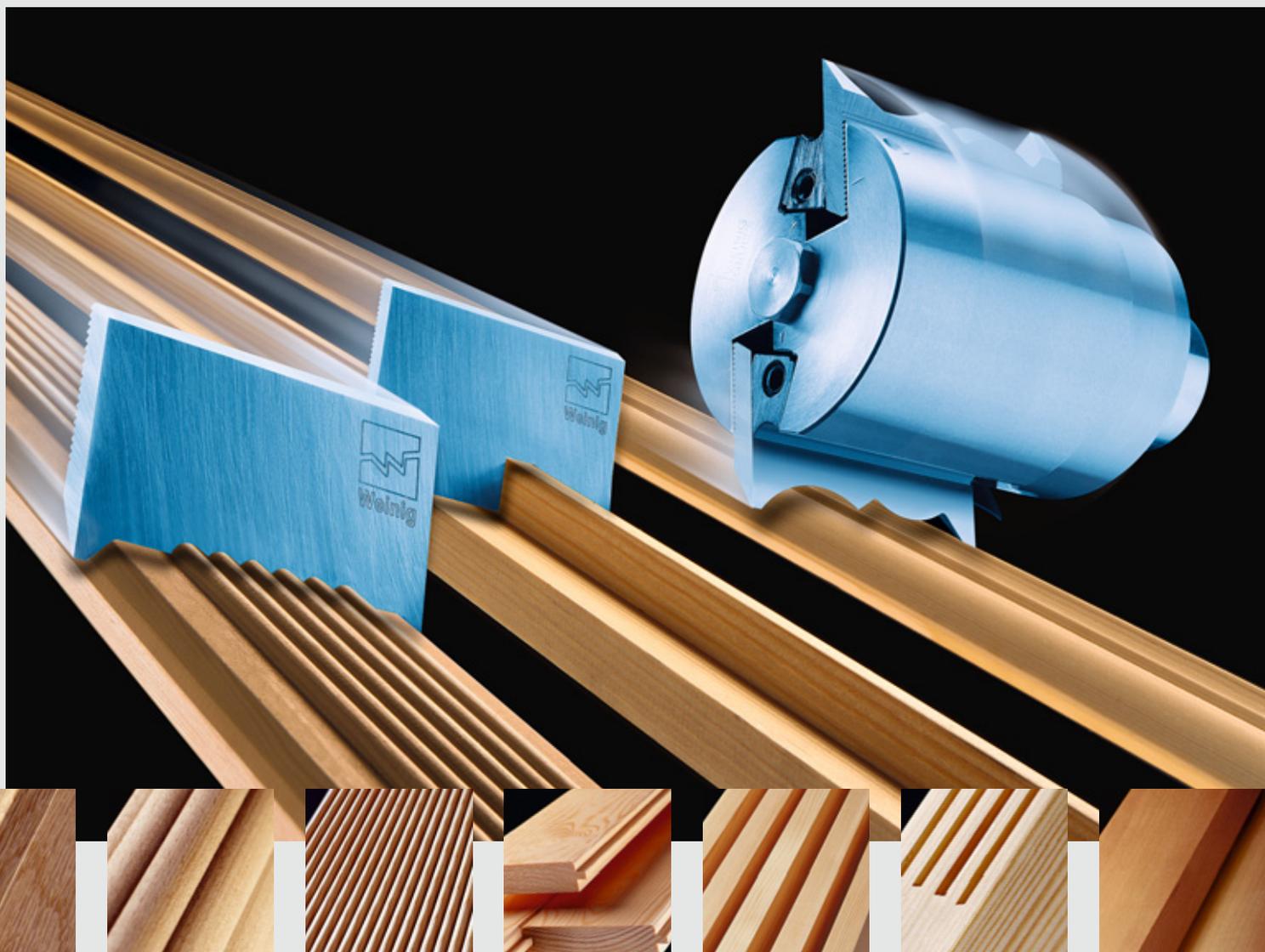
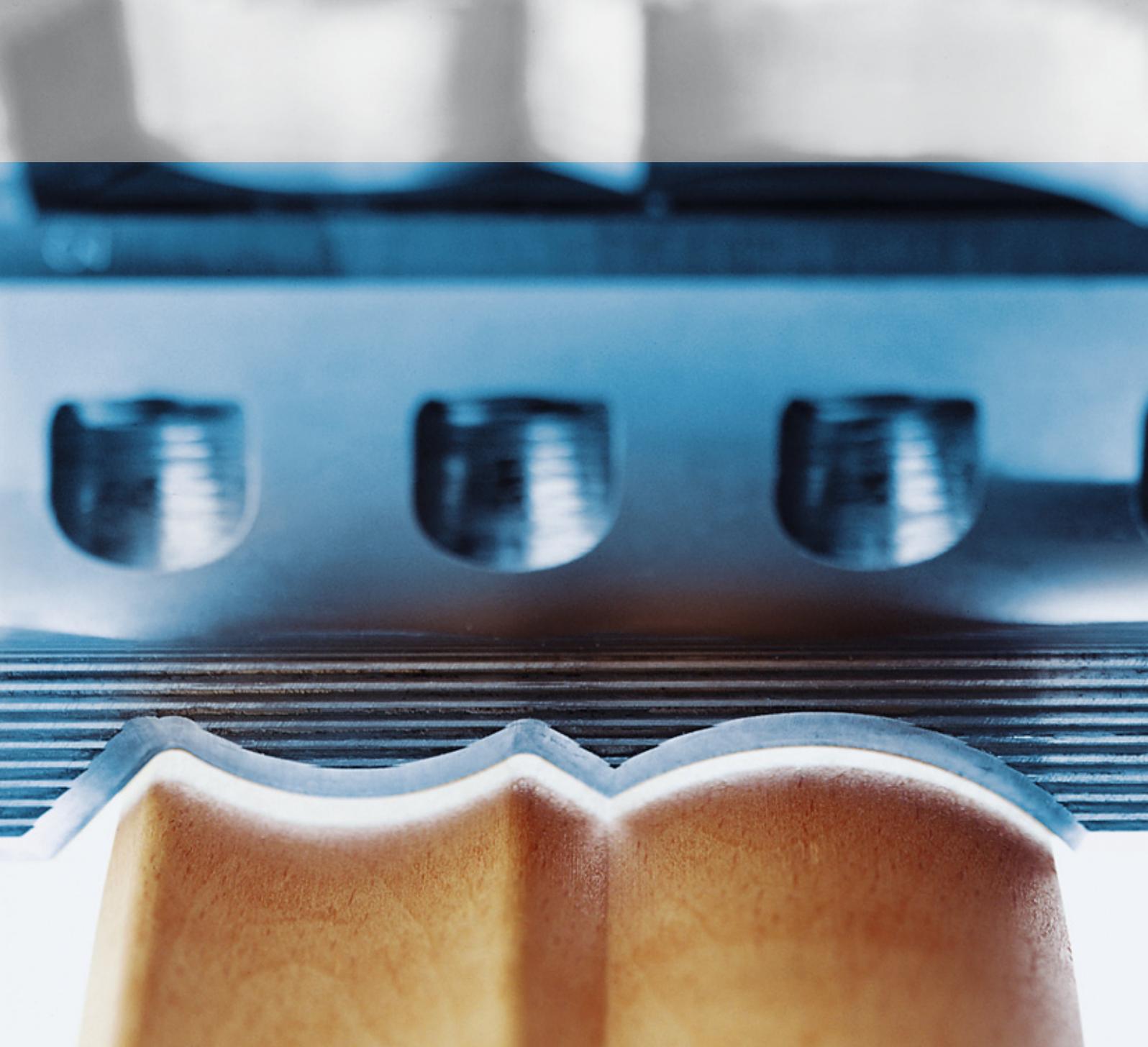


Alles über Werkzeug

Original WEINIG Werkzeug
als Garant für perfekte Werkstücke





Das Werkzeug leistet die Arbeit am Holz

Die beste Maschine arbeitet nur so präzise wie das Werkzeug, mit dem sie bestückt ist. Je besser Maschine und Werkzeug aufeinander abgestimmt sind, desto bessere Arbeitsergebnisse lassen sich erzielen. WEINIG bietet Ihnen sämtliche Werkzeuge, die beim Hobeln und Profilieren eingesetzt werden:

- als PowerLock-Werkzeuge
- mit Hydrospannung
- mit konventioneller Spannung

Die Rondamat-Serie ist unser universelles Werkzeug-Schleifmaschinen-Programm für äußerste Präzision in der Fertigung. Damit können Sie Profil- und Hobelmesser sowie Fräser nachschärfen und Messerwerkzeuge für jedes gewünschte Profil selbst herstellen. Schnell, exakt, preiswert.

Mess- und Anzeigensysteme komplettieren unser Angebot rund ums Werkzeug. Alle Komponenten vereint garantieren

Ihnen höchste Profilpräzision und zugleich eine enorme Rüstzeitersparnis.

Als weltweit führender Hersteller von Holzbearbeitungsmaschinen wissen wir, wovon wir sprechen. Die WEINIG GROUP liefert Ihnen das optimale Werkzeug für jeden Maschinentyp.

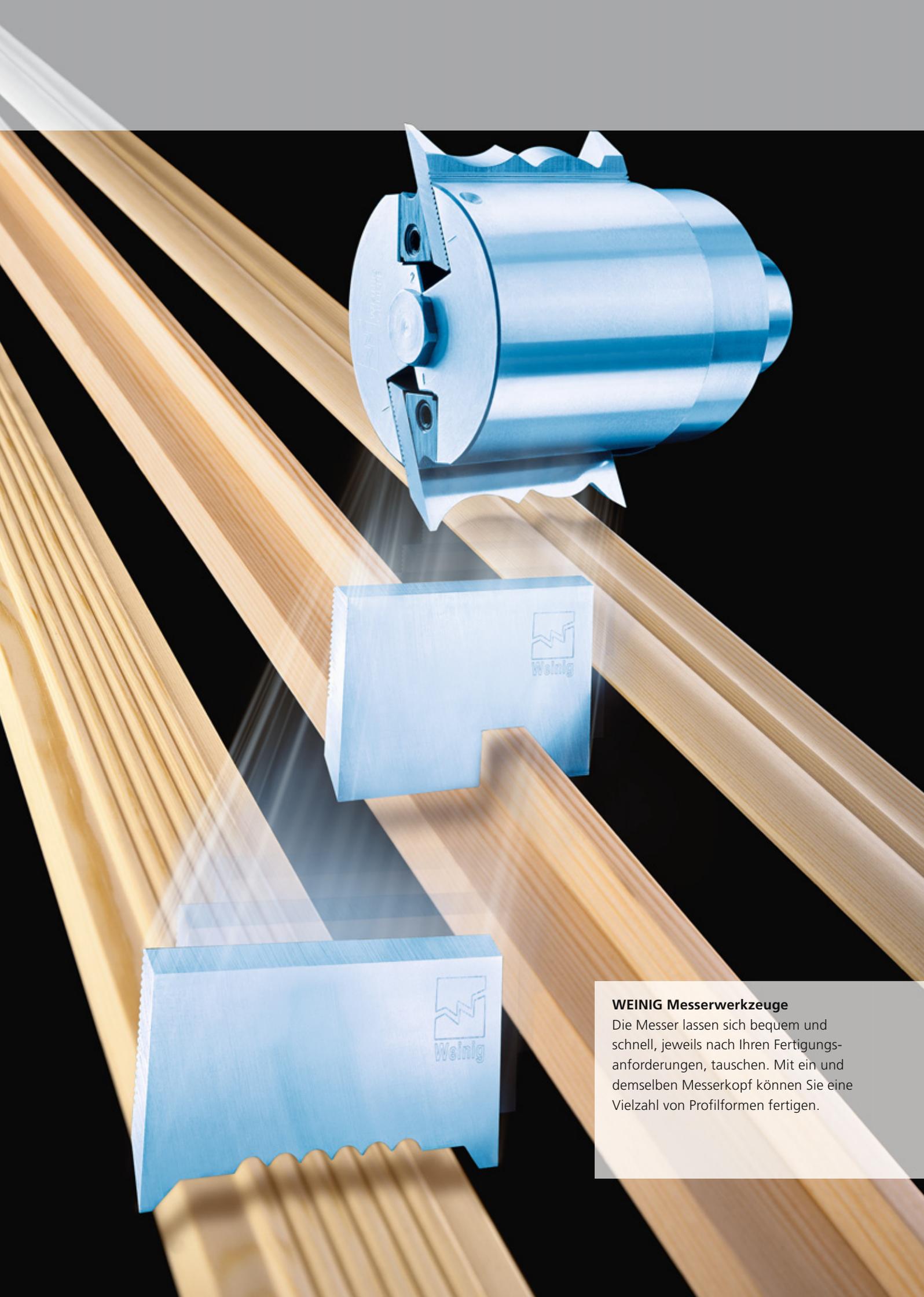
In dieser Broschüre erfahren Sie alles Wissenswerte zum Thema Werkzeug.

Inhalt

Einführung	Seite	2
Wichtigste Unterscheidungsmerkmale		
Original WEINIG Messerwerkzeuge	Seite	4
Fräserwerkzeuge	Seite	4
Flexibilität, Unabhängigkeit und Zeitersparnis		
Werkzeugvorbereitung: Das WEINIG Schleifsystem	Seite	6
Oberflächen-Qualität		
Messerschnitt und Oberflächen-Qualität	Seite	8
Werkzeugtechnologie		
Konventionelle Werkzeugtechnologie	Seite	10
Hydro-Werkzeugtechnologie	Seite	12
PowerLock-Werkzeugtechnologie	Seite	14
Leistungsoptimierung		
Potenziale zur Leistungssteigerung	Seite	16
Die WEINIG Joint-Technologie	Seite	17
Auf die Schneide kommt es an		
Grundlagen der Zerspanungstechnik	Seite	19
Schneidwerkstoffe	Seite	20
Alles über Hobelmesser und Blanketts	Seite	21
WEINIG als Komplettanbieter		
Messersysteme	Seite	22
Das richtige Zubehör	Seite	23
Sicherheit geht vor		
Prüfzeichen und Sicherheitsbestimmungen	Seite	24
Die WEINIG GROUP	Seite	26

Titelmotiv: WEINIG Messerwerkzeuge – variabel und profiltreu

Seite 2: Original WEINIG Messerwerkzeug mit Profilmessereinsatz



WEINIG Messerwerkzeuge

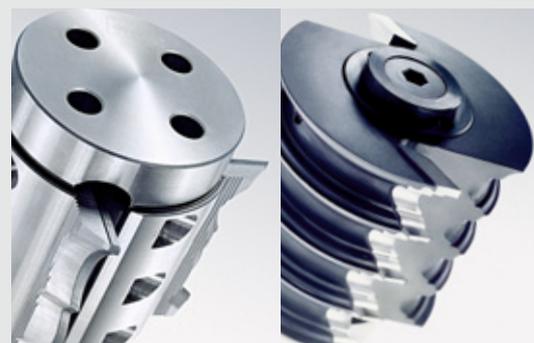
Die Messer lassen sich bequem und schnell, jeweils nach Ihren Fertigungsanforderungen, tauschen. Mit ein und demselben Messerkopf können Sie eine Vielzahl von Profilformen fertigen.

Die original WEINIG Messerwerkzeuge: Äußerst variabel und absolut profiltreu

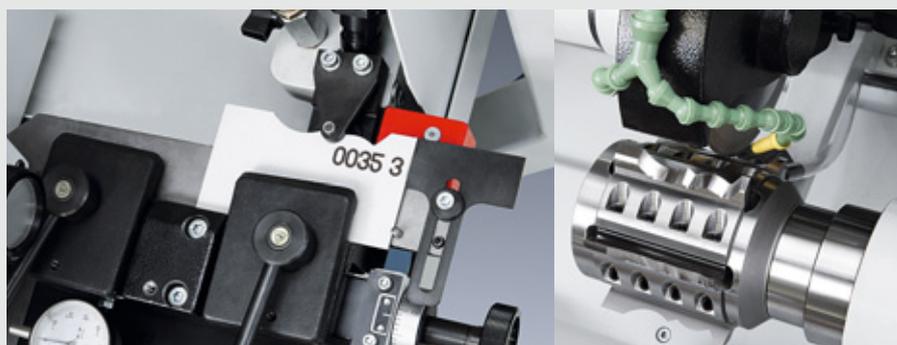
Messerwerkzeuge sind zusammengesetzte Werkzeuge aus Messerkopf und Messer. Mit ein und demselben Werkzeugkörper können Sie eine Vielzahl von Profilformen herstellen und für unterschiedliche Werkstoffe den jeweils bestgeeigneten Schneidwerkstoff auswählen.

Fräserwerkzeuge dagegen sind Verbundwerkzeuge, d.h. Schneiden und Tragkörper sind unlösbar miteinander verbunden. Daraus ergeben sich folgende Nachteile:

Das einzelne Werkzeug kann immer nur für ein Profil eingesetzt werden und muss auch dann gewechselt werden, wenn wechselnde Werkstoffe verschiedene Schneidenmaterialien erfordern. Sind die Schneiden durch Nachschärfen verschlissen, muss das gesamte Werkzeug ersetzt oder aufwendig nachbestückt werden.



Der Einsatz von Messerwerkzeugen ist effizienter und flexibler. Deshalb konzentrieren wir uns bei WEINIG ausschließlich auf die Fertigung von Messerwerkzeugen.



Messerwerkzeuge werden nach einer Profilschablone am Messerrücken profiliert und nachgeschärft. So werden absolute Profiltreue und optimale Schnittbedingungen sichergestellt – für perfekt auf Rundlauf geschliffenes Werkzeug!



Fräserwerkzeuge werden an der Brust geschärft. Einzeln oder als Fräsersatz. Sie werden für spezielle Fertigungen eingesetzt wie z. B. Rundstäbe, Nuten, Verleimprofile: Durch den notwendigen Freiwinkel am Werkzeugrücken verändert sich zwangsläufig das Profil bei jedem Nachschleifen. Profiltreue ist nicht gewährleistet.

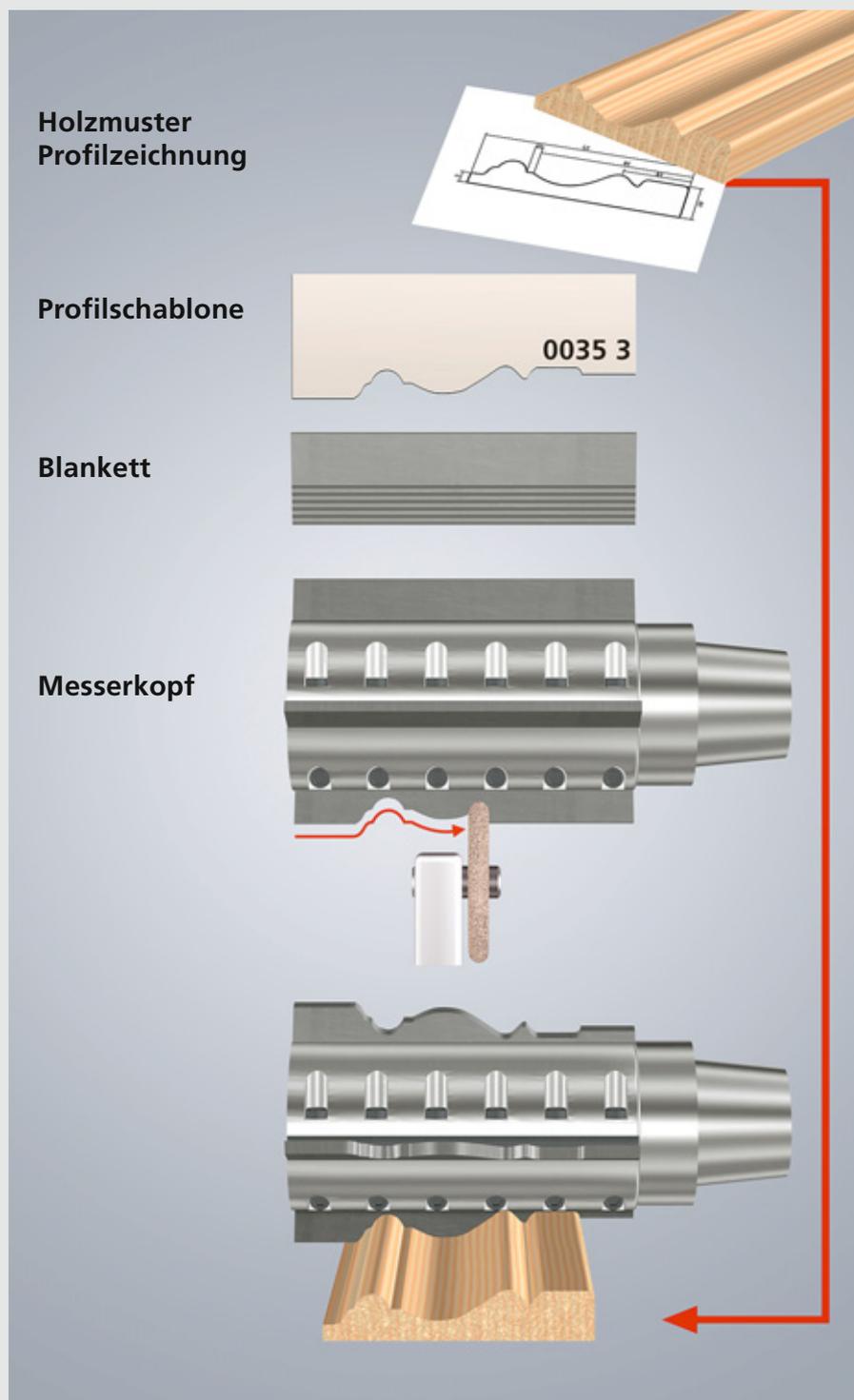


WEINIG Schleifsysteme: Mehr Flexibilität und Unabhängigkeit

Die Rondamat-Serie von WEINIG ist ein auf individuelle Ansprüche und Gegebenheiten zugeschnittenes Werkzeug-Schleifmaschinen-Programm, das außergewöhnliche Präzision bietet – für die Verarbeitung von Hart- oder Weichholz, MDF oder Kunststoff.

Mit original WEINIG Messerköpfen sind Sie flexibel und unabhängig, denn Sie können nun Ihre Profilmesser selbst herstellen. Schnell, problemlos, preiswert und ohne Wartezeiten. Das gilt für jeden Auftrag, jede Losgröße und jedes auch noch so individuelle Profil.

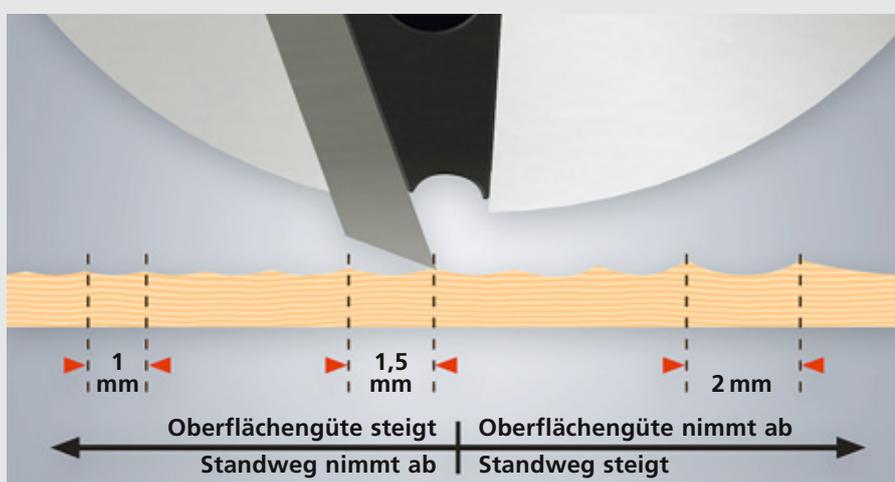
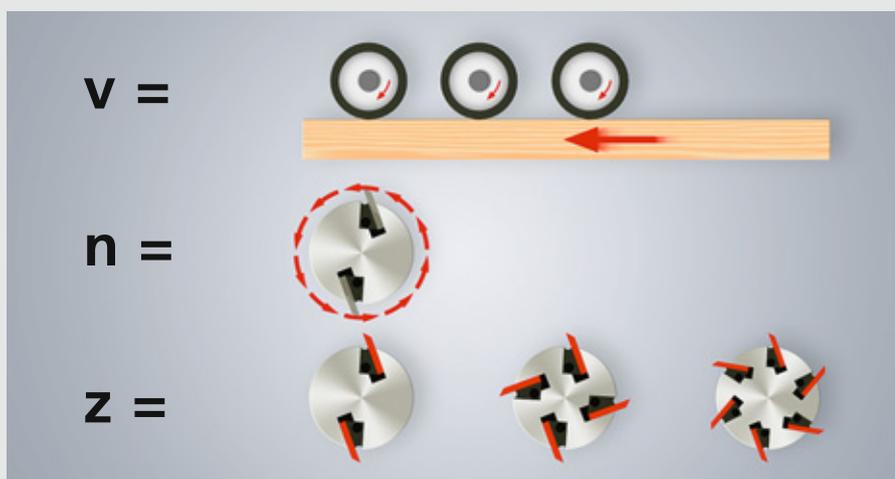
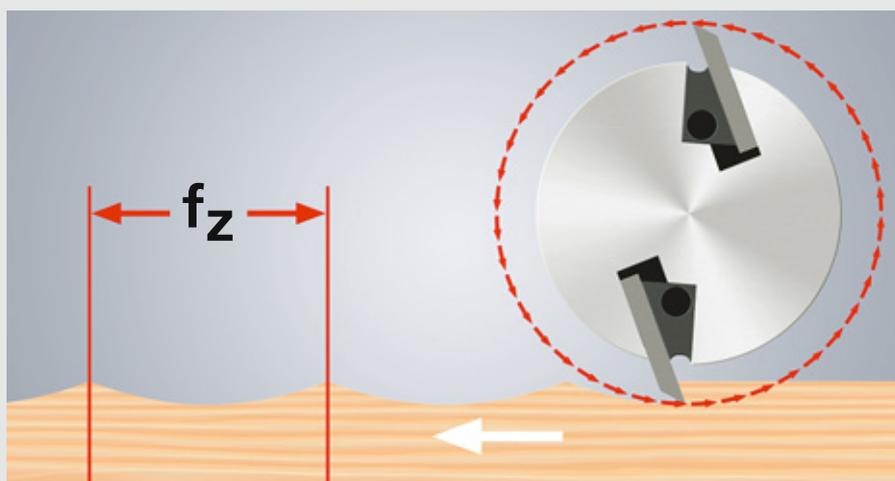
Mit wenigen, einfachen Arbeitsschritten erhalten Sie in kürzester Zeit Ihr einsatzfertiges Profilwerkzeug:
Nach einer Zeichnung oder einem vorhandenen Profil fertigen Sie im Maßstab 1:1 eine Profilschablone an. Nach dieser profilieren Sie in wenigen Minuten mit dem Rondamat das Blankett. Mit den entsprechenden Schleifscheiben können sowohl HSS-, Stellite- oder Hartmetallmesser gefertigt und geschärft werden.





Welcher Messerschnitt im Einzelfall richtig ist, hängt von den Ansprüchen an die Oberflächenqualität ab. Besonders glatte Oberflächen, wie z. B. für die Möbelherstellung, erfordern einen kurzen Messerschnitt. Für den Bereich Bauholz kann ein längerer Messerschnitt akzeptiert werden. Mit Messerschnitten von ca. 1,5 – 1,7 mm werden erfahrungsgemäß gute Oberflächen erzielt.

Auf die Feinheiten kommt es an: Messerschnitt und Oberflächenqualität



Der Messerschnitt

Beim Hobeln mit rotierendem Werkzeug entsteht auf der Hobelfläche ein Wellenmuster. Der Abstand der Wellen entspricht der Distanz zwischen Eintritt und Austritt der einzelnen Messerschneiden. Dieser Abstand wird als Messerschnitt (evt. auch als Hobelschritt, Hobelschlag, Vorschub pro Schneide) bezeichnet.

Je länger ein Messerschnitt ist, desto deutlicher werden die Wellen auf der Hobelfläche sichtbar.

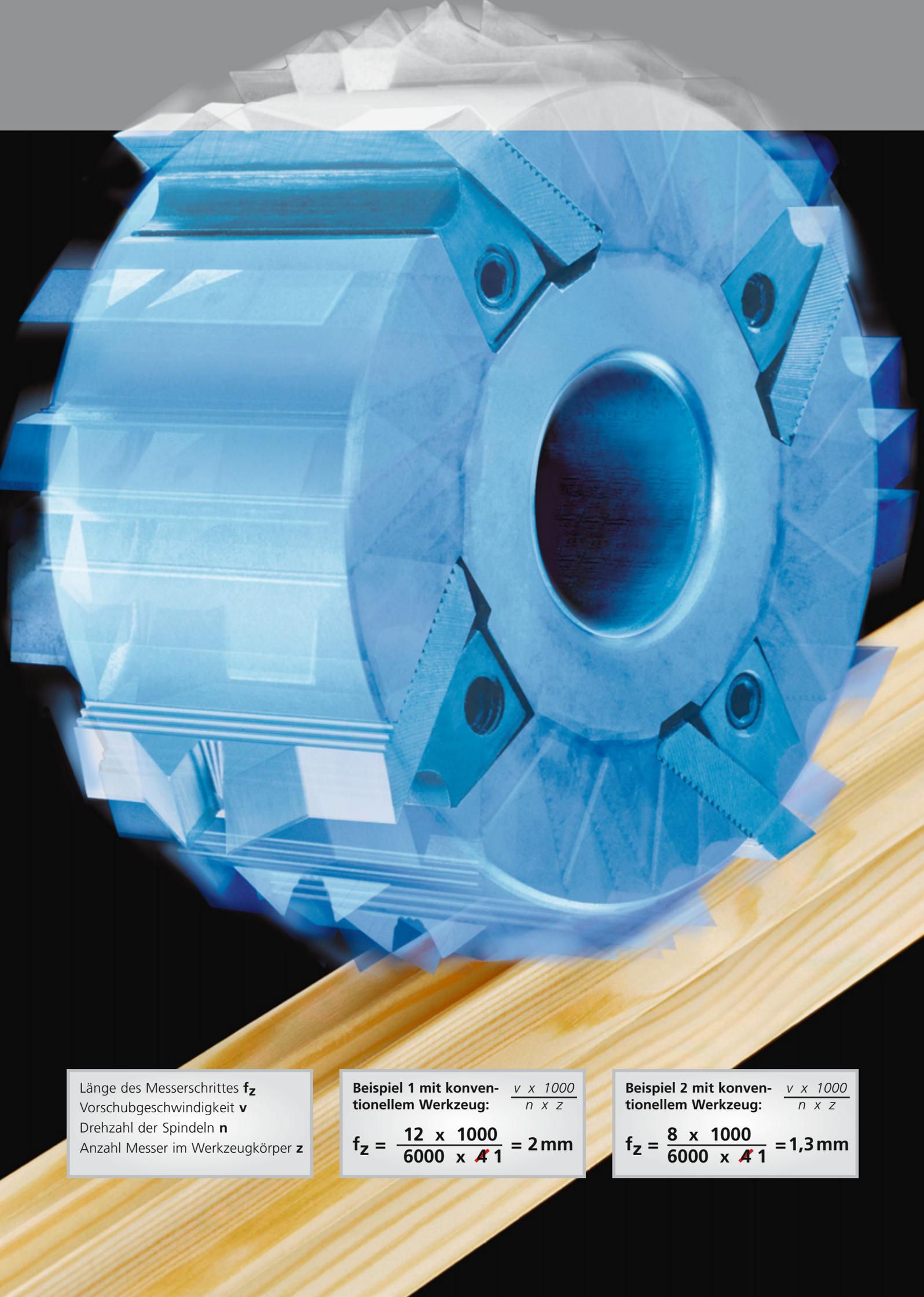
Je kürzer ein Messerschnitt ist, desto glatter und feiner wird die Oberfläche des Werkstücks.

Die Länge des Messerschnittes f_z ist abhängig von der Vorschubgeschwindigkeit v , der Drehzahl n der Spindeln und der Anzahl der Messer z im Werkzeugkörper.

Der Messerschnitt lässt sich nach folgender Formel berechnen:

$$f_z = \frac{v \times 1000}{n \times z}$$

Grafik 3 zeigt deutlich, wie mit kürzeren Messerschnitten die Oberflächenqualität steigt und die Standzeit (Zeit zwischen den Schärfvorgängen) abnimmt.



Länge des Messerschrittes f_z
Vorschubgeschwindigkeit v
Drehzahl der Spindeln n
Anzahl Messer im Werkzeugkörper z

Beispiel 1 mit konventionellem Werkzeug: $\frac{v \times 1000}{n \times z}$

$$f_z = \frac{12 \times 1000}{6000 \times 4} = 2 \text{ mm}$$

Beispiel 2 mit konventionellem Werkzeug: $\frac{v \times 1000}{n \times z}$

$$f_z = \frac{8 \times 1000}{6000 \times 4} = 1,3 \text{ mm}$$

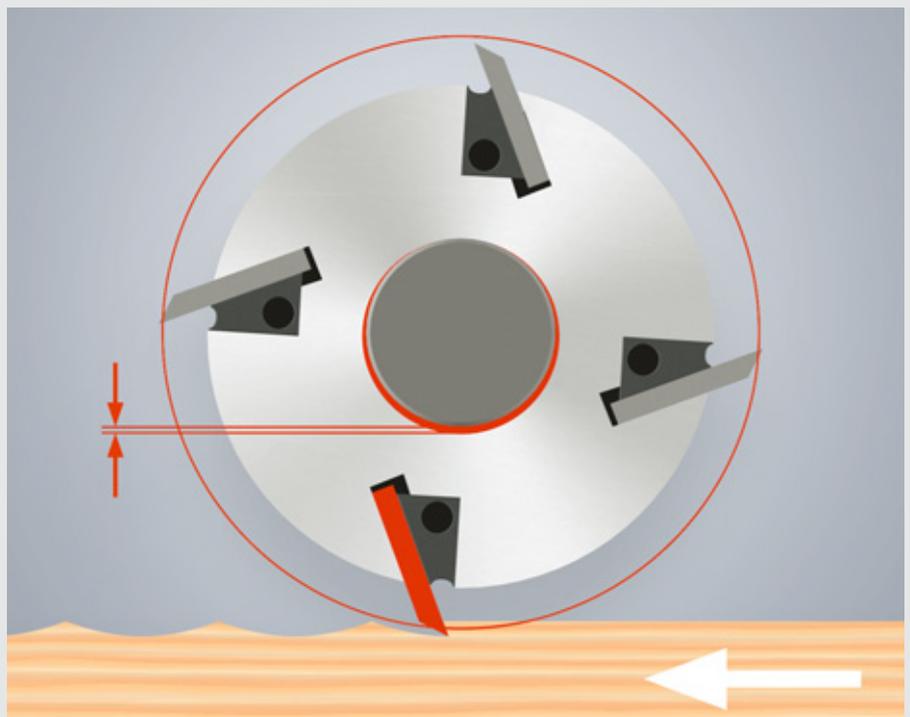
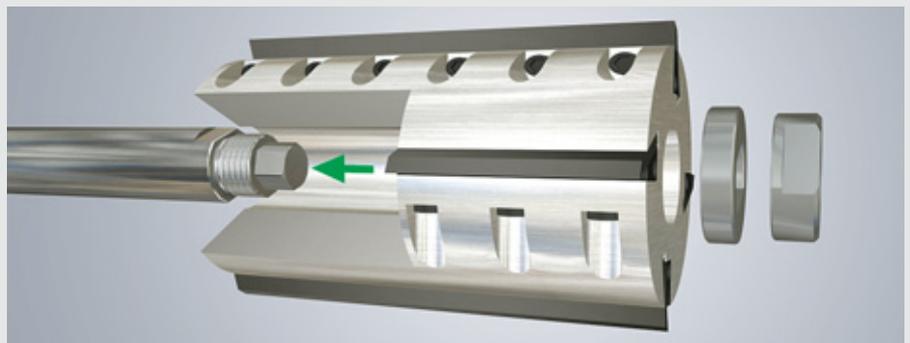
WEINIG Werkzeug-Technologie: Konventionell, Hydro oder PowerLock?

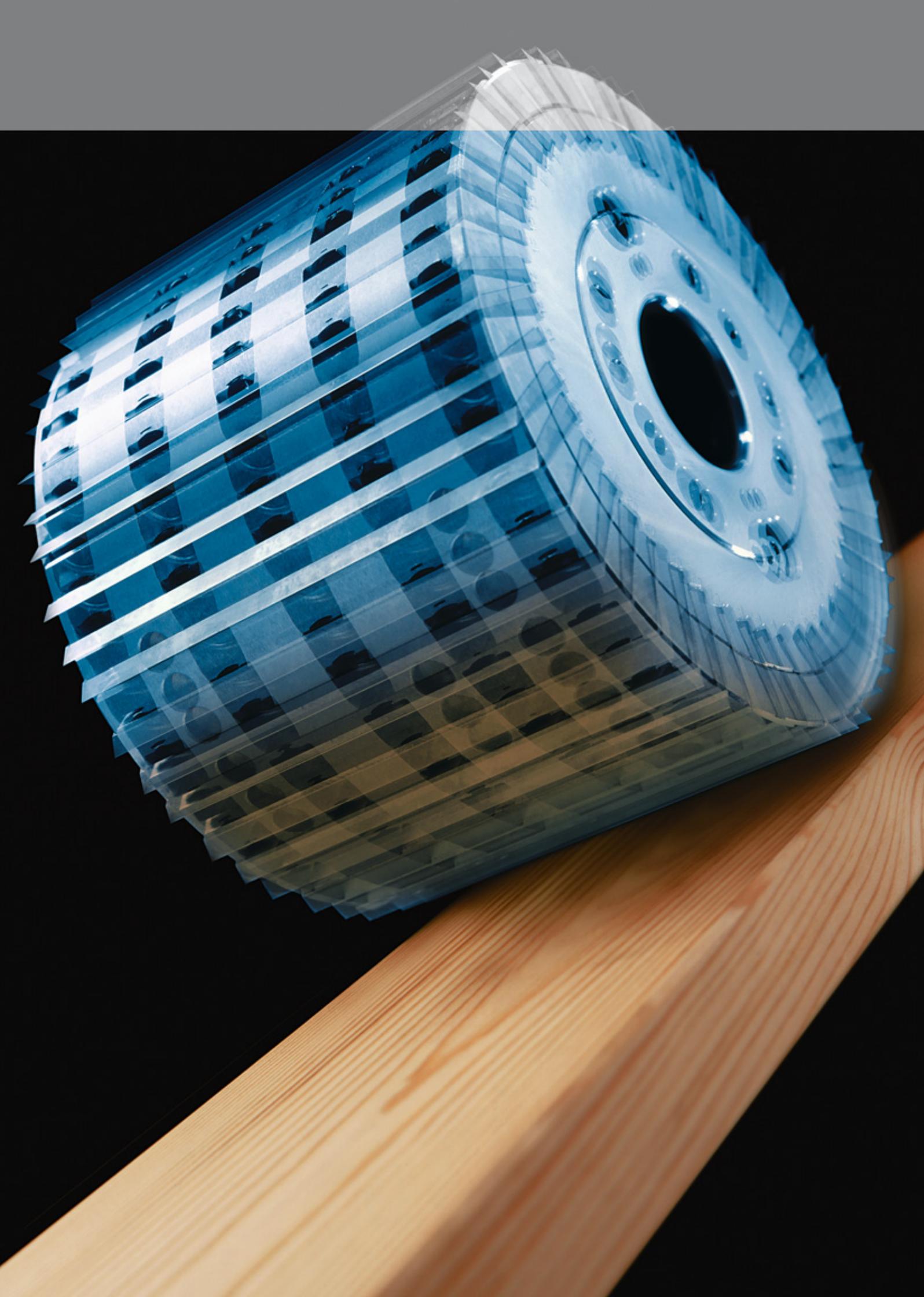
Wir bieten für jede gewünschte Oberfläche und Vorschubgeschwindigkeit den passenden WEINIG Messerkopf: als Werkzeug mit konventioneller Spannung, als klassisches Werkzeug mit Hydrospannung oder als modernes PowerLock-Werkzeug. Dabei richten wir uns ganz nach Ihren Wünschen und Bedürfnissen.

Werkzeuge mit konventioneller Spannung

Sie werden auf der Spindel stirnseitig mit einer Spindelmutter befestigt. Der Oberflächenqualität und der Vorschubgeschwindigkeit sind dadurch Grenzen gesetzt. Der Grund: Um den Messerkopf zu befestigen, ist eine Passungstoleranz bis zu 0,05 mm erforderlich. Das verursacht ein leichtes Taumeln auf der Spindel. Die Folge: Es sind zwar alle Werkzeugschneiden im Einsatz, jedoch nur die am weitesten hervorstehende Schneide bestimmt die Oberfläche.

In die Formel $f_z = \frac{v \times 1000}{n \times z}$ darf für z deshalb nur eine **1** eingesetzt werden. Durch diese »Ein-Messer-Oberfläche« lässt sich beim konventionellen Werkzeug auch mit zusätzlichen Messern kein kürzerer Messerschritt und damit keine deutliche Verbesserung der Oberfläche erreichen. Verringert man allerdings die Vorschubgeschwindigkeit v , verkürzt sich der Messerschritt. Das heißt: Gute Oberflächenqualität wird nur bei relativ langsamen Vorschubgeschwindigkeiten (8–12 m/min) erreicht.





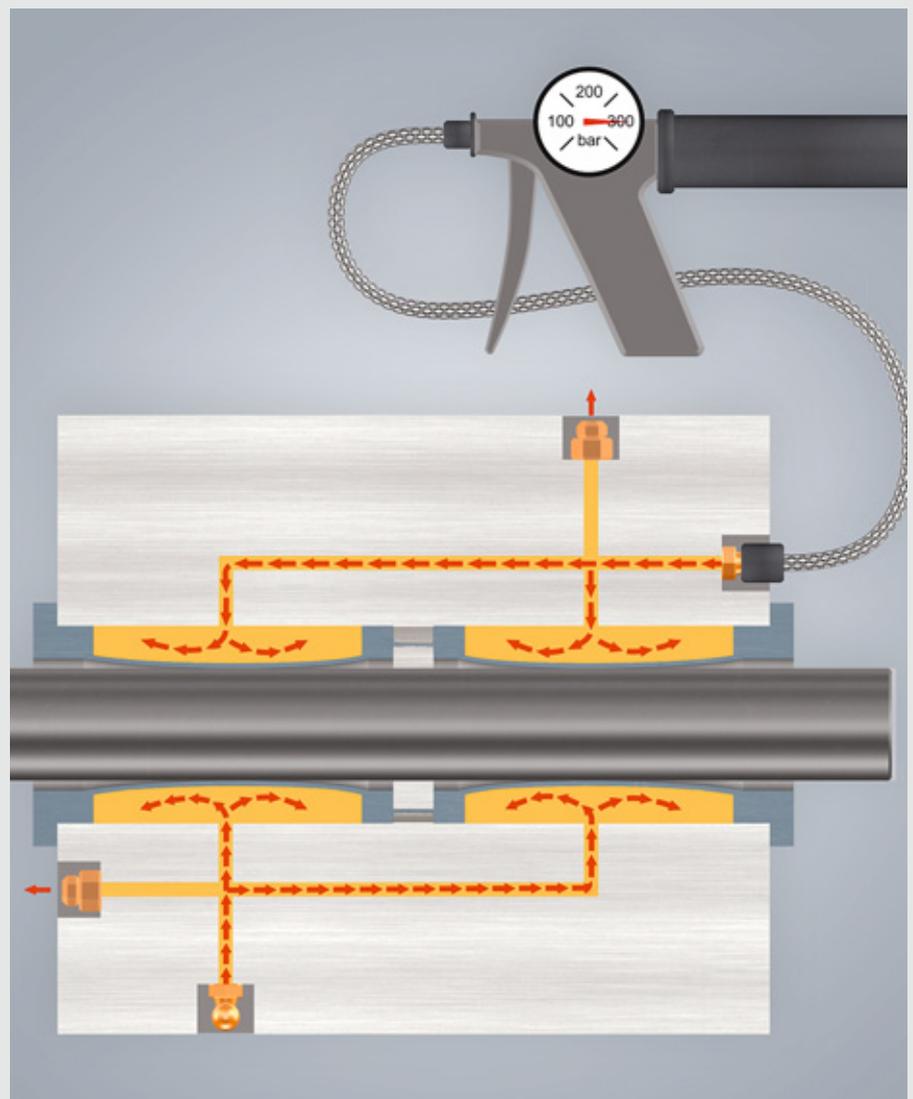
Original WEINIG Hydrowerkzeuge: Perfekte Oberflächen bei hohem Tempo

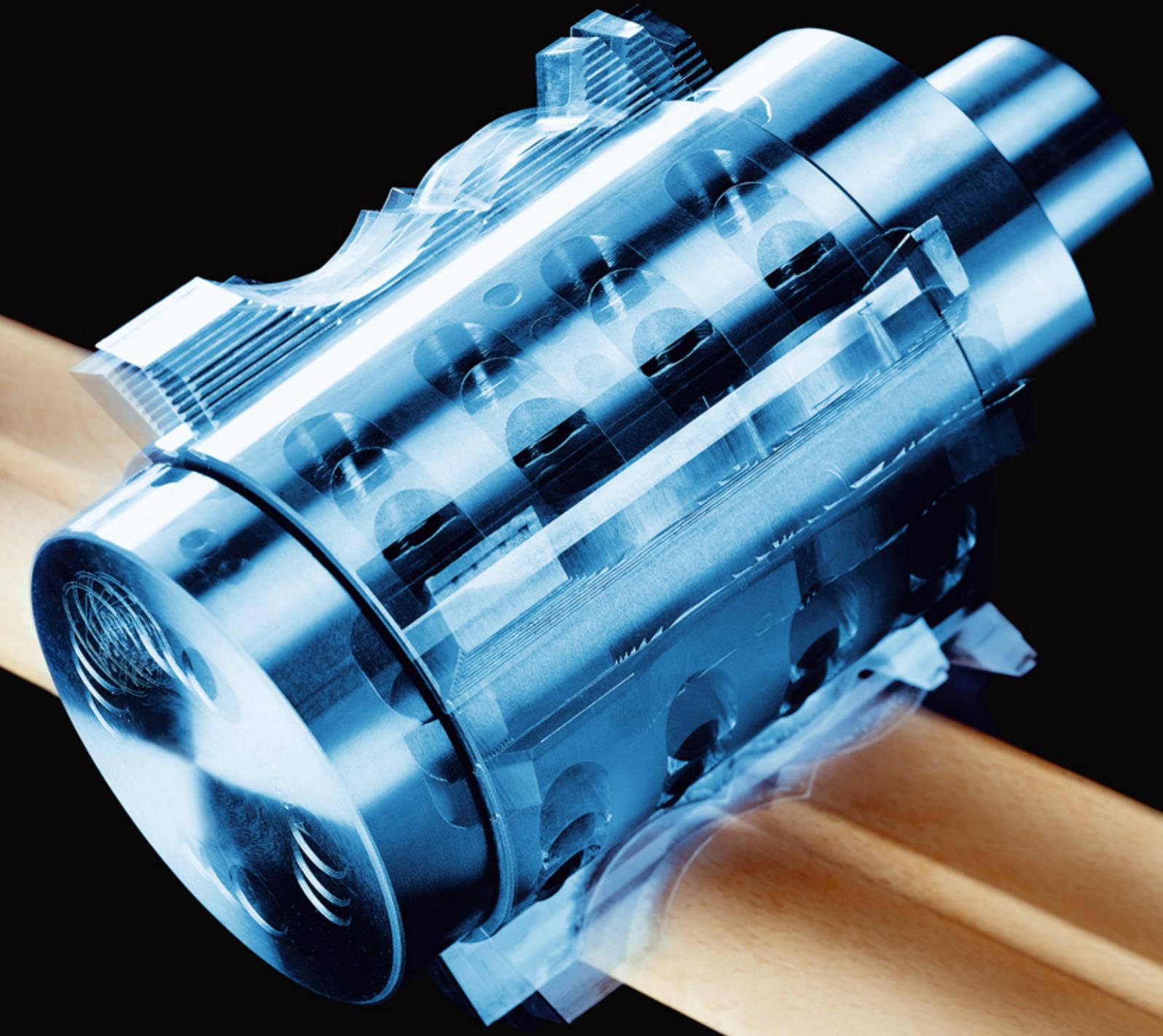
Die Hydrowerkzeuge von WEINIG sorgen für hervorragende Oberflächengüte bei höchsten Vorschubgeschwindigkeiten in der Serienfertigung. Dieses Werkzeugsystem lässt keinen Spielraum für Passungstoleranzen.

Werkzeuge mit Hydrospannung

Sie werden nicht mechanisch, sondern hydraulisch gespannt. In den Messerkopf eingearbeitete Kanäle und Kammern sind mit Fett gefüllt. Mit einer Hochdruck-Fettpresse wird der Druck in den Kanälen auf 300 bar erhöht. Dadurch dehnen sich die Wände der Fettkammern aus und der Messerkopf wird absolut spielfrei und zentrisch gespannt. Auf der Spindel der Werkzeugschleifmaschine genauso wie in der Maschine. Nach Ablassen des Drucks wird die Spannung gelöst und das Werkzeug lässt sich bequem von der Spindel nehmen.

Dank Hydrospannung kann die auf der Schleifmaschine erzielte Rundlaufgenauigkeit voll und ganz auf die Kehlmaschine übertragen werden. Auch bei diesem Werkzeug gibt es nach dem Spannen keine Passungstoleranz.





Länge des Messerschrittes f_z
Vorschubgeschwindigkeit v
Drehzahl der Spindeln n
Anzahl Messer im Werkzeugkörper z

Beispiel mit $\frac{v \times 1000}{n \times z}$
PowerLock-Werkzeug:
 $f_z = \frac{20 \times 1000}{12000 \times 1} = 1,67 \text{ mm}$

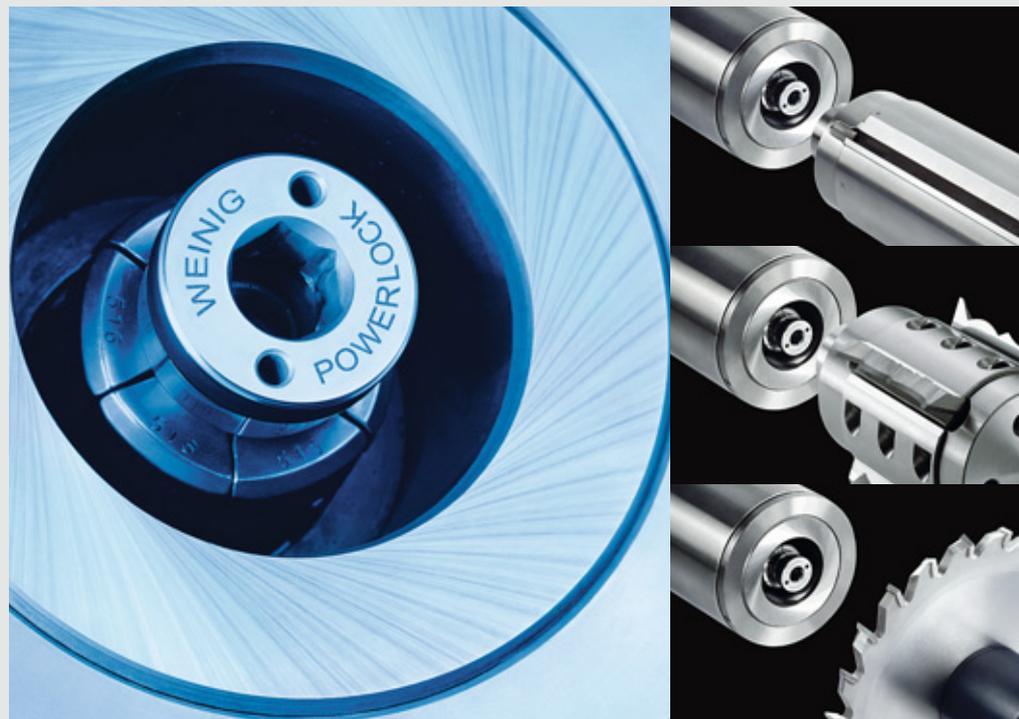
Das WEINIG PowerLock-System: Flexibilität, Leistung, Qualität und enorme Steifigkeit

PowerLock ermöglicht Drehzahlen bis 12.000 UpM, was eine Verdoppelung der Vorschubgeschwindigkeiten gegenüber konventionellen Maschinen bedeutet. Die Werkzeuge sind sekundenschnell gewechselt. Mit PowerLock können Sie die Laufmeterleistung pro Tag verdoppeln, die Stückkosten deutlich verringern und Lieferzeiten verkürzen – bei hervorragender Oberflächenqualität.

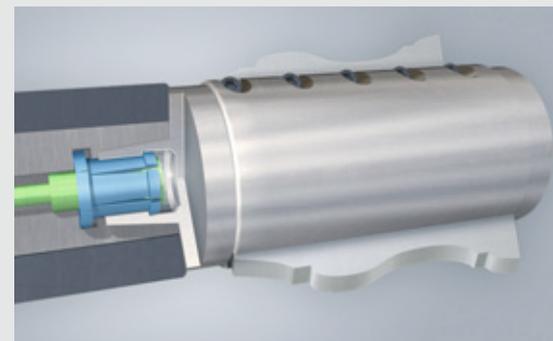
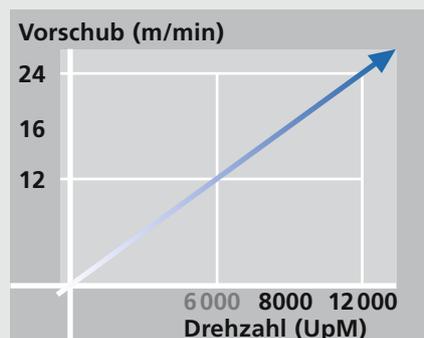
Werkzeuge mit PowerLock-Spannung

Sie werden nicht konventionell, sondern mit der PowerLock-Aufnahme spielfrei, zentrisch und mit höchster Festigkeit gespannt – in der Kehlmaschine und in der Werkzeug-Schleifmaschine. Per Knopfdruck wird die Spannung gelöst und das Werkzeug lässt sich blitzschnell und bequem aus der Maschine nehmen.

Dank PowerLock-Spannung kann die auf der Schleifmaschine erzielte Rundlaufgenauigkeit voll und ganz auf die Kehlmaschine übertragen werden. Es gibt keine Passungstoleranz und damit auch kein Taumeln des Werkzeugs!

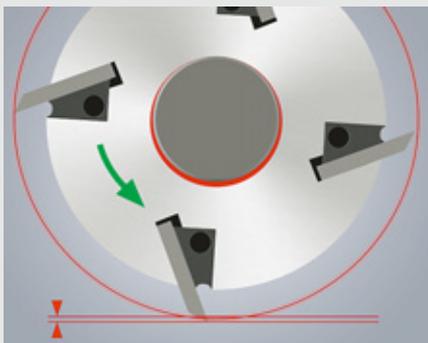


3 t Einzugskraft machen aus Werkzeugaufnahme und Werkzeug eine Einheit. Resultat: Das PowerLock-System hat eine mehr als doppelt so hohe Steifigkeit als das Hydro-System. Diese Steifigkeit und Drehzahlen bis 12.000 UpM gewährleisten perfekte Oberflächen bei souveränen Vorschubgeschwindigkeiten.



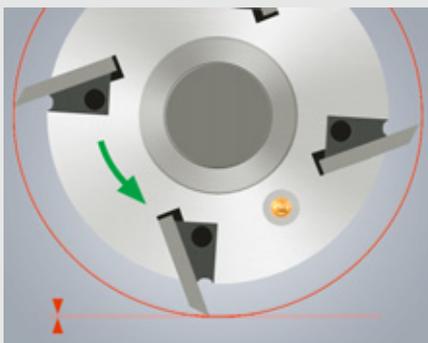
Nur das Resultat zählt: Potenziale zur Leistungssteigerung

Rundlauftoleranz, Drehzahl und die Anzahl der Schneiden im Messerkopf bestimmen die Oberflächenqualität des Werkstücks. Der Flugkreis der einzelnen Messerschneiden muss exakt gleich sein, damit alle Schneiden im Eingriff sind. Das WEINIG Werkzeug-System bietet die technischen Lösungen zu diesem Thema im Tausendstel-Millimeter-Bereich.

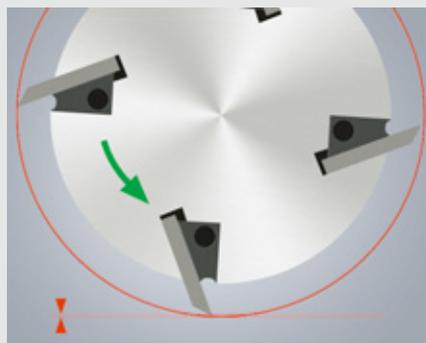


Konventionelles Werkzeug: 0,05 mm

Durch die gegebene Rundlauftoleranz der Frässpindel kommt es zu einer Differenz von 0,05 mm im Flugkreis der einzelnen Messerschneiden.



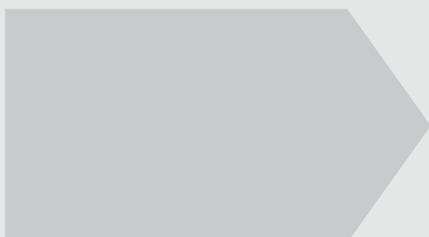
Hydrowerkzeug: 0,005 mm



PowerLock-Werkzeug: 0,003 mm

Dank zentrischer Spannung bei PowerLock- und Hydrowerkzeug kommt es nur zu einer Abweichung von 0,003 – 0,005 mm im Flugkreis der einzelnen Messerschneiden.

Doch selbst diese minimale Toleranz bedeutet, dass nur eine Schneide die Oberflächenqualität des Werkstücks bestimmt.

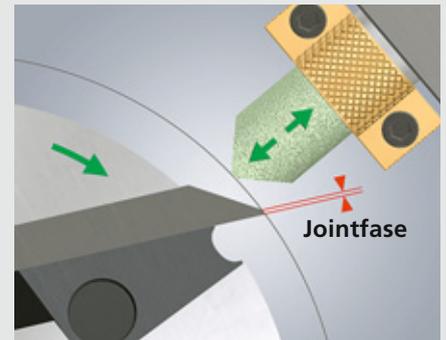


Um zu erreichen, dass **alle** Schneiden im Werkzeugkörper einen absolut einheitlichen Flugkreis haben und damit gleichermaßen zum Einsatz kommen, muss das Werkzeug in der Kehlmaschine gejointet werden. Die Schneiden werden bei Betriebsdrehzahl mit einem Jointstein abgezogen. Dieser Vorgang beseitigt alle restlichen Toleranzen im Werkzeugflugkreis.

Joint-Technologie vom Experten: Top-Qualität bei hoher Vorschubgeschwindigkeit

Um eine stets gleichmäßig hohe Oberflächengüte des Werkstücks sicherzustellen, darf die an der Messerspitze entstehende Jointfase eine bestimmte Breite nicht übersteigen. Bei Weichholz sollte sie nicht mehr als 0,5 mm,

bei Hartholz nicht mehr als 0,7 mm betragen. Für HSS- oder Stellite-Messer werden keramisch gebundene Jointsteine verwendet, für HW-Messer spezielle WEINIG Jointsteine.



Voraussetzungen für das Jointen

... bei der Kehlmaschine:

- schwerer Maschinenständer
- gleichmäßiger Vorschub
- Hochleistungsspindeln
- optimale Spindeldrehzahl
- Jointeinrichtung

WEINIG Kehlmaschinen aus den Serien Powermat und Hydromat erfüllen diese Voraussetzungen.

... beim Werkzeug:

- PowerLock- oder Hydrowerkzeug
- Präzise Gerade- oder Profilmesser-Schleifmaschine (WEINIG Rondamat-Serie)
- Optimal geschliffenes Werkzeug mit idealer Rundlauf toleranz unter 0,01 mm
- Reduzierter Winkel am Messerrücken

Abbildungen:

Geradjointer mit automatischer Jointstein-Zustellung.

Profiljointer mit automatischer Jointstein-Zustellung.



Auf einen Blick: Messerschritt bei gejointeten Werkzeugen

V = 800										6,67	4,76	4,17
V = 600								6,25	5,56	5	3,57	3,13
V = 400						5,56	4,76	4,17	3,7	3,33	2,38	2,08
V = 280				4,67	3,89	3,33	2,92	2,59	2,33	1,67	1,46	
V = 200			4,17	3,33	2,78	2,38	2,08	1,85	1,67	1,19	1,04	
V = 180		5	3,75	3	2,5	2,14	1,88	1,67	1,5	1,07		
V = 160		4,44	3,33	2,67	2,22	1,9	1,67	1,48	1,33			
V = 140		3,89	2,92	2,33	1,94	1,67	1,46	1,3	1,17			
V = 120	5	3,33	2,5	2	1,67	1,43	1,25	1,11				
V = 100	4,17	2,78	2,08	1,67	1,39	1,19	1,04					
V = 80	3,33	2,22	1,67	1,33	1,1							
V = 60	5	2,50	1,67	1,25	1							
V = 40	3,33	1,67	1,11									
V = 20	1,67											
Z =	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20	28	32

Länge des Messerschrittes f_z (mm)
Vorschubgeschwindigkeit v (m/min)
Drehzahl der Spindeln n (1/min)
Anzahl Messer im Werkzeugkörper z

$$f_z = \frac{v \times 1000}{n \times z}$$

Übersichtstabelle Hydromat $n = 6.000 \text{ UpM}$

- Das Werkzeug arbeitet im Schabbereich, hohe Messerabstumpfung
- Hohe Oberflächenqualität, für Nut- und Federbretter, Leisten ...
- Geringere Oberflächenqualität, Hobelware, Bauholz ...

V = 100			2,5	1,67
V = 80	4		2	1,33
V = 70	3,5		1,75	1,17
V = 60	3		1,50	1
V = 50	2,5		1,25	
V = 40	2		1	
V = 30	1,5			
V = 25	1,25			
V = 20	1			
Z =	2		4	6

Übersichtstabelle Powermat 2000 $n = 10.000 \text{ UpM}$

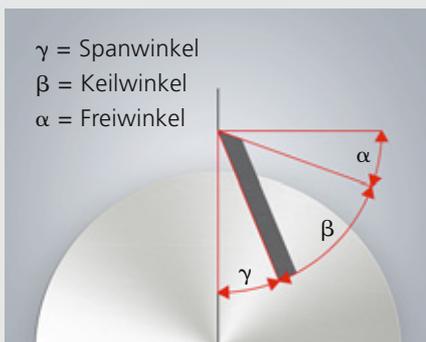
Powermat mit Vorschubgeschwindigkeiten bis 100 m/min.

Das sind die Vorteile:

- geringe Rüstzeit
- weniger Messer im Werkzeug
- geringerer Schleifaufwand
- höhere Produktivität
- und mehr Gewinn

Details, auf die es ankommt: Grundlagen der Zerspanungstechnik

Für eine optimale Oberfläche ist es wichtig, dass sämtliche Winkel, mit denen das Werkzeug am Holz angreift, optimal sind. Üblicherweise wird im Gegenlauf gearbeitet. Bestimmte Verbundwerkstoffe (z. B. Spanplatte), diffizile Faserverläufe oder Profilkanten machen Gleichlauf erforderlich.



Spanwinkel

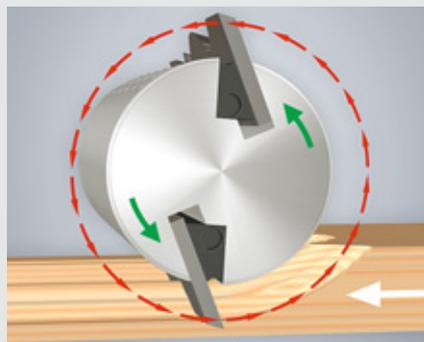
Der Spanwinkel ist im Werkzeug eingearbeitet und kann nicht beeinflusst werden. Für verschiedene Anwendungen sind Werkzeuge mit unterschiedlichen Spanwinkeln erhältlich.

Keilwinkel

Der Keilwinkel beträgt bei ungejointeten Werkzeugen 40°, bei gejointeten Werkzeugen 50°.

Keil- und Freiwinkel

Beide können mit Werkzeug-Schleifmaschinen verändert werden.

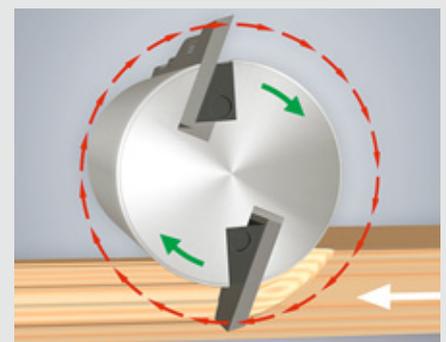


Gegenlauf

Die Schnittbewegung des Werkzeugs und die relative Vorschubbewegung des Werkstücks sind gegenläufig. Bei dieser allgemein bewährten und üblichen Arbeitsweise entsteht ein langgestreckter Span mit zunehmender Dicke.

Vorteil: Durch Ausnutzung der Vorspaltung werden Schnittkräfte und Antriebsleistung verringert und längere Standwege erreicht. Eine geringere Antriebsleistung ist erforderlich.

Nachteil: Ausrissgefahr bei ungünstigem Faserverlauf im Werkstück.



Gleichlauf

Die Schnittbewegung des Werkzeugs und die relative Vorschubbewegung des Werkstücks sind gleichläufig. Bei dieser, in Kehlmaschinen nur in Sonderfällen eingesetzten Arbeitsweise wird der Span mit zunehmendem Schneideneingriff dünner und weicher (abnehmende Dicke).

Vorteil: Auch bei ungünstigem Faserverlauf werden vergleichsweise gute Oberflächenqualitäten erzielt.

Nachteil: Geringere Standwege, da aufgrund der geringen Vorspaltung die Schneiden stärker belastet werden und schneller verschleifen. Außerdem sind sehr hohe Sicherheitseinrichtungen an der Hobel-Kehlmaschine erforderlich.

Hobelmesser und Blanketts: Der richtige Schneidwerkstoff ist wichtig

Der richtige Werkzeugstahl und die Schneidkanten sorgen für lange Standzeiten und hochwertige Oberflächen. Von den im technischen Bereich genutzten Werkstoffen sind nur ganz bestimmte Materialgruppen als Schneidwerkstoffe geeignet. Auf dieser Seite zeigen wir Ihnen, welche das in der Holztechnik sind.



Werkzeugstahl HSS

HSS ist ein hochlegierter Stahl mit Anteilen von Kohlenstoff, Wolfram, Molybdän, Vanadium, Kobalt und Chrom. In der Holzverarbeitung ist es der am meisten eingesetzte Schneidwerkstoff.

Einsatzgebiete: Weich- und Harthölzer

Standweg bei Weichhölzern 500 – 3000 lfm*



Stellite

Stellite ist ein Werkstoff auf Kobaltbasis mit Anteilen von Kohlenstoff und Legierungsanteilen von Chrom, Wolfram und anderen. Stellite hat eine höhere Verschleißfestigkeit wie HSS und kann mit normalen Korundscheifscheiben bearbeitet werden.

Einsatzgebiete: feuchtes, langfasriges Holz; Meranti, Eiche, Pappel

Standweg bei Weichhölzern 500 – 1500 lfm*



HW (Hartmetall)

HW ist ein gesinterter Werkstoff mit harten, in ein zähes metallisches Bindemittel (Kobalt oder Nickel) eingebetteten Karbiden. Unterschiedliche Mischungen ergeben ein breites Anwendungsspektrum.

Einsatzgebiete: Hart-, Weich- und Schichthölzer; MDF sowie Plattenwerkstoffe

Standweg bei Harthölzern 500 – 1500 lfm*



Diamant

Der synthetisch hergestellte Diamant, der härteste aller bekannten Schneidwerkstoffe, wird in der Holzverarbeitung zunehmend bei stark verschleißenden Materialien eingesetzt. Aufgrund hoher Standzeiten ist der Diamant trotz des hohen Preises eine wirtschaftlich günstige Alternative. Diamantwerkzeuge werden bei Abstumpfung neu erodiert. Dies kann nur beim Hersteller erfolgen.

Einsatzgebiete: Hartholz, MDF, Kunststoff, Plattenwerkstoffe; Laminatfertigung

* Standwege können sehr stark variieren, da sie von Vorschubgeschwindigkeit, Spanabnahme, Holzbeschaffenheit, Feuchte, Inhaltsstoffen, Einschlüssen und Qualitätsanforderungen abhängig sind. Alle Angaben sind daher nur Orientierungswerte.

WEINIG Werkzeugsystem mit optimalen Hobelmessern und Blanketts

Die Besonderheit von original WEINIG Messern ist, dass sie im Werkzeugkörper geschliffen werden können. So wird eine höhere Rundlaufgenauigkeit und eine deutlich bessere Oberflächenqualität am Werkstück erzielt. Dieses wirtschaftliche Werkzeug-System kann auf allen WEINIG Rondamaten nachgeschliffen werden.



Wendemesser-System

Gerad-Messer, das auf 2 Seiten einsetzbar ist (kein Nachschärfen). Der Messerwechsel erfolgt schnell und ohne aufwendiges Einstellgerät. Dieses System ist ideal für Kunden ohne Schleifmaschine oder zum schnellen Messerwechsel während der Fertigung.



Streifenhobelmesser

Gerad-Messer, das oft nachschärfbar ist – in oder außerhalb des Hobelkopfes. Dazu ist eine präzise Einstellvorrichtung erforderlich. Dieses Werkzeugsystem ist sehr ökonomisch, wenn eine Schleifmaschine vorhanden ist.



Profilmesser Blankett

Profil-Messer, das im Profilmesserkopf hergestellt und nachgeschärft wird. Die Rückenverzahnung ermöglicht den schnellen Wechsel, besonders bei Verwendung des CentroLock-Systems. Für Profiltiefen bis 35 mm.



Profilmesser Blankett – mit Hartmetall bestückt

Profilmesser-System wie oben beschrieben. Nachteil ist die geringe Profiltiefe durch den Hartmetall-Einsatz. Der Grundschliff erfolgt mit einer speziellen Schleifscheibe (Diamant). Für Profiltiefen bis 30 mm. Vorprofilierung erforderlich.



DoubleBack Blankett mit Schneidplatte aus Hartmetall und Trägerplatte

Unterschied zu oben beschriebenen Systemen: einfaches Nachschärfen, weil nur die Schneidplatte geschliffen wird und auf der Trägerplatte mittels einer Mikroverzahnung nachgestellt werden kann. Für Profiltiefen bis 30 mm.



Die WEINIG CentroLock Messerspannung ermöglicht den schnellen Messerwechsel mit nur einer Schraube. Dieses System macht flexibel bei häufigem Messerwechsel. Die Messerköpfe arbeiten leiser und sind schneller zu reinigen, da sie keine Öffnungen auf der Oberfläche haben. Für unterschiedlich dicke Messer oder Blanketts sind spezielle Spannleisten erforderlich.

Die konventionelle WEINIG Messerspannung hat Befestigungsschrauben auf der Oberfläche. Der Einsatz unterschiedlich dicker Messer oder Blanketts ist ohne zusätzliche Spannleiste möglich.

WEINIG als Komplettanbieter: Hier bekommen Sie alles aus einer Hand

Bei WEINIG finden Sie das optimale Werkzeug für Ihre Ansprüche an die Werkstückoberfläche und die gewünschte Vorschubgeschwindigkeit. Außerdem bieten wir die gesamte Zubehör-Peripherie, um profilgenaue Werkstücke mit erstklassigen Oberflächen problemlos und wirtschaftlich herstellen zu können.



Konventionelles Werkzeug,
bestückt mit Hobelmessern.



Klassisches Hydrowerkzeug,
bestückt mit Hobelmessern.



Modernes PowerLock-Werkzeug,
bestückt mit Profilmessern.

Das Arbeiten mit original WEINIG Messerköpfen bedeutet

- **Qualitätsverbesserung**
- **Zeitersparnis**
- **Kostensenkung**

Weitere Vorteile bietet Ihnen das original WEINIG Zubehör.

WEINIG bietet mehr: Zubehör für erstklassige Oberflächen

Das WEINIG Werkzeugkonzept beinhaltet auch das richtige Zubehör. Auf Ihre individuellen Wünsche abgestimmt bekommen Sie bei uns maßgeschneiderte Lösungen für Ihren Fertigungsprozess, mit denen Sie für die Herausforderungen der Zukunft bestens gerüstet sind. Dazu gehören natürlich auch die modernen Steuerungssysteme wie PowerCom oder Memory-System. Fragen Sie unsere Experten.



Bedienerfreundliche Steuerung per Touch-Screen



WEINIG Schablonenfräsgesetz

Schablonen CNC-gesteuert herstellen – präzise, einfach und wiederholbar.

Präzisions-Einstellehre

für Hobel- und Profilmesserköpfe.

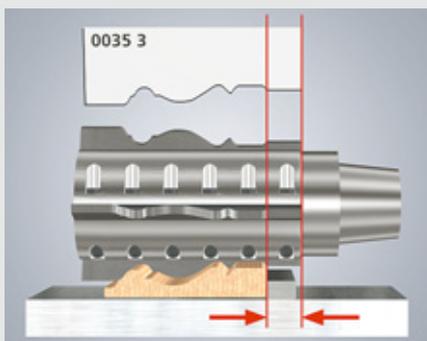


WEINIG OptiControl

Elektronisches Messen, Anzeigen und Ausdrucken der Werkzeugmesswerte. Als OptiControl PowerCom mit direkter Datenübertragung zur Kehlmaschine.

WEINIG Jointer-Voreinstellgerät

Damit können Sie die Jointsteine außerhalb der Maschine auf das Werkstück abstimmen.



Axialkonstant geschliffenes

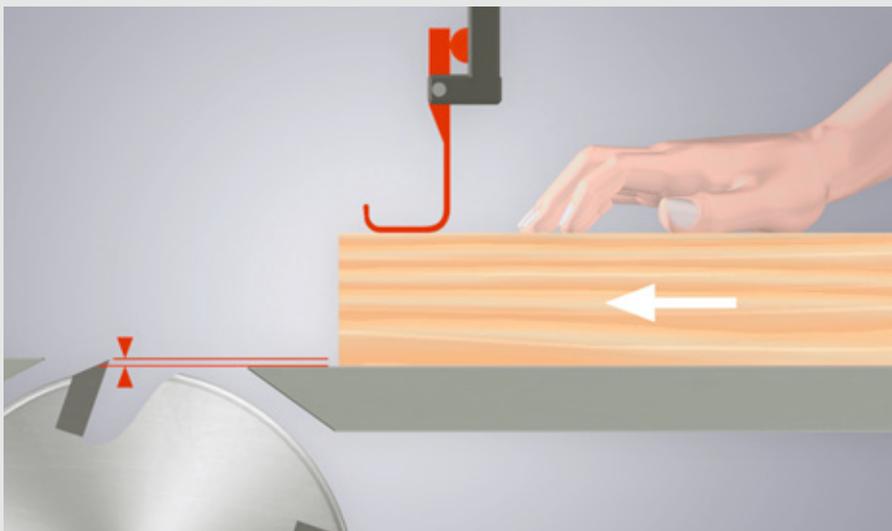
Werkzeug spart Rüstzeit. Die aufwendige axiale Positionierung entfällt. Sie ist bereits im Werkzeug berücksichtigt.

Schnelle Umbestückung und Positions-Wiederfindung mittels **Genauigkeitsverzahnung**. Einfaches, schnelles Messerspannen mit **WEINIG CentroLock**.

Zertifiziertes WEINIG Werkzeug: Sicherheit bei hoher Leistung

Die WEINIG Werkzeug-Systeme erfüllen **alle** Anforderungen an hohe Leistung und Sicherheit. Alle Werkzeuge sind nach den Vorschriften der DIN EN 847-1 geprüft und zugelassen.

Für alle Werkzeuge gilt: Sie müssen dauerhaft mit dem Herstellerzeichen und der zulässigen Drehzahl pro Minute gekennzeichnet sein. Die auf dem Werkzeug angegebene Drehzahl darf nie überschritten werden. Die Messer von zusammengesetzten, sich drehenden Werkzeugen müssen formschlüssig befestigt sein.



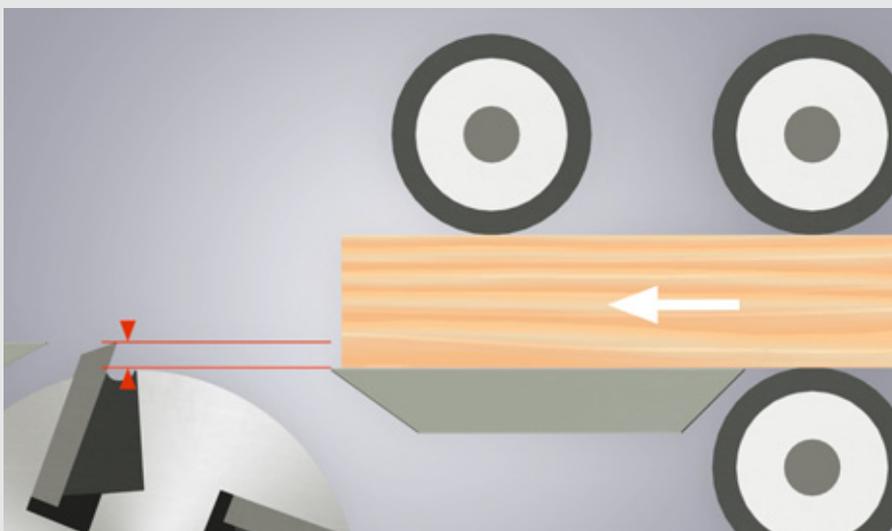
Für den Handvorschub sind nur Werkzeuge mit diesem Prüfzeichen zugelassen:

MAN. Vorschub n = max. (Zahl)

Geforderte Merkmale:

- Spandicke begrenzt auf max. 1,1 mm
- Weitgehend kreisrunde Form
- Begrenzte Spanlückenweite

Es ist nicht verboten, diese Werkzeuge auch in Kehlmaschinen einzusetzen, allerdings ist durch die begrenzte Spandicke zwangsläufig auch die Vorschubgeschwindigkeit eingeschränkt.



Für den mechanischen Vorschub sind nur Werkzeuge mit diesem Prüfzeichen zugelassen:

mech.Vorschub n = max. (Zahl)

Die Spandicke ist nicht begrenzt. Wegen der Rückschlaggefahr sind Werkzeuge für den mechanischen Vorschub für andere Vorschubarten verboten.



Sie können viel von uns erwarten: WEINIG GROUP – Ihr Partner für die Zukunft

Konzentrieren Sie sich auf Ihr Geschäft, alles andere machen wir für Sie! Die WEINIG GROUP ist nicht nur der führende Technologie-Anbieter für die Massivholz verarbeitende Industrie und das Handwerk. Umfassende Dienstleistungen und Systemlösungen bis zur schlüsselfertigen Produktionsanlage machen die WEINIG GROUP zum rundum idealen Partner, wo immer es um flexible, profitable Fertigung geht.



Die WEINIG ExpoCenter

In unseren ExpoCentern demonstrieren wir Ihnen, was Spitzentechnik alles für Sie leisten kann. Hier können Sie unsere Maschinen vor Ort erleben.



Training

Wir möchten, dass Sie aus Ihrer Investition so schnell wie möglich den maximalen Nutzen ziehen. Dafür sorgt das bewährte WEINIG Trainings-Konzept. Effektive Schulungen durch erfahrene WEINIG Experten stellen sicher, dass die Maschine in kürzester Zeit mit ihrem ganzen Potenzial für Sie verfügbar ist.



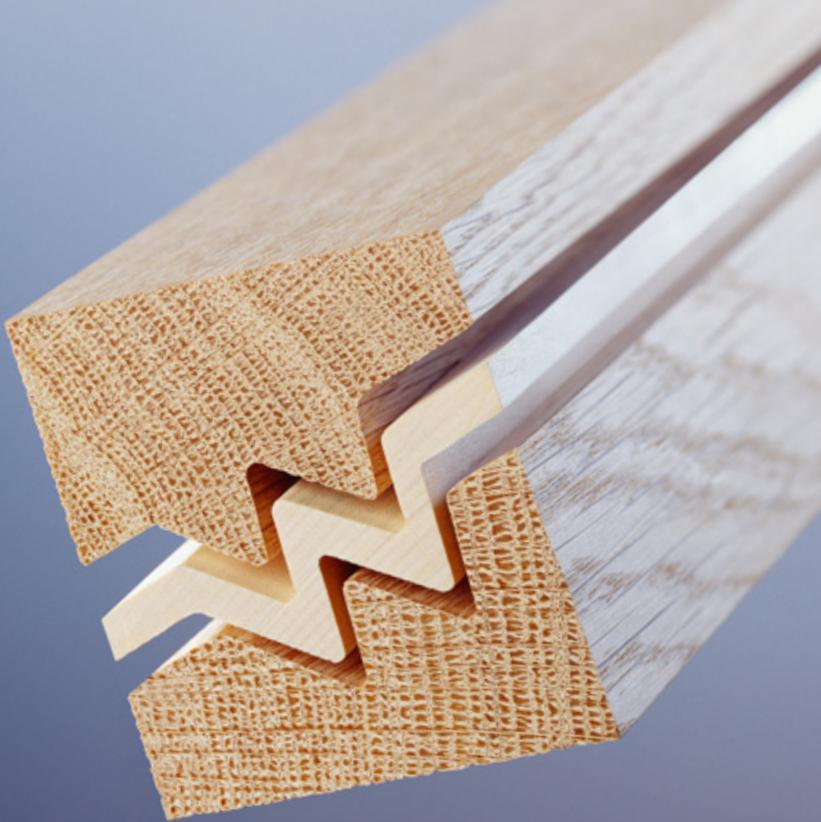
Kaizen

Die Produktionsorganisation bei WEINIG orientiert sich konsequent und erfolgreich an der Kaizen-Methode. In einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess werden Qualität und Effizienz Schritt für Schritt optimiert. Profitieren Sie davon für Ihren Betrieb: Wir geben Ihnen in Seminaren gern unsere langjährige Erfahrung weiter.



Service

Mit Niederlassungen in allen Erdteilen und einem großen, mobilen Team von Service-Technikern gewährleisten wir weltweit einen in der Branche einzigartigen Service. Schnellste Ersatzteillieferung an jeden Ort sowie Ansprechpartner, die auch Ihre Sprache sprechen, sind Teil unserer traditionellen Kundenorientierung.

**WEINIG**

Weltmarktführer bei
Kehlautomaten

WACO

Nr.1 bei Hobel- und
Kehlautomaten der
Hochleistungsklasse

GRECON

Leistungsstarke
Keilzinkenanlagen

DIMTER

Spezialist für
Optimierkappsägen
und Verleimpresen

RAIMANN

Spitzentechnik für die
Zuschnittoptimierung

CONCEPT

Der kompetente Partner
für Gesamtlösungen

Die WEINIG GROUP: Wir fügen alle Komponenten der Massiv- holzbearbeitung nahtlos zusammen

Bis zur schlüsselfertigen Produktionsanlage

Innovative Maschinen zu bauen ist eine Sache, Systemlösungen anzubieten eine andere. Immer öfter wollen unsere Kunden aber die gesamte Fabrik. Ein Fall für unser Team von WEINIG CONCEPT. Dort bündelt sich die Kompetenz der WEINIG GROUP in besonderer Weise. Von der Planung bis zur schlüsselfertigen

Produktionsanlage erledigen dort unsere Profis alles. Weltweit. In kompletter Verantwortung. Für Sie.

Ein starkes Team

Jedes Mitglied der WEINIG GROUP ist führend in seinem Arbeitsbereich. Daraus entstehen wertvolle Synergieeffekte, von denen Sie in unvergleichlicher Weise profitieren.



Alles über Werkzeug



MICHAEL WEINIG AG
Weinigstraße 2/4
97941 Tauberbischofsheim
Deutschland

Telefon +49 (0) 93 41 / 86-0
Telefax +49 (0) 93 41 / 70 80
E-Mail info@weinig.de
Internet www.weinig.com