

Noch nie kostete es Sie so wenig, die Nr. 1 zu werden.

Ein Starker macht Sie stärker:
Dieser Hobel- und Kehlautomat verwandelt
im Nu einen Riesenstapel Holz in viele
Stapel hochwertiger Werkstücke.



Hydromat 23 [♔]C. Ein Kompakter. Ein Preisgünstiger. Eine original Weinig!

Eine Weinig! Da wissen Sie, was Sie haben. Die Nr. 1 in Hobel- und Kehlautomaten. Die oberste Güteklasse in Konstruktion und Verarbeitung. Der gejointete Hydromat 23 [♔]C – ein

starkes Stück im Hochleistungsbereich. Bis zu 60 m Werkstücke liefert er Ihnen in der Minute. Jedes Profil, das Sie sich vorstellen können. Und zwar mit unglaublich

sauberen Oberflächen. So perfekt, daß viele sich sogar das Schleifen ersparen! Rationell für Großserien wie für Kleinserien. Dazu bekommen Sie Sicherheit

nach strenger Qualitätsnorm, fantastischen Bedienkomfort, Schallschutz und natürlich den Spitzen-Service des Weltmarktführers.



Schauen Sie ruhig in den Hydromat hinein. Ein Großer hat nichts zu verbergen.

Der Weinig Hydromat 23 C ist es wert, daß Sie die Klappe ganz weit aufmachen. Was Sie sehen, kann sich sehen lassen. Die Hochleistungsspindeln mit den hydrogespannten Gegenlagern.

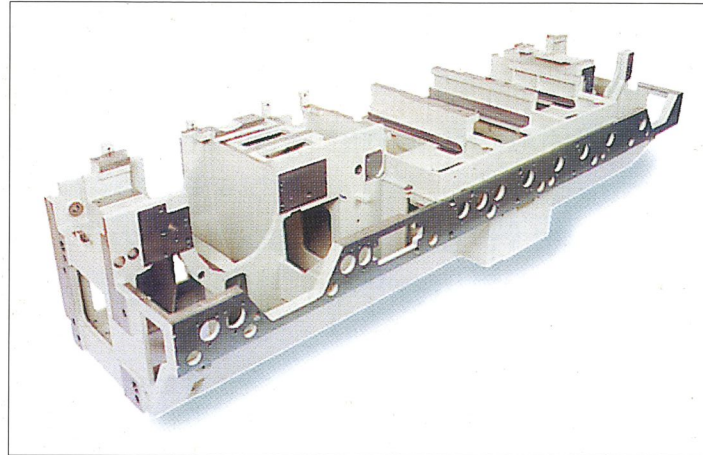
Die ferngesteuerten Jointer. Die kraftvollen Motoren. Das stark dimensionierte Vorschubsystem. Die schweren Andruckrollen. Der wegschwenkbare Druckschuh.

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

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



Was eine Kehlmaschine zum Hochgeschwindigkeits-Automaten macht.



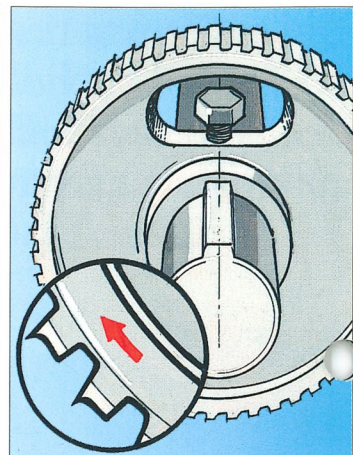
Massiver Gußständer minimiert die Vibrationen zu Gunsten einer Top-Oberfläche.

- Ist die zuverlässige Basis für Präzisionswerkstücke
- Garantiert eine gleichbleibende und stabile Funktion des Vorschubsystems
- Erlaubt ruhige und vibrationsfreie Spindelrotation
- Der Ständer „aus einem Guß“ garantiert eine gute Maschinenausrichtung



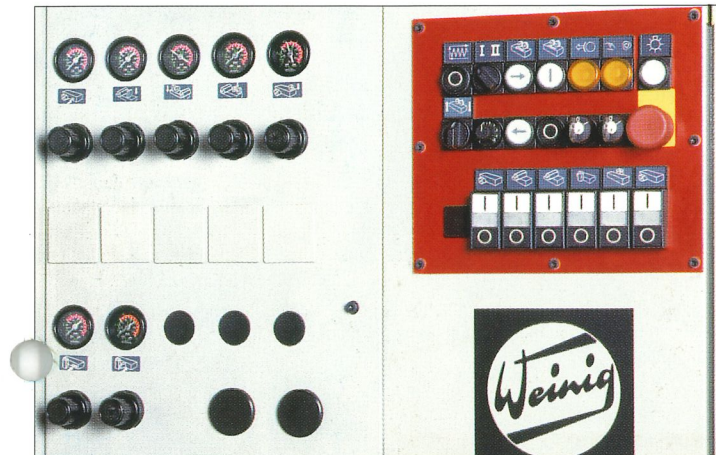
Sicherheit und Umrüst-Komfort.

- Bedienung für „Not-Aus“, Vorschub und manueller Vorschub-Tipp-Betrieb sind an der Kehlmaschine und Bedientafel angebracht



Patentiertes Design der Vorschubwalzen.

- Verzahnungs-Konstruktion für kontinuierlichen Vorschub bei geringerem Anpreß-Druck
- Axiale Schnellverstellung ohne Zwischenringe



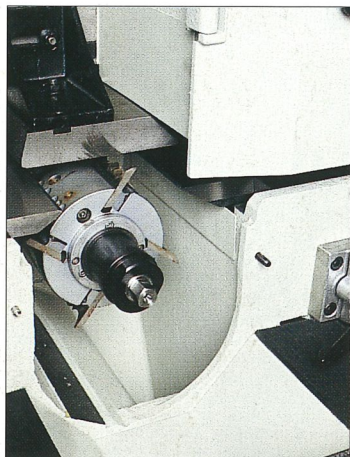
Leicht verständliches Bedienpult, alle Bedienelemente sind klar gekennzeichnet und logisch angeordnet.

- Selbst „Anfänger“ können den Hydromat schnell und effizient einsetzen



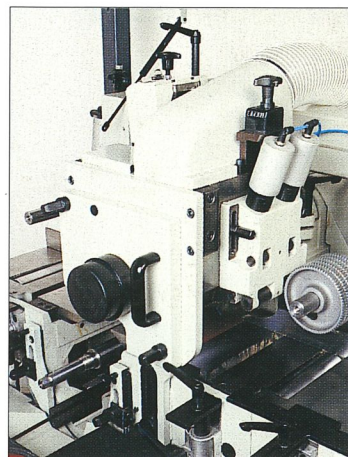
Hochleistungsspindeln. Präzisionsgeschliffen auf Tausendstel Millimeter Toleranz und dynamisch ausgewuchtet für einen perfekt konzentrischen Lauf. Unterstützt von einer hochpräzisen Spindelhülse aus Guß.

- Qualitativ hochwertige Oberfläche beginnt mit einer hochqualitativen Spindel
- Eine hochwertige Spindel ist der Schlüssel für ein hervorragendes Jointen und längere Werkzeugstandzeit
- Geringe Wartung und größere Wartungsintervalle



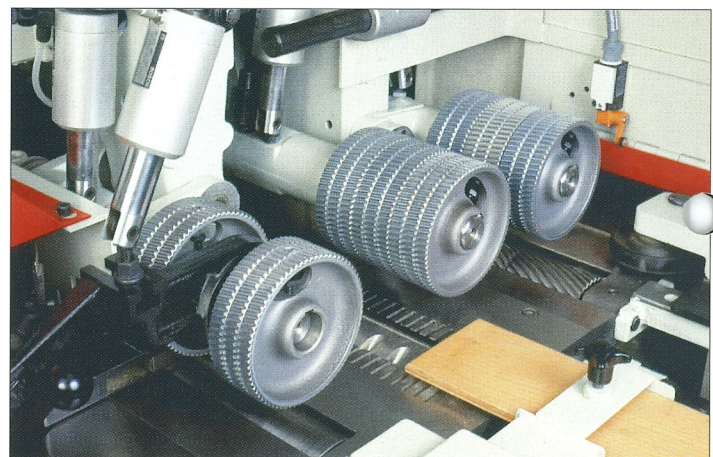
Große Flugkreise von 250 mm für Horizontal- und Vertikalspindeln.

- Erlaubt tiefe Kehlungen bei großen Profilen und Sägearbeiten
- Ergibt mehr Flexibilität beim Werkzeug



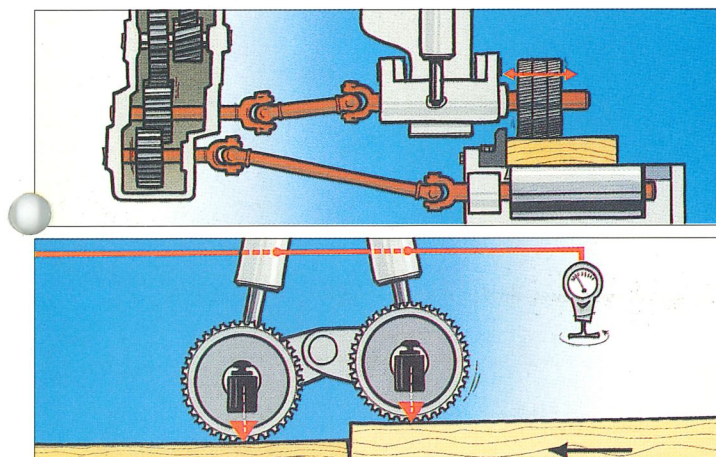
Schwere Druckelemente vor und nach der oberen Spindel.

- Ergibt beste Führung des Werkstücks für optimale Oberflächengüte
- Voll einstellbar auf verschiedene Werkzeugdurchmesser
- Mechanische Anzeigen für Druckbalken und Druckschuhe
- Erlaubt schnelle und einfache Einstellung auf verschiedene Werkzeugdurchmesser, reduziert die Umrüstzeit



Schweres Einzugssystem mit angetriebenen Vorschubwalzen und 200 mm breiten, angetriebenen Tischrollen.

- Für Werkstücke von 10 mm Breite bis zur vollen Arbeitsbreite, bis zu einer Vorschubgeschwindigkeit von 60 m/min.
- Erlaubt kontinuierlichen Transport einer großen Palette von Produkten, von kleinen Profilen bis schweren Balken

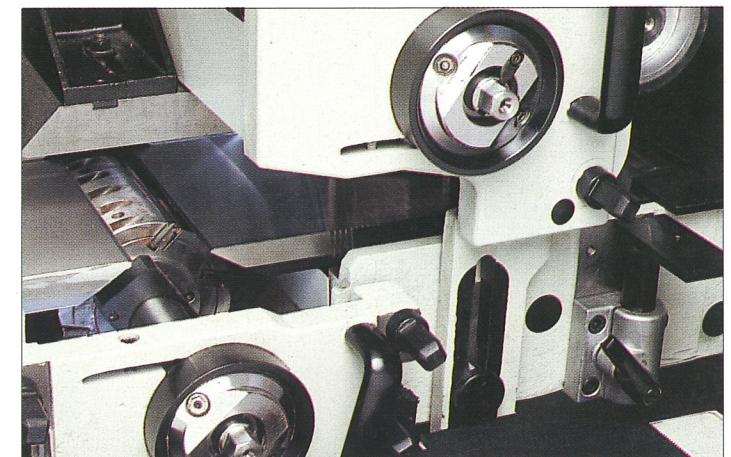


Kardantrieb für Vorschubsystem.

- Weiche, kontinuierliche Kraftübertragung für eine bessere Oberfläche
- Geringe Wartung

Pneumatisch gesteuerte Vorschubwalzen.

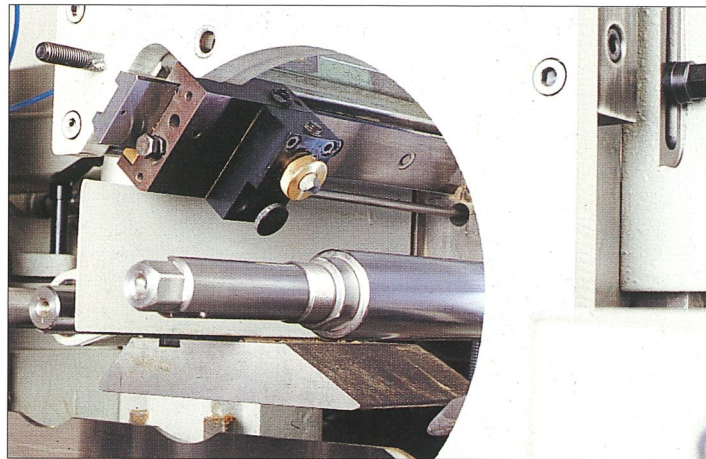
- Kontinuierlicher Kontakt mit dem Material, selbst wenn die Holzdicken variieren
- Guter Transport von sägerauhem Holz, Vorhobeln nicht notwendig



Neue Konstruktion der Gegenlager mit automatischem Klemmen der Gegenlagerplatte.

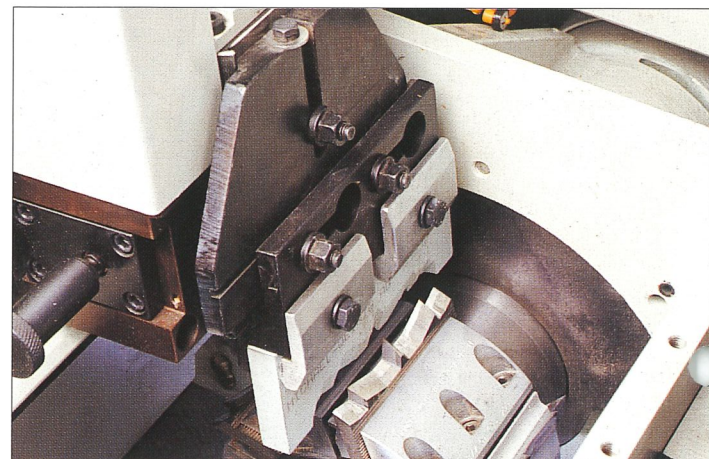
- Stabilisiert Spindel beim Profilieren von breitem Material bei hohen Vorschubgeschwindigkeiten
- Weniger Rüstzeit, weil das System automatisch klemmt und öffnet, wenn der Vorschub oder die obere Spindel eingestellt werden
- Erlaubt axiale Verstellung der Spindel, selbst bei geklemmtem Gegenlager

Was so ein Hochleistungs-Kehlautomaten alles bietet.



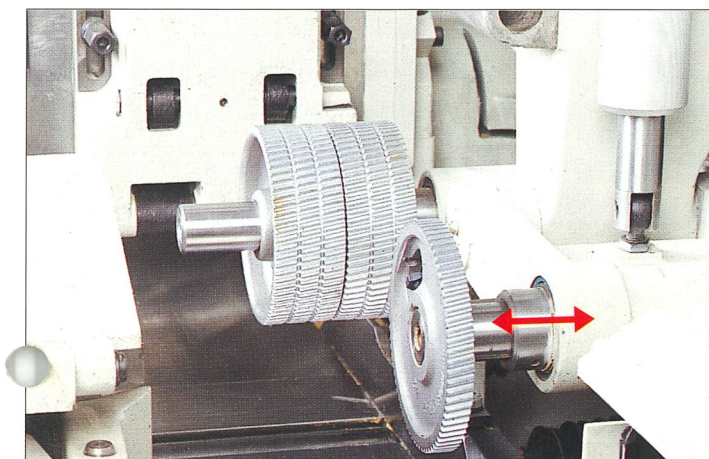
Fernbedienbarer Geradjointer mit automatischer Zustellung des Jointsteins.

- Sicherheit! Auch bedienbar, wenn die Sicherheitsabdeckung geschlossen ist
- Entfernt Scharten von den Geradmessern
- Gewährleistet parallele Messer über die volle Arbeitsbreite



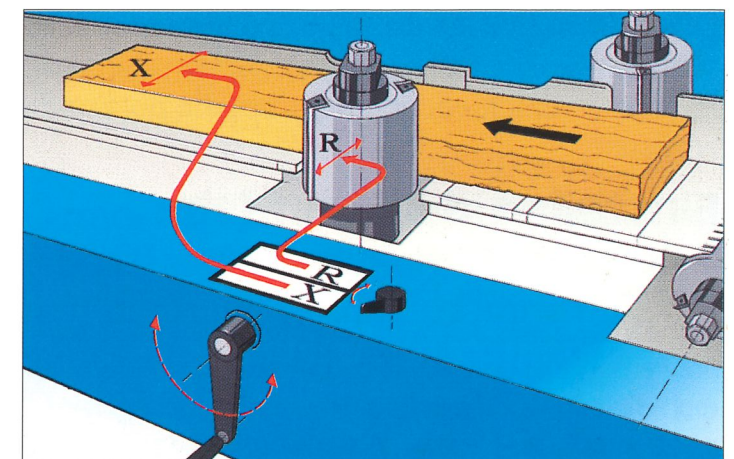
Fernbedienbarer automatischer Profiljointer; Teil des Weinig „Auto-Joint-Systems“, das den Jointstein um 0,015 mm bei jedem Jointen zustellt.

- Endlich ein „kontrollierter“ Jointvorgang
- Die Profilgenauigkeit wird garantiert
- Die Werkzeugstandzeit wird länger



Axialverstellung der Vorschubwalze gegenüber der linken Spindel.

- Schnelle Verstellung für breites und schmales Material
- Eliminiert das zeitraubende Verschrauben von Vorschubwalzen



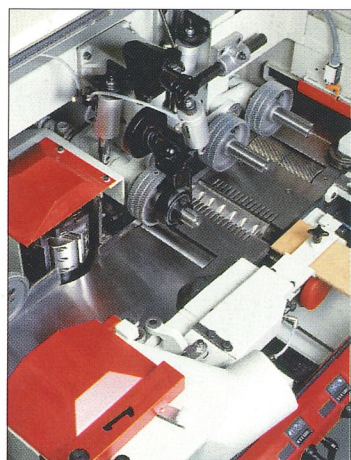
Weinig DigiSet erlaubt dem Bediener, den Werkzeugradius einzugeben und die Spindel auf das gewünschte Werkstückfertigmaß in Dicke und Breite einzustellen.

- Schnelles Umrüsten der linken und oberen Spindel für Profilierung und Hobeln
- Das erste Werkstück entspricht dem gewünschten Fertigmaß



Zentrale Position der Schmierstellen für alle Tische und Spindelschieber, wie auch der Schieber für das Vorschubsystem.

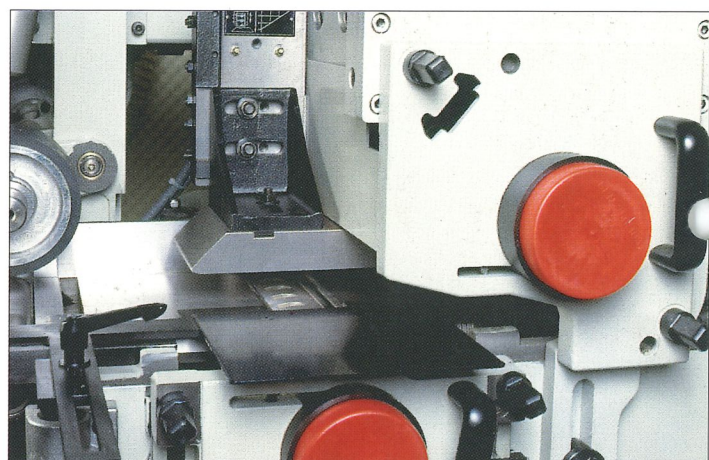
- Einfache Wartung
- Stellt sicher, daß alle Punkte, die geschmiert werden, auch erreicht werden



Gehärtete Tischplatten und Anschläge.

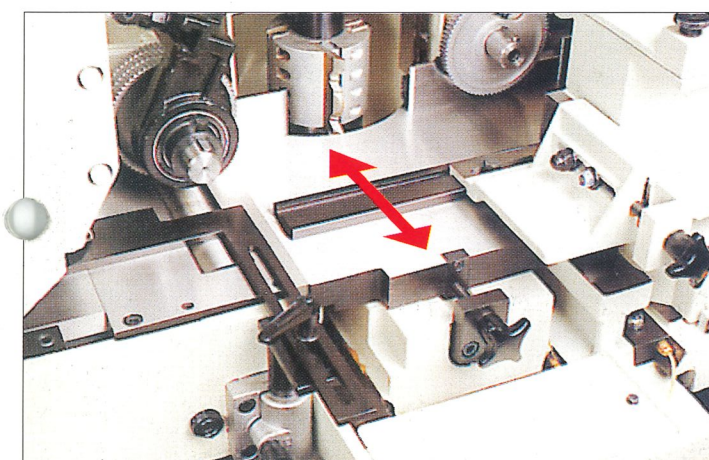
- Ausgezeichneter Reibungswiderstand bedeutet lange Lebensdauer

Optional sind verchromte Tische und Anschläge verfügbar für besondere Materialien wie MDF.



Angetriebenes Auszugssystem einschließlich einer glatten, 200 mm breiten, angetriebenen Tischrolle, genau unterhalb der angetriebenen Gummivorschubwalze

- Unterstützt den Auszug Ihres Produktes in der Kehlmachine

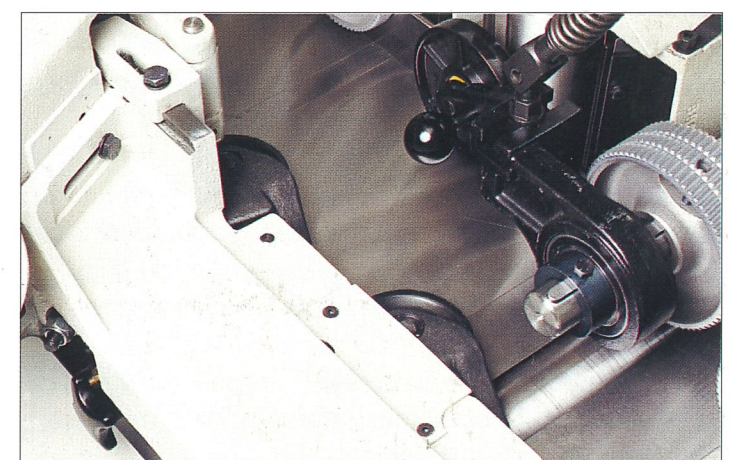


Tischplatten lassen sich im Bereich der Vertikalspindeln schnell auf den Flugkreis einstellen.

- Maximale Auflage des Materials beim Profilieren
- Reduzierte Umrüstzeit

Axialverstellung der Vertikalspindeln bis 80 mm.

- Erlaubt es, mehrere Werkzeuge übereinander zu setzen
- Maximiert die Nutzung von Hobelmessern durch axiale Spindelverstellung
- Durch das Ausnützen der gesamten Länge des Geradmessers wird das Nachschleifen minimiert



Seitliche Andruckrollen führen das Werkstück am rechten Anschlag.

- Maximale Kontrolle von kurzen und schmalen Werkstücken, um eine bessere Genauigkeit und Oberflächenqualität zu erhalten

Die linke Spindel ist verbunden mit den seitlichen Druckrollen, dem Druckschuh und dem linken Anschlag. Wenn die linke Spindel eingestellt wird, werden damit auch alle anderen Andruckelemente positioniert.

- Reduziert die Umrüstzeit

Die schnell umrüstbare, gejointete Kehlmaschine.

Die kompakte Konstruktion und bewährte Merkmale des Hydromat sind Voraussetzung für eine schnell umrüstbare, gejointete Kehlmaschine. Vom Einzug bis zum Auslauf, der Hydromat minimiert die verschiedenen Schritte, die notwendig sind, um von einem auf das andere Profil umzurüsten.

Einstellen der Spindeln:

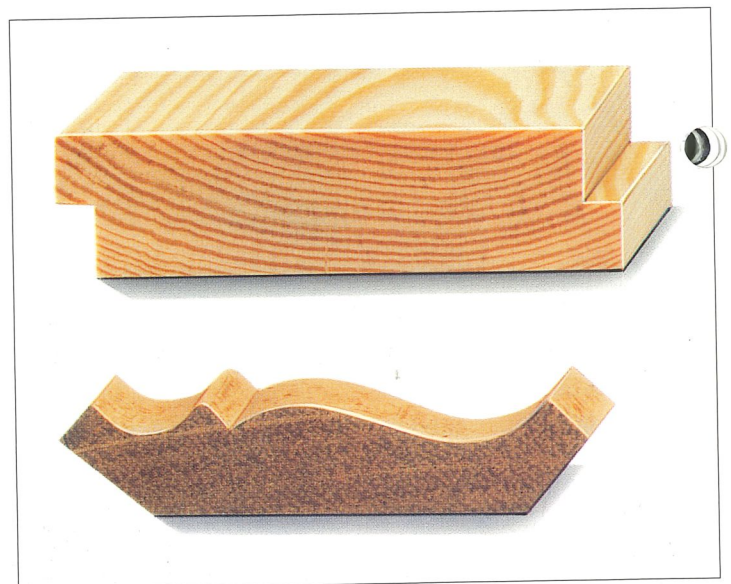
Die obere und linke Spindel werden mittels DigiSet-Anzeigen eingestellt. Um jede Spindel einzustellen, gibt der Bediener den Werkzeugradius ein, wie auch die Fertigbreite und -dicke des Werkstücks. Alle anderen Spindeln werden über mechanische Anzeigen positioniert. Das Weinig „Axial Constant System“ vereinfacht die Spindelpositionierung darüber hinaus. Durch das Schleifen aller Werkzeuge von einem konstanten axialen Referenzpunkt aus, kann die Axialeinstellung der Spindeln nahezu eliminiert werden. Keine „blinden“ Einstellungen mehr!

Einstellen der Andruckelemente:

Durch die mechanischen Anzeigen und Spindelinheiten werden der Druckschuh und die Andruckelemente schnell auf die neuen Werkzeugabmessungen eingestellt. Die linke Spindel, der seitliche Rollenandruck, der pneumatische Druckschuh und der linke Anschlag sind alle miteinander verbunden. Wenn die Andruckrollen und -elemente positioniert sind, werden sie alle automatisch in die neue Positionen gebracht, sobald die Spindel radial bewegt wird. Die obere Spindel hat mechanische Anzeigen für den wegschwenkbaren Druckschuh vor der Spindel und dem Druckschuh nach der Spindel. Um diese umzurüsten, wird der Werkzeugradius in jeder dieser Anzeigen eingegeben. Das bringt die Druckelemente in die richtige Position. Die wegschwenkbare Vorschubrolle wird durch Lösen einer Schraube auf das individuelle Profil eingestellt. In Sekunden kann sie so eingestellt werden, daß sie das breiteste als auch das schmalste Material transportiert. Der Hydromat macht es so einfach, die Druckelemente korrekt einzustellen; das bedeutet, daß der Bediener seine Zeit für die Produktion einsetzt und nicht für Einstellungen vergeudet.

Einstellen der Jointer:

Der Hydromat minimiert das Einstellen der Jointer. Die Jointerkassetten werden am Jointervoreinstellgerät auf den konstanten axialen Referenzpunkt eingeregelt. Dann werden sie auf den gleichen axialen Referenzpunkt in der Kehlmaschine positioniert. Durch dieses Verfahren wird der Jointstein auf das Profilmesser automatisch ausgerichtet. Wenn das Werkzeug gejointet werden muß, gewährleistet das Auto-Joint-System die automatische Zustellung des Steins zum Werkzeug mit höchster Genauigkeit bei geringster Jointphase an der Schneide. Durch diese Präzision wird Ungenauigkeit ausgeschlossen, das Werkzeug hat eine längere Standzeit und wird weniger oft nachgeschliffen.



Weinig DigiSet, digitale Druckelemente und das Weinig Auto-Joint-System sind nur einige der Merkmale, die den Hydromat zum Bestseller aller gejointeten Kehlmaschinen für schnelles Umrüsten machten.

Das Weinig Joint-System – ferngesteuert!

Eine Top-Oberfläche auf einem Werkstück erfordert, daß alle Messer in einem Werkzeug präzise auf dem gleichen Flugkreis sind und eine minimale Jointphase haben. Das kann sehr einfach mit dem Weinig Jointsystem erreicht werden, dabei wird eine wiederholbare Profiltreue, lange Werkzeugstandzeit, beste Oberflächenqualität und minimale Umrüstzeit gewährleistet. Sowohl Gerad- als auch Profiljointer können fernbedient werden, selbst wenn die Sicherheitshaube geschlossen ist – das geht nur mit dem Weinig Auto-Joint-System. Die Profiljointer werden mittels Schalter aktiviert, die Geradjointer arbeiten mittels Zugstange. Das Nachstellen der Jointsteine wird präzise gesteuert, um das „Probieren“ zu vermeiden und ein Überjointen zu verhindern, das die Werkzeugstandzeit reduziert.

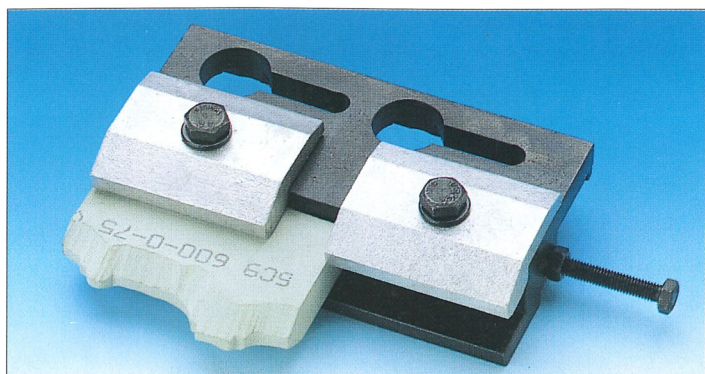
Die Jointerbedienungen sind bequem in einer Reihe angeordnet, an der Vor-

derseite der Maschine; das macht die Bedienung einfach und verhindert Fehleinstellungen.

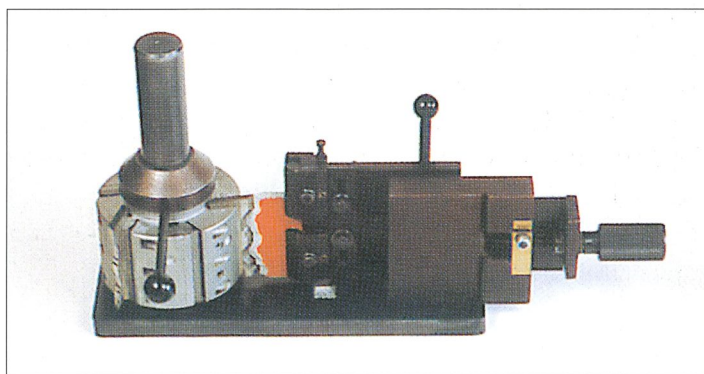
Gerad- und Profiljointer sind in der Absaughaube integriert. Dies verhindert die zeitaufwendige Umrüstung vom Geradjointer auf Profiljointer. Das Weinig Joint-System optimiert die Produktionszeit dadurch, daß das komplizierte Einstellen an der Kehlmaschine eliminiert wird. Der Jointstein wird bereits auf dem Jointervoreinstellgerät im Schleifraum vorbereitet, er ist in einer Kassette gehalten und wird dort bereits zum Profilmesser im Werkzeug ausgerichtet. Durch einen gemeinsamen Referenzpunkt.

Das Bearbeitungswerkzeug und die Kassette mit dem Jointstein sind somit zum Einsatz auf der Kehlmaschine vorbereitet; nur eine schnelle radiale Einstellung genügt und der komplette Jointer ist eingestellt.

Jointstein in der Kassette, wechselbar für alle Spindeln



Jointervoreinstellgerät



Flexibilität für Groß- und Kleinserien

Der Weinig Hydromat 23 C ist nicht nur eine gejointete Kehlmaschine für hohe Geschwindigkeiten bei großen Serien. Das moderne Umrüst- und das Joint-System gibt ihm die Flexibilität um sowohl große als auch kleine Serien zu fertigen, und beides so einfach.

Die Technologie des Hydromat 23 C, zusammen mit Weinig Schleifraumsystemen, macht es wirtschaftlich schon Kleinserien ab 500 m zu jointen, wenn es sich um Wiederholprofile handelt. Auch Serien ab 1500 m bei einem völlig neuen Profil.

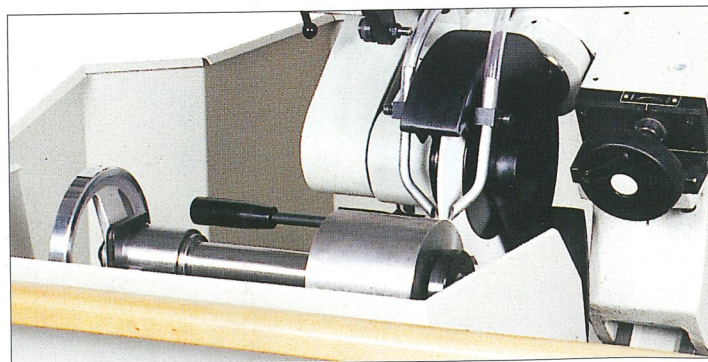
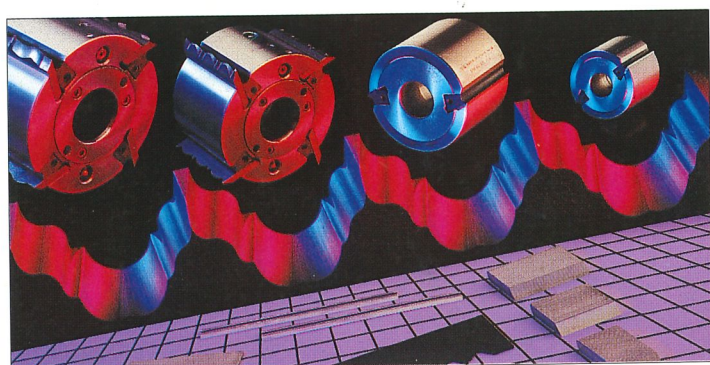
Der Hydromat 23 C hat die Vielseitigkeit, daß er auch als nicht gejointete Kehlmaschine mit kurzen Rüstzeiten Sinn macht. Nehmen sie einfach einen Zweimesserkopf (entweder Standard- oder Hydrowerkzeug), lassen Sie die Jointsteine weg und arbeiten Sie mit der Kehlmaschine bei niedriger (ungejointeter) Vorschubgeschwindigkeit. Der Hydromat 23 C mit den schnellen Umrüsteigenschaften eignet sich für jede Produktionsanforderung.

Aufträge mit großen oder kleinen Serien – niemals müssen Sie auf Qualität zu Gunsten der Produktivität verzichten. Das ist die Flexibilität des Hydromats.

Weinig Messerschleifmaschine Rondamat und Hydro-Messerköpfe

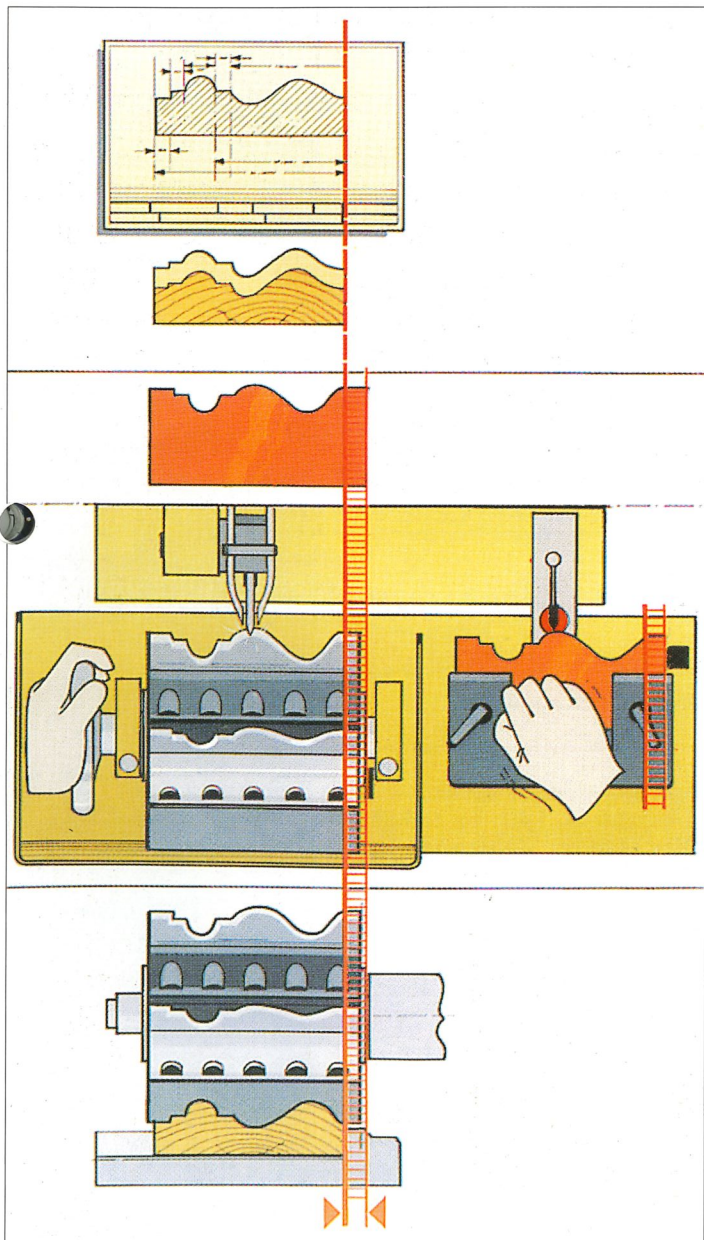
Die Messerprofiliermaschine Weinig Rondamat macht die Just-in-time-Fertigung möglich. Neue Profile, morgens bestellt, können Sie nachmittags liefern. Denn der Rondamat macht Sie von Werkzeuglieferanten unabhängig. Sie können jedes Profil selber gestalten. Von jetzt auf gleich. Beim Nachschärfen brauchen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

Den Weinig Hydro-Messerkopf gibt es auch mit dem neuen Messer-Schnellsystem CentroLock. Die vielen Spannschrauben sind auf eine einzige pro Messer reduziert.



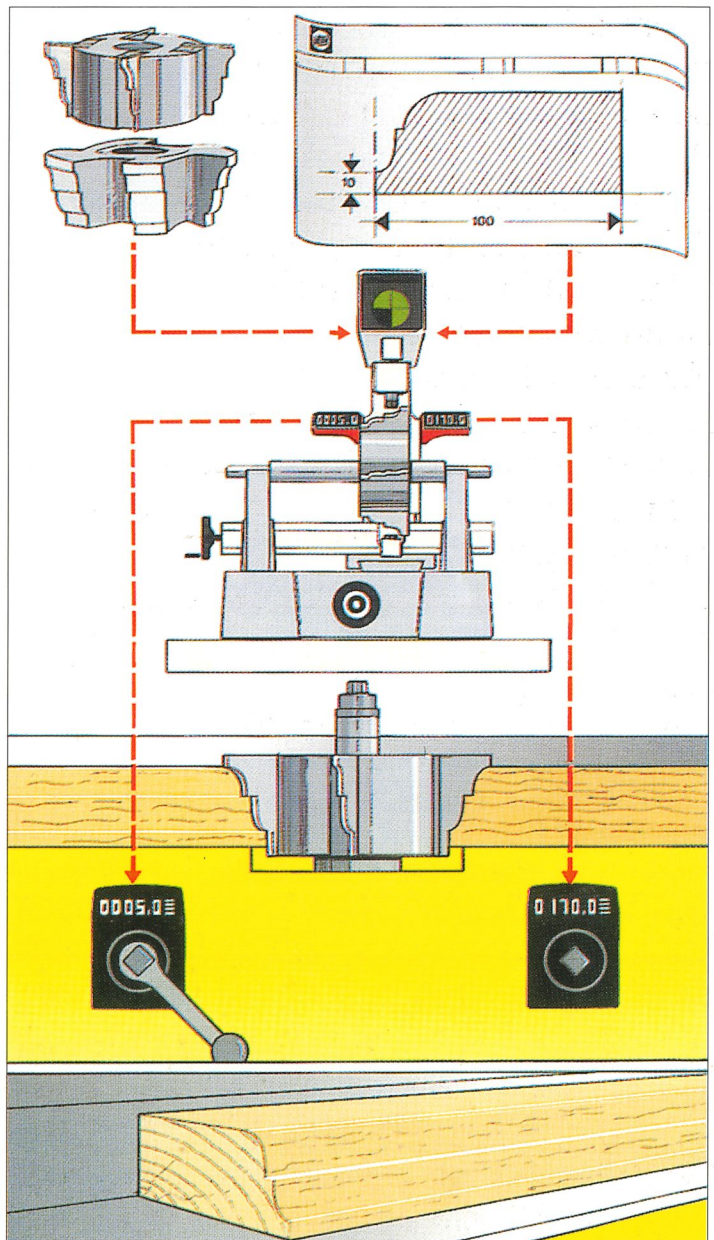
Weinig Axial-Konstant-System

Mit dem Axial-Konstant-System wird das Werkzeug so geschliffen, daß das Profil immer in einem konstanten axialen Abstand von der Spindelschulter beginnt. Dadurch müssen die Spindeln axial nicht verstellt werden, sondern nur radial. Ergebnis: Reduzierung der Rüstzeit auf bis zu 50 %.



Weinig CAS-LogoPac System

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. Die kleine Anzeige an jeder Spindel zeigt die Werkzeugnummer, die korrekten Einstellmaße für die jeweilige Spindel und die fertigen Profilmäße an.



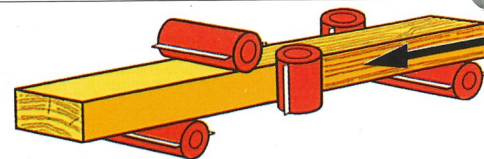
Starker Standard.

Nützliche Extras.

Arbeitsbreite (bei Flugkreisdurchmesser 140 mm)	20-230 mm
Arbeitshöhe (bei Flugkreisdurchmesser 163 mm)	8-160 mm
Anzahl der Spindeln, min.-max.	5-6
Motorstärke je Spindel	7,5 KW/10 PS
Motorstärke des Vorschubs	4 KW/5,5 PS
Drehzahl der Spindeln	6000 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	2 x 50 mm
Breite der Walzen gegenüber linker Spindel	2 x 20, 1 x 10 mm
Angetriebene Rolle im Auslauftisch, Durchmesser	101 mm
Breite der Rolle im Auslauftisch	210 mm
Pneumatischer Druck der Vorschubwalzen, max.	6 bar
Verstellbereich für Einlautisch und Fügelineal	10 mm
Verstellbereich der Vertikalspindeln (axial)	80 mm
Verstellbereich der Horizontalspindeln (axial), (nicht 1. untere Spindel)	45 mm
Länge des Aufgabetisches	1,2 m
Einstellgenauigkeit der mech. Digitalanzeigen	0,05 mm
Absolutmaß-Anzeige der Werkstückabmessungen	
Mechanische Digitalanzeigen an den Druckorganen der Spindeln	
Kurzer Aufgabetisch	
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 im Einlauf	
Tischplatten auf Flugkreis der Vertikalspindeln einstellbar	
Gehärtete Tischplatten und Anschläge	
Kardanvorschub	

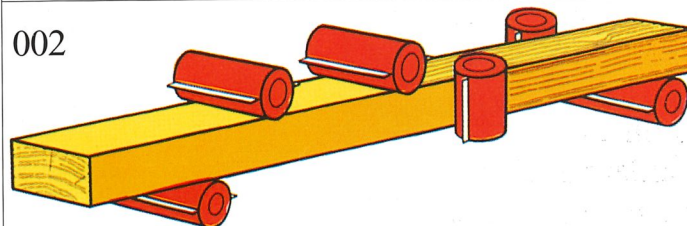
Gegenlager für Horizontalspindel
Geradjointer, fernbedienbar
Profiljointer, fernbedienbar und vollautomatisch
Motorverstärkung bis 37 KW (50 PS) für Spindeln
Motorverstärkung für Vorschub bis 7,5 KW (10 PS)
Frequenzgereg. elektro-mech. Vorschub 60 m/min., 7,5 KW (10 PS)
Bremsmotore für Spindeln und Vorschub
Hartverchromte Tische und Anschläge
Verkürzter Walzenabstand
Werkzeugmeßstände
Einstell- und Meßlehren für Messerköpfe
Kassettensystem für Jointstein
Beschickungsmagazine
Zentrale Position aller Schmierstellen an der Maschinenvorderseite
ATS-System
CAS-LogoPac-System
Länderspezifische Sicherheitspakete
Rückschlagsicherung für Sägearbeiten
Spindeldurchmesser 40 mm, 50 mm, 2 1/8"
Waxiltpumpe manuell/automatisch zur Tischschmierung
Verstärkter Schallschutz zur dBA Verringerung

001



Länge: ca. 3,0 m, Breite: ca. 1,8 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

002

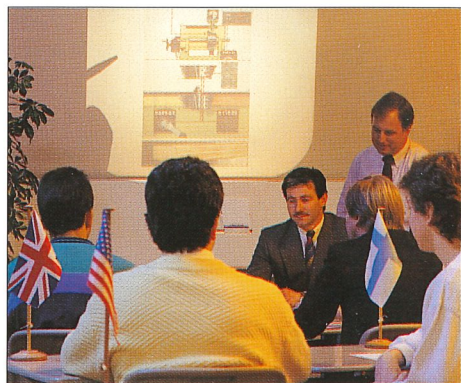
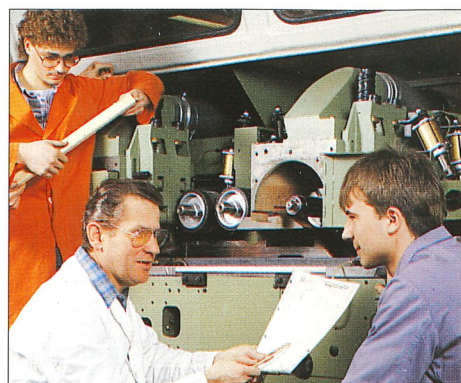


Länge: ca. 3,6 m, Breite: ca. 1,8 m, Höhe: ca. 1,6 m
 Gewicht: ca. 4.000 kg, Luftgeschwindigkeit: ca.
 30 - 34 m/sec., Luftmenge: ca. 10.080 - 11.520 m³/h

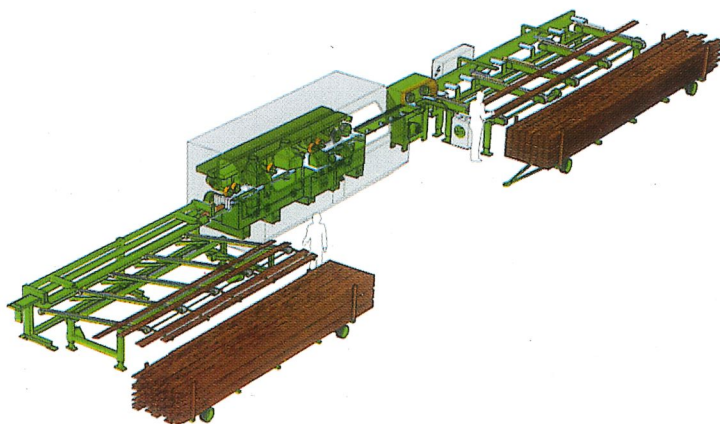
Technische Änderungen vorbehalten.
 Aussagen und Abbildungen in diesem Prospekt beinhalten auch Sonderausstattungen, die nicht zum serienmäßigen Lieferumfang gehören.
 Schutzabdeckungen teilweise zum Fotografieren abgenommen.

Weinig. Meister aller Klassen.

Die Weinig-Gruppe (Weinig, Waco, GreCon Dimter) gehört weltweit zu den ganz Großen in Holzbearbeitungsmaschinen. Auch bei Kehlautomaten ist sie 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 in Weinig Vorführ- und Schulungszentren durch Experten den neuesten Kenntnisstand anzueignen.



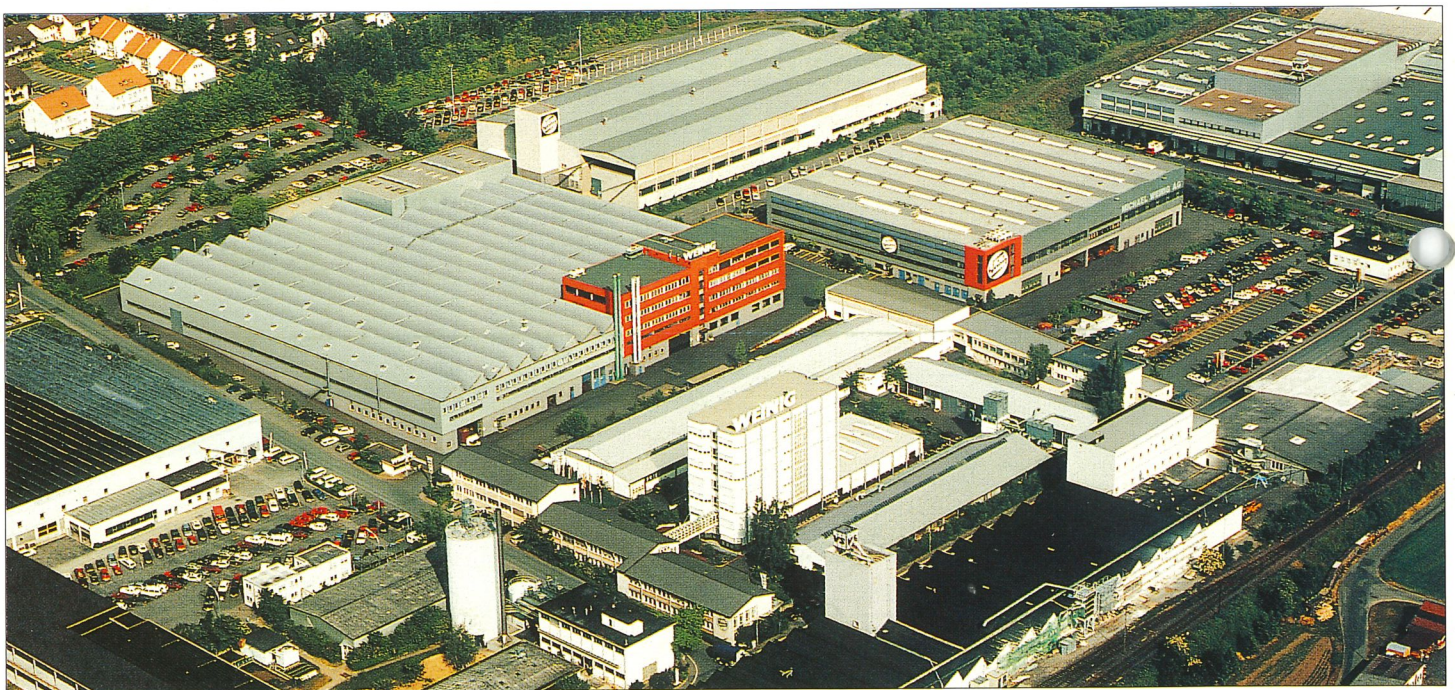
Kein Mensch kann den Weinig Hydromat so schnell füttern, wie er Material schlucken kann. Und keiner ist schnell genug, um so viel gehobelte oder profilierte Ware abzunehmen, wie er ausspuckt. Deshalb dürfen Sie nicht allein an einen Weinig Hydromat denken. Sondern auch an Weinig Mechanisierungsanlagen. Die sind nach den gleichen Normen gebaut wie der Hydromat und von den Weinig-Projektgenieuren auf Ihre speziellen Bedürfnisse maßgeschneidert.



Weinig ist Weinig plus Waco plus GreCon 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 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
Telefon 09341/86-0, Fax 09341/7080
E-Mail weinig@t-online.de, Internet www.weinig.com