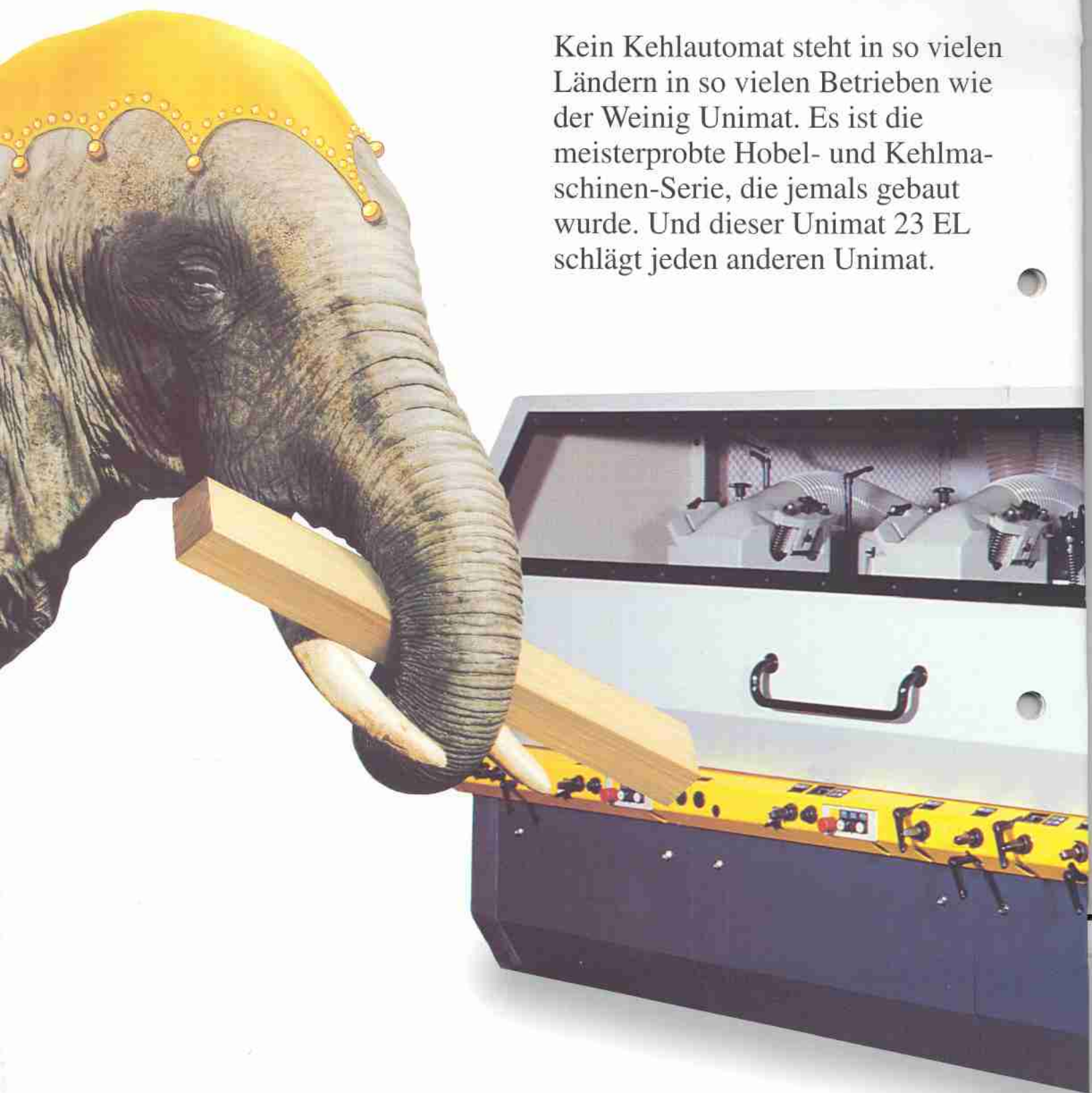


Unimat 23 EL. Die gelbe Weinig-Klasse.

Unimat 23 EL. Der Stä reichsten Kehlautomat

Kein Kehlautomat steht in so vielen Ländern in so vielen Betrieben wie der Weinig Unimat. Es ist die meisterprobte Hobel- und Kehlmaschinen-Serie, die jemals gebaut wurde. Und dieser Unimat 23 EL schlägt jeden anderen Unimat.



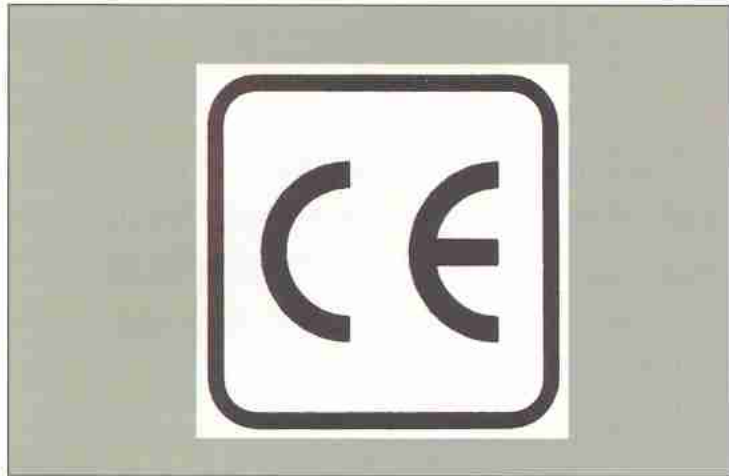
rkste aus der erfolg- ten-Reihe der Welt.

Die Spindeldrehzahl ist auf 8.000 Upm beschleunigt. Frässpindel ist hochleistungsgelagert. Antrieb ist verstärkt. All das bewirkt einen um 40% höheren Ausstoß. Bei glänzendem Oberflächen-Finish!

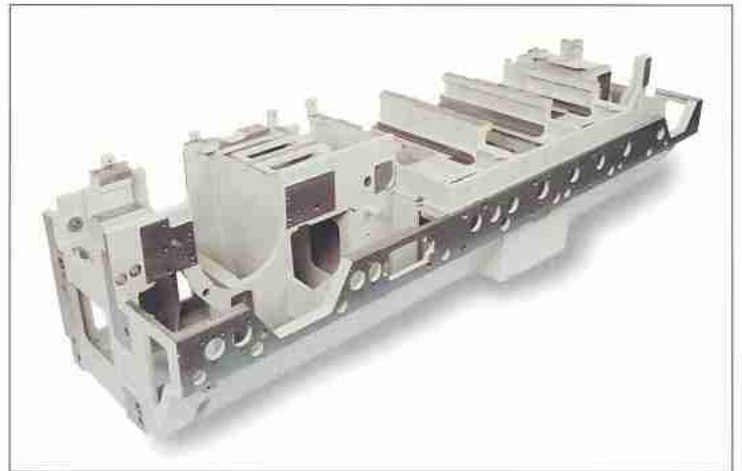
Stark in Groß- und Kleinserien, groß im Mehrschichtbetrieb.



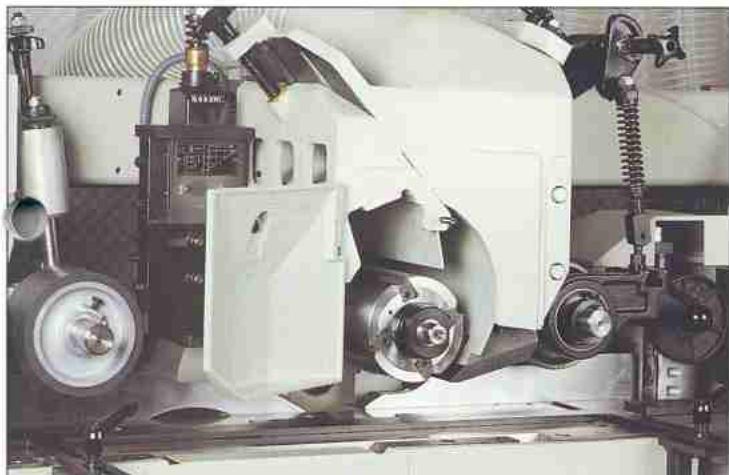
Was so ein Hochleistung



Ein 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 von Vorschubelementen und Spindeln.

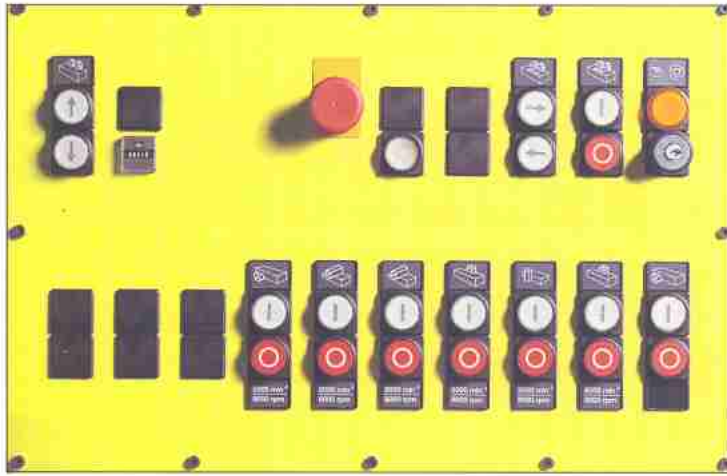


Große Absaughauben mit schweren Andruckorganen. Durch Einhandverstellung schnell auf Werkzeug-Flugkreis einstellbar.



Große Flugkreise an allen Spindeln! Weil große Werkzeuge eingesetzt werden können.

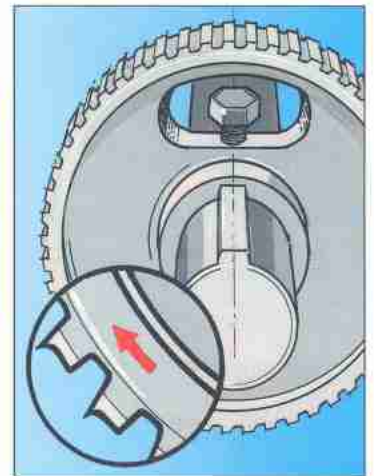
Wegs-Kehlautomat alles bi



Klares Bedienfeld: Alles im Blick, alles im Griff. Der Unimat ist leicht zu bedienen.



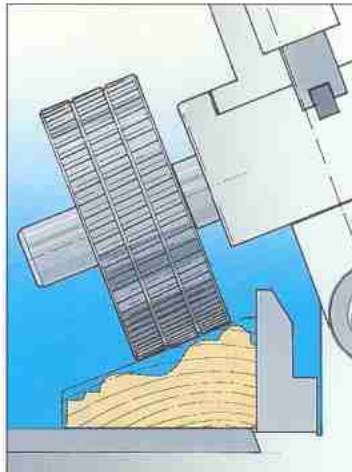
Obere Spindel und Vorschub verstellen
Sie per Knopfdruck zusammen oder separat. Kein Kurbeln von Hand.



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



Verbessertes Vorschubsystem durch zahlreiche Vorschubwalzen über dem Tisch und variabel einbaubare angetriebene Walzen im Tisch sichern Arbeitstempo und Qualität der Ware.



Der um 30° schwenkbare Vorschub ermöglicht den Transport von schräg zugeschnittenem oder stufenverleimtem Rohmaterial durch die Maschine. Das spart Holz!



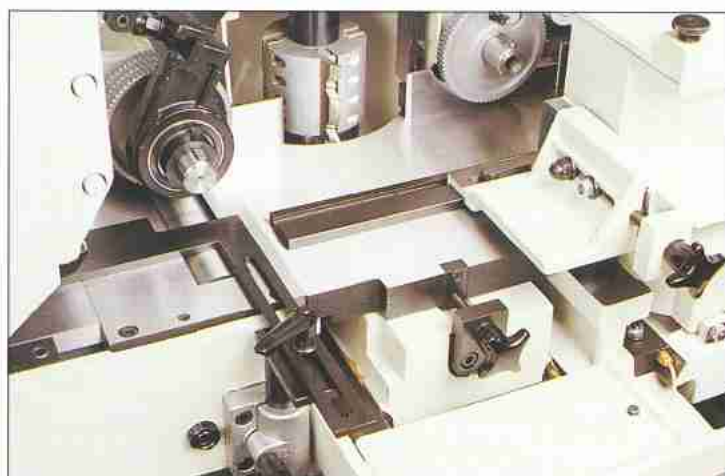
Antrieb durch Kardan-gelenke, nicht mit Ketten: robuster, wartungsfrei, langlebiger, genauer.



Der Tischaufbau ist komplett gehärtet. Das sichert eine hohe Verschleißfestigkeit.



Pneumatischer Walzenandruck für Werkstücke mit stark variierender Rohholz-Dicke. Abrichten oder Egalisieren? Die Einzugswalze vor der Abrichtspindel ist pneumatisch hoch-tief taktbar.



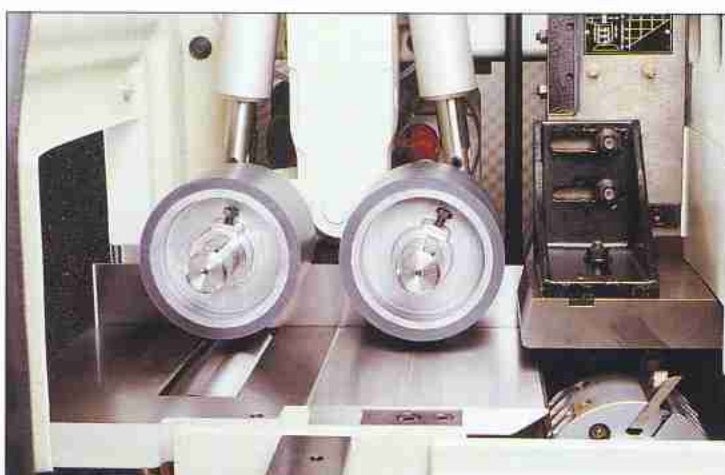
Rapidverstellung der Tischeinlage. Kein Verschleiß der Spindelschieber durch aufgedoppelte Tischplatten-Elemente.



Seitliche Druckrollen führen auch kurze und schmale Werkstücke.



Nuten-Führsystem für gerade Fügekanten ergibt verleimfähige Werkstücke. Auch kurze, ungekappte Werkstücke werden parallel, auch verzogene genau abgerichtet, auch konische und geschwungene exakt dickengehobelt.



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.

Was so ein Hochleistungs-Kehlautomat alles bietet.



Hochleistungsgelagerte Frässpindel! Das gewährleistet einen unvergleichlich ruhigen Lauf und die unvergleichlich glatte Oberfläche der Flächen und Profile. Neuartige Spindelkonstruktion mit Hochleistungslagerung und Flachriemenantrieb. Extreme Laufruhe und beste Oberflächenqualität. 8.000 Upm!



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



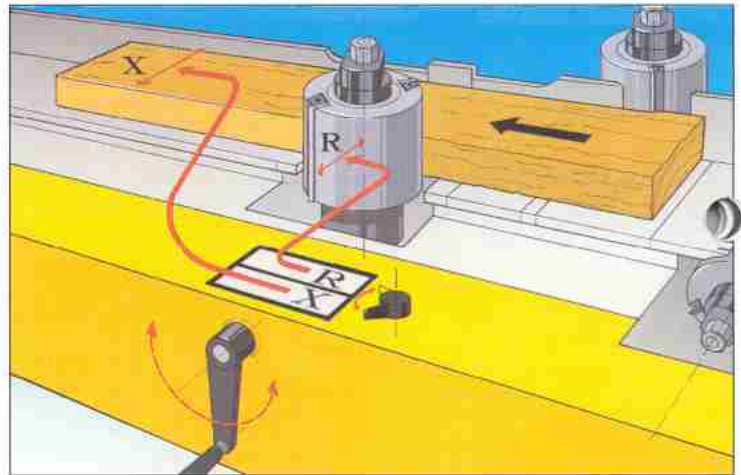
Zentrale Position der Schmierstellen, dadurch geringer Wartungsaufwand. Sie vergessen keine Schmierstellen, auch die der axialen Spindelverstellungen nicht.



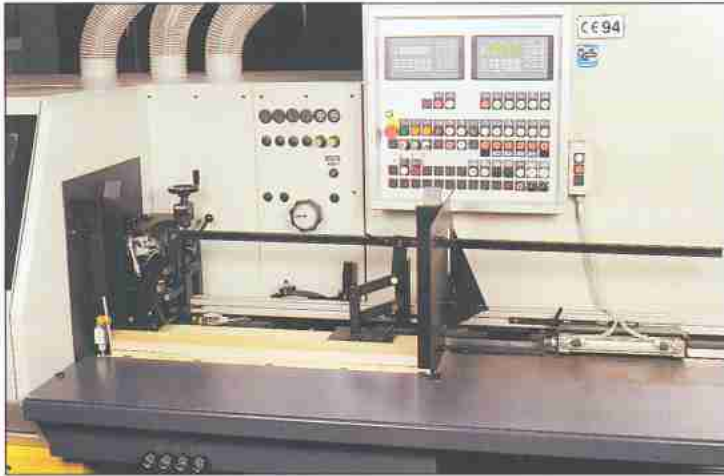
Hubspindel mit automatischer Steuerung der Hobhöhe und Vorwahl von Dicke und Breite. Beschleunigter Durchlauf in der Fertigung!



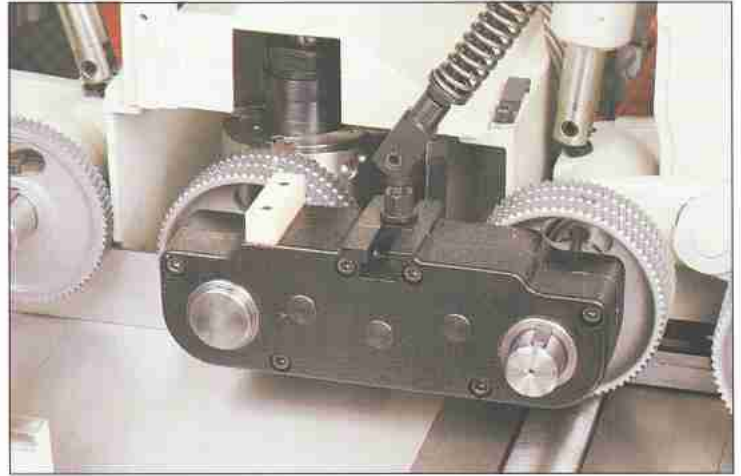
Verstellbarer Auslauf-tisch nach der unteren Profilierspindel. Schnell Rüsten. Keine Einschläge.



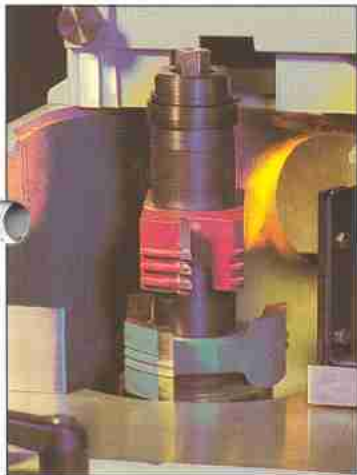
Weinig DigiSet für linke und obere Spindel. Werkzeug über digitale Doppelanzeigen direkt einstellbar. Fertigmaß in Breite und Dicke stets ablesbar.



Automatischer Abrichttisch mit digitaler Zahlenanzeige. Beschleunigt die Dickenmaß-Einstellung und bringt beträchtliche Holzeinsparung.



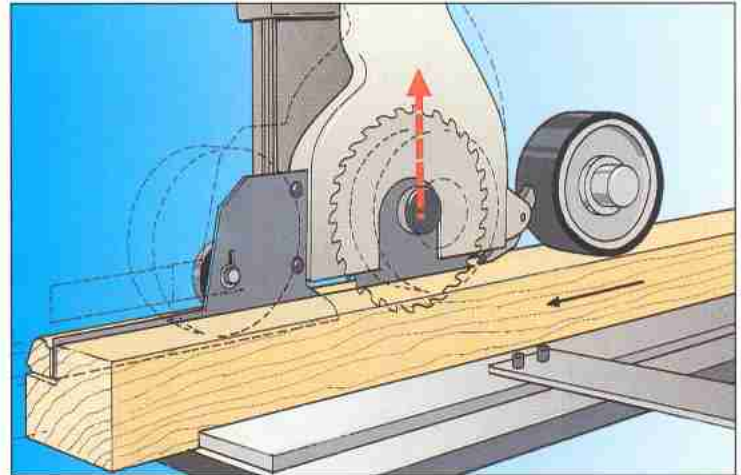
Zusätzliche Vorschubwalzen im Bereich der Vertikal- und Universalspindeln garantieren den Transport sehr kurzer Werkstücke. Das letzte Teil einer Serie bleibt nicht stecken: Keine Brandstellen am Holz.



Bis zu 80 mm Axialverstellung der Vertikalspindeln. Das heißt, bessere Werkzeugnutzung und kürzere Rüstzeiten.



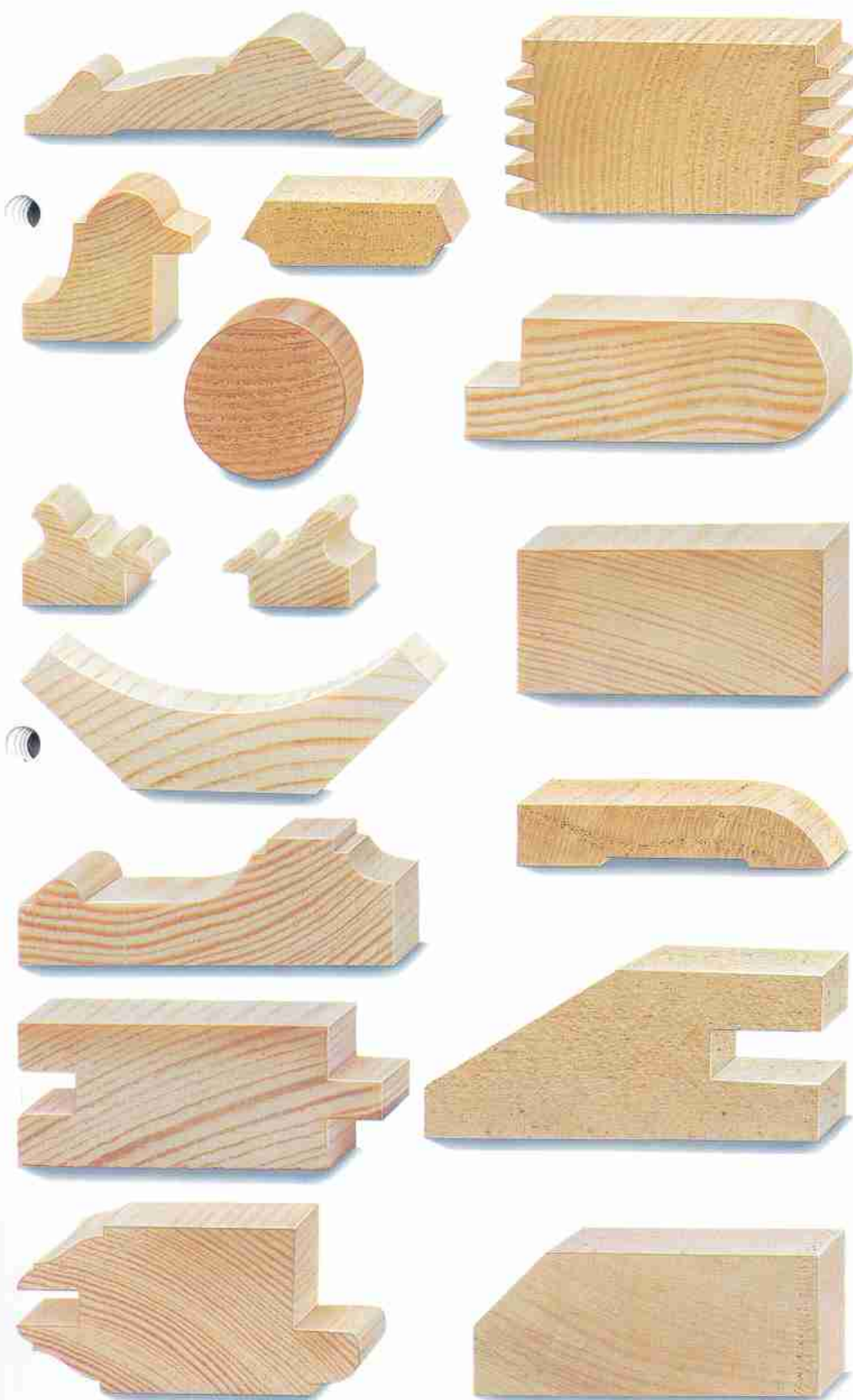
Verkürzter Aufgabentisch: 1,2 m statt 2,0 m. Nützlich bei Beschickungsmagazinen und innerhalb von verketteten Anlagen.



Glasleisten-Säge automatisch getaktet zusammen mit der Glasleistenabführung: unverzichtbar für die Fensterfertigung.

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 Unimat 23 EL fertigen können.



Universal- spindel: Eine Spindel mehr auf jeder Seite!

Sie können sie oben einsetzen. Sie können sie unten einsetzen. Sie können sie links, Sie können sie rechts, Sie können sie schräg einsetzen. Diese Rundum-Spindel erweitert enorm die Möglichkeiten, die Sie mit Ihrem Unimat haben. Zum Beispiel, wenn Sie nuten wollen. Oder wenn Sie hinterkehlen müssen, etwa in einem Winkel zum Tisch oder zum Anschlag. Aber auch beim Auftrennen.

Diesen Alleskönner können Sie komplett von vorne einstellen und per Knopfdruck in jeder Position arretieren.

Mobil- spindel: Das intelligente Multitalent.

Ein Multitalent ist die linke Mobilspindel. Das unterschiedlich breite Rohmaterial wird elektronisch gemessen und angezeigt. Die Spanabnahme kann programmiert werden. Die Spindel stellt sich automatisch auf die Werkstückbreiten ein. Der aktuelle Werkzeugdurchmesser wird berücksichtigt. 40 Rastermaße können gespeichert werden. Automatische Spindelverstellung auf Fixmaße. Optimale Holznutzung durch günstigen Zuschnitt. Die Mobilspindel ist ein Extra, das den Nutzen Ihres Unimat entscheidend vergrößert!

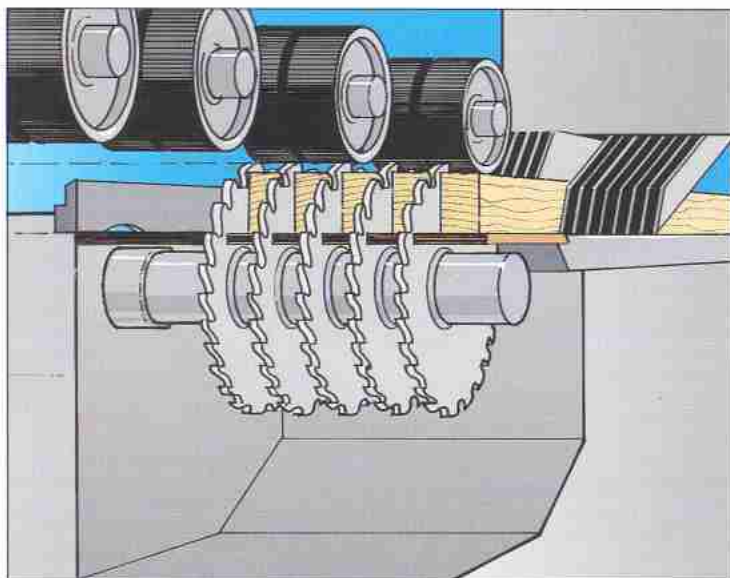


Sägespindel: Auf einmal (!) hobeln, profilieren, sägen.

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 Unimat. 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.



Rüstzeit-Killer.

Wenn Sie das Beste und Leistungsstärkste wollen, bekommen Sie den Weinig Unimat als High-Tech-Automaten. Er senkt die Rüstzeiten zwischen der Fertigung verschiedener Profile auf ein absolutes Minimum. Nur kurz bleibt der Unimat 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 Rüstsysteem. 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.



Unimat 23 EL. Die gelbe Weinig-Klasse.

Starker Standard.

Nützliche Extras.

Arbeitsbreite (bei Flugkreisdurchmesser 140 mm)	20-230 mm
Arbeitshöhe (bei Flugkreisdurchmesser 125mm)	8-120 mm
Anzahl der Spindeln, min.-max.	5-9
Motorstärke je Spindel	4 KW/5,5 PS
Motorstärke des Vorschubs	2,2 KW/3 PS
Drehzahl der Spindeln	6.000 Upm
Durchmesser der Spindeln	40 mm
Werkzeugflugkreis 1. untere Spindel, min.-max.	125-180 mm
Werkzeugflugkreis Vertikalspindeln, links, min.-max.	112-200 mm
Werkzeugflugkreis Vertikalspindeln, rechts, min.-max.	112-250 mm
Werkzeugflugkreis Horizontalspindeln, oben, min.-max.	100-200 mm
Werkzeugflugkreis Horizontalspindeln, unten, min.-max.	100-250 mm
Vorschubgeschwindigkeit, stufenlos regelbar	5-24 m/min.
Durchmesser der Vorschubwalzen	140 mm
Breite der Vorschubwalzen	2 x 50 mm
Breite der Walzen gegenüber linker Spindel	2 x 20 mm, 1 x 10 mm
Angetriebene Rollen im Auslauftisch, Durchmesser	101 mm
Breite der Rollen 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)	45 mm
Verstellbereich Abrichtspindel (axial)	17 mm
Länge des Abrichttisches	2 m
Einstellgenauigkeit der mech. Digitalanzeigen	0,05 mm
Absolutmaßanzeige der Werkstückabmessungen	
Mech. Digitalanzeigen an den Druckorganen der oberen Spindel	
Schallschutz und Sicherheits-Vollverkleidung	
Geteilter 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	
Tischplatten austauschbar und auf Flugkreis der Vertikalspindeln einstellbar	
Gehärtete Tischplatte vor 1. unterer Spindel	
Kardanvorschub	
1. Pendel pneumatisch taktbar	
Falzanschlag zum Flugkreis einstellbar	

Mobilspindel für unterschiedlich breite Werkstücke
Bremsmotore für Spindel und Vorschub
Motorverstärkung bis 37 KW (50 PS) für Spindeln, bis 8,6 KW (12 PS) für Vorschub
Nutenführung für kurze, gekrümmte und ungekappte Werkstücke
Verkürzter Walzenabstand
Kurzteilepaket für Werkstücke ab 490 mm Länge
Werkzeugmeßstände
Vorschub 6-36 m/min.
Beschickungsmagazine
Druckbalken vor oberer Spindel wegschwenkbar
Zentrale Position aller Schmierstellen an der Maschinenvorderseite
ATS-System
Universalspindel Flugkreis min. 100 mm, max. 200 mm
Glasleistensäge, vertikal getaktet, horizontal manuell oder getaktet
Länderspezifische Sicherheitspakete
Rückschlagsicherung
Kurzer Aufgabetisch
Abrichttisch 2,5 m, 3 m
Spindeldurchmesser 50 mm, 1 1/2", 1 13/16", 2 1/8"
Waxiltpumpe manuell / automatisch
Abrichthilfe
Arbeitshöhe 160 mm
Servoverstellung für Vorschubgeschwindigkeit
CAS-LogoPac
Verstellbarer Auslauftisch
Vorschub 30° schwenkbar
Motorische Verstellung von Abrichttisch und Fügelineal
Pneumatische Klemmung der Spindelachsen
Angetriebene Rollen im Maschinentisch

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