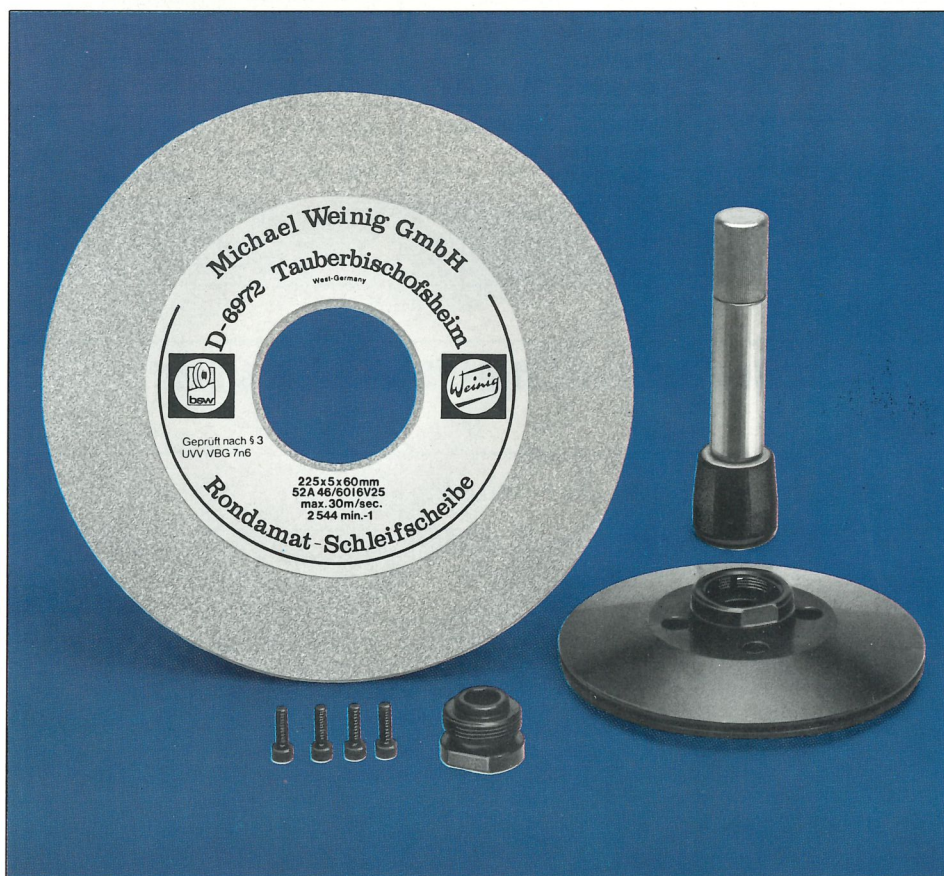
Ihr maßgeschneiderter Rondamat. Durch Rondamat-Zubehör.



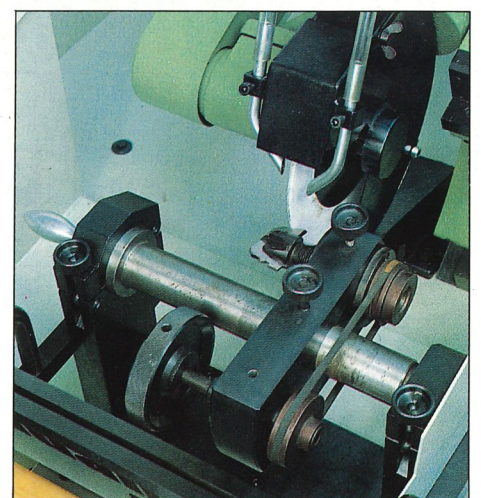
Ihre Schablonen können Sie nur mit technisch perfektem Werkzeug herstellen, wenn sie präzise und schnell verfügbar sein sollen. Das Rondamat Schablonen-Werkzeug enthält alles, auch den Härte-Ofen. (Rondamat 929, Rondamat 931)



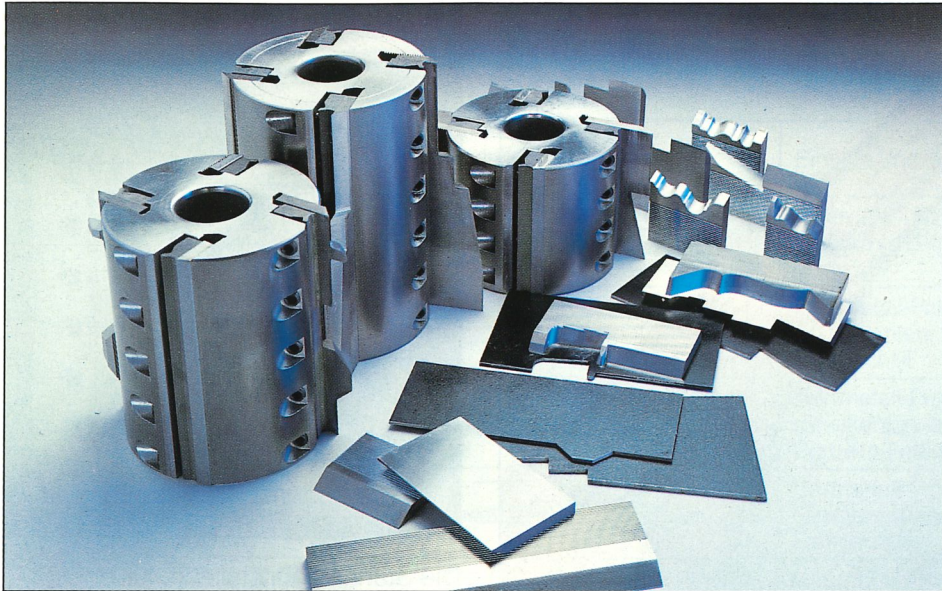
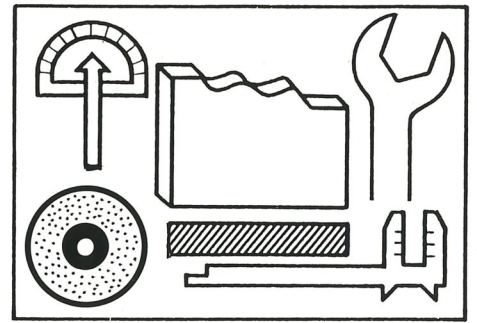
Mit dieser Schleifvorrichtung können Sie Profilmesser ohne Rückenverzahnung auch außerhalb des Messerkopfes schleifen. (Rondamat 929, Rondamat 931)



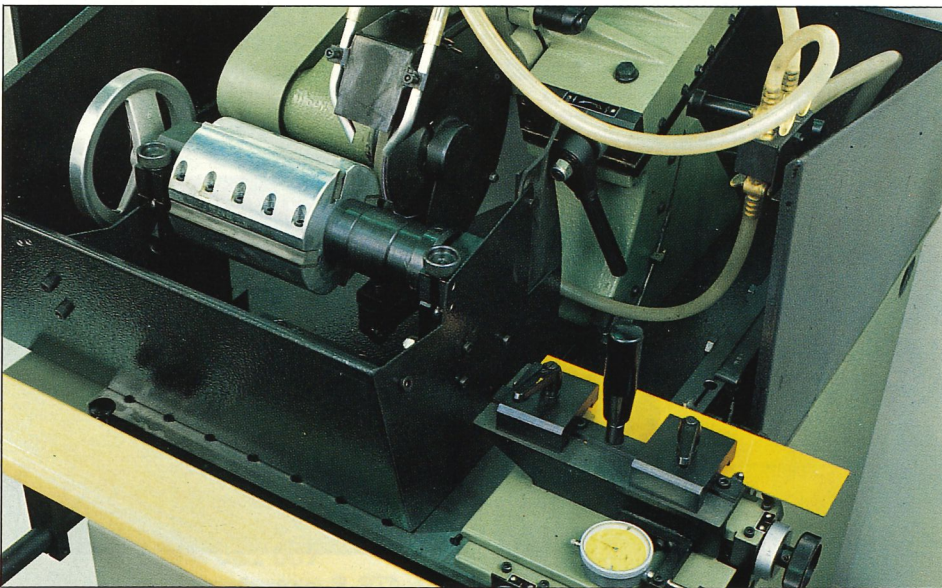
Schleifscheiben (Edelkorund, Diamant, Borazon, etc.), Flansche, Aufspanndorne. Wichtige Komponenten bei Ihrer Werkzeugherstellung und -pflege.



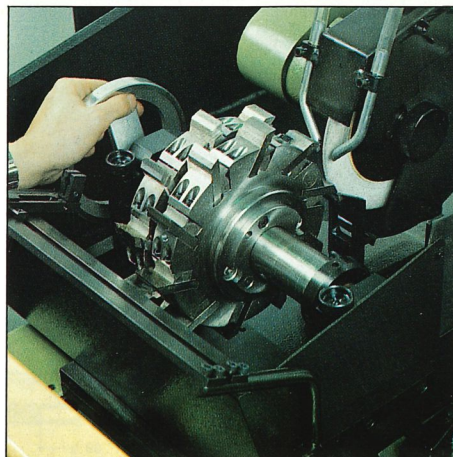
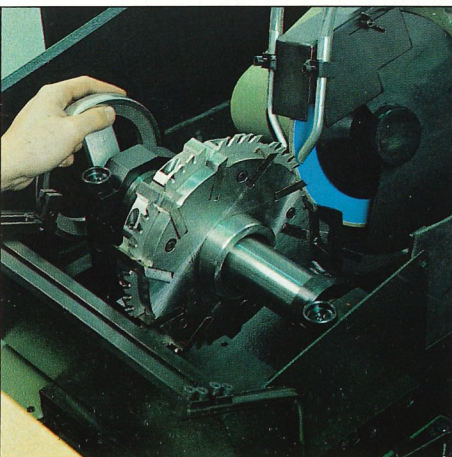
Diese Vorrichtung wurde für das Schleifen von Oberfräsern auf dem Rondamat 931 entwickelt.



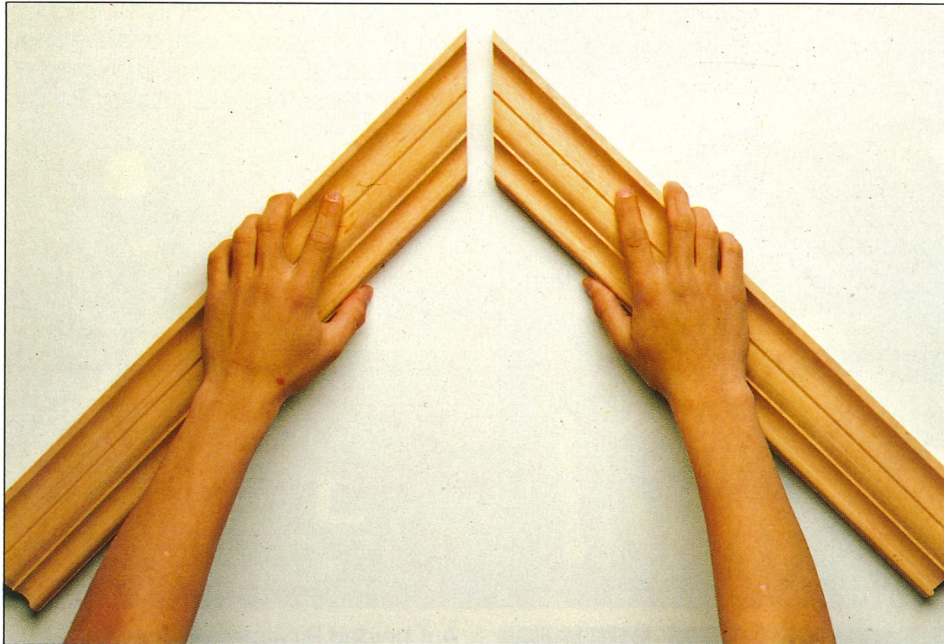
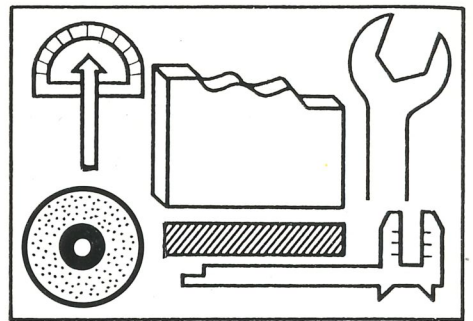
Was Sie zur rationellen Herstellung von Werkzeugen brauchen, bieten wir Ihnen zum günstigen Preis: Original Weing Messerköpfe, Blanketts, Schablonen.



Auf beiden Profilmesser-Schleifmaschinen können auch Hobelmesser im Hobelkopf geschliffen werden. (Rondamat 929, Rondamat 931).

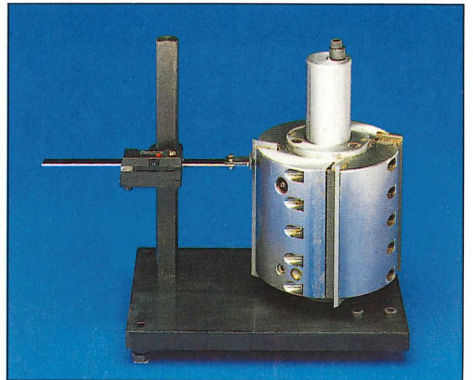


Moderne Hobelwerke arbeiten mit Hydro-Nut- und Feder-Messerköpfen. Die Stellite-bestückten Messer werden auf dem Rondamat 931 problemlos geschliffen.

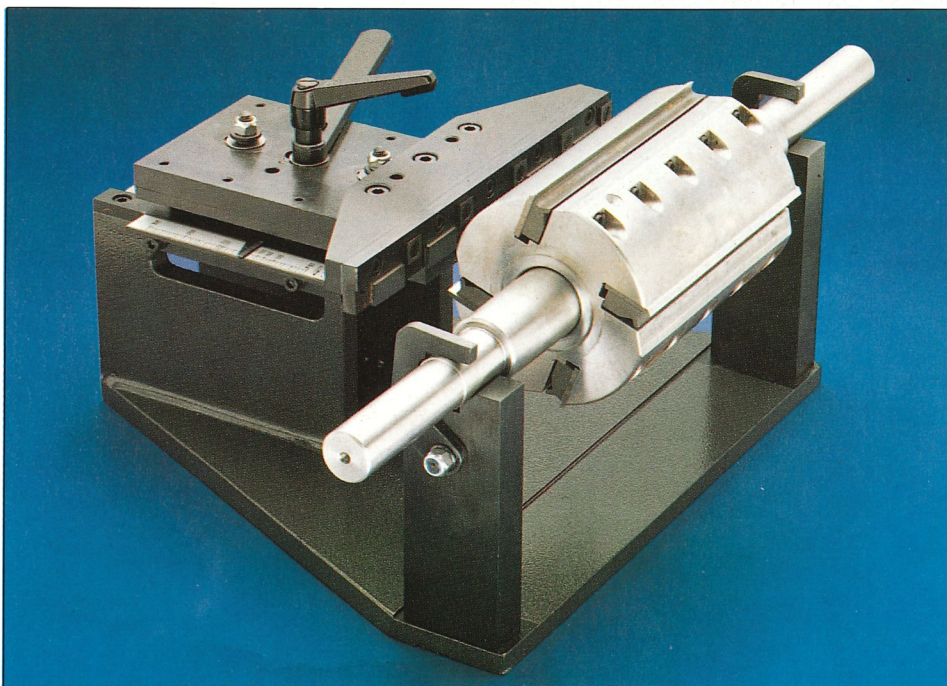


Die Standard-Einstellehre für Hobelköpfe. Preiswert, sicher, genau.

Paßgenauigkeit ist kein Zufall.
Schleifen mit Rondamat.

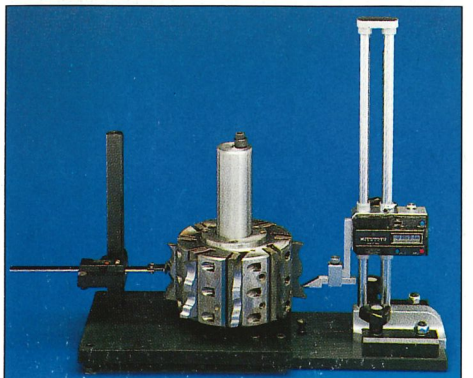


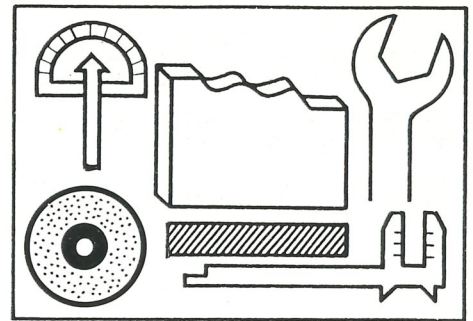
Das ATS-System berücksichtigt den Werkzeugradius. Das Radius-Meßgerät.



Die Präzisions-Einstellehre für Hobelmesser. Genauer geht's nicht.

Radius und Profilhöhe werden mit dieser Version ermittelt.



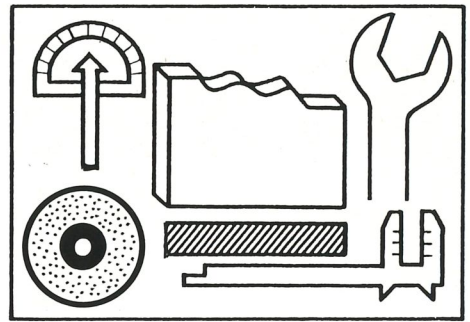


Einsatz und Verwendung von Diamant-Schleifscheiben für Profilmesser in Hartmetall

Maschine	Bezeichnung	Schleifscheibenform	Einsatz und Anwendung	Spannflansch	Richtwerte
				Kopierfinger	
R 931	930 062 002 Körnungsgröße D 151 Bindung K + 1313 RY		Hartmetall-Profilmesser (Gesamtprofil) Vorschliff	920 074 05	n = 3000 min ⁻¹ v = 32 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	930 062 003 Körnungsgröße D 46 Bindung K + 888 RY		Hartmetall-Profilmesser (seitl. Kanten, Ecken) Fertigschliff	920 074 05	n = 3000 min ⁻¹ v = 32 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	930 062 004 Körnungsgröße D 46 Bindung K + 888 RY		Hartmetall-Profilmesser (Steilkanten, einseitige Spitzen) Fertigschliff	920 074 12	n = 3000 min ⁻¹ v = 32 m/s Naßschliff
				930 042 012	
R 931	930 062 005 Körnungsgröße D 46 Bindung K + 888 RY		Hartmetall-Profilmesser (Spitzen, kleine Radien) Fertigschliff	920 074 05	n = 3000 min ⁻¹ v = 32 m/s Naßschliff
				930 042 003	
R 931	930 062 006 Körnungsgröße D 25 Bindung K + 888 RY		Hartmetall-Profilmesser (Gesamtprofil) (Hartmetall-jointen) Fertigschliff	920 074 05	n = 3000 min ⁻¹ v = 32 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	920 072 001 Körnungsgröße D 151 Bindung K + 920 A		Hartmetall-Profilmesser (Gesamtprofil) Vorschliff (Z 10 ... Z 20)	920 074 01	n = 3000 min ⁻¹ v = 24 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	920 072 002 Körnungsgröße D 46 Bindung K + 888 RA		Hartmetall-Profilmesser (Gesamtprofil) Fertigschliff (Z 10 ... Z 20)	920 074 01	n = 3000 min ⁻¹ v = 24 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	920 072 004 Körnungsgröße D 46 Bindung K + 888 RA		Hartmetall-Profilmesser (Spitzen, kleine Radien) Fertigschliff (Z 10 ... Z 20)	920 074 01	n = 3000 min ⁻¹ v = 24 m/s Naßschliff
				930 042 003	

Einsatz und Verwendung von Borazon-Schleifscheiben für Profilmesser in HSS/Stellite

Maschine	Bezeichnung	Schleifscheibenform	Einsatz und Anwendung	Spannflansch	Richtwerte
				Kopierfinger	
R 931	930 062 007 Körnungsgröße B 151 Bindung KSS RY		HSS- und Stellite-Profilmesser (Gesamtprofil) Vorschliff	920 074 05	n = 3000 min ⁻¹ v = 32 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	930 062 008 Körnungsgröße B 91 Bindung KSS RY		HSS- und Stellite-Profilmesser (seitlich Ecken, Kanten) Fertigschliff	920 074 05	n = 3000 min ⁻¹ v = 32 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	930 062 009 Körnungsgröße B 91 Bindung KSS RY		HSS- und Stellite-Profilmesser (Spitzen, kleine Radien) Fertigschliff	920 074 05	n = 3000 min ⁻¹ v = 32 m/s Naßschliff
				930 042 003	
R 931	920 072 007 Körnungsgröße B 64 Bindung KSS 10 NA		HSS- und Stellite-Profilmesser (Gesamtprofil) Fertigschliff (Z 10 ... Z 20)	920 074 01	n = 3000 min ⁻¹ v = 24 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	920 072 014 Körnungsgröße B 64 Bindung KSS 10 NA		HSS- und Stellite-Profilm. (seitl. Ecken, Kanten) Fertigschliff (Z 10 ... Z 20)	920 074 01	n = 3000 min ⁻¹ v = 24 m/s Naßschliff
				930 042 002	
R 931	920 072 009 Körnungsgröße B 64 Bindung KSS 10 NA		HSS- und Stellite-Profilmesser (Spitzen, kleine R.) Fertigschliff (Z 10 ... Z 20)	920 074 01	n = 3000 min ⁻¹ v = 24 m/s Naßschliff
				930 042 003	



Einsatz und Verwendung von Borazon- und Diamant-Schleifscheiben für Hobelmesser

Maschine	Bezeichnung	Schleifscheibenform	Einsatz und Anwendung	Spannflansch	Richtwerte
				Kopierfinger	
R 931 R 929	920 072 005 Körnungsgröße D 126 Bindung K + 1313 RY		Hartmetall-Hobelmesser Vorschliff	920 074 08 930 042 002 929 041 007	n=2800...3000 min ⁻¹ v = 22 ... 24 m/s Naßschliff
R 931 R 929	920 072 006 Körnungsgröße D 25 Bindung K + 888 N		Hartmetall-Hobelmesser Fertigschliff und für Hartmetall-Jointen	920 074 08 930 042 002 929 041 007	n=2800...3000 min ⁻¹ v = 22 ... 24 m/s Naßschliff
R 931 R 929	920 072 010 Körnungsgröße B 126 Bindung KSS-10 N		HSS- und Stellite- Hobelmesser Vorschliff	920 074 08 930 042 002 929 041 007	n=2800...3000 min ⁻¹ v = 22 ... 24 m/s Naßschliff
R 931 R 929	920 072 011 Körnungsgröße B 46 Bindung KSS-10 N		HSS- und Stellite- Hobelmesser Fertigschliff	920 074 08 930 042 002 929 041 007	n=2800...3000 min ⁻¹ v = 22 ... 24 m/s Naßschliff

Einsatz und Verwendung von Borazon- und Diamant-Schleifscheiben für Hobelmesser und Fräser

Maschine	Bezeichnung	Schleifscheibenform	Einsatz und Anwendung	Scheibenaufn.	Richtwerte
R 909 R 912	912 062 001 Körnungsgröße B 107 Bindung KSS RY		HSS- und Stellite- Hobelmesser Rückenschliff	912 024 001	n = 4600 min ⁻¹ v = 30 m/s Naßschliff
R 912	912 062 002 Körnungsgröße B 107 Bindung KSS JYA		HSS- und Stellite- Fräser Brustschliff	912 024 002	n = 4600 min ⁻¹ v = 36 m/s Naßschliff
R 909 R 912	912 062 003 Körnungsgröße B 151 Bindung KSSRY		HSS- und Stellite- Blanketts 8 oder 10 mm Rückenschliff	912 024 001	n = 4600 min ⁻¹ v = 30 m/s Naßschliff
R 909 R 912	912 062 005 Körnungsgröße D 107 Bindung K + 1313 NYA		Hartmetall- Hobelmesser Rückenschliff	912 024 001	n = 4600 min ⁻¹ v = 30 m/s Naßschliff
R 912	912 062 006 Körnungsgröße D 151 Bindung K + 888 RYA		Hartmetall- Fräser Brustschliff	912 024 002	n = 4600 min ⁻¹ v = 36 m/s Naßschliff

Kopierstifte für Rondamat 931

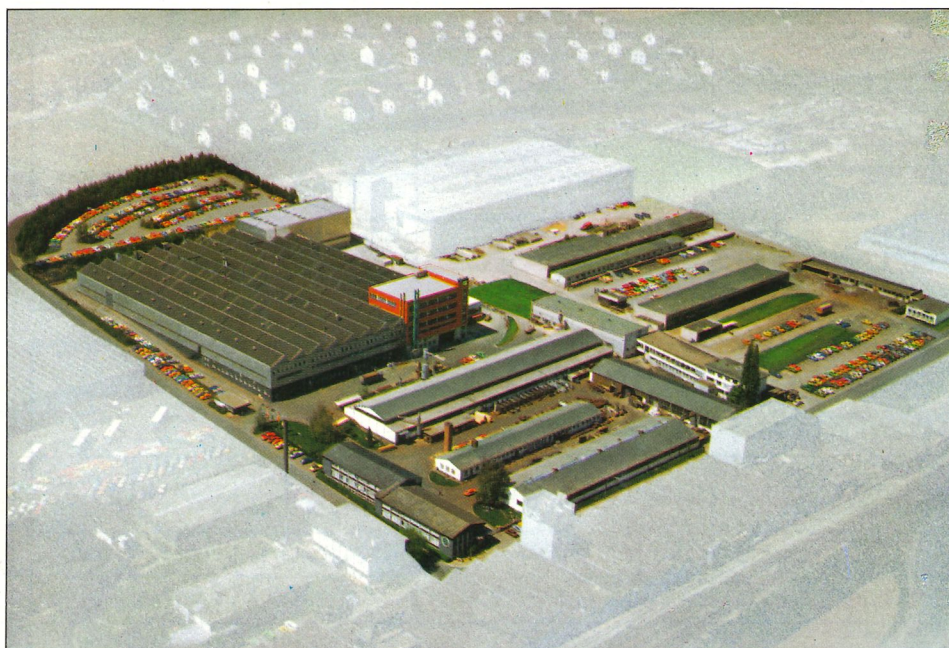
Art. Nr.	930042001	930042002	930042003	930042009	930042010	930042012
Untere Seite						
Obere Seite						
Serienausstattung		X	X	X		
Sonderausstattung	X				X	X



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



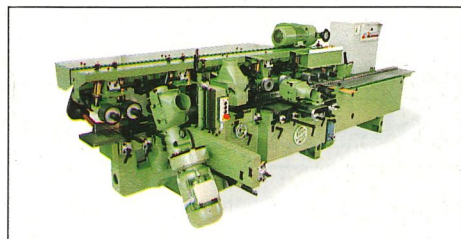
Luftaufnahme des Werkes in Tauberbischofsheim (Freigegeben durch Reg. Präs. unter Nr. 9/54 571)



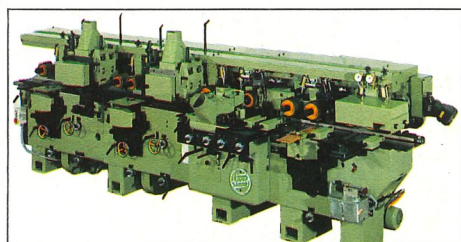
Großserienfertigung auf einer Taktstraße



Profimat



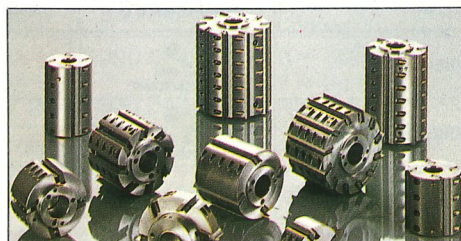
Unimat



Hydromat



Mechanisierungsanlagen



Original Weinig-Werkzeug