



Hydromat 23

Unvergleichlich. Der flinke Hydromat.

Für den Betrieb, dem es nicht genügt,
die Nummer Zwei zu sein.



**Vorbereitet für
CAS-LogoPac-System**
(Computer-unterstütztes
Maschinenrüten und Organi-
sation rund um die Maschine)

Hydromat 23. Die Entscheidung, Nr. 1 zu sein und zu bleiben.

Wenn Sie die Nr. 1 sein wollen, brauchen Sie die Nr. 1 in Kehl- und Hobelautomaten. Mit dem Weinig Hydromat 23 besitzen Sie den neuesten High-Speed-Automaten der obersten Güteklasse. Er imponiert nicht nur durch die Kapazität, die in ihm steckt. (Bis zu 80 m/min.). Er beeindruckt auch durch die konstan-

te, bestechende Qualität der Werkstücke, die er noch in rapidestem Tempo ausstößt. Die Idee, die er verkörpert, ist Klein- und Großserien. Diese Superqualität ist die Folge der Hydromat-Hochleistungsspindeln mit ihrer unglaublichen Rundlaufgenauigkeit. Sie sind dynamisch ausgewuchtet, ihre Laufruhe ist durch

Gegenlager gesichert, die Schnittpräzision durch ferngesteuerte Gerade- und Profiljointer permanent aufrecht erhalten. Wer so exakt hobelt und profiliert, braucht nicht mehr lange schleifen, um ein perfektes Oberflächenfinish zu erreichen. Der Weinig Hydromat 23 verwandelt

im Nu einen Riesenstapel Holz in viele Stapel wertvoller Werkstücke, in Großserien, in Kleinserien, im pausenlosen Mehrschichtbetrieb.



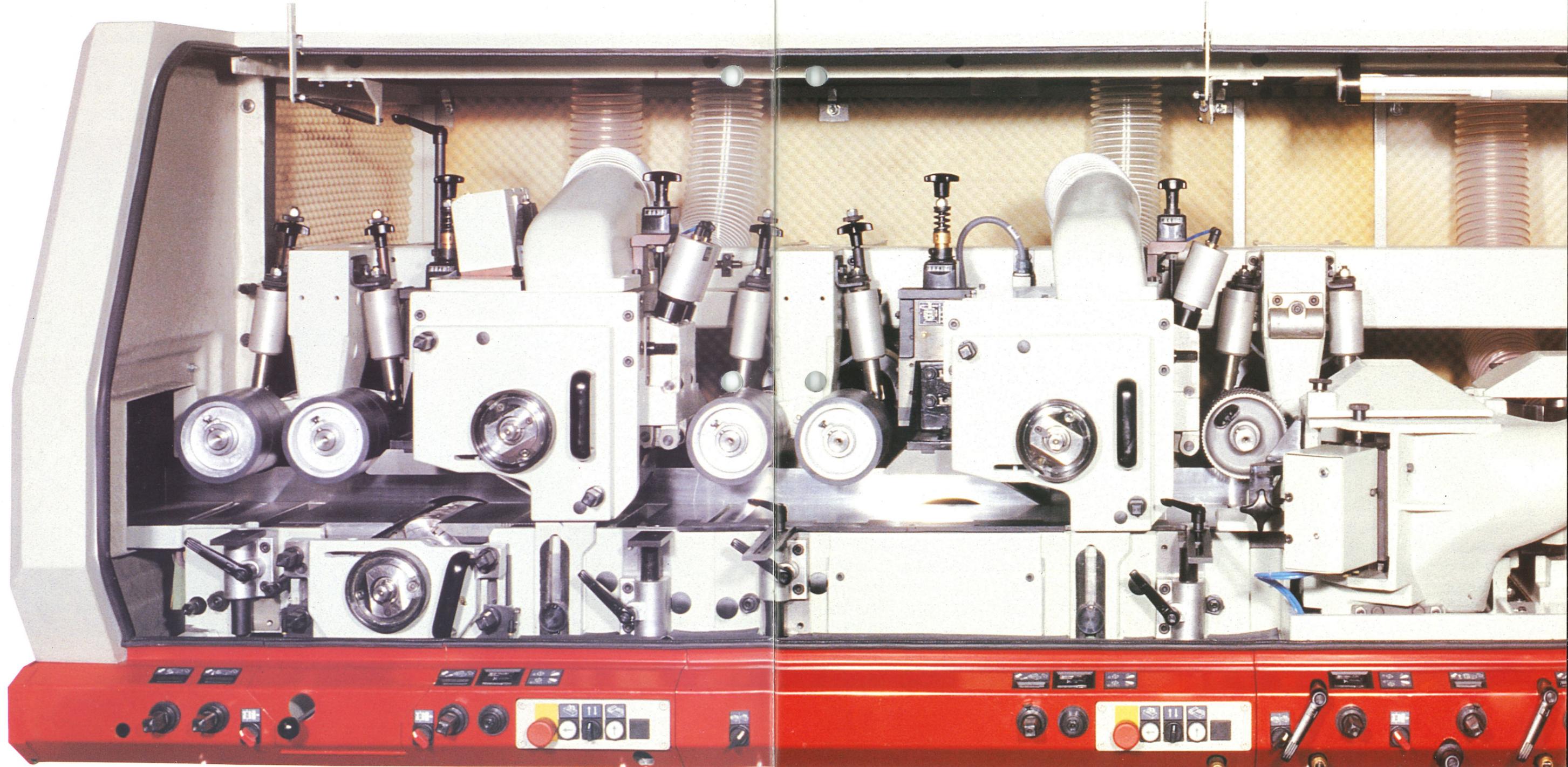
Schauen Sie ruhig in den Hydromat hinein. Es nichts zu verbergen.

Der Weinig Hydromat ist es wert, daß Sie die Klappe ganz weit aufmachen. Was Sie sehen, kann sich sehen lassen. Die Hochleistungs-

spindeln mit den hydrogespannten Gegenlagersystemen.

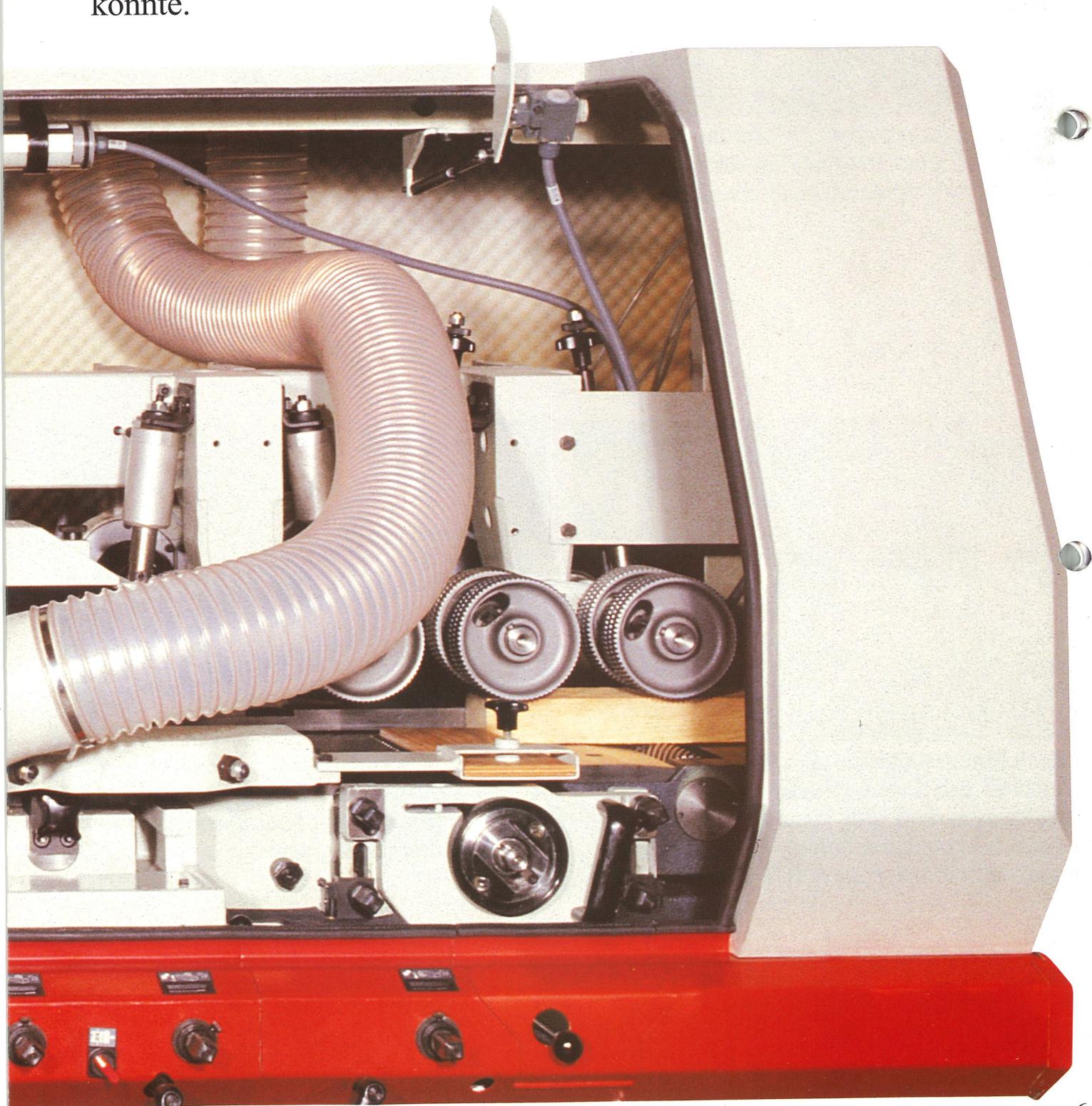
Die ferngesteuerten Jointer. Die kraftvollen Motore. Das starkdimensionierte Vorschubsystem. Die gefederten Andruckrollen. Der

wegschwenkbare Druckschuh. Die angetriebenen Walzen über und im Tisch. Die vielen Details, die den Wert dieses Hochleistungsautomaten

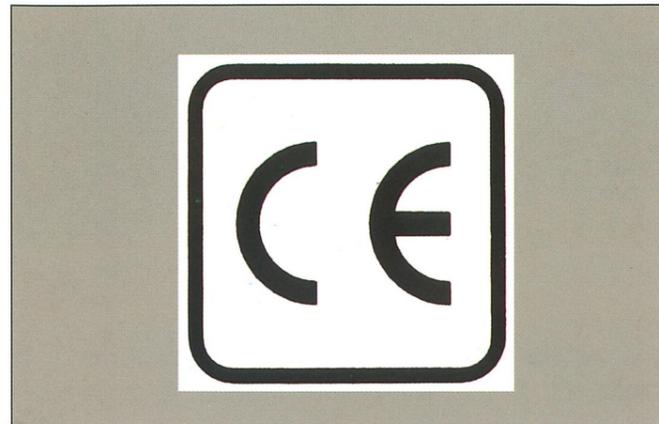


n Großer hat

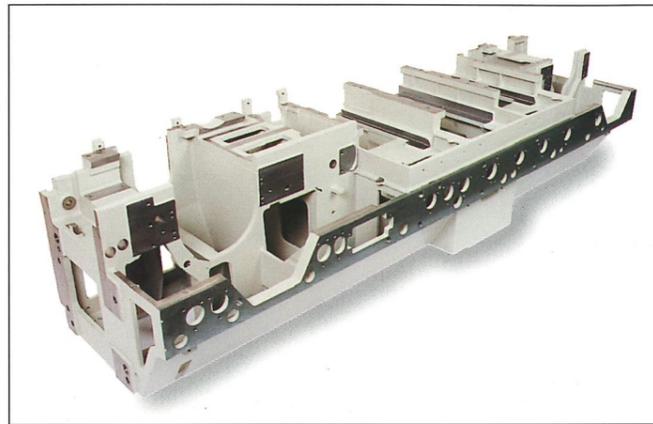
ausmachen und die nur die Nummer
Eins in Konstruktion und Fertigung
von Kehlmaschinen entwickeln
konnte.



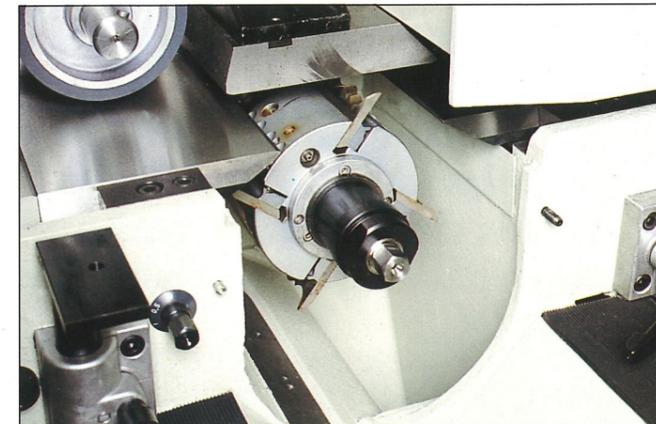
Was eine Kehlmaschine zum HighTech-Automat



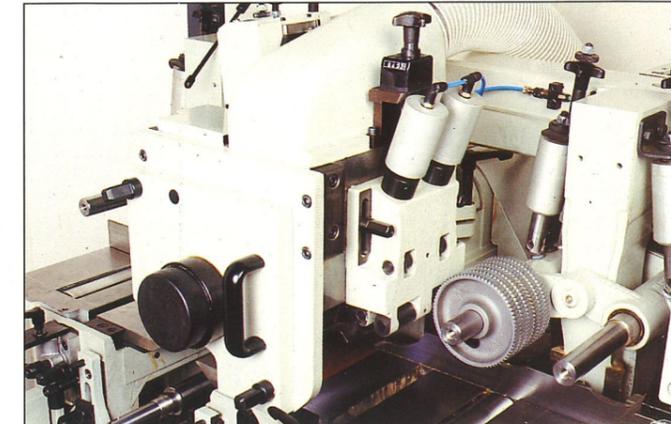
Einiger der ersten, der mit CE-Zeichen ausgezeichnet ist: Garantie für Sicherheit! Produziert nach der strengen Qualitätsnorm DIN ISO 9001.



Schwere Ständereinheiten aus hochwertigem Guß mit optimiertem Schwingungsverhalten sind die zuverlässige Basis für ruhigen Lauf des Vorschubsystems und der Hochleistungs-spindeln.



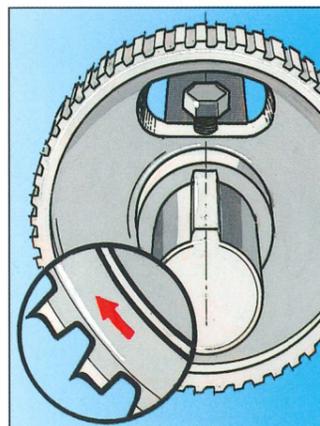
Große Flugkreise an allen Spindeln! Dadurch große Werkzeuge einsetzbar. Dadurch große Profil- und Schnittiefen.



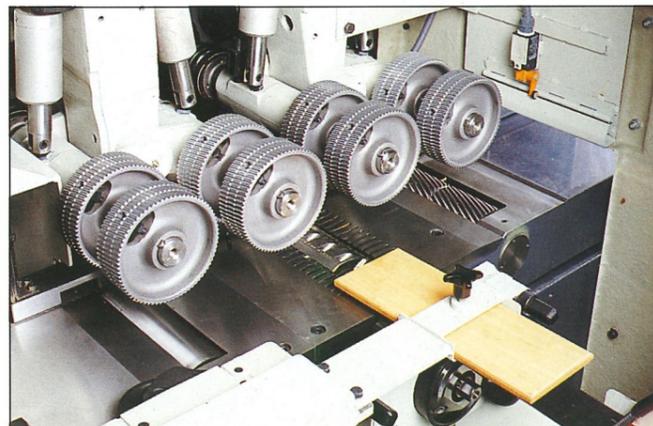
Große Absaughauben, schwere Andruckorgane. Schnell auf den Werkzeug-Flugkreis einzustellen.



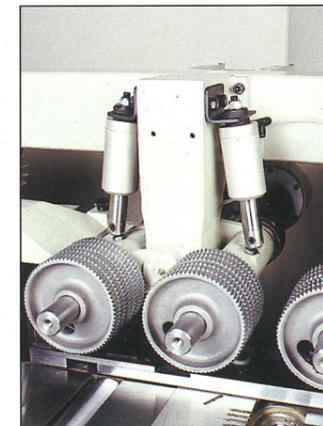
Obere Spindel und Vorschub per Knopfdruck zusammen oder separat zu verstellen. Kein Kurbeln von Hand.



Die Vorschubwalzen sind spezialverzahnt und dringen daher weniger tief ins Holz ein. Weinig-Patent!



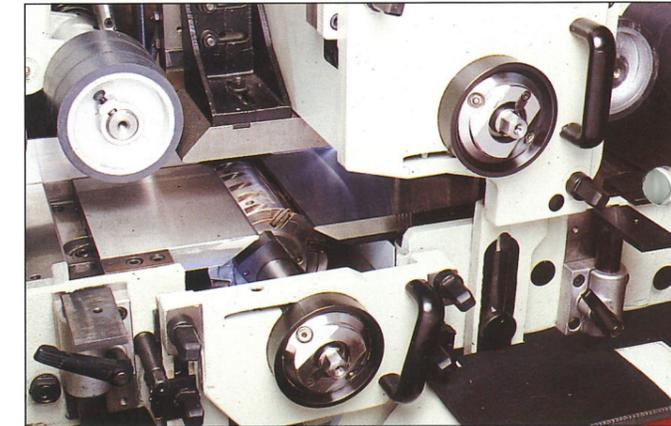
Massives Vorschubsystem mit Hydraulik-Antrieb gewährleistet auch bei Vorschubgeschwindigkeiten bis 80 m/min. die Hydroqualität der Werkstücke.



Pneumatischer Walzenandruck auch für verschieden dicke Werkstücke.

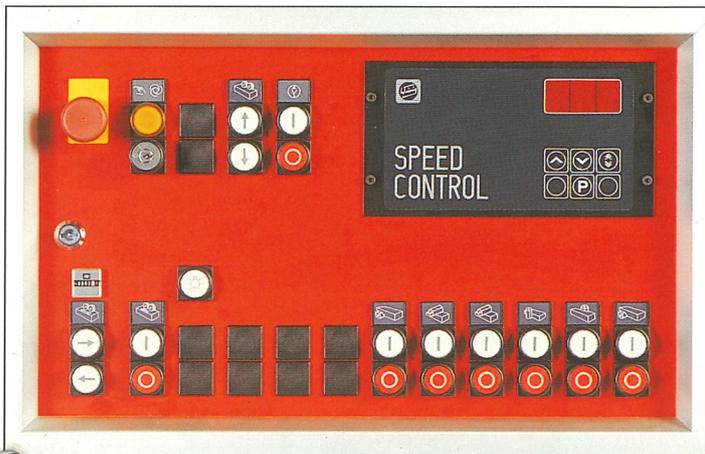


Antrieb durch Kardan-gelenke: robuster, wartungsfrei, langlebiger, präziser.

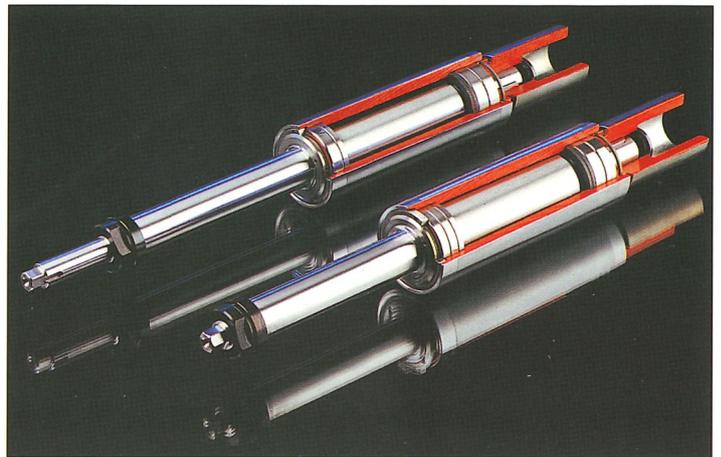


Neue Gegenlager! Das bewährten Hydro-Spann-System gewährleistet höchste Oberflächenqualität über die gesamte Arbeitsbreite. Auch bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten mit gejointeten Werkzeugen. Auch bei hohen Belastungen. Durch verschiebbare Gegenlagernabe ist bei geschlossenem Gegenlager die volle Axialverstellung möglich.

aten macht.



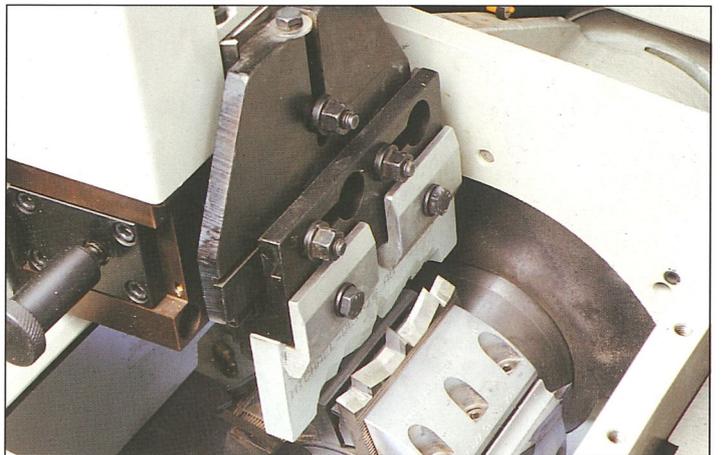
Klares Bedienfeld: Alles im Blick, alles im Griff. Der Hydromat ist auch durch Anlernkräfte zu bedienen.



Hochleistungsspindeln! Auf tausendstel Millimeter genau gearbeitet! Dynamisch ausgewuchtet! Mit hydrogespanntem Gegenlager für absolute Laufruhe.

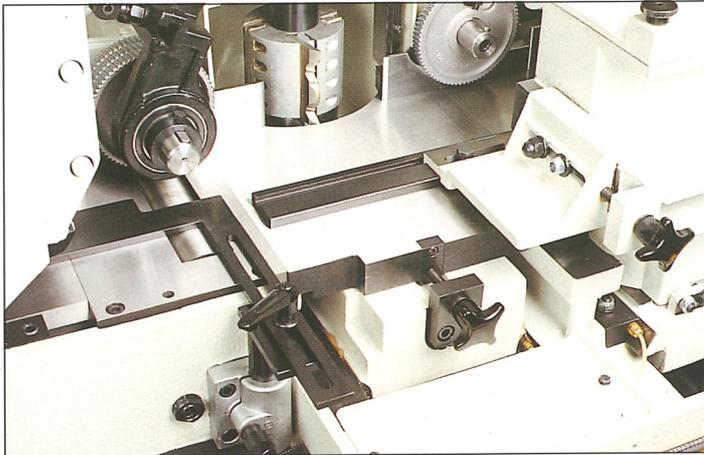


Fernbedienbarer Geradjointer! Die automatische Jointsteinzustellung garantiert eine schnelle, fehlerfreie Bedienung. Optimale Ergebnisse bei der Hobelqualität. Bedienung bei geschlossener Haube.

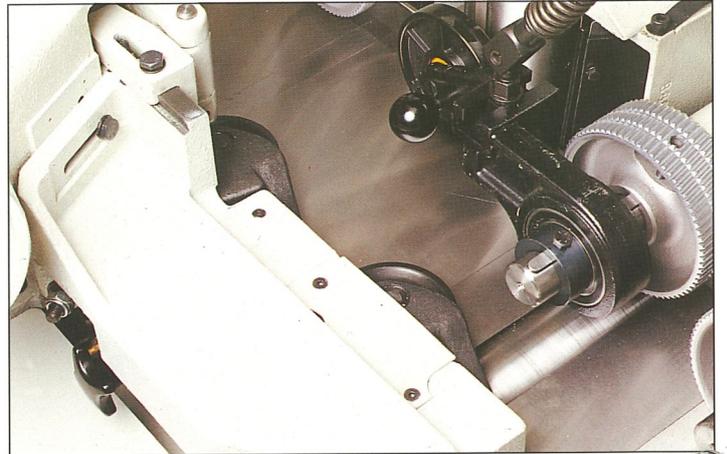


Ferngesteuerte, vollautomatische Profiljointer! Alle Schneiden im Messerkopf haben so immer den gleichen Flugkreis-Durchmesser. Das garantiert wiederholbare Profilgenauigkeit, lange Standzeiten und Super-Oberflächen.

Was so ein Hochleistungs-Kehlautomat alles bietet.



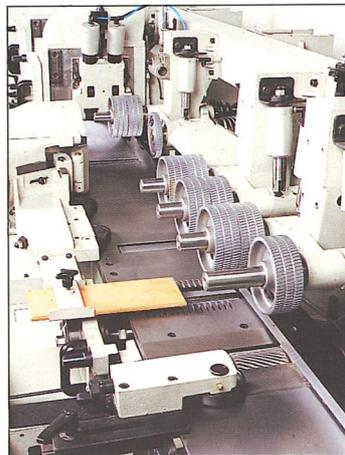
Rapidverstellung der Tischeinlage. Kein Verschleiß der Spindelschieber durch aufgedoppelte Tischplatten-Elemente.



Seitliche Druckrollen führen auch kurze und schmale Werkstücke.



Zentrale Position der Schmierstellen, dadurch geringer Wartungsaufwand. Sie vergessen keine Schmierstellen, auch die der axialen Spindelverstellungen nicht.

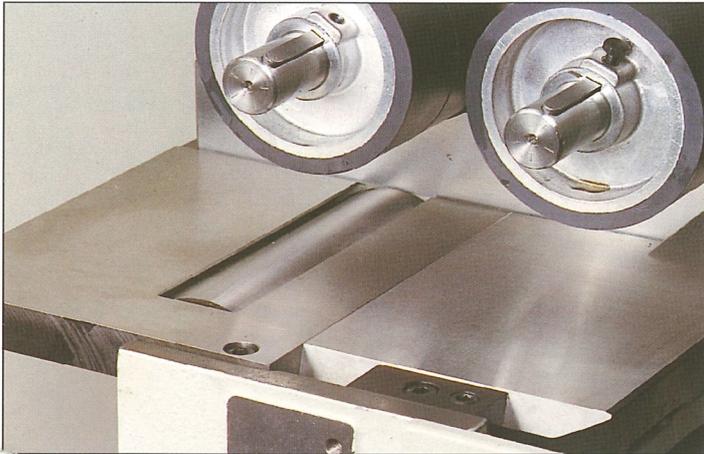


Tisch komplett gehärtet: höchste Verschleißfestigkeit.

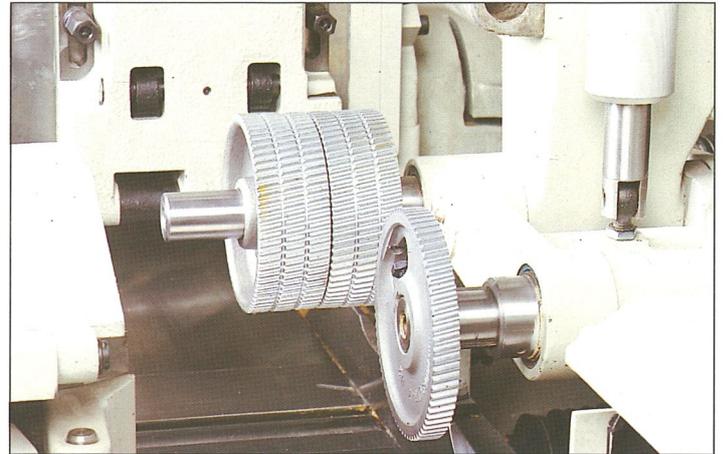


Präzise Holzführung nach oberer und über unterer Spindel: Optimal-Oberfläche und Parallelität. Angetriebene Auszugswalzen über und im Tisch: sicherer Werkstückauszug, auch bei Dünnware. Die Tischwalze ist in der Höhe verstellbar.

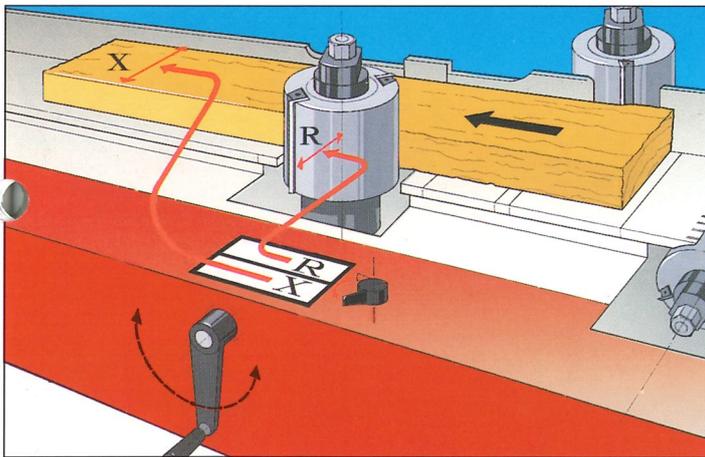
Die rote Weinig-Klasse.



Verstellbarer Auslauftisch nach der unteren Profilierspindel. Schnell Rüsten. Keine Einschläge.



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



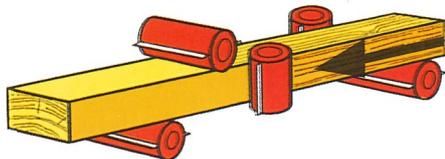
Weinig DigiSet für linke und obere Spindel. Werkzeug über digitale Doppelanzeigen direkt einstellbar. Fertigmaß in Breite und Dicke stets ablesbar.



Weinig bietet mehr.

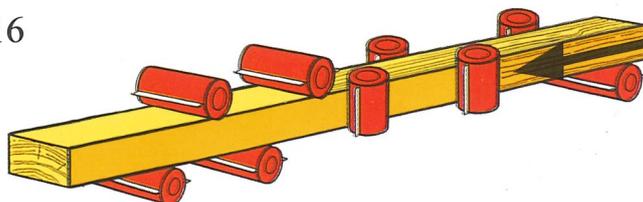
Viele Möglichkeiten!

001



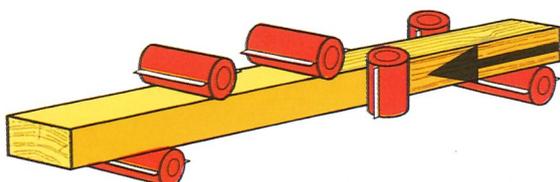
Länge: ca. 2,8 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 3.400 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/sec., Luftmenge ca. 8.400-9.600 m³/h

016



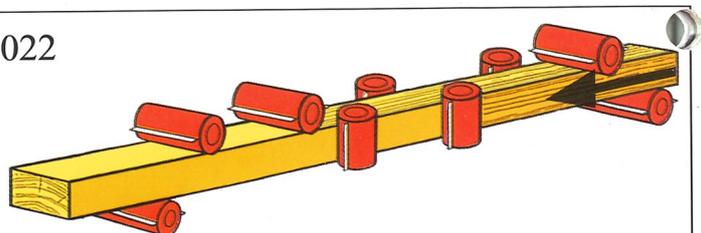
Länge: ca. 4,4 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 6.400 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/sec., Luftmenge ca. 15.120-17.280 m³/h

004



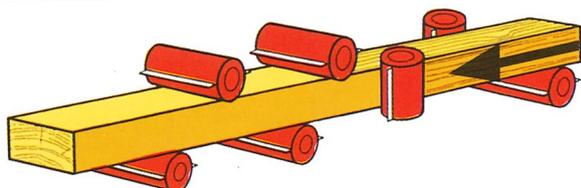
Länge: ca. 3,6 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.000 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/sec., Luftmenge ca. 10.080-11.520 m³/h

022



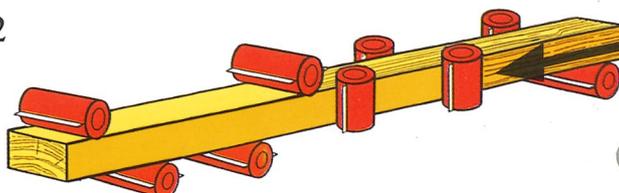
Länge: ca. 5,2 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 6.800 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/sec., Luftmenge ca. 15.120-17.280 m³/h

005



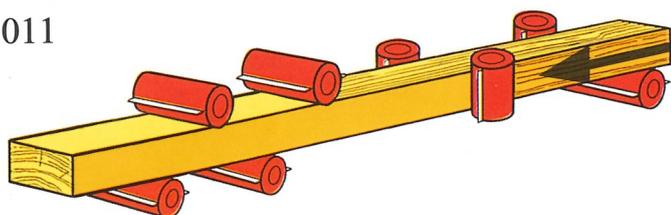
Länge: ca. 3,6 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.200 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/sec., Luftmenge ca. 11.760-13.440 m³/h

042



Länge: ca. 4,8 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 6.100 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/sec., Luftmenge ca. 15.120-17.280 m³/h

011



Länge: ca. 3,9 m, Breite: ca. 1,9 m, Höhe: ca. 1,6 m
Gewicht ca. 4.600 kg, Luftgeschwindigkeit ca. 30-34 m/sec., Luftmenge ca. 11.760-13.440 m³/h

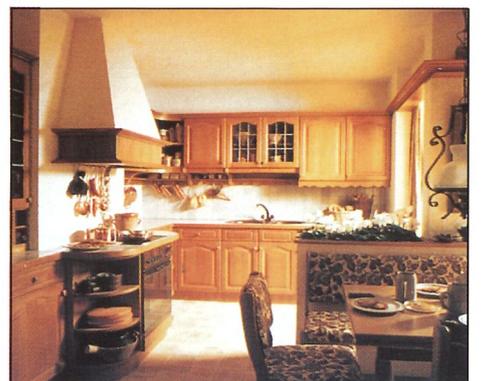
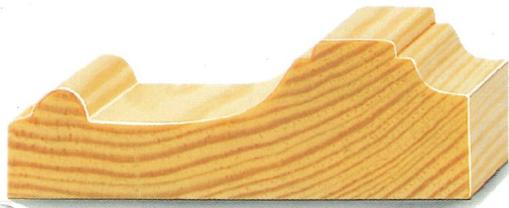
Alle diese Spindelanordnungen lassen sich beliebig mit einer

**Universalspindel,
Sägespindel oder
einer Spalteinheit**
kombinieren.

Fragen Sie Ihren Weinig-Experten!

Jedes Profil. (Jedes!)

Die Spindelkombinationen auf der linken Seite ermöglichen Ihnen eine fast unbeschränkte Zahl verschiedener Profile. Hier zeigen wir Ihnen eine kleine Auswahl dessen, was Sie alles schneller, besser und preisgünstiger mit dem Weinig Hydromat 23 fertigen können.

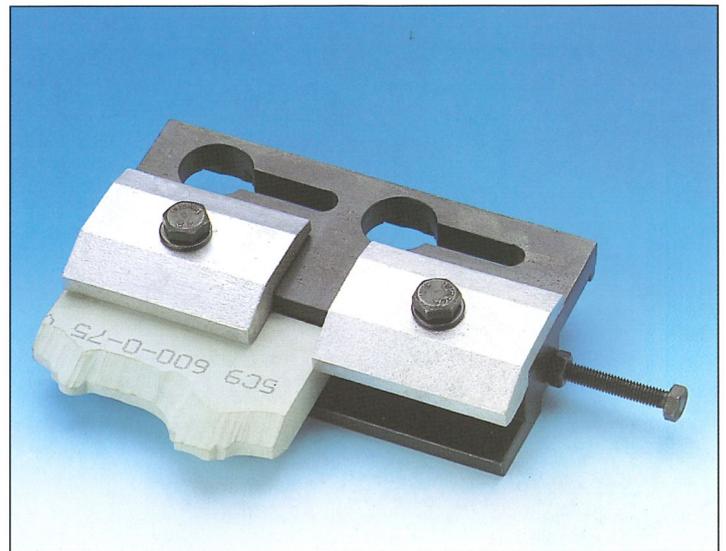
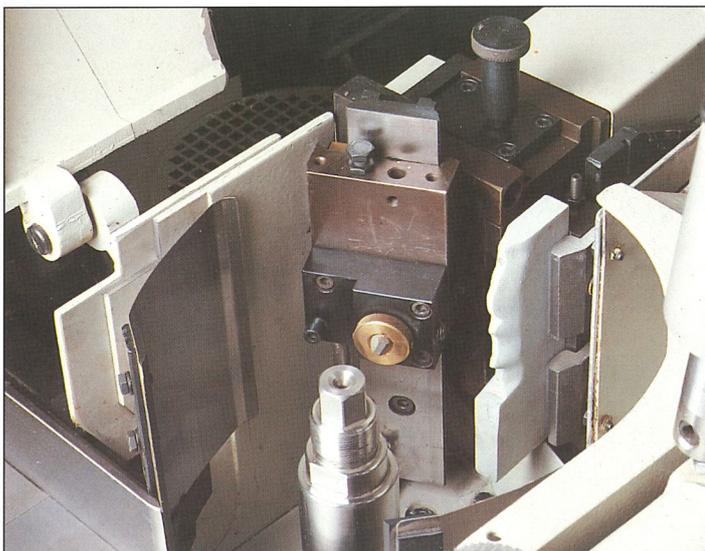


Das Weinig Jointsystem – ferngesteuert!

Die Oberflächenqualität jedes Werkstücks hängt davon ab, daß alle Schneiden im Messerkopf exakt den gleichen Flugkreis-Durchmesser haben. Dazu verhilft Ihnen das neue Weinig-Joint-System. Es garantiert wiederholbare Profilgenauigkeit, lange Standzeiten und Super-Oberflächen. Sowohl Gerad- als auch Profiljointer können Sie bei geschlossener Sicherheitshaube von außen fernbedienen. Die Bedienelemente sind an der Bedienfront Ihres Hydromat auf einer Höhe, die Bedienung ist einfach und fehlerfrei. Geradjointer und Profiljointer sind kombiniert. Der Profiljointer ist in der Maschine eingebaut. Das erspart

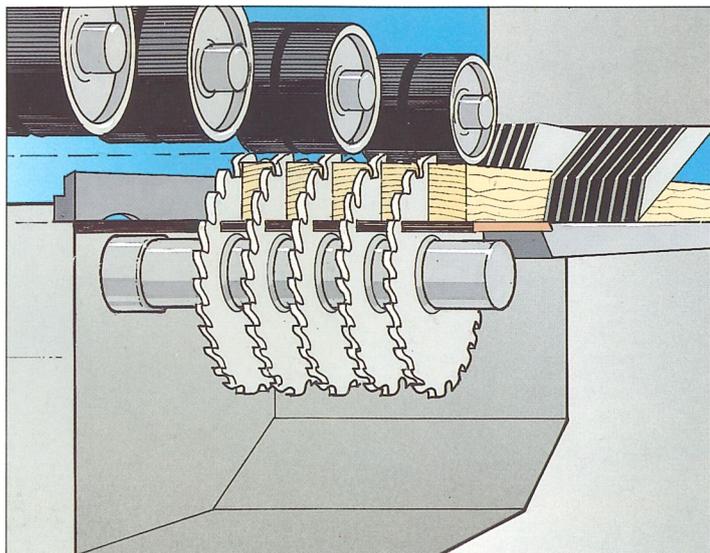
Ihnen den zeitaufwendigen Umbau von Gerad- auf Profiljointer. Weniger Rüstzeit!

Die Jointstein-Kassetten sind austauschbar. So können Sie die Jointsteine außerhalb des Hydromat einstellen. Schon im Schleifraum wird der Jointstein in der Kassette fertig profiliert und auf die gleiche axiale Null-Ebene gebracht. Während der ganzen Zeit steht Ihnen der Hydromat pausenlos für die Fertigung zur Verfügung. Das erhöht seine Produktivität.



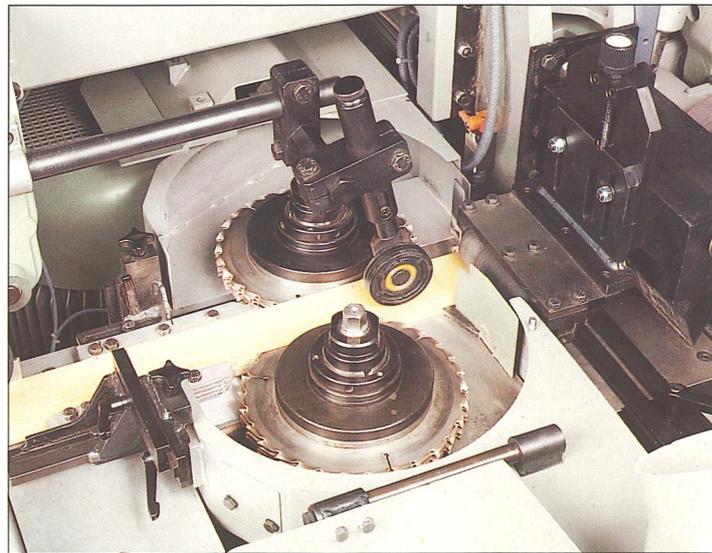
Sägespindel: Auf einmal (!) hobeln, profilieren, sägen.

Drei Arbeiten in einem einzigen Arbeitsgang erledigen – das bringt Ihnen erstens eine beschleunigte Fertigung und zweitens mehr Genauigkeit. Die Präzision wird zudem durch kurze Walzenabstände und einen durchgehenden Arbeitstisch gesteigert. Eine Rückschlagsicherung schützt den Mann am Hydromat. Diese Sägespindel ist ein Extra, das Ihr Betrieb braucht. Wozu ein Werkstück drei- statt einmal in die Hand nehmen?



Spaltelement: Dann fertigen Sie auch Lamellen.

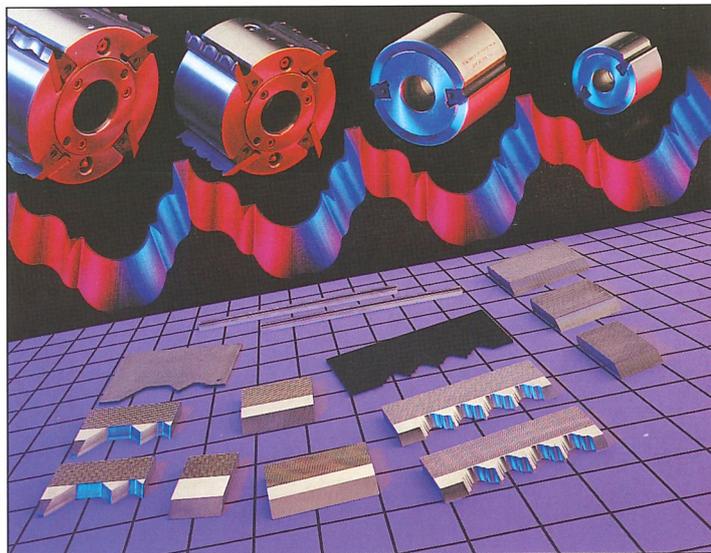
Zwei Arbeitsspindeln sind in engstem Raum versetzt angeordnet. Sie sägen das Werkstück zugleich von links und von rechts auf. Deshalb geschieht das Aufspalten mit äußerster Präzision. Sie können aus gehobelter Blockware Lamellen auch für mehrschichtige Elemente herstellen, z.B. für Fertigparkett, Dreischichtplatten und mehr. So bereichern Sie das Leistungsangebot Ihres Unternehmens wesentlich.



Weinig Hydro-Messerköpfe für Schnelligkeit und Perfektion!

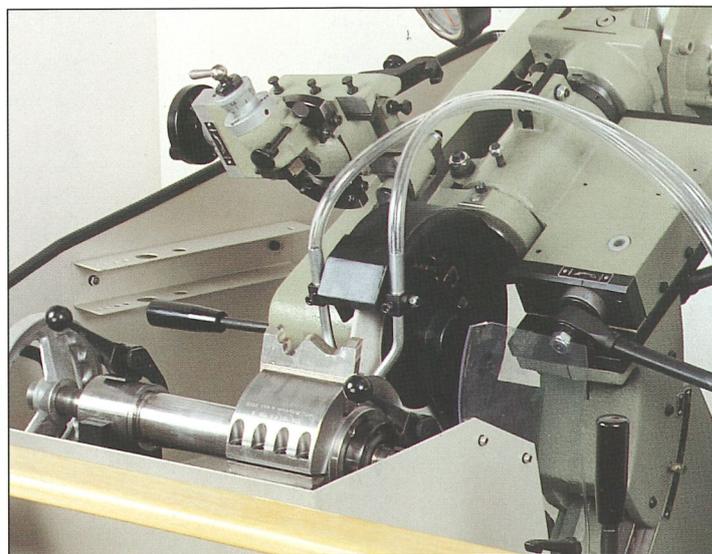
Weinig Hydro-Messerköpfe werden nicht mechanisch sondern hydraulisch gespannt. Im Gegensatz zum konventionellen Werkzeug gibt es beim Hydro-Werkzeug nach dem Spannen also keine Passungstoleranz mehr. Hydro-Werkzeuge und Joint-System gewährleisten hohe Vorschubgeschwindigkeit, perfekte Oberflächen und höchste Standzeit der Werkzeuge.

Den Weinig Hydro-Messerkopf gibt es auch mit dem neuen Messer-Schnellspannsystem CentroLock. Die vielen Spannschrauben sind auf eine einzige pro Messer reduziert. Leicht zugänglich. Leicht zu lösen. Zeitersparnis bis zu 50%.



Weinig Rondamat: Profilmesser selber machen!

Der Weinig Rondamat macht endlich die Just-in-time-Fertigung möglich. Neue Profile, morgens bestellt, können Sie nachmittags liefern. Denn der Rondamat macht Sie von Werkzeuglieferanten unabhängig. Sie können jedes Profil selber gestalten. Von jetzt auf gleich. Beim Nachschärfen brauchen Sie keine Verzerrungen in Kauf zu nehmen. Sie erreichen eine Oberflächen-Qualität, von der Ihre Kunden reden werden.



Rüstzeit-Killer.

Wenn Sie das Beste und Leistungsstärkste wollen, bekommen Sie den Weinig Hydromat als High-Tech-Automaten. Er senkt die Rüstzeiten zwischen der Fertigung verschiedener Profile auf ein absolutes Minimum. Nur kurz bleibt der Hydromat stehen, und schon wirft er die nächsten Profile aus. Sie können pausenlos fertigen und erreichen eine Produktivität, die Unkosten senkt und Gewinne erhöht. Vor allem bei der Fertigung von Einzelstücken und Kleinserien. Sie brauchen nicht mehr auf Vorrat zu fertigen.



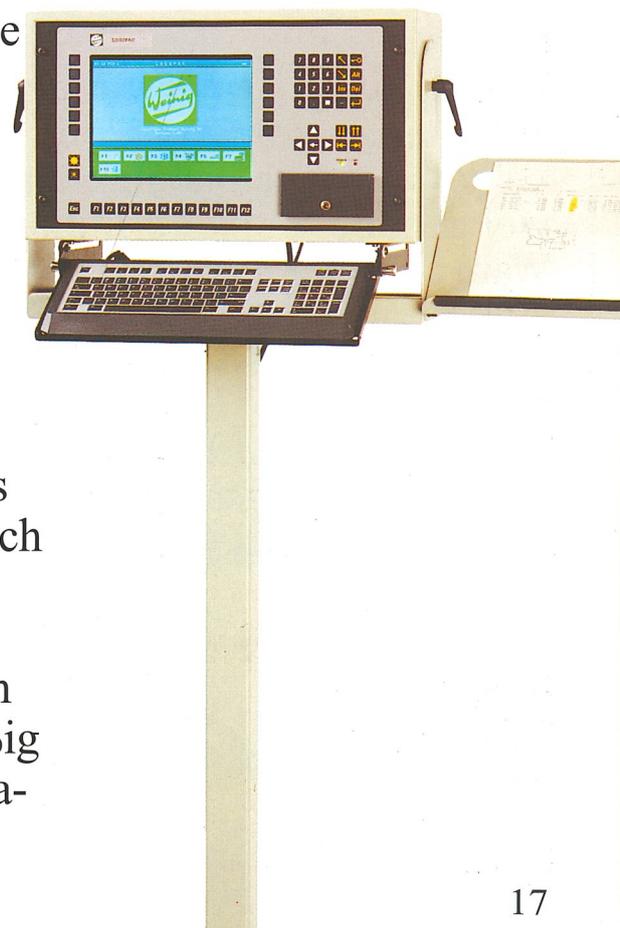
Weinig ATS: Bis 98 Maße auf Knopf- druck!

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. Es gibt keinen Einstellabfall mehr. Schutz gegen unbeabsichtigte Spindelverstellung.

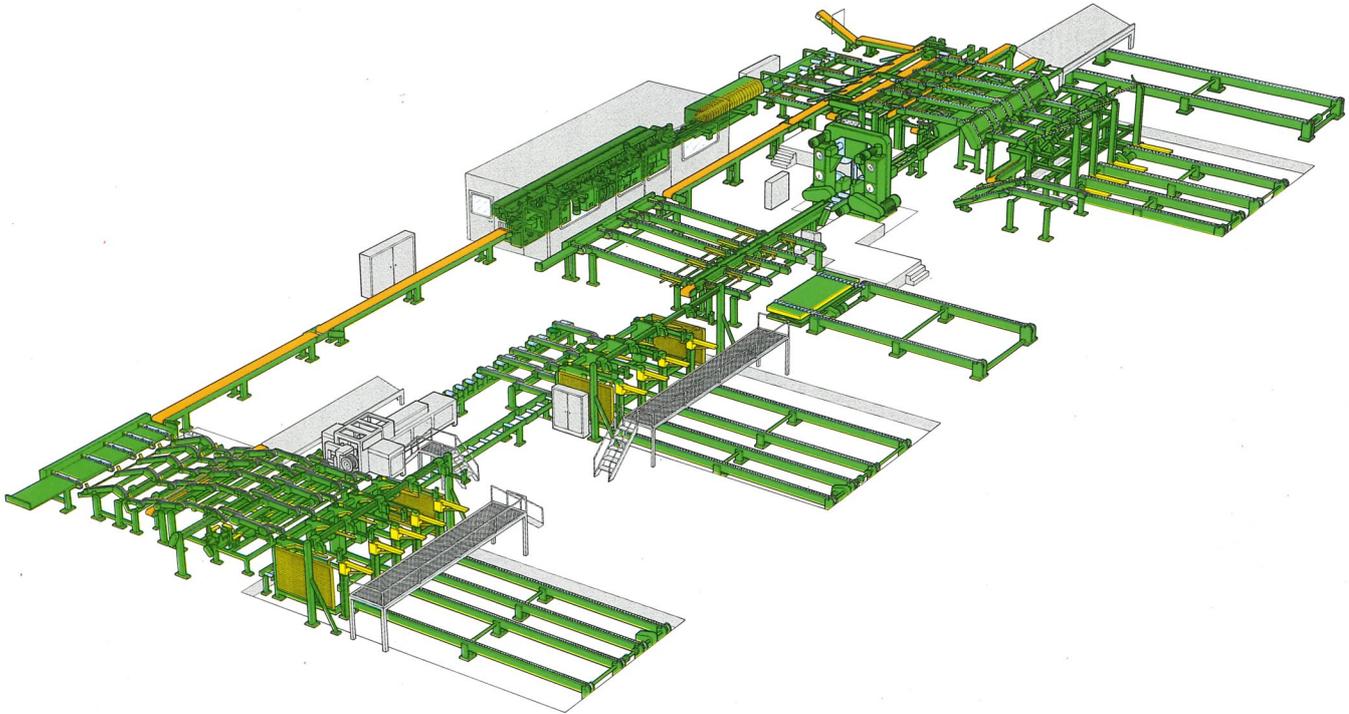
Weinig CAS-LogoPac: Bis 9.999 Profile im Griff.

CAS-LogoPac ist ein rechnerunterstütztes Rüstsystem. Es verwaltet alle Profil- und Werkzeugmaße, berechnet die Einstellwerte für die Spindeln und stellt in den einzelnen Rüstphasen die Daten direkt an der Spindel zur Verfügung. Schon vom ersten Tag an können Sie pausenlos produzieren. Die Einstellzeiten werden drastisch verkürzt. Alle Fehler des Einstellens von Hand sind zugleich ausgeschaltet. Auch gibt es keine Holzabfälle mehr, weil schon das erste Profil 100%ig maßgenau aus der Maschine kommt. Neue

Profilmaße zeigt der Computer auf Knopfdruck an jeder Spindel an. Der Bediener braucht nur noch die angezeigten Maße per Handkurbel einzustellen.



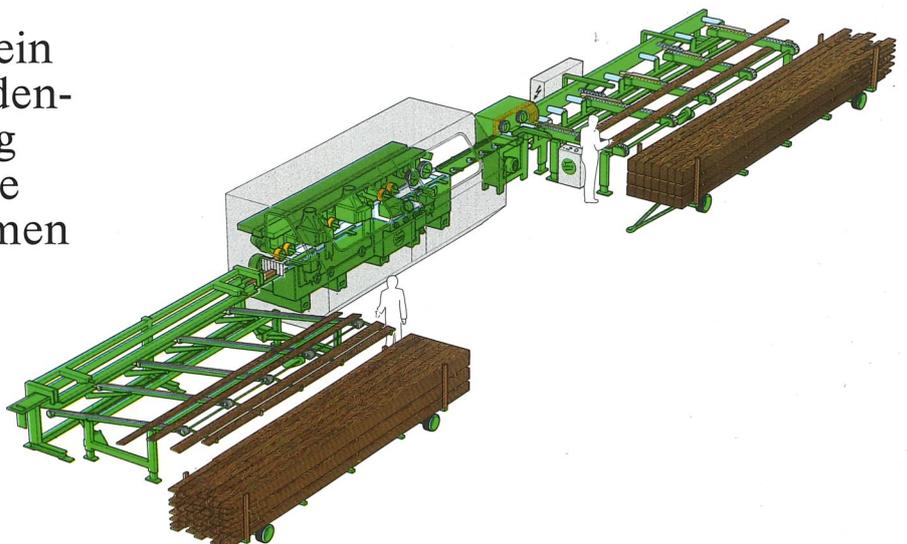
Nonstop-Fertigung. Das Hydromat volle Pulle



Kein Mensch kann den Weinig Hydromat so schnell füttern, wie er Material schlucken kann. Und keiner ist schnell genug, um so viel gehobelte oder profilierte Ware abzunehmen, wie er ausspuckt.

Deshalb dürfen Sie nicht allein an einen Weinig Hydromat denken. Sondern auch an Weinig Mechanisierungsanlagen. Die sind nach den gleichen Normen

gebaut wie der Hydromat und von den Weinig-Projektingenieuren auf Ihre speziellen Bedürfnisse maßgeschneidert.

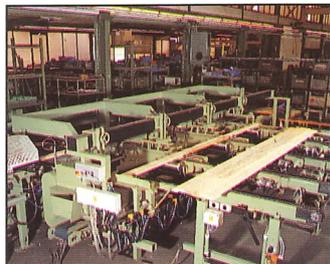


damit Sie Ihren Aufgaben lassen können.



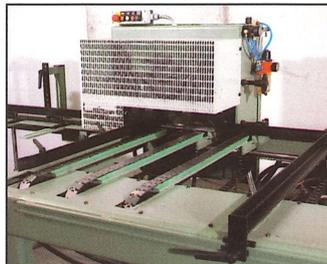
Abstapeln mechanisieren.

Der Hubtisch erleichtert die Beschickung des Hydromat. Bei Geschwindigkeiten über 80 m/min. wird eine Schräg-abstapelung empfohlen, die dem Bediener Lage für Lage in arbeitsgünstiger Position zuführt. Auch eine vollautomatische Abstapelung wird geboten, die ohne jeglichen manuellen Eingriff die Lagen in Längsrichtung abschiebt.



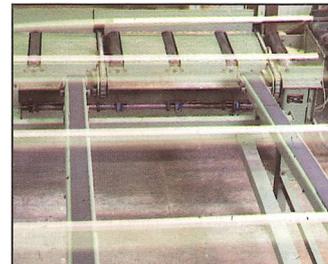
Ablängen und Aufteilen mechanisieren.

Ablängsägen gibt es als einseitige oder als Mehrfachsägen. Sie nehmen die beiden Endschnitte längenunabhängig vor- oder erstellen mehrfach kurze Fixlängen ... oder in vorgegebenen Rastermaßen.



Hydromat beschicken.

Preisgünstige Höhen- und Flachmagazine für vorwiegend leichtere Werkstücke und Vorschub bis ca. 60 m/min. stehen zur Verfügung. Für höhere Geschwindigkeiten und schwerere Werkstücke setzen wir Querförderer mit oder ohne automatischer Eintaktung ein, die mit Hochleistungs-Beschleunigern kombiniert werden können.



Querübergabe mechanisieren.

Wir können, je nach Aufgabe, auf vielfältige Lösungen zurückgreifen: Arme oder Zylinder können die Funktion übernehmen, Riemen- oder Kettenförderer, Flipper oder Abschublineale. Unmittelbar verbunden sind die Funktionen des Werkstückwendens und -absetzens. Auch Abrutschen, Fallen und Gleiten von Teilen kann integriert werden.



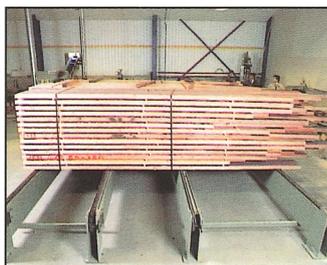
Bündeln mechanisieren.

Wenn marktfähige Präsentation gefragt ist: Sowohl halb- als auch vollautomatische Bündelbildungs-Systeme werden geboten, für runde Leistenbündel und für kantige Pakete für Nut- und Federware.



Aufstapeln mechanisieren.

Je nach Ausstoß des Hobel- oder Kehlautomaten wird man sich für den halb- oder den vollautomatischen Aufstapler entscheiden. Vollautomatisch wird der Großstapel erstellt, der aus kleinen Paketen oder Bündeln geformt sein kann. Für die im Handel immer begehrteren Mini-Packs steht ein Spezial-Aufstapler zur Verfügung.



Transport mechanisieren.

Für den Längs- und Quers-transport von Roh- und Fertigprodukten stehen diverse Geräte bereit. Rollenbahnen oder Bänder transportieren in Längsrichtung; ihre Ausführung richtet sich nach dem Gewicht der Werkstücke. Bei den Querförderern wurde besonders darauf geachtet, daß sie fertige Einzelteile oder auch Pakete unbeschädigt befördern.



Bündeln und Verpacken mechanisieren.

Der Längsbündler schafft pro Minute bis zu 3 Pakete. Querbündler haben einen höheren Durchlauf. Kleinbunde werden mit Schnur gebündelt, große Pakete mit Kunststoffband. Bei hohem Ausstoß wird Schrumpffolien-Verpackung empfohlen, bei Anlagen mit geringerer Kapazität Stretchfolie.

Bitte Sonderprospekt anfordern!

Starker Standard.

Arbeitsbreite (bei Flugkreisdurchmesser 140 mm)	20-230 mm
Arbeitshöhe (bei Flugkreisdurchmesser 163 mm)	8-160 mm
Anzahl der Spindeln, min.-max.	5-10
Motorstärke je Spindel	7,5 KW/10 PS
Motorstärke des Vorschubs	5,5 KW/7,5 PS
Drehzahl der Spindeln	6.000 Upm
Durchmesser der Spindeln	50 mm
Werkzeugflugkreis 1. untere Spindel, min.-max.	125-180 mm
Werkzeugflugkreis Vertikalspindeln, min.-max.	112-250 mm
Werkzeugflugkreis Horizontalspindeln, min.-max.	112-250 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	6-36 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	140 mm
Breite der Vorschubwalzen	2x50 mm
Breite der Walzen gegenüber linker Spindel	1x50 mm, 1x16 mm
Angetriebene Rollen im Auslauftisch, Durchmesser	101 mm
Breite der Rolle im Auslauftisch	210 mm
Pneumatischer Druck der Vorschubwalzen, 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
Länge des Aufgabetisches	0,7 m
Einstellgenauigkeit der mech. Digitalanzeigen	0,05 mm
Absolutmaßanzeige der Werkstückabmessungen	
Mech. Digitalanzeigen an den Druckorganen der oberen Spindel	
Schallschutz und Sicherheits-Vollverkleidung	
Geteilter, wegschwenkbarer Druckbalken vor oberer Spindel	
Motorische Hoch-Tief-Verstellung der oberen Spindel mit Digitalanzeige	
Motorische Hoch-Tief-Verstellung des Vorschubs	
Seitlicher Rollenandruck gegenüber erster rechter Spindel	
Seitlicher Rollenandruck im Einlauf	
Tischplatten austauschbar und auf Flugkreis der Vertikalspindeln einstellbar	
Gehärteter Maschinentisch	
Kardanvorschub	

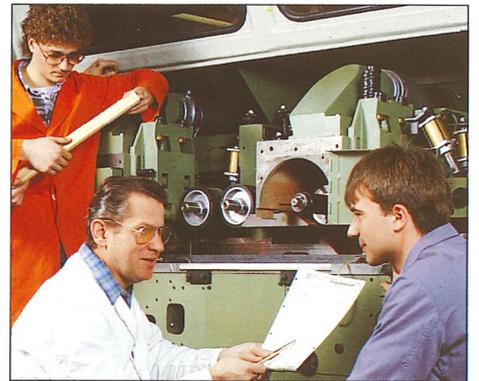
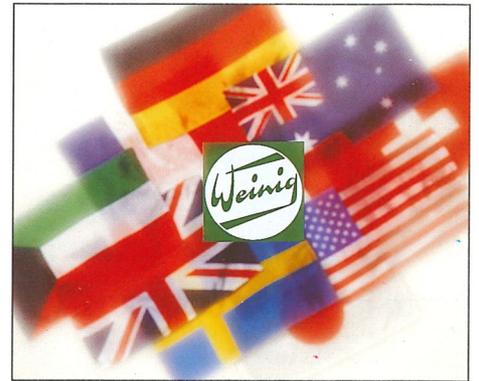
Nützliche Extras.

Gegenlager für Horizontalspindel
Geradjointer, fernbedienbar
Profiljointer, fernbedienbar und vollautomatisch
Motorverstärkung bis 37 KW (50 PS) für Spindeln
Motorverstärkung für mechanischen Vorschub bis 8,6 KW (12 PS)
Hydraulikvorschub 6-60 m/min, 11-22 KW (15-30 PS)
Hydraulikvorschub 8-80 m/min, 18,5-30 KW (25-40 PS)
Bremsmotore für Spindeln und Vorschub
hartverchromte Tische und Anschläge
Mobilspindel für unterschiedlich breite Werkstücke
Nutenführung für kurze, gekrümmte und ungekappte Werkstücke
Verkürzter Walzenabstand
Werkzeugmeßstände
Einstell-, Meßlehren und Jointervoreinstellgeräte
Kassettensystem für Jointsteine
Beschickungsmagazine
Zentrale Position aller Schmierstellen an der Maschinenvorderseite
ATS-System
CAS-LogoPac
Universalspindel Flugkreis min. 100 mm, max. 200 mm
Glasleistensäge, vertikal getaktet, horizontal manuell oder getaktet
Länderspezifische Sicherheitspakete
Rückschlagsicherung
Kurzer Aufgabetisch mit 4-Walzeneinzug
Kurzer Aufgabetisch 1,2 m
Abrichttisch 2 m, 2,5 m, 3 m
Spindeldurchmesser 40 mm, 1 13/16", 2 1/8"
Waxiltpumpe manuell / automatisch
Falzanschlag zum Flugkreis einstellbar
Servoverstellung für Vorschubgeschwindigkeit
1. Pendel pneumatisch taktbar
Verstellbarer Auslauftisch

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

Weinig. Meister aller Klassen.

Die Weinig-Gruppe (Weinig, Waco, Dimter) gehört weltweit zu den ganz Großen in Holzbearbeitungsmaschinen. Bei Kehlautomaten ist sie sogar die Nummer Eins. Wer eine Weinig bestellt, weiß, was er bekommt. Jede Weinig-Maschine ist auf viele Jahre Nonstop-Einsatz ausgelegt. Kaum eine Maschine hat einen so hohen Wiederverkaufswert. (Für eine gebrauchte Weinig zahlen wir Ihnen einen Top-Preis.) Der Kundendienst ist einzigartig. Wer ein Ersatzteil braucht für irgendeine Weinig, die in den vergangenen Jahren gebaut wurde, kann sicher sein: kurz nach Anforderung ist es unterwegs. Tausende von Fachleuten aus aller Welt nutzen jedes Jahr die Chance, sich im Weinig Vorführ- und Schulungszentrum durch Experten den neuesten Kenntnisstand anzueignen.



Weinig ist Weinig plus Waco plus Dimter.

Nirgendwo in der Welt ist mehr Know How in der Massivholzbearbeitung gebündelt als in den drei 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 Illertissen kommen, die Dimter GmbH zu besuchen. Da erfah-

ren 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 Kehlautomaten der Welt entstehen. Und Trennsägen. Und Vielblattkreissägen.

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
Telefon (0) 93 41/86-200, Fax: (0) 93 41/86-14 12
Bundesrepublik Deutschland