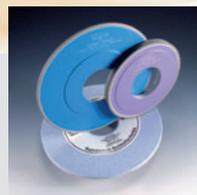


# ГРУППА ВАЙНИГ. Оригинальные ЗИП запчасти, инструменты, принадлежности

**Надёжность и качество оригинала  
– лучшее, что может быть**



## Мы вовремя оказываемся там, где нужна наша помощь

Став клиентом фирмы ВАЙНИГ, вы обрели верного партнёра, в надёжности которого можете не сомневаться. Это относится и к обеспечению станков запчастями, инструментами, принадлежностями – оригинальными, с маркой WEINIG. Располагая мощнейшей в отрасли специализированной структурой, мы можем гарантировать, что любые ЗИП вы получите в кратчайшие сроки, то есть ваш станок не будет долго бездействовать.

В среднем еженедельно около 20 тонн металлоизделий уходят с нашего завода в Таубербишофсхайме и пунктуально доставляются в разные уголки планеты. В дополнение к этому фирма ВАЙНИГ содержит на всех континентах вспомогательные склады запчастей. К услугам клиентов наши многочисленные горячие линии, операторы которых говорят на многих языках, в том числе и на русском. Постоянно оптимизируя своё производство, мы стараемся уменьшать

себестоимость выпускаемой продукции, а от этого выигрываете и вы.

Ремонт станков и отдельных узлов быстро выполняется нашими мастерами на заводе в Таубербишофсхайме. А на случай, если вам потребуется срочная помощь на месте, мы держим «в полной боевой готовности» примерно 150 человек технического персонала вайниговских сервисных центров, сеть которых охватывает весь земной шар.



<b>Инструментальная система PowerLock WEINIG</b>	стр.	6
<b>Насадные инструменты WEINIG</b>	стр.	14
<b>Поворотные (неперетачиваемые) ножи WEINIG</b>	стр.	35
<b>Плоские строгальные (перетачиваемые) ножи WEINIG</b>	стр.	35
<b>Калиброванные заготовки (бланкеты) WEINIG</b>	стр.	36
<b>Инструментальная оснастка WEINIG</b>	стр.	40
<b>Различные принадлежности к станкам WEINIG</b>	стр.	42
<b>      Спецоснастка WEINIG</b>	стр.	48
<b>Принадлежности к заточным станкам WEINIG</b>	стр.	52
<b>      Принадлежности к установкам WEINIG       для изготовления окон</b>	стр.	55
<b>Принадлежности к пристаночному оборудованию WEINIG</b>	стр.	56
<b>Заточка и изготовление инструментов к станкам WEINIG</b>	стр.	58
<b>      Ремонт оборудования WEINIG</b>	стр.	59
<b>      Техобслуживание станков WEINIG       на договорной основе</b>	стр.	60
<b>      Помощь клиентам фирмы WEINIG       по каналам дальней связи</b>	стр.	61
<b>Принадлежности к станкам GRECON</b>	стр.	62
<b>Принадлежности к станкам DIMTER</b>	стр.	64
<b>Принадлежности к станкам WACO</b>	стр.	66
<b>Принадлежности к многопильным станкам RAIMANN</b>	стр.	70
<b>Памятные аксессуары от группы WEINIG</b>	стр.	73
<b>Партнёр на перспективу – ГРУППА ВАЙНИГ</b>	стр.	74
<b>Сервисные службы на заводах ГРУППЫ ВАЙНИГ</b>	стр.	76



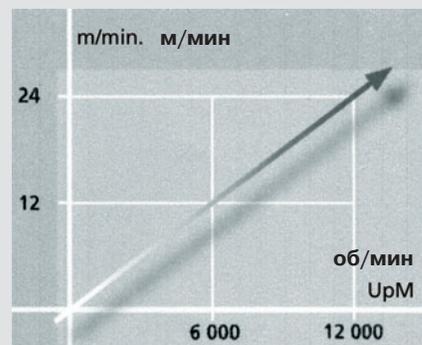
## Со швейцарской точностью

Часовые заводы Швейцарии давно снискали во всём мире легендарную славу. Точность ассоциируется с этой альпийской страной так же, как хорошее вино с Таубербишофсхаймом – южно-германским городком, где находится головной завод ВАЙНИГ. Такое сравнение неслучайно: ведь инструменты для станков, выпускаемые предприятиями группы ВАЙНИГ, изготавливаются в Швейцарии. Находящийся там филиал MICHAEL WEINIG SA уже почти четверть века производит строгальные головки, ножи к ним и прочие комплектующие, о которых и рассказывается в данном каталоге. Всего этот сравнительно небольшой, но эффективно действующий завод выпустил уже около полумиллиона инструментов. Их качество соответствует исключительно строгим швейцарским нормам. Изготовленный с предельной тщательностью, оригинальный вайниговский инструмент обеспечивает неоценимые преимущества тем деревообработчикам, кто заинтересован в производстве изделий только первоклассного качества. MICHAEL WEINIG SA работает на вас и ваш успех.



### Для замены инструмента достаточно нажать кнопку

Никогда прежде не удавалось переоснащать ни один дерево-режущий станок с такой быстротой и такими простыми приёмами, как это позволяет делать новейшая инструментальная система WEINIG PowerLock.



# Инструментальная система WEINIG PowerLock



## Строгальная головка WEINIG PowerLock Тип 536

В комплекте с ножами для плоской строжки.

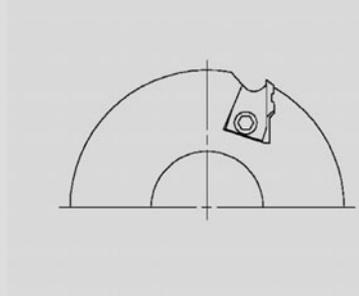
Технические характеристики:	Ø 93 × 60 - 310 мм	HSK*
Частота вращения:	до 12000 об/мин	
Количество ножей:	Z = 2	
Радиальное биение:	0,05 мм	

\*HSK = Hohlschaftkegel = полый конический хвостовик

### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°	Серийно	Мягие / разные породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы

Ножи крепятся при помощи быстрозажимных планок CentroLock, которые затягиваются сбоку двумя винтами.



16 x 3 x L



16 x 3 x L

### Исполнение ножей

Режущий материал	Применение	Стойкость**
Быстрорежущая спецсталь	Мягие / твёрдые породы	500–3000 пог. м
Твёрдый сплав	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м

\*\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины соображиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

### Особенности

Быстрая замена ножей, без каких-либо настроечных приспособлений.

Неизменный диаметр.

Поворотные ножи (с двумя режущими кромками).

## Инструменты Тип 536 Z = 2

Артикул №		Рабочая ширина	Посад. отверстие	Число ножей	Шпиндель
<b>Передний угол 27°</b>					
Спецсталь	Твёрдый сплав				
536.093.21	536.093.61	60 мм	HSK	2	слева / снизу
536.093.22	536.093.62	80 мм	HSK	2	слева / снизу
536.093.23	536.093.63	100 мм	HSK	2	слева / снизу
536.093.24	536.093.64	130 мм	HSK	2	слева / снизу
536.093.25	536.093.65	150 мм	HSK	2	слева / снизу
536.093.26	536.093.66	170 мм	HSK	2	слева / снизу
536.093.28	536.093.68	190 мм	HSK	2	снизу
536.093.29	536.093.69	210 мм	HSK	2	снизу
536.093.27	536.093.67	240 мм	HSK	2	снизу
536.093.31	536.093.71	60 мм	HSK	2	справа / сверху
536.093.32	536.093.72	80 мм	HSK	2	справа / сверху
536.093.33	536.093.73	100 мм	HSK	2	справа / сверху
536.093.34	536.093.74	130 мм	HSK	2	справа / сверху
536.093.35	536.093.75	150 мм	HSK	2	справа / сверху
536.093.36	536.093.76	170 мм	HSK	2	справа / сверху
536.093.38	536.093.78	190 мм	HSK	2	сверху
536.093.39	536.093.79	210 мм	HSK	2	сверху
536.093.37	536.093.77	240 мм	HSK	2	сверху

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
По запросу	Быстрозажимная планка	–
507.312.002	Вставка для ослабления ножей	–
00.600.199	Ключ	Развод 5 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

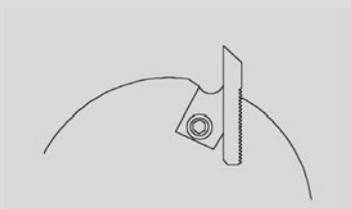
# Инструментальная система WEINIG PowerLock



## Профильная головка WEINIG PowerLock Тип 539

Для плоской строжки и профилирования.

Технические хар-ки:	Ø 90 × 60 - 240 мм	Сталь
Частота вращения:	до 12000 об/мин	
Количество ножей:	Z = 2	
Радиальное биение:	0,01 мм (заточка ножей в корпусе на станках WEINIG Rondamat)	



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°

Серийно

Мягкие / разные породы

Передний угол 12°

Твёрдые породы

Ножи крепятся при помощи быстрозажимных планок CentroLock, которые затягиваются сбоку двумя винтами. Ножи можно профилировать и затачивать, не вынимая из ножевой головки.

Исполнение ножей		Режущий материал	Применение	Стойкость*
38 45 x 5 x L		Быстрорежущая спецсталь	Мягкие / разные породы	500–3000 пог. м
38 45 x 6 x L		Твердосплавные напайки	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м
50 60 x 8 x L 70		Быстрорежущая спецсталь	Мягкие / разные породы	500–3000 пог. м
55 50 x 10 x L		Стеллит / Твердосплавные напайки	Твёрдые породы / Разные породы, без сучков	500–1500 пог. м
38 50 60 x 7,5+2,5 x L 70		Твердосплавные бланкеты с опорной пластиной	Двухсоставная ножевая система, мелкозубчатое сцепление бланкеты с пластиной.	

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины соображиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

### Особенности

Профильные ножи WEINIG рекомендуется затачивать закреплёнными в корпусе: этим обеспечивается наименьшее радиальное биение инструмента и наилучшее качество обрабатываемых поверхностей.

Инструменты очень экономичны: для заточки ножей подходит любой вайниговский Rondamat.

Быстрозажимные планки подбираются соответственно толщине ножей.

## Инструменты Тип 539 Z = 2

Артикул №		Рабочая ширина	Посад. отверстие	Число ножей	Шпиндель
<b>Передний угол 20°, в комплекте ножи для плоской строжки</b>					
<b>Спецсталь 5 мм</b>	<b>Твёрд. сплав 6 мм</b>				
539.092.21	539.092.41	60 мм	HSK	2	слева / снизу
539.092.22	539.092.42	80 мм	HSK	2	слева / снизу
539.092.23	539.092.43	100 мм	HSK	2	слева / снизу
539.092.24	539.092.44	130 мм	HSK	2	слева / снизу
539.092.25	539.092.45	150 мм	HSK	2	слева / снизу
539.092.26	539.092.46	170 мм	HSK	2	слева / снизу
539.092.29	539.092.48	190 мм	HSK	2	снизу
539.092.30	539.092.49	210 мм	HSK	2	снизу
539.092.27	539.092.47	240 мм	HSK	2	снизу
539.092.31	539.092.51	60 мм	HSK	2	справа / сверху
539.092.32	539.092.52	80 мм	HSK	2	справа / сверху
539.092.33	539.092.53	100 мм	HSK	2	справа / сверху
539.092.34	539.092.54	130 мм	HSK	2	справа / сверху
539.092.35	539.092.55	150 мм	HSK	2	справа / сверху
539.092.36	539.092.56	170 мм	HSK	2	справа / сверху
539.092.39	539.092.58	190 мм	HSK	2	сверху
539.092.40	539.092.59	210 мм	HSK	2	сверху
539.092.37	539.092.57	240 мм	HSK	2	сверху
<b>Передний угол 20°, для профилирования</b>					
<b>Спецсталь 5 мм</b>	<b>Твёрд. сплав 10 мм</b>				
539.090.21	536.093.61	60 мм	HSK	2	слева / снизу
539.090.22	536.093.62	80 мм	HSK	2	слева / снизу
539.090.23	536.093.63	100 мм	HSK	2	слева / снизу
539.090.24	536.093.64	130 мм	HSK	2	слева / снизу
539.090.25	536.093.65	150 мм	HSK	2	слева / снизу
539.090.26	536.093.66	170 мм	HSK	2	слева / снизу
539.090.29	536.093.68	190 мм	HSK	2	снизу
539.090.30	536.093.69	210 мм	HSK	2	снизу
539.090.27	536.093.67	240 мм	HSK	2	снизу
539.090.31	539.091.31	60 мм	HSK	2	справа / сверху
539.090.32	539.091.32	80 мм	HSK	2	справа / сверху
539.090.33	539.091.33	100 мм	HSK	2	справа / сверху
539.090.34	539.091.34	130 мм	HSK	2	справа / сверху
539.090.35	539.091.35	150 мм	HSK	2	справа / сверху
539.090.36	539.091.36	170 мм	HSK	2	справа / сверху
539.090.39	539.091.38	190 мм	HSK	2	сверху
539.090.40	539.091.39	210 мм	HSK	2	сверху
539.090.37	539.091.37	240 мм	HSK	2	сверху

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
По запросу	Быстрозажимная планка	–
507.312.002	Вставка для ослабления ножей	–
00.600.199	Ключ	Развод 5 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

# Инструментальная система WEINIG PowerLock

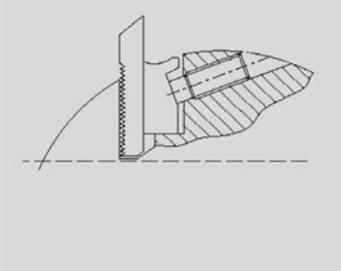


## Профильная головка WEINIG PowerLock Тип 538

Для плоской строжки и профилирования.

Технические характеристики:	Ø 90 × 60 - 240 мм	HSK*
Частота вращения:	до 12000 об/мин	
Количество ножей:	Z = 2 / 4	
Радиальное биение:	0,005 мм	

\*HSK = Hohlschaftkegel = полый конический хвостовик



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°	Серийно	Мягие / разные породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы

Зажим ножей обеспечивается винтами.

38 45 x 5 x L	
38 45 x 6 x L	
50 60 x 8 x L 70	
55 50 x 10 x L	
38 50 60 x 7,5 + 2,5 x L	

Исполнение ножей:		
Режущий материал	Применение	Стойкость**
Быстрорежущая спецсталь	Мягие / разные породы	500–3000 пог. м
Твердосплавные напайки	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м
Быстрорежущая спецсталь	Мягие / разные породы	500–3000 пог. м
Стеллит / Твердосплавные напайки	Твёрдые / разные породы, без сучков	500–1500 пог. м
Твердосплавные бланкеты с опорной пластиной	Двухсоставная ножевая система, мелкозубчатое сцепление бланкеты с пластиной.	

### Особенности

Профильные ножи WEINIG рекомендуется затачивать закреплёнными в корпусе: этим обеспечивается наименьшее радиальное биение инструмента и наилучшее качество обрабатываемых поверхностей.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 950, 960 и 970.

Максимальная глубина профилирования 30 мм (в зависимости от конфигурации профиля).

\*\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины состригаемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

## Инструменты Тип 538 Z = 2

Артикул №		Рабочая ширина	Посад. отверстие	Число ножей	Шпиндель
<b>Передний угол 20°, в комплекте ножи для плоской строжки</b>					
<b>Спецсталь 5 мм</b>	<b>Твёрд. сплав 6 мм</b>				
538.092.21	538.092.81	60 мм	HSK	2	слева / снизу
538.092.22	538.092.82	80 мм	HSK	2	слева / снизу
538.092.23	538.092.83	100 мм	HSK	2	слева / снизу
538.092.24	538.092.84	130 мм	HSK	2	слева / снизу
538.092.25	538.092.85	150 мм	HSK	2	слева / снизу
538.092.26	538.092.86	170 мм	HSK	2	слева / снизу
538.092.28	538.092.88	190 мм	HSK	2	снизу
538.092.29	538.092.89	210 мм	HSK	2	снизу
538.092.27	538.092.87	240 мм	HSK	2	снизу
538.092.31	538.092.91	60 мм	HSK	2	справа / сверху
538.092.32	538.092.92	80 мм	HSK	2	справа / сверху
538.092.33	538.092.93	100 мм	HSK	2	справа / сверху
538.092.34	538.092.94	130 мм	HSK	2	справа / сверху
538.092.35	538.092.95	150 мм	HSK	2	справа / сверху
538.092.36	538.092.96	170 мм	HSK	2	справа / сверху
538.092.38	538.092.98	190 мм	HSK	2	сверху
538.092.39	538.092.99	210 мм	HSK	2	сверху
538.092.37	538.092.97	240 мм	HSK	2	сверху
<b>Передний угол 20°, для профилирования бланкет толщиной 5, 6, 8 и 10 мм</b>					
		60 мм	HSK	2	слева / снизу
		80 мм	HSK	2	слева / снизу
		100 мм	HSK	2	слева / снизу
		130 мм	HSK	2	слева / снизу
		150 мм	HSK	2	слева / снизу
		170 мм	HSK	2	слева / снизу
		190 мм	HSK	2	снизу
		210 мм	HSK	2	снизу
		240 мм	HSK	2	снизу
		60 мм	HSK	2	справа / сверху
		80 мм	HSK	2	справа / сверху
		100 мм	HSK	2	справа / сверху
		130 мм	HSK	2	справа / сверху
		150 мм	HSK	2	справа / сверху
		170 мм	HSK	2	справа / сверху
		190 мм	HSK	2	сверху
		210 мм	HSK	2	сверху
		240 мм	HSK	2	сверху

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
По запросу	Зажимная планка	–
00.206.944	Винт	Резьба M12 x 20 - 45
00.600.200	Ключ	Развод 6 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

# Инструментальная система WEINIG PowerLock

## Инструменты Тип 538 Z = 4

Артикул №		Рабочая ширина	Посад. отверстие	Число ножей	Шпиндель
<b>Передний угол 20°, в комплекте ножи для плоской строжки</b>					
<b>Спецсталь 5 мм</b>	<b>Твёрд. сплав 6 мм</b>				
538.095.21	538.095.41	60 мм	HSK	4	слева / снизу
538.095.22	538.095.42	80 мм	HSK	4	слева / снизу
538.095.23	538.095.43	100 мм	HSK	4	слева / снизу
538.095.24	538.095.44	130 мм	HSK	4	слева / снизу
538.095.25	538.095.45	150 мм	HSK	4	слева / снизу
538.095.26	538.095.46	170 мм	HSK	4	слева / снизу
538.095.28	538.095.48	190 мм	HSK	4	снизу
538.095.29	538.095.49	210 мм	HSK	4	снизу
538.095.27	538.095.47	240 мм	HSK	4	снизу
538.095.31	538.095.51	60 мм	HSK	4	справа / сверху
538.095.32	538.095.52	80 мм	HSK	4	справа / сверху
538.095.33	538.095.53	100 мм	HSK	4	справа / сверху
538.095.34	538.095.54	130 мм	HSK	4	справа / сверху
538.095.35	538.095.55	150 мм	HSK	4	справа / сверху
538.095.36	538.095.56	170 мм	HSK	4	справа / сверху
538.095.38	538.095.58	190 мм	HSK	4	сверху
538.095.39	538.095.59	210 мм	HSK	4	сверху
538.095.37	538.095.57	240 мм	HSK	4	сверху

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

## Инструменты Тип 538 Z = 4

Артикул №		Рабочая ширина	Посад. отверстие	Число ножей	Шпиндель
<b>Передний угол 20°, для профилирования</b>					
Спецсталь 8 мм	Твёрд. сплав 10 мм				
538.096.21	538.096.41	60 мм	HSK	4	слева / снизу
538.096.22	538.096.42	80 мм	HSK	4	слева / снизу
538.096.23	538.096.43	100 мм	HSK	4	слева / снизу
538.096.24	538.096.44	130 мм	HSK	4	слева / снизу
538.096.25	538.096.45	150 мм	HSK	4	слева / снизу
538.096.26	538.096.46	170 мм	HSK	4	слева / снизу
538.096.28	538.096.48	190 мм	HSK	4	снизу
538.096.29	538.096.49	210 мм	HSK	4	снизу
538.096.27	538.096.47	240 мм	HSK	4	снизу
538.096.31	538.096.51	60 мм	HSK	4	справа / сверху
538.096.32	538.096.52	80 мм	HSK	4	справа / сверху
538.096.33	538.096.53	100 мм	HSK	4	справа / сверху
538.096.34	538.096.54	130 мм	HSK	4	справа / сверху
538.096.35	538.096.55	150 мм	HSK	4	справа / сверху
538.096.36	538.096.56	170 мм	HSK	4	справа / сверху
538.096.38	538.096.58	190 мм	HSK	4	сверху
538.096.39	538.096.59	210 мм	HSK	4	сверху
538.096.37	538.096.57	240 мм	HSK	4	сверху

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
По запросу	Зажимная планка	–
00.206.944	Винт	Резьба M12 x 20 мм
00.600.200	Ключ	Развод 6 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

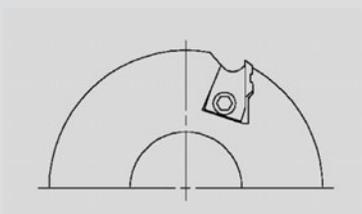
# Строгальные ножевые головки WEINIG CentroLock



## Строгальная головка WEINIG CentroLock Тип 530

В комплекте с ножами для плоской строжки.

Технические характеристики:	Ø 125 x 100 - 240 x Ø 40 мм Ø 140 x 100 - 240 x Ø 50 мм Рабочая ширина 260 мм (у алюминиевых)
Частота вращения:	до 9000 об/мин
Количество ножей:	Z = 2 или 4
Радиальное биение:	0,05 мм



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 27°	Серийно	Мягкие породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы
Передний угол 35°		Влажная древесина

Быстрозажимные планки с двумя боковыми винтами.

### Исполнение ножей



16 x 3 x L



16 x 3 x L

Режущий материал	Применение	Стойкость*
Быстрорежущая спецсталь	Мягкая древесина	500–3000 пог. м
Цельный твёрдый сплав	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины сострагиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

### Особенности

Быстрая замена ножей, без каких-либо настроечных приспособлений.

Неизменный диаметр.

Поворотные ножи (с двумя режущими кромками).

## Инструменты Тип 530 Z = 2 или 4

Артикул №	Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей	Режущий материал	
<b>Передний угол 27°</b>						
530.125.32	125 мм	60 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.35	125 мм	80 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.38	125 мм	100 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.47	125 мм	150 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.44	125 мм	130 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.41	125 мм	170 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.58	125 мм	190 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.56	125 мм	240 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.05	125 мм	80 мм	40 мм	4	спецсталь	
530.125.08	125 мм	100 мм	40 мм	4	спецсталь	
530.125.14	125 мм	130 мм	40 мм	4	спецсталь	
530.125.11	125 мм	170 мм	40 мм	4	спецсталь	
530.125.65	125 мм	190 мм	40 мм	4	спецсталь	
530.125.26	125 мм	240 мм	40 мм	4	спецсталь	
530.140.31	140 мм	130 мм	50 мм	4	спецсталь	
530.140.40	140 мм	170 мм	50 мм	4	спецсталь	
530.140.53	140 мм	240 мм	50 мм	4	спецсталь	
530.140.01	140 мм	130 мм	50 мм	4	спецсталь	
530.142.13	140 мм	170 мм	50 мм	4	спецсталь	
530.142.68	140 мм	210 мм	50 мм	4	спецсталь	
530.140.23	140 мм	240 мм	50 мм	4	спецсталь	
<b>Передний угол 27°, лёгкий сплав</b>						
530.125.70	125 мм	240 мм	40 мм	2	спецсталь	
530.125.72	125 мм	240 мм	40 мм	4	спецсталь	
<b>Передний угол 27°, лёгкий сплав, выемка с одной стороны</b>						<b>Шпиндель</b>
530.125.60	125 мм	270 мм	40 мм	2	спецсталь	снизу
530.125.61	125 мм	270 мм	40 мм	2	спецсталь	сверху
530.125.27	125 мм	270 мм	40 мм	4	спецсталь	снизу
530.125.28	125 мм	270 мм	40 мм	4	спецсталь	сверху
530.142.80	140 мм	270 мм	50 мм	2	спецсталь	сверху
530.142.81	140 мм	270 мм	50 мм	2	спецсталь	снизу
530.142.86	140 мм	270 мм	50 мм	4	спецсталь	сверху
530.142.87	140 мм	270 мм	50 мм	4	спецсталь	снизу

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
По запросу	Быстрозажимная планка	–
507.312.002	Вставка для ослабления ножей	–
00.600.199	Ключ	Развод 5 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

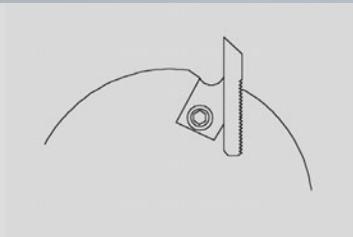
# Профильные ножевые головки WEINIG CentroLock



## Профильная головка WEINIG CentroLock Тип 533

Для плоской строжки и профилирования.

Технические характеристики:	Ø 122 x 60 - 240 x Ø 40 мм Ø 137 x 60 - 240 x Ø 50 мм
Частота вращения:	до 7500 об/мин
Количество ножей:	Z = 2 или 4
Радиальное биение:	0,02 мм



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°	Серийно	Мягие / твёрдые породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы

Быстрозажимные планки с двумя боковыми винтами.  
Ножи можно профилировать и перетачивать.

50 60 x 8 x L 70	
55 70 x 10 x L	
50 x 10 x L	
38 50 60 x 7,5 + 2,5 x L 70	

Исполнение ножей		
Режущий материал	Применение	Стойкость *
Спецсталь	Мягие породы	500–2000 пог. м
Напайки из стеллита	Твёрдые / среднетвёрдые породы, без сучков	500–1500 пог. м
Напайки из тв.сплава	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м
Твердосплавные бланкеты с опорной пластиной	Двухсоставная ножевая система, мелкозубчатое сцепление бланкеты с пластиной.	

### Особенности

Профильные ножи WEINIG рекомендуется затачивать закреплёнными в корпусе: этим обеспечивается наименьшее радиальное биение инструмента и наилучшее качество обрабатываемых поверхностей.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 950, 960 и 970.

Максимальная глубина профилирования 30 мм (в зависимости от конфигурации профиля).

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины сострагиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

## Инструменты Тип 533 Z = 2 или 4

Артикул №	Диаметр	Рабочая ширина	∅ посад. отверстия	Число ножей
<b>Передний угол 20°</b>				
533.122.01	122 мм	60 мм	40 мм	2
533.124.22	122 мм	80 мм	40 мм	2
533.122.04	122 мм	100 мм	40 мм	2
533.122.07	122 мм	130 мм	40 мм	2
533.122.10	122 мм	150 мм	40 мм	2
533.122.13	122 мм	180 мм	40 мм	2
533.122.16	122 мм	230 мм	40 мм	2
533.122.19	122 мм	240 мм	40 мм	2
533.122.21	122 мм	60 мм	40 мм	4
533.124.35	122 мм	80 мм	40 мм	4
533.122.24	122 мм	100 мм	40 мм	4
533.122.27	122 мм	130 мм	40 мм	4
533.122.30	122 мм	150 мм	40 мм	4
533.122.33	122 мм	180 мм	40 мм	4
533.122.36	122 мм	230 мм	40 мм	4
533.122.39	122 мм	240 мм	40 мм	4
533.137.01	137 мм	60 мм	50 мм	2
533.137.04	137 мм	100 мм	50 мм	2
533.137.07	137 мм	130 мм	50 мм	2
533.137.10	137 мм	150 мм	50 мм	2
533.137.13	137 мм	180 мм	50 мм	2
533.137.16	137 мм	230 мм	50 мм	2
533.137.19	137 мм	240 мм	50 мм	2
533.137.21	137 мм	60 мм	50 мм	4
533.137.24	137 мм	100 мм	50 мм	4
533.137.27	137 мм	130 мм	50 мм	4
533.137.30	137 мм	150 мм	50 мм	4
533.137.33	137 мм	180 мм	50 мм	4
533.137.36	137 мм	230 мм	50 мм	4
533.137.39	137 мм	240 мм	50 мм	4

При заказе указывайте, пожалуйста, толщину бланкет

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
По запросу	Быстрозажимная планка	–
507.312.002	Вставка для ослабления ножей	–
00.600.199	Ключ	Развод 5 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

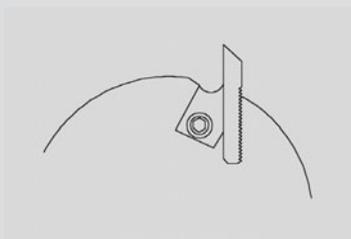
# Профильные головки WEINIG CentroLock с гидрозажимом



## Профильная гидроголовка WEINIG CentroLock Тип 534

Для плоской строжки и профилирования при высоких скоростях подачи.

Технические характеристики:	Ø 137 x 60 - 240 x Ø 40 мм Z = 4
	Ø 150 x 60 - 240 x Ø 50 мм Z = 4 / 6
	Ø 163 x 60 - 240 x Ø 50 мм Z = 8
Частота вращения:	до 7500 об/мин
Количество ножей:	Z = 4 / 6 / 8
Радиальное биение:	0,005 мм



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°	Серийно	Мягкие / твёрдые породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы

Быстрозажимные планки с двумя боковыми винтами.

У профильных ножей мелкозубчатая насечка на тыльной стороне

50 60 x 8 x L 70	
55 70 x 10 x L	
50 x 10 x L	
38 50 60 x 7,5 + 2,5 x L 70	

### Исполнение ножей

Режущий материал	Применение	Стойкость*
Спецсталь	Мягкие породы	500–2000 пог. м после каждой прифуговки
Напайки из стеллита	Твёрдые / среднетвёрдые породы, без сучков	500–1500 пог. м после каждой прифуговки
Напайки из тв. сплава	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м после каждой прифуговки
Твердосплавные бланкеты с опорной пластиной	Двухсоставная ножевая система, мелкозубчатое сцепление бланкеты с пластиной.	

### Особенности

Профильные ножи должны затачиваться закреплёнными в корпусе, только тогда радиальное биение инструмента не превысит 0,005 мм, что необходимо для точной прифуговки режущих кромок.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 960 и 970.

Подточка джойнтером (прифуговка) режущих кромок закреплёнными в станке обуславливает ничтожное радиальное биение инструмента, удлинит срок его службы.

Прифуговку можно выполнять до 30 раз, снимаемая фаска макс. 0,7 мм.

Брусок для джойнтера подбирают исходя из свойств режущего материала (см. стр. 43).

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины соображиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

## Инструменты Тип 534 Z = от 4 до 8

Артикул №	Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей
534.150.01	150 мм	60 мм	50 мм	4
534.150.04	150 мм	100 мм	50 мм	4
534.150.07	150 мм	130 мм	50 мм	4
534.150.10	150 мм	150 мм	50 мм	4
534.150.13	150 мм	230 мм	50 мм	4
534.150.21	150 мм	60 мм	50 мм	6
534.150.24	150 мм	100 мм	50 мм	6
534.150.27	150 мм	130 мм	50 мм	6
534.150.30	150 мм	150 мм	50 мм	6
534.150.33	150 мм	230 мм	50 мм	6
534.163.01	163 мм	60 мм	50 мм	8
534.163.04	163 мм	100 мм	50 мм	8
534.163.07	163 мм	130 мм	50 мм	8
534.163.10	163 мм	150 мм	50 мм	8
534.163.13	163 мм	230 мм	50 мм	8

При заказе указывайте, пожалуйста, толщину бланкет

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
По запросу	Быстрозажимная планка	–
507.312.002	Вставка для ослабления ножей	–
00.309.102	Нагнетатель для пластичной смазки	см. стр. 46
00.317.520	Патрон с пластичной смазкой	см. стр. 46
00.311.560	Высоконапорный ниппель	–
00.303.856	Клапан для сброса давления	–
00.600.197	Ключ	Развод 3 мм
00.600.199	Ключ	Развод 5 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

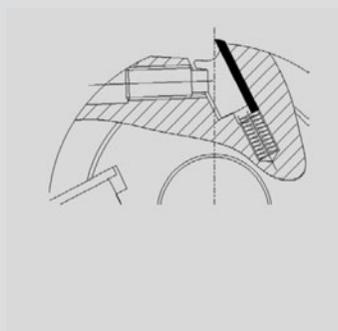
# Строгальные ножевые головки WEINIG



## Строгальная головка WEINIG Тип 500

В комплекте с ножами для плоской строжки.

Технические характеристики:	Ø 125 x 100 - 240 x Ø 40 мм, сталь
	Ø 140 x 100 - 310 x Ø 50 мм, сталь (у алюминиевых рабочая ширина 260 мм)
Частота вращения:	до 9000 об/мин
Количество ножей:	Z = 2 или 4
Радиальное биение:	0,05 мм



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 27°	Серийно	Мягкие / твёрдые породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы

Расклинивающие планки затягиваются винтами.

Ножи перетачиваемые.

### Исполнение ножей



**30 x 3 x L**



**30 x 3 x L**



**30 x 3 x L**

Режущий материал	Применение	Стойкость *
Спецсталь	Мягкие породы	500–3000 пог. м
Стеллит	Твёрдые / среднетвёрдые породы, без сучков	500–1500 пог. м
Твердосплавные напайки	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м

### Особенности

Профильные ножи WEINIG рекомендуется затачивать закреплёнными в корпусе: этим обеспечивается наименьшее радиальное биение инструмента и наилучшее качество обрабатываемых поверхностей.

При заточке ножей вне инструментального корпуса, их нужно выверять при помощи прецизионного шаблона. Радиальное биение 0,05 мм.

Для заточки строгальных ножей в корпусе подходят все вайниговские станки Rondamat.

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины сострагиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

## Инструменты Тип 500 Z = 2 или 4

Артикул №	Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей	Режущий материал	
<b>Передний угол 27°</b>						
500.125.32	125 мм	60 мм	40 мм	2	спецсталь	
500.125.35	125 мм	80 мм	40 мм	2	спецсталь	
500.125.38	125 мм	100 мм	40 мм	2	спецсталь	
500.125.44	125 мм	130 мм	40 мм	2	спецсталь	
510.125.22	125 мм	170 мм	40 мм	2	спецсталь	
500.125.58	125 мм	190 мм	40 мм	2	спецсталь	
500.125.53	125 мм	230 мм	40 мм	2	спецсталь	
500.125.56	125 мм	240 мм	40 мм	2	спецсталь	
500.125.02	125 мм	60 мм	40 мм	4	спецсталь	
500.125.05	125 мм	80 мм	40 мм	4	спецсталь	
500.125.08	125 мм	100 мм	40 мм	4	спецсталь	
500.125.08	125 мм	100 мм	40 мм	4	спецсталь	
500.125.14	125 мм	130 мм	40 мм	4	спецсталь	
500.125.17	125 мм	150 мм	40 мм	4	спецсталь	
510.125.06	125 мм	170 мм	40 мм	4	спецсталь	
510.125.21	125 мм	190 мм	40 мм	4	спецсталь	
500.125.23	125 мм	230 мм	40 мм	4	спецсталь	
500.125.26	125 мм	240 мм	40 мм	4	спецсталь	
500.140.01	140 мм	130 мм	50 мм	4	спецсталь	
510.140.21	140 мм	170 мм	50 мм	4	спецсталь	
500.140.22	140 мм	210 мм	50 мм	4	спецсталь	
500.140.07	140 мм	230 мм	50 мм	4	спецсталь	
500.140.23	140 мм	240 мм	50 мм	4	спецсталь	
<b>Передний угол 27°, лёгкий сплав</b>						
500.125.61	125 мм	240 мм	40 мм	2	спецсталь	
500.125.27	125 мм	240 мм	40 мм	4	спецсталь	
<b>Передний угол 27°, лёгкий сплав, выемка с одной стороны</b>						<b>Шпиндель</b>
510.125.31	125 мм	270 мм	40 мм	2	спецсталь	снизу
510.125.32	125 мм	270 мм	40 мм	2	спецсталь	сверху
510.125.44	125 мм	270 мм	40 мм	4	спецсталь	снизу
510.125.45	125 мм	270 мм	40 мм	4	спецсталь	сверху

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
00.206.948	Винт ножевой головки	Резьба M12 x 30 мм
00.236.390	Прижимная пружина	0,8 x 6,7 x 30 x 10 мм
00.600.200	Ключ	Развод 6 мм
-	Прецизионный шаблон	см. стр. 41

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

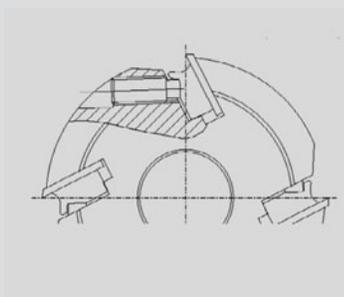
# Гидрозажимные строгальные головки WEINIG



## Строгальная головка WEINIG Тип 501

В комплекте с ножами для плоской строжки при высоких скоростях подачи.

Технические характеристики:	Ø 143 x 100 - 240 x Ø 40 мм, сталь, Z = 4
	Ø 150 x 60 - 310 x Ø 50 мм, сталь, Z = 4 / 6
	Ø 163 x 60 - 310 x Ø 50 мм, сталь, Z = 4 / 6 / 8
Частота вращения:	до 9000 об/мин
Количество ножей:	Z = 4 / 6 / 8
Радиальное биение:	0,005 мм



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 27°	Серийно	Мягкие / твёрдые породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы

Расклинивающие планки затягиваются винтами.  
Ножи перетачиваемые.

### Исполнение ножей

Режущий материал	Применение	Стойкость *
Спецсталь	Мягкие породы	500–1000 пог. м после каждой прифуговки
Стеллит	Твёрдые / среднетвёрдые породы, без сучков	500–1000 пог. м после каждой прифуговки
Твердосплавные напайки	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1000 пог. м после каждой прифуговки

**30 x 3 x L**

**30 x 3 x L**

**30 x 3 x L**

### Особенности

Профильные ножи следует затачивать закреплёнными в корпусе, только тогда радиальное биение инструмента не превысит 0,005 мм, что необходимо для точной прифуговки режущих кромок.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 960, 970 и 980.

Подточка джойнтером (прифуговка) режущих кромок непосредственно в станке обуславливает ничтожное радиальное биение инструмента, удлинит срок его службы.

Прифуговку можно выполнять до 50 раз, фаска макс. 0,7 мм.

Брусок для джойнтера подбирают исходя из свойств режущего материала (см. стр. 43).

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины сострагиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

## Инструменты Тип 501 Z = 4 / 6 / 8

Артикул №	Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей	Режущий материал
<b>Передний угол 27°</b>					
511.150.10	150 мм	310 мм	50 мм	4	спецсталь
511.163.90	163 мм	60 мм	50 мм	4	спецсталь
501.163.01	163 мм	100 мм	50 мм	4	спецсталь
501.163.04	163 мм	130 мм	50 мм	4	спецсталь
501.163.07	163 мм	150 мм	50 мм	4	спецсталь
511.163.56	163 мм	170 мм	50 мм	4	спецсталь
501.163.10	163 мм	230 мм	50 мм	4	спецсталь
511.163.70	163 мм	240 мм	50 мм	4	спецсталь
511.163.91	163 мм	60 мм	50 мм	6	спецсталь
501.163.19	163 мм	100 мм	50 мм	6	спецсталь
501.163.25	163 мм	150 мм	50 мм	6	спецсталь
511.163.40	163 мм	170 мм	50 мм	6	спецсталь
501.163.28	163 мм	230 мм	50 мм	6	спецсталь
511.163.11	163 мм	240 мм	50 мм	6	спецсталь
<b>Передний угол 25°</b>					
501.163.67	163 мм	60 мм	50 мм	8	спецсталь
501.163.37	163 мм	100 мм	50 мм	8	спецсталь
501.163.43	163 мм	150 мм	50 мм	8	спецсталь
501.163.46	163 мм	230 мм	50 мм	8	спецсталь
511.163.76	163 мм	240 мм	50 мм	8	спецсталь

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
00.206.948	Винт ножевой головки, Z = 4 или 6	Резьба М 12 x 30 мм
00.206.946	Винт ножевой головки, Z = 8	Резьба М 12 x 25 мм
По запросу	Зажимные кулачки	–
00.309.102	Нагнетатель для пластичной смазки	см. стр. 46
00.317.520	Патрон с пластичной смазкой	см. стр. 46
00.600.200	Ключ	Развод 6 мм
–	Прецизионный шаблон	см. стр. 41

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

# Гидрозажимные строгальные головки WEINIG



## Строгальная гидроголовка WEINIG Тип 502 Rotaplan

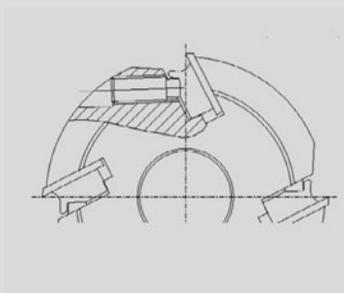
В комплекте с ножами для плоской строжки при больших скоростях подачи. Обеспечивает исключительно высокое качество обработанной поверхности.

Технические характеристики:	Ø 203 x 100 - 330 x Ø 50 мм, сталь Z = от 6 до 16
-----------------------------	--

Частота вращения:	до 7500 об/мин
-------------------	----------------

Количество ножей:	Z = от 6 до 16
-------------------	----------------

Радиальное биение:	0,005 мм
--------------------	----------



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 27°	Серийно	Мягие / твёрдые породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы

Расклинивающие планки затягиваются винтами.  
Ножи перетачиваемые.

### Исполнение ножей

Режущий материал	Применение	Стойкость *
Спецсталь	Мягие породы	500–1000 пог. м после каждой прифуговки
Цельный стеллит	Твёрдые / среднетвёрдые породы, без сучков	500–1000 пог. м после каждой прифуговки
Твердосплавные напайки	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1000 пог. м после каждой прифуговки

### Особенности

Профильные ножи следует затачивать закреплёнными в корпусе, только тогда радиальное биение инструмента не превысит 0,005 мм, что необходимо для точной прифуговки режущих кромок.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 960, 970 и 980.

Подточка джойнтером (прифуговка) режущих кромок непосредственно в станке обуславливает ничтожное радиальное биение инструмента, удлинит срок его службы.

Прифуговку можно выполнять до 50 раз, фаска макс. 0,7 мм.

Брусок для джойнтера подбирают исходя из свойств режущего материала (см. стр. 43).



**30 x 3 x L**



**30 x 3 x L**



**30 x 3 x L**

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины сострагиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

## Инструменты Тип 502 Z = от 6 до 16

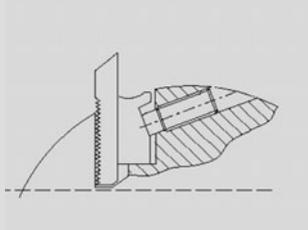
Артикул №	Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей	Режущий материал
<b>Передний угол 27°</b>					
502.203.01	203 мм	150 мм	50 мм	6	спецсталь
502.203.30	203 мм	230 мм	50 мм	6	спецсталь
502.203.05	203 мм	150 мм	50 мм	8	спецсталь
502.203.07	203 мм	230 мм	50 мм	8	спецсталь
<b>Передний угол 23°</b>					
502.203.13	203 мм	150 мм	50 мм	10	спецсталь
502.203.15	203 мм	230 мм	50 мм	10	спецсталь
512.203.51	203 мм	100 мм	50 мм	12	спецсталь
502.203.21	203 мм	150 мм	50 мм	12	спецсталь
502.203.23	203 мм	230 мм	50 мм	12	спецсталь
<b>Передний угол 20°</b>					
512.203.53	203 мм	100 мм	50 мм	16	спецсталь
512.203.54	203 мм	150 мм	50 мм	16	спецсталь
512.203.48	203 мм	230 мм	50 мм	16	спецсталь

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
	Винт ножевой головки	
00.206.948	6 или 8 ножей	Резьба M12 x 30 мм
00.206.946	10 ножей	Резьба M12 x 25 мм
00.206.944	12 или 16 ножей	Резьба M12 x 20 мм
По запросу	Расклинивающие планки	–
00.309.102	Нагнетатель для пластич. смазки	см. стр. 46
00.317.520	Патрон с пластичной смазкой	см. стр. 46
00.311.560	Высоконапорный ниппель	–
00.303.856	Клапан для сброса давления	–
00.600.197	Ключ	Развод 3 мм
00.600.200	Ключ	Развод 6 мм
–	Прецизионный шаблон	см. стр. 41

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

# Профильные ножевые головки WEINIG



## Профильная головка WEINIG Тип 503

Для плоской строжки и профилирования.

Технические характеристики:  $\varnothing 122 \times 40 - 240 \times \varnothing 40$  мм  
 $\varnothing 137 \times 60 - 310 \times \varnothing 50$  мм

Частота вращения: до 8000 об/мин

Количество ножей: Z = 2 или 4

Радиальное биение: 0,02 мм

### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°	Серийно	Мягие / твёрдые породы
Передний угол 12°	Специсполнение	Твёрдые породы

Расклинивающие планки затягиваются винтами.

У профильных ножей мелкозубчатая насечка на тыльной стороне.

50 60 x 8 x L 70	
55 70 x 10 x L	
50 x 10 x L	
38 50 60 x 7,5 + 2,5 x L 70	

### Исполнение ножей

Режущий материал	Применение	Стойкость *
Спецсталь	Мягие породы	500–2000 пог. м
Напайки из стеллита	Твёрдые / среднетвёрдые породы, без сучков	500–1500 пог. м
Твердосплавные пластины	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м
Твердосплавные бланкеты с опорной пластиной	Двухсоставная ножевая система, мелкозубчатое сцепление бланкеты с пластиной.	

### Особенности

Профильные ножи WEINIG рекомендуется затачивать закреплёнными в корпусе: этим обеспечивается наименьшее радиальное биение инструмента и наилучшее качество обрабатываемых поверхностей.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 950, 960 и 970.

Максимальная глубина профилирования 30 мм (в зависимости от конфигурации профиля).

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины содрагиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

## Инструменты Тип 503 Z = 2 или 4

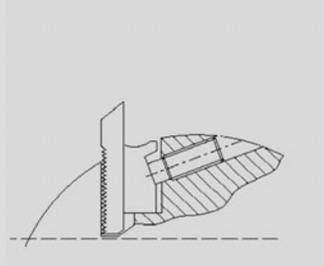
Артикул №	Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей
<b>Передний угол 20°</b>				
503.122.44	122 мм	40 мм	40 мм	2
503.122.47	122 мм	60 мм	40 мм	2
503.122.50	122 мм	80 мм	40 мм	2
503.122.53	122 мм	100 мм	40 мм	2
503.122.41	122 мм	40 мм	40 мм	4
503.122.02	122 мм	60 мм	40 мм	4
503.122.38	122 мм	80 мм	40 мм	4
503.122.05	122 мм	100 мм	40 мм	4
503.122.08	122 мм	130 мм	40 мм	4
503.122.11	122 мм	150 мм	40 мм	4
503.122.14	122 мм	180 мм	40 мм	4
503.122.17	122 мм	230 мм	40 мм	4
503.137.01	137 мм	60 мм	50 мм	4
503.137.04	137 мм	100 мм	50 мм	4
503.137.07	137 мм	130 мм	50 мм	4
503.137.10	137 мм	150 мм	50 мм	4
503.137.13	137 мм	180 мм	50 мм	4
503.137.16	137 мм	230 мм	50 мм	4

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
00.206.944	Винт ножевой головки	Резьба M12 x 20 мм
00.600.200	Ключ	Развод 6 мм
По запросу	Расклинивающие планки	–

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

# Гидрозажимные профильные ножевые головки WEINIG



## Профильная головка WEINIG Тип 504

Для плоской строжки и профилирования при высоких скоростях подачи.

Технические характеристики:	Ø 137 x 60 - 150 x Ø 40 мм, сталь, Z = 4
	Ø 150 x 60 - 310 x Ø 50 мм, сталь, Z = 4 - 6
	Ø 163 x 60 - 310 x Ø 50 мм, сталь, Z = 8
	Ø 195 x 60 - 330 x Ø 50 мм, сталь, Z = 10
	Ø 215 x 60 - 260 x Ø 50 мм, сталь, Z = 12
Частота вращения:	до 6000 об/мин, при Ø 150 мм до 8000 об/мин
Количество ножей:	Z = от 4 до 12
Радиальное биение:	0,005 мм

### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°	Серийно	Мягие / твёрдые породы
Передний угол 12°		Твёрдые породы

Расклинивающие планки затягиваются винтами.

У профильных ножей мелкозубчатая насечка на тыльной стороне.

50 60 x 8 x L 70	
55 70 x 10 x L	
50 x 10 x L	
38 50 60 x 7,5 + 2,5 x L 70	

### Исполнение ножей

Режущий материал	Применение	Стойкость *
Спецсталь	Мягие породы	500–2000 пог. м после каждой прифуговки
Напайки из стеллита	Твёрдые / среднетвёрдые породы, без сучков	500–1500 пог. м после каждой прифуговки
Твердосплавные пластины	Твёрдые породы / Экзоты / MDF	500–1500 пог. м после каждой прифуговки
Твердосплавные бланкеты с опорной пластиной	Двухсоставная ножевая система, мелкозубчатое сцепление бланкеты с пластиной.	

### Особенности

Профильные ножи следует затачивать закреплёнными в корпусе, только тогда радиальное биение инструмента не превысит 0,005 мм, что необходимо для точной прифуговки режущих кромок.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 960 и 970.

Подточка джойнтером (прифуговка) режущих кромок непосредственно в станке обуславливает ничтожное радиальное биение инструмента, удлиняет срок его службы.

Прифуговку можно выполнять до 30 раз, фаска макс. 0,7 мм.

Брусочек для джойнтера подбирают исходя из свойств режущего материала (см. стр. 43).

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины сострагиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

**Инструменты Тип 504 Z = от 4 до 8**

Артикул №	Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей
<b>Передний угол 20°</b>				
504.150.82	150 мм	60 мм	50 мм	4
504.150.01	150 мм	100 мм	50 мм	4
504.150.04	150 мм	130 мм	50 мм	4
504.150.07	150 мм	150 мм	50 мм	4
504.150.85	150 мм	60 мм	50 мм	6
504.150.19	150 мм	100 мм	50 мм	6
504.150.22	150 мм	130 мм	50 мм	6
504.150.25	150 мм	150 мм	50 мм	6
504.163.37	163 мм	60 мм	50 мм	8
504.163.01	163 мм	100 мм	50 мм	8
504.163.04	163 мм	130 мм	50 мм	8
504.163.07	163 мм	150 мм	50 мм	8

**Полезные дополнения**

Артикул №	Наименование	Размеры
00.206.944	Винт ножевой головки	Резьба M12 x 20 мм
По запросу	Расклинивающие планки	–
00.309.102	Нагнетатель для пластичной смазки	см. стр. 46
00.317.520	Патрон с пластичной смазкой	см. стр. 46
00.311.560	Высоконапорный ниппель	–
00.303.856	Клапан для сброса давления	–
00.600.197	Ключ	Развод 3 мм
00.600.200	Ключ	Развод 6 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

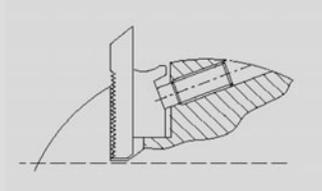
# Инструменты WEINIG для фрезерования шпунта и гребня



## Сборная профильная фреза WEINIG Тип 508

Для обработки шпунта и гребня.

Технические характеристики:	Ø 180 x 90 x Ø 40 мм Ширина шпунта 3,5 / 4,5 / 6,5 мм (В заказе укажите нужную!)
Частота вращения:	до 8000 об/мин
Количество ножей:	Z = 4
Радиальное биение:	0,02 мм



### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°                      Серийно                      Мягкие / твёрдые породы

Расклинивающие планки затягиваются винтами.

У профильных ножей мелкозубчатая насечка на тыльной стороне.

### Исполнение ножей

Режущий материал	Применение	Стойкость *
Спецсталь (нож целиком)	Мягкие породы	500–3000 пог. м

Пазорезный диск из твёрдого сплава



50 x 8 x L

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины соображиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

### Особенности

Профильные ножи WEINIG рекомендуется затачивать закреплёнными в корпусе: этим обеспечивается наименьшее радиальное биение инструмента и наилучшее качество обрабатываемых поверхностей.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 960 и 970.

Ширину гребня можно варьировать при помощи дистанционных колец.

Для заточки пазовых фрез удобен станок WEINIG Rondamat 168.

## Сборная профильная фреза Тип 508, Z = 4

Артикул №		Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей	Ширина шпунта	Режущий материал
Шпунт	Гребень						
508.001.35	508.002.35	180 мм	90/60 мм	40 мм	4	3,5 мм	спецсталь
508.001.45	508.002.45	180 мм	90/60 мм	40 мм	4	4,5 мм	спецсталь
508.001.65	508.002.65	180 мм	90/60 мм	40 мм	4	6,5 мм	спецсталь

Артикул №	Наименование	Размеры
508.001.006	Пазорезный диск из твёрдого сплава	180 мм x 3,5 мм x 50 мм
508.001.007	Пазорезный диск из твёрдого сплава	180 мм x 4,5 мм x 50 мм
508.001.008	Пазорезный диск из твёрдого сплава	180 мм x 6,5 мм x 50 мм
508.001.009	Бланкеты для пазорезных фрез	30 мм x 50 мм x 8 мм
508.001.010	Бланкеты фрез для обработки гребня	38 мм x 50 мм x 8 мм

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
00.206.914	Винт ножевой головки	Резьба M10 x 20 мм
00.600.351	Крючковый ключ	A68 - 75
00.600.199	Ключ	Развод 5 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

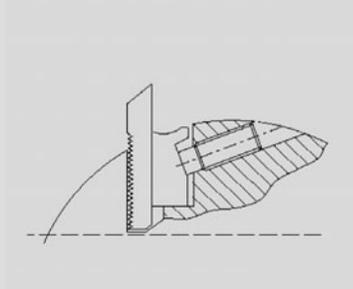
# Гидрозажимные инструменты WEINIG для фрезерования шпунта и гребня



## Гидрозажимная сборная профильная фреза WEINIG Тип 508

Для обработки шпунта и гребня  
при высокой скорости подачи.

Технические характеристики:	Ø 225 x 85 x Ø 50 мм Ширина шпунта 3,5 / 4,5 / 6,5 мм (При заказе укажите нужную!)
Частота вращения:	до 7500 об/мин
Количество ножей:	Z = от 6 до 16
Радиальное биение:	0,005 мм

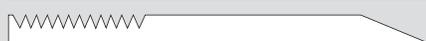


### Способ крепления ножей и геометрия резания

Передний угол 20°                      Серийно                      Мягкие / твёрдые породы

Расклинивающие планки затягиваются винтами.

У профильных ножей мелкозубчатая насечка на тыльной стороне.



45 x 5 x L

### Исполнение ножей

Режущий материал	Применение	Стойкость *
Спецсталь (нож целиком)	Мягкие породы	до 30 тыс. пог. м
Твердосплавная дисковая пазовая фреза		

\* Стойкость (длина пути резания) ножей зависит от скорости подачи, толщины соображиваемого слоя, особенностей древесины, её влажности, наличия включений, а также от требований к качеству строжки. Приведённые значения ориентировочные.

### Особенности

Профильные ножи WEINIG рекомендуется затачивать закреплёнными в корпусе: этим обеспечивается наименьшее радиальное биение инструмента и наилучшее качество обрабатываемых поверхностей.

Для заточки профильных ножей по задней грани удобны станки WEINIG Rondamat 960 и 970.

Ширину гребня можно варьировать при помощи дистанционных колец.

## Сборная профильная фреза WEINIG Тип 508, Z = от 6 до 16

Артикул №		Диаметр	Рабочая ширина	Ø посад. отверстия	Число ножей	Ширина шпунта	Режущий материал
Шпунт	Гребень						
508.506.14	508.506.13	225 мм	40/85 мм	50 мм	6	3,5 / 4,5 / 6,5 мм	спецсталь
508.508.14	508.508.13	225 мм	40/85 мм	50 мм	8	3,5 / 4,5 / 6,5 мм	спецсталь
508.510.14	508.510.13	225 мм	40/85 мм	50 мм	10	3,5 / 4,5 / 6,5 мм	спецсталь
508.512.14	508.512.13	225 мм	40/85 мм	50 мм	12	3,5 / 4,5 / 6,5 мм	спецсталь
508.516.14	508.516.13	225 мм	40/85 мм	50 мм	16	3,5 / 4,5 / 6,5 мм	спецсталь

### Гидрозажимные фрезы для обработки фаски и шпунта

Артикул №		Диаметр	Раб. ширина	Ø посад. отв.	Число ножей	Реж. материал
Фаска	«Теневой» шпунт					
508.506.08	508.506.07	220 мм	30/65 мм	50 мм	6	спецсталь
508.508.08	508.508.07	220 мм	30/65 мм	50 мм	8	спецсталь
508.510.08	508.510.07	220 мм	30/65 мм	50 мм	10	спецсталь
508.512.08	508.512.07	220 мм	30/65 мм	50 мм	12	спецсталь
508.516.08	508.516.07	220 мм	30/65 мм	50 мм	16	спецсталь

Артикул №	Наименование	Размеры
507.516.014	Пазорезн. диск из твёрд. сплава, Z = 6, 8, 12, 16	225 мм x 3,5 мм x 80 мм
507.516.017	Пазорезн. диск из твёрд. сплава, Z = 6, 8, 12, 16	225 мм x 4,5 мм x 80 мм
507.516.018	Пазорезн. диск из твёрд. сплава, Z = 6, 8, 12, 16	225 мм x 6,5 мм x 80 мм
507.516.011	Пазорезный диск из твёрдого сплава, Z = 10	225 мм x 3,5 мм x 80 мм
507.516.012	Пазорезный диск из твёрдого сплава, Z = 10	225 мм x 4,5 мм x 80 мм
507.516.013	Пазорезный диск из твёрдого сплава, Z = 10	225 мм x 6,5 мм x 80 мм
507.516.004	Бланкеты для пазорезных фрез	20 мм x 40 мм x 5 мм
507.516.005	Бланкеты фрез для обработки гребня	28 мм x 45 мм x 5 мм
507.516.016	Бланкеты фрез для обработки фаски и шпунта	30 мм x 45 мм x 5 мм

## Полезные дополнения

Артикул №	Наименование	Размеры
00.206.914	Винт ножевой головки	Резьба M10 x 20 мм
00.311.560	Высоконапорный ниппель	–
00.303.856	Клапан для сброса давления	–
00.600.197	Ключ	Развод 3 мм
00.600.199	Ключ	Развод 5 мм
00.309.102	Нагнетатель для консистентной смазки	см. стр. 46
00.317.520	Патрон с пластичной смазкой	см. стр. 46

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

# Фрезы WEINIG с неперетачиваемыми резцами для снятия фасок



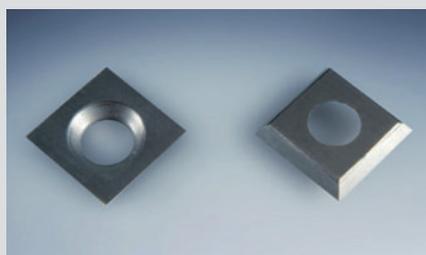
## Фасочная фреза WEINIG к строгальным головкам Тип 500 / 530

Фреза для снятия фаски, Z = 4

с твердосплавными поворотными резцами

для строгальных головок  $\varnothing 125$  или  $\varnothing 140$  мм

Фаска макс.  $10 \times 45^\circ$



15 x 15 x 2,5

### Исполнение резцов

#### Режущий материал

Целиком из твёрдого сплава

#### Применение

Мягкие породы / Твёрдые породы / Композиты

Артикул №	Размеры	Шпиндель
00.603.690	$\varnothing 145 \times 16 \times \varnothing 40$ мм	справа / сверху
00.603.691	$\varnothing 145 \times 16 \times \varnothing 40$ мм	слева
00.603.692	$\varnothing 160 \times 16 \times \varnothing 40$ мм	справа / сверху
00.603.693	$\varnothing 160 \times 16 \times \varnothing 40$ мм	слева
00.603.694	$\varnothing 160 \times 16 \times \varnothing 50$ мм	справа / сверху
00.603.695	$\varnothing 160 \times 16 \times \varnothing 50$ мм	слева
00.603.687	Поворотная пластина 15 x 15 x 2,5	–

### Особенности

У поворотных резцов по 4 режущих кромки.

Неизменный диаметр.

Цельные твердосплавные резцы более стойкие.

Не требуется их подгонка к корпусу инструмента.

**Поворотные ножи WEINIG  
к строгальным головкам типов 530 или 536**



Артикул №		Размеры
Спецсталь	Твёрдый сплав	
507.920.020	507.921.020	20 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.060	507.921.060	60 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.080	507.921.080	80 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.100	507.921.100	100 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.130	507.921.130	130 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.150	507.921.150	150 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.170	507.921.170	170 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.190	507.921.190	190 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.210	507.921.210	210 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.230	507.921.230	230 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.240	507.921.240	240 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.260	507.921.260	260 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.270	507.921.270	270 мм x 16 мм x 3 мм
507.920.310	507.921.310	310 мм x 16 мм x 3 мм

**Прямолинейные ножи WEINIG для строгаль-  
ных головок типов 500, 501, 502**



Угол заострения 30° или 40°

Тип 500		Артикул №			Размеры
Спецсталь 40°	Стеллит 40°	Все типы	Тип 501 / 502, с гидрозажимом		30 мм x 3 мм x L
		Тв. сплав 50°	Стеллит 30°	Спецсталь 30°	Длина = L
507.906.060	507.907.060	507.908.060	507.904.060	507.905.060	60 мм
507.906.080	507.907.080	507.908.080	507.904.080	507.905.080	80 мм
507.906.100	507.907.100	507.908.100	507.904.100	507.905.100	100 мм
507.906.130	507.907.130	507.908.130	507.904.130	507.905.130	130 мм
507.906.150	507.907.150	507.908.150	507.904.150	507.905.150	150 мм
507.906.170	507.907.170	507.908.170	507.904.170	507.905.170	170 мм
507.906.180	507.907.180	507.908.180	507.904.180	507.905.180	180 мм
507.906.190	507.907.190	507.908.190	507.904.190	507.905.190	190 мм
507.906.210	507.907.210	507.908.210	507.904.210	507.905.210	210 мм
507.906.230	507.907.230	507.908.230	507.904.230	507.905.230	230 мм
507.906.240	507.907.240	507.908.240	507.904.240	507.905.240	240 мм
507.906.260	507.907.260	507.908.260	507.904.260	507.905.260	260 мм
507.906.270	По заказу	507.908.270	По заказу	507.905.270	270 мм
507.906.310	507.907.310	507.908.310	507.904.310	507.905.310	310 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

## Калиброванные заготовки (бланкеты) WEINIG

### Бланкеты WEINIG толщиной 5 мм, из быстрорежущей спецстали, с зубчатой нарезкой на тыльной стороне

для строгальных головок типов 503, 504, 533, 534, 538 и 539

Артикул №		Длина
Высота бланкеты 38 мм Не профилируется	Высота бланкеты 50 мм Глуб. профиля макс. 8 мм	
507.516.070	507.516.077	60 мм
507.516.071	507.516.078	80 мм
507.516.072	507.516.079	100 мм
507.516.073	507.516.080	130 мм
507.516.074	507.516.081	150 мм
507.516.075	507.516.082	170 мм
507.516.085	По заказу	190 мм
507.516.086	По заказу	210 мм
507.516.076	507.516.083	240 мм

### Бланкеты WEINIG толщиной 6 мм, твердосплавные, с зубчатой нарезкой на тыльной стороне

для строгальных головок типов 503, 504, 533, 534, 538 и 539

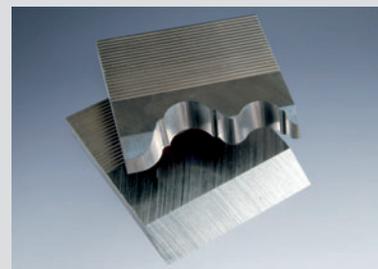
Артикул №		Длина
Высота бланкеты 38 мм Не профилируется	Высота бланкеты 45 мм Глуб. профиля макс. 8 мм	
507.516.053	507.516.090	60 мм
507.516.054	507.516.091	80 мм
507.516.055	507.516.092	100 мм
507.516.056	507.516.093	130 мм
507.516.057	507.516.094	150 мм
507.516.058	507.516.095	170 мм
507.516.099	По заказу	190 мм
507.516.110	По заказу	210 мм
507.516.059	507.516.096	240 мм

### Бланкеты WEINIG толщиной 6 мм, из стеллита, с зубчатой нарезкой на тыльной стороне

для строгальных головок типов 503, 504, 533, 534, 538 и 539

Артикул №		Длина
Высота бланкеты 38 мм Не профилируется	Высота бланкеты 45 мм Глуб. профиля макс. 8 мм	
507.516.063	507.516.100	60 мм
507.516.064	507.516.101	80 мм
507.516.065	507.516.102	100 мм
507.516.066	507.516.103	130 мм
507.516.067	507.516.104	150 мм
507.516.068	507.516.105	170 мм
507.516.069	507.516.106	240 мм

## Бланкеты WEINIG толщиной 8 мм, из быстрорежущей спецстали, с зубчатой нарезкой на тыльной стороне



для строгальных головок типов 503, 504, 533, 534, 538 и 539

Артикул №			Длина
Высота бланкеты 50 мм	Высота бланкеты 60 мм	Высота бланкеты 70 мм	
Глубина профиля макс. 11 мм	Глубина профиля макс. 20 мм	Глубина профиля макс. 30 мм (типы 538, 539 = 35 мм)	
507.911.040	507.912.040	507.913.040	40 мм
507.911.060	507.912.060	507.913.060	60 мм
507.911.080	507.912.080	507.913.080	80 мм
507.911.100	507.912.100	507.913.100	100 мм
507.911.130	507.912.130	507.913.130	130 мм
507.911.150	507.912.150	507.913.150	150 мм
507.911.170	507.912.170	507.913.170	170 мм
507.911.180	507.912.180	507.913.180	180 мм
507.911.230	507.912.230	507.913.230	230 мм
507.911.240	507.912.240	507.913.240	240 мм
507.911.260	507.912.260	507.913.260	260 мм
507.911.310	507.912.310	507.913.310	310 мм

## Бланкеты WEINIG толщиной 10 мм, из твёрдого сплава или стеллита, с зубчатой нарезкой на тыльной стороне

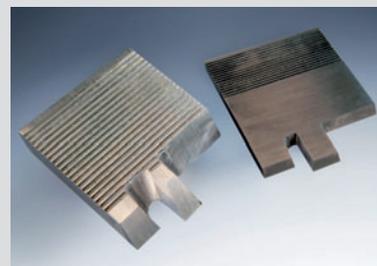
для строгальных головок типов 503, 504, 533, 534, 538 и 539

Артикул №			Длина
Высота бланкеты 55 мм	Высота бланкеты 70 мм	Высота бланкеты 50 мм	
Глубина профиля макс. 16 мм, стеллит	Глубина профиля макс. 30 мм, стеллит (типы 538, 539 = 35 мм)	Глубина профиля макс. 10 мм Твёрдый сплав	
507.914.040	507.915.040	507.916.040	40 мм
507.914.060	507.915.060	507.916.060	60 мм
507.914.080	507.915.080	507.916.080	80 мм
507.914.100	507.915.100	507.916.100	100 мм
507.914.130	507.915.130	507.916.130	130 мм
507.914.150	507.915.150	507.916.150	150 мм
507.914.170	507.915.170	507.916.170	170 мм
507.914.180	507.915.180	507.916.180	180 мм
507.914.230	507.915.230	507.916.230	230 мм
507.914.240	507.915.240	507.916.240	240 мм
507.914.260	507.915.260	По заказу	260 мм
507.914.310	507.915.310	По заказу	310 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

# Калиброванные заготовки (бланкеты) WEINIG с опорной пластиной

**Бланкеты WEINIG**  
толщиной 2,5 мм твердосплавные  
с опорной пластиной толщиной 7,5 мм  
**Твёрдый сплав К-30**  
для обработки цельной древесины

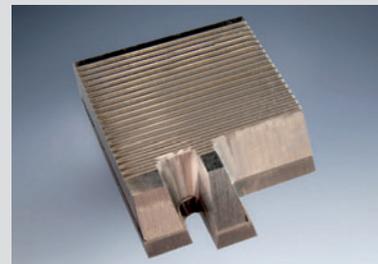


Для строгальных головок типов 503, 504, 533, 534, 538, 539

Артикул №	Ширина	Высота	Макс. глубина профиля
00.603.577	40 мм	38 мм	-
00.603.578	60 мм	38 мм	-
00.603.579	80 мм	38 мм	-
00.603.580	100 мм	38 мм	-
00.603.581	130 мм	38 мм	-
00.603.582	150 мм	38 мм	-
00.603.583	170 мм	38 мм	-
00.603.584	180 мм	38 мм	-
00.603.585	240 мм	38 мм	-
00.603.586	40 мм	50 мм	12 мм
00.603.587	60 мм	50 мм	12 мм
00.603.588	80 мм	50 мм	12 мм
00.603.589	100 мм	50 мм	12 мм
00.603.590	130 мм	50 мм	12 мм
00.603.591	150 мм	50 мм	12 мм
00.603.592	170 мм	50 мм	12 мм
00.603.593	180 мм	50 мм	12 мм
00.603.594	240 мм	50 мм	12 мм
00.603.595	40 мм	60 мм	22 мм
00.603.596	60 мм	60 мм	22 мм
00.603.597	80 мм	60 мм	22 мм
00.603.598	100 мм	60 мм	22 мм
00.603.599	130 мм	60 мм	22 мм
00.603.600	150 мм	60 мм	22 мм
00.603.601	170 мм	60 мм	22 мм
00.603.602	180 мм	60 мм	22 мм
00.603.603	240 мм	60 мм	22 мм
<b>только для профильных ножей к инструментам PowerLock Тип 539</b>			
00.603.604	40 мм	70 мм	30 мм
00.603.605	60 мм	70 мм	30 мм
00.603.606	80 мм	70 мм	30 мм
00.603.607	100 мм	70 мм	30 мм
00.603.608	130 мм	70 мм	30 мм
00.603.609	150 мм	70 мм	30 мм
00.603.610	170 мм	70 мм	30 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

**Бланкеты WEINIG**  
толщиной 2,5 мм твердосплавные  
с опорной пластиной толщиной 7,5 мм  
**Твёрдый сплав К-10**  
для обработки плитных материалов



Для строгальных головок типов 503, 504, 533, 534, 538, 539

Артикул №	Ширина	Высота	Макс. глубина профиля
00.603.750	40 мм	38 мм	-
00.603.751	60 мм	38 мм	-
00.603.752	80 мм	38 мм	-
00.603.753	100 мм	38 мм	-
00.603.754	130 мм	38 мм	-
00.603.755	150 мм	38 мм	-
00.603.756	170 мм	38 мм	-
00.603.757	180 мм	38 мм	-
00.603.758	240 мм	38 мм	-
00.603.759	40 мм	50 мм	12 мм
00.603.760	60 мм	50 мм	12 мм
00.603.761	80 мм	50 мм	12 мм
00.603.762	100 мм	50 мм	12 мм
00.603.763	130 мм	50 мм	12 мм
00.603.764	150 мм	50 мм	12 мм
00.603.765	170 мм	50 мм	12 мм
00.603.766	180 мм	50 мм	12 мм
00.603.767	240 мм	50 мм	12 мм
00.603.768	40 мм	60 мм	22 мм
00.603.769	60 мм	60 мм	22 мм
00.603.770	80 мм	60 мм	22 мм
00.603.771	100 мм	60 мм	22 мм
00.603.772	130 мм	60 мм	22 мм
00.603.773	150 мм	60 мм	22 мм
00.603.774	170 мм	60 мм	22 мм
00.603.775	180 мм	60 мм	22 мм
00.603.776	240 мм	60 мм	22 мм
<b>только для профильных ножей к инструментам PowerLock Тип 539</b>			
00.603.777	40 мм	70 мм	30 мм
00.603.778	60 мм	70 мм	30 мм
00.603.779	80 мм	70 мм	30 мм
00.603.780	100 мм	70 мм	30 мм
00.603.781	130 мм	70 мм	30 мм
00.603.782	150 мм	70 мм	30 мм
00.603.783	170 мм	70 мм	30 мм

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

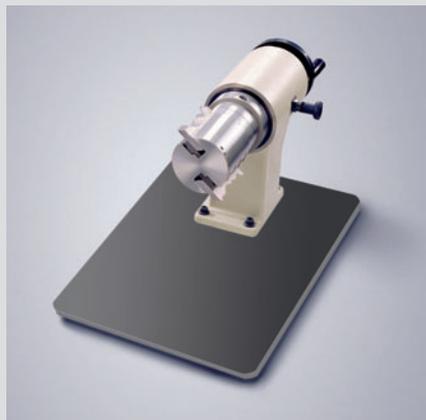
## Инструментальная оснастка WEINIG



### Тележка для инструментов WEINIG для поддержания порядка на рабочем месте

Имеет удобные ячейки для ножевых головок, а с задней стороны два выдвижных ящика для измерительного инструмента.

Артикул №	Наименование
321.915.1193	Тележка для насадного инструмента
00.603.280	Тележка для инструментов PowerLock



### Монтажный стенд WEINIG для инструментов PowerLock

Облегчает установку ножей в инструментальный корпус вне станка, а также сборку переходников PowerLock с насадным инструментом.

Артикул №	Наименование
910.912.023.9	Монтажный стенд для настройки инструментов PowerLock



### Удлинительный вал WEINIG

Облегчает замену тяжёлого инструмента на горизонтальных шпинделях.

Артикул №	Наименование
251.362.01	Удлинительный вал 50 мм

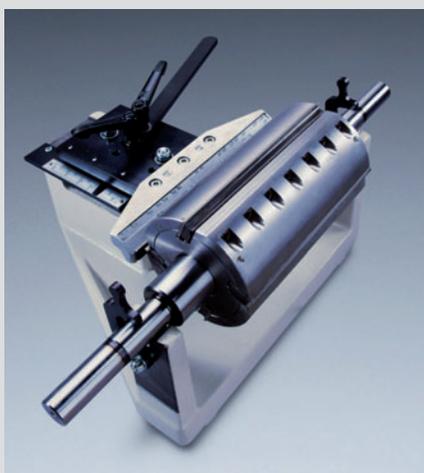
Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.



## Захваты WEINIG для инструментов

Облегчают замену инструментов на вертикальных шпинделях, предохраняют подшипники шпинделей от повреждения, а руки от порезов острыми кромками.

Артикул №	Наименование
507.310	Захват, макс. Ø 163 мм
517.310	Захват, Ø 163–203 мм
507.340	Система PowerLock



## Шаблон WEINIG для прецизионной настройки строгальных ножей

Установочный шаблон для прецизионной настройки строгальных и профильных ножей (без зубчатой насечки на тыльной стороне) в инструментальном корпусе; в комплект входят зажимная втулка и оправка.

Артикул №	Диаметр оправки
910.020.50	50 мм
910.020.45	45 мм
910.020.40	40 мм
910.020.35	35 мм
910.020.30	30 мм
910.020.13	1 13/16"
910.020.21	2 1/8"
910.020.031	Поворотные режущие пластины для шаблона



## Конус-очиститель WEINIG HSK 80

Предназначен для очистки контактных поверхностей PowerLock.

Артикул №	Наименование
00.603.226	Конус-очиститель

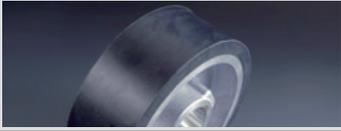
Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

# Различные принадлежности к станкам WEINIG

## Подающие ролики WEINIG

В ассортименте ролики (валки) различного исполнения и назначения.

Тип ролика	Назначение	Особенности
Игольчатый (острозубый)	Для сухой мягкой и твёрдой древесины	Ограничение глубины врезания до 1,5 мм
Галтельный (канавочный)	Для очень влажной и загрязнённой древесины	Самоочищающийся глубокий профиль
Рифлёный	Для сухих заготовок с малым припуском на обработку (используется в комплекте с валками в станине)	Макс. глубина вдавливания 0,5 мм
Свободного вращения	Треб. при использ. загрузочных магазинов	Предохраняет первое приводное звено
Обрезиненный	Для вывода из станка готовых профилей	Не повреждает поверхностей заготовок
Гладкий стальной	Взамен обрезиненных валков на высокопроизводительных станках	Не изнашивается при высоких скоростях подачи

	Артикул №	Размеры	Тип ролика
	143.618.006	140 x 35 x ширина 50 мм	Игольчатый стандартный
	143.618.010	140 x 35 x ширина 30 мм	Игольчатый стандартный
	143.618.015	140 x 35 x ширина 15 мм	Игольчатый стандартный
	023.234.001	140 x 35 x ширина 50 мм	Галтельный для сырой дерев.
	221.901.572.1	140 x 35 x ширина 30 мм	Галтельный для сырой дерев.
	023.234.005	140 x 35 x ширина 15 мм	Галтельный для сырой дерев.
	143.618.005	140 x 35 x ширина 50 мм	Рифлёный стальной
	143.618.011	140 x 35 x ширина 30 мм	Рифлёный стальной
	143.618.016	140 x 35 x ширина 15 мм	Рифлёный стальной
	143.618.008	140 x 30 x ширина 20 мм	Маятниковый игольчатый
	143.618.009	140 x 30 x ширина 16 мм	Маятниковый игольчатый
	WMA.060.42	140 x 35 x ширина 59 мм	Своб. вращения игольчатый
	225.904.821.9	140 x 35 x ширина 59 мм	Своб. вращения игольчатый
	226.106.009	140 x 35 x ширина 50 мм	Обрезиненный, 60 по Шору
	143.618.007	140 x 35 x ширина 30 мм	Обрезиненный, 60 по Шору
	042.362.007	140 x 35 x ширина 15 мм	Обрезиненный, 60 по Шору
	143.618.012	140 x 35 x ширина 50 мм	Гладкий стальной
	143.618.013	140 x 35 x ширина 30 мм	Гладкий стальной
	143.618.014	140 x 35 x ширина 15 мм	Гладкий стальной

В ассортименте обрезиненные вальцы различного качества.

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.



## Бруски для джойнтеров WEINIG

Оригинальные джойнтеры WEINIG обеспечивают подточку резцов (как профильных, так и прямых) в ножевой головке таким образом, что абсолютно все кромки работают на одной и той же окружности резания. Этим достигается чрезвычайно высокое качество поверхностей, обрабатываемых при высокой скорости подачи, а также удлиняется срок службы инструмента.

**Назначение:** Имеются бруски нескольких видов, различающиеся, в основном, по зернистости и по твёрдости связки. Чем меньше резцов в ножевой головке, тем более твёрдый брусок рекомендуется вставлять в джойнтер.

Артикул №	Размеры	Зернистость / Цвет / Связка	Режущий материал
<b>Для профильных ножей</b>			
00.600.187	160 x 60 x 15	600 / серый / тонкая, сред. твёрд.	спецсталь – стеллит
00.600.188	160 x 60 x 15	600 / зелёный / тонкая	спецсталь – стеллит
00.600.189	160 x 60 x 15	400 / серый / грубая, мягкая	спецсталь – стеллит
00.600.377	160 x 60 x 15	500 / коричн. / тонкая, сред. твёрд.	спецсталь – стеллит
00.603.531	160 x 60 x 15	серый	бланкета с опорн. пластиной
00.600.349	100 x 60 x 15	алмаз / красный	твёрдый сплав
00.600.348	60 x 60 x 15	алмаз / красный	твёрдый сплав
<b>Для строгальных ножей</b>			
251.362.002	60 x 20 x 15	500 / коричн. / тонкая, сред. твёрд.	спецсталь – стеллит
00.600.083	60 x 20 x 15	500 / серый / тонкая, мягкая	спецсталь – стеллит
00.601.654	60 x 20 x 15	280 / серый / зелён. / грубая, оч. твёрд.	спецсталь – стеллит
00.600.347	60 x 20 x 15	алмаз / красный	твёрдый сплав
00.603.697	60 x 20 x 15	500 / коричн. / тонкая, мягкая	спецсталь – стеллит
00.602.116	∅ 12 x 32	280 / серый / грубая, очень твёрдая	спецсталь – стеллит
00.602.390	∅ 12 x 32	500 / коричн. / тонкая, мягкая	спецсталь – стеллит
00.600.390	∅ 12 x 32	алмаз / красный	твёрдый сплав

Другие размеры, а также цены – по конкретным запросам.

## Различные принадлежности к станкам WEINIG



### Система WEINIG для замены кассет джойнтера

Кассеты в джойнтерах сменные.

При помощи специального приспособления можно заранее, на заточном участке, выполнить настройку бруска, чтобы затем сразу же использовать его на станке, не останавливая работы.

Артикул №	Наименование
910.250	Прибор для настройки брусков (к системе PowerLock)
910.200	Прибор для настройки брусков (к насад. инструментам)
K3844205	Сменная кассета для правого / левого джойнтера
K3844206	Сменная кассета для верхнего / нижнего джойнтера
K3844207	Сменная кассета для нижнего джойнтера 9" / США



### Приводные ремни WEINIG

Все вайниговские приводные ремни бесконечно-замкнутые (то есть выполнены без каких-либо шершавых стыков), гибкие, работают плавно, с точной подгонкой, что положительно сказывается на производительности станка.

Обозначение	Мощность двиг. (кВт)	Растяжение (%)
NE 22	4 5,5 7,5	0,5 + 0,2
NE 26	11 15 18,5 22	0,8 + 0,2
NE 18	15 18,5 22 30 37	0,5 + 0,2



### Настроечная линейка WEINIG

Используется при механических настройках инструментов относительно станины и упора.

Артикул №	Наименование
WNW 0287	Настроечная линейка

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Удлинитель WEINIG для рукояток

Надевается на рукоятку, чтобы удобнее было её поворачивать.

Артикул №	Наименование
00.252.002	Рукоятка со ступицей 105
251.102.03	Удлинитель на 255 мм
023.909.2221	Рукоятка для пневмозажима
023.910.7559	Удлинитель для пневмозажима



## Комбинированный ключ WEINIG для шпинделей

Позволяет легко и быстро, одним приёмом, откручивать и закручивать шпиндельные гайки.

Артикул №	Ø шпинделя
WNW 0219	40 мм
WNW 0270	50 мм
WNW 0231	35 мм



## Быстрозажимная гайка WEINIG

Помогает быстрее заменять инструменты.  
Удерживает точный осевой зажим в 30 кН.  
Обеспечивает точную центровку при зажиме.

Артикул №	Наименование
WNW 101.519	Быстрозажимная гайка
00.602.809	Развод ключа 6 мм
WNW 101.522	Возвратный винт М 33 × 1,5

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

## Различные принадлежности к станкам WEINIG



### Нагнетатель WEINIG для системы гидравлики

Необходим для поддержания давления в системе гидрозажима инструментов и контропор на станках WEINIG Hydromat.

Артикул №	Наименование
00.309.102	Нагнетатель для пластичной смазки 0–400 бар



### Манометр WEINIG

Приспособлен под вайниговский гидронагнетатель.

Артикул №	Наименование
00.315.520	Манометр 0–400 бар



### Патрон WEINIG с пластичной смазкой

Высококачественная промышленная пластичная смазка. Подходит для всех гидрозажимных систем, а также для смазывания различных узлов, для которых особенно важны долговечность, точность работы и защищённость от коррозии.

Артикул №	Наименование
00.317.520	Патрон с пластичной смазкой, 400 г



### Ручной нагнетатель WEINIG для смазочных работ

Удобен для смазывания всех узлов станка. Имеет клапан ограничения давления (макс. 175 бар).

Артикул №	Наименование
00.309.091	Ручной нагнетатель для смазочных работ, 175 бар

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Ваксилит для станков WEINIG

Состав разработан с учётом особенностей вайниговских станков, им смазывают рабочую поверхность станины для защиты от налипания на неё древесной смолы и для улучшения подачи.

Безупречен в многолетней практике применения.

Обеспечивает отличное скольжение.

Идеален для вайниговских ваксилитных насосов.

Не содержит силикона, пылевидные частицы которого осложняют нанесение бейца или лака.

Не загрязняет насос и шланги.

Не оставляет пятен на заготовках.

Не портит цвет заготовок.

Не содержит вредные для здоровья вещества.

Вдобавок ко всему: защищает от коррозии, абсолютно безопасен.

Артикул №	Вес упаковки
00.317.494	5 кг
00.317.497	20 кг
00.317.498	160 кг

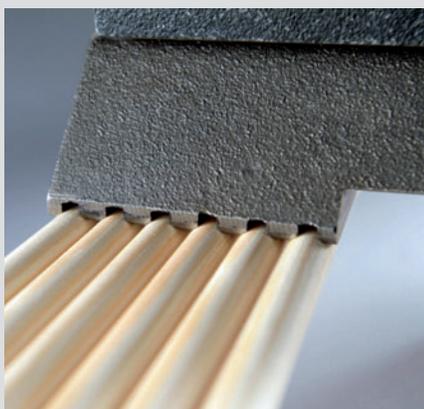
Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

## Полезная спецснастка WEINIG



### Стенд WEINIG для настройки прижима

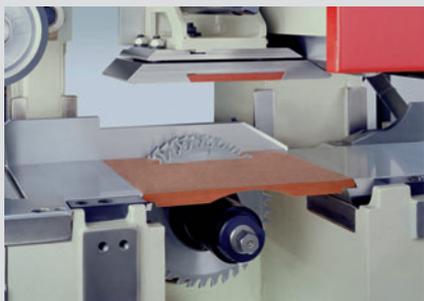
Для предварительной настройки прижимных блоков кассетного типа по деревянным образцам или контр-шablонам. Позволяет быстро отрегулировать на нужный профиль также блок отводящей направляющей и прижимные планки.



### Профильные направляющие WEINIG

Для оптимальной подачи тяжёлых профилей через продольно-фрезерный станок.

Изготавливаются по индивидуальным заказам, с учётом особенностей обрабатываемого профиля.

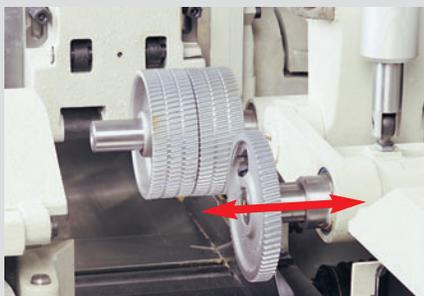


### Вкладыши и деревянные прижимы к рабочим столам на станках WEINIG

Способствуют высокой точности исполнения операций, даже при распиливании.

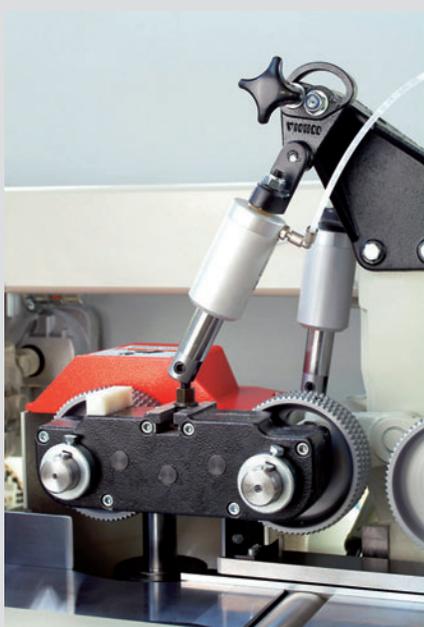
Используя специальные пластины и деревянные вставки, можно создавать сплошные опорные поверхности, что обуславливает получение точных размеров у распиливаемых заготовок.

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Телескопический подающий ролик WEINIG

Размещается напротив левого шпинделя.  
Быстро и плавно перенастраивается с узких заготовок на широкие.  
При переходе к обработке широких заготовок возможна быстрая замена маятниковой оси.



## Уплотнение подающих роликов

Дополнительные подающие валки в зоне вертикального и универсального шпинделей обеспечивают надёжную транспортировку очень коротких заготовок.  
Последняя заготовка обрабатываемой закладки не застрянет в станке, а значит, не возникнет прожогов на древесине, будет меньше затупляться инструмент.



## Боковой прижимный валик

Располагается перед зоной втягивания заготовок в продольно-фрезерный станок с ручной загрузкой: прижимает заготовку к правому упору, пока она не захватывается первым валком подачи. Особенно эффективен при обработке длинных заготовок малого сечения.  
Подходит ко всем вайниговским станкам.  
Прижим обеспечивается пружиной или пневматикой.

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

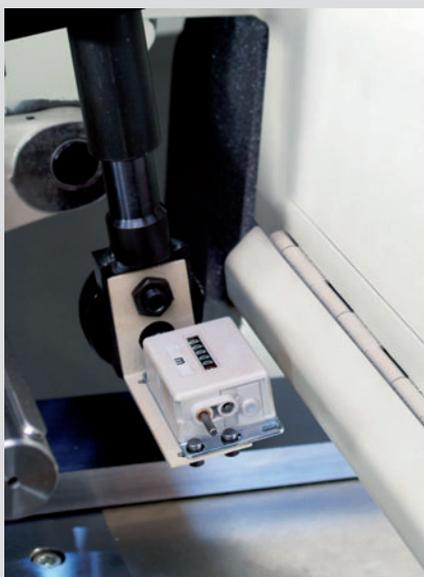
## Полезная спецснастка WEINIG



### **Верхние прижимные ролики**

Препятствуют приподниманию заготовок от стола и могут устанавливаться в любом месте практически на всех строгальных станках.

Прижим обеспечивается пружиной или пневматикой.



### **Счётчик метража на станках WEINIG**

Счётчик погонных метров устанавливается на выходной стороне станка снизу. В ассортименте механические и электрические счётчики разного исполнения.



### **Осветительная система для станков WEINIG**

Электронное пускорегулирующее устройство помогает исключить стробоскопический эффект, то есть кажущуюся неподвижность механических узлов. При освещении обычными люминесцентными лампами не всегда можно разглядеть вращающийся инструмент, что часто приводит к травмам.

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Ваксилитные насосы WEINIG

Этот ручной насос удобен для нанесения на поверхность рабочего стола маслянистой плёнки, которая облегчает прохождение заготовок через станок и защищает его от смолы, нередко выделяющейся из хвойных заготовок. Таким образом, насос обеспечивает чистоту рабочего стола.



К высокопроизводительному станку лучше приобрести автоматический насос. Интервалы его срабатывания можно задавать через реле времени, расположенное в электрошкафу.

Рекомендуем заправлять насосы оригинальным вайниговским ваксилитом (см. стр. 47).

Таким насосом можно дооснастить любой станок.



## Запасные батарейки WEINIG

Во избежание потери данных рекомендуем ежегодно менять аккумуляторные батарейки.

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

## Принадлежности к заточным станкам WEINIG



### Абразивные круги WEINIG

Для профилирования и заточки бланкет и ножей применяются на всех станках WEINIG Rondamat. Абразивный круг следует подбирать исходя из свойств режущего материала.

Для заточки резцов из быстрорежущей стали и стеллита предлагаются круги из белого электрокорунда, круги Cubitron и боразоновые, а для твердосплавных резцов подходят алмазные круги.

Абразив	Назначение	Особенности
Бел. электрокорунд	Сталь / Стеллит	Стандартный абразивный материал.
Cubitron	Сталь / Стеллит	Самозатачивающийся круг, долговечен, дольше сохраняет форму профиля, редко требует правки, оказывает незначительные термические нагрузки на обрабатываемые детали.
Боразон	Сталь / Стеллит	Высокие формоустойчивость и точность воспроизведения профиля, правка не требуется.
Алмаз	Твёрдый сплав	Твердосплавные резцы можно затачивать только алмазным кругом.

Артикул №	Тип	Размеры	Зернистость	Форма
<b>Для прямолинейных и профильных ножей</b>				
00.600.182	Белый корунд	Ø 225 мм	46 / 60	Подлежит правке
00.600.183	Белый корунд	Ø 225 мм	100	Подлежит правке
00.603.089	Cubitron	Ø 225 мм	46 / 60	Подлежит правке
00.603.402	Cubitron	Ø 225 мм	100	Подлежит правке
930.062.007	Боразон	Ø 200 мм	B 151	Радиус 2 мм
930.062.010	Боразон	Ø 200 мм	B 46	Радиус 1 мм
930.062.002	Алмаз	Ø 200 мм	D 151	Радиус 2 мм
930.062.011	Алмаз	Ø 200 мм	D 46	Радиус 1 мм
<b>Для прямолинейных ножей</b>				
920.072.015	Боразон	Ø 150 мм	B 126	Ширина 10 мм
920.072.011	Боразон	Ø 150 мм	B 46	Ширина 10 мм
920.072.005	Алмаз	Ø 150 мм	D 126	Ширина 10 мм
920.072.006	Алмаз	Ø 150 мм	D 25	Ширина 10 мм
<b>Для заточных станков Rondamat 909 / 912 / 980 / 168</b>				
912.908.188.5	Боразон	Ø 200 мм Тип R 980	B 151, для фрез	
912.062.001	Боразон	Ø 125 мм	B 107, для прямых ножей	
912.901.019.2	Боразон	Ø 150 мм	B 151, для фрез	
912.062.003	Боразон	Ø 125 мм	B 151, для прямых ножей	
912.562.001	Алмаз	Ø 200 мм Тип R 980	D 151, для фрез	
912.062.005	Алмаз	Ø 125 мм	D 107, для прямых ножей	
912.062.006	Алмаз	Ø 150 мм	D 151, для фрез	
901.082.001	Боразон	Ø 150 мм	B 151, для фрез	
901.082.002	Алмаз	Ø 150 мм	D 107, для фрез	

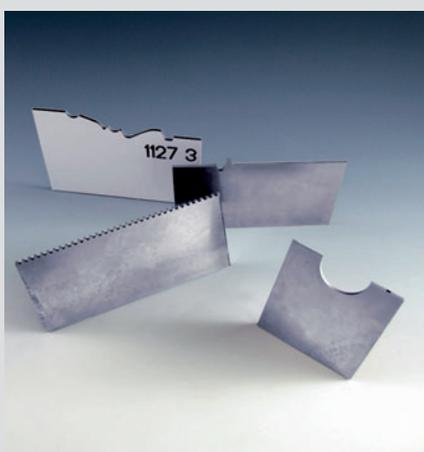
Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Зажимные фланцы WEINIG

Оригинальные фланцы для быстрой замены абразивных кругов на всех заточных станках WEINIG Rondamat.

Артикул №	Диаметр	Применение
932.074.01	140 мм	Профильные ножи, гидрозажим
932.074.02	95 мм	Строгальные ножи, гидрозажим
920.074.05	140 мм	Профильные ножи, посадка на конус
920.074.08	95 мм	Профильные ножи, посадка на конус



## Материал WEINIG для шаблонов

Для безупречной заточки рекомендуем изготавливать шаблоны из оригинального вайниговского материала, который легко обрабатывается и поддается закалке.

Артикул №	Размеры	Глубина профиля
00.080.001	75 x 2,3 x 615 мм	0 - 15 мм
00.080.002	85 x 2,3 x 615 мм	0 - 25 мм
00.080.003	95 x 2,3 x 615 мм	0 - 35 мм

Шаблоны из особо твёрдого синтетического композита фрезеруются при помощи специальных приспособлений.

Артикул №	Размеры	Глубина профиля
00.081.030	110 x 3,5 x 615 мм	0 - 35 мм



## Алмазный правильный прибор WEINIG Rondor

Незаменим для ручной правки и доводки загрязнённых абразивных кругов из белого корунда.

Артикул №	Наименование
00.600.191	Rondor
00.600.192	Запасной брусок
925.034.008	Правочный алмаз 0,4 карата



Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

## Принадлежности к заточным станкам WEINIG



### Копировальные штифты WEINIG

Штифты для заточных станков

Rondamat 930, 931, 932, 934, 935, 936, 960, 970.

Для изготовления профильных ножей.

Артикул №	Верхняя сторона	Нижняя сторона
930.042.001	• 2 мм	• 3 мм
930.042.002	 4 мм	• 3 мм
930.042.003	 4 мм	• 3 мм
930.042.009	 2 мм	
930.042.010	 3 мм	
930.042.012	4 мм 30°	



Штифты для заточного станка Rondamat 950.

Артикул №	Диаметр
925.034.004	• 2 мм
925.034.009	• 3 мм
925.034.003	• 4 мм
925.934.005	Вершина 45°



### Хладагент для абразивных кругов WEINIG

Отлично отводит тепло.

Препятствует расплавлению режущих кромок.

Защищает резцы от коррозии.

Очищает абразивный круг в процессе заточки.

Рекомендуемое содержание агента в охлаждающей смеси 2–4%.

Артикул №	Вес упаковки
00.317.431	1 кг
00.317.430	5 кг

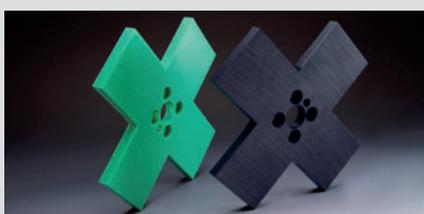
Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Обрезиненные ролики WEINIG

Способствуют оптимальному прохождению заготовок через станок. Необходимо следить за износом роликов и своевременно заменять их.

Артикул №	Размеры
031.251.001	Ø 95 / Ширина 50 мм
031.251.002	Ø 95 / Ширина 30 мм



## Контрпрофили WEINIG

Препятствуют образованию трещин и вырывов на торцах профилируемых заготовок.



## Масло WEINIG для гидросистем

Масло заливается в гидравлические агрегаты и траверсы подачи. Рекомендуется регулярно заменять масло и фильтры.



## Контролирующие датчики для всех узлов станка

Концевые, светочувствительные и сенсорные выключатели – важные компоненты станка, поддерживающие бесперебойное производство. Полезно иметь их в запасе: малейшая неисправность одного такого датчика может стать причиной долгого простоя.



## Средство для очистки станков WEINIG

Служит прежде всего для очистки рабочего стола от древесной смолы, мешающей бесперебойному пропусканию заготовок. Не вызывает коррозии, так как не содержит воды, подходит для очистки металлических, стеклянных, резиновых, лакированных и большинства пластмассовых поверхностей. Быстро выветривается и не оставляет следов.

Артикул №	Объём упаковки
00.602.107	10 л
00.602.018	Пульверизатор 450 мл

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

## Принадлежности к пристаночному оборудованию WEINIG



### Концевые и светочувствительные выключатели WEINIG

Важные элементы вайниговских систем пристаночной автоматизации.

Служат как для управления, так и для контроля за бесперебойным протеканием производственных процессов.



### Пневмоклапаны WEINIG

Неотъемлемые элементы управления в некоторых вайниговских системах пристаночной автоматизации.



### Стальные подающие ролики WEINIG

Обеспечивают оптимальное прохождение заготовок через строгальные станки.

В ассортименте ролики различного исполнения.



### Ленты и ремни к транспортёрам WEINIG

Обеспечивают оптимальное перемещение заготовок к станку и от станка.

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



### Плоские шарнирные цепи WEINIG

Применяются на ускорительных и цепных транспортёрах.



### Флайер-цепи WEINIG

Применяются на наклонных участках при разборке и укладке штабелей.



### Гидрофильтры WEINIG

Используются во всех гидравлических устройствах.

### Масло для гидросистем WEINIG

Артикул №	Наименование
00.317.130	Масло гидравлическое



### Комплекты уплотнений для гидроприводов WEINIG

Требуются для загрузочных магазинов, ускорительных транспортёров и устройств.

Артикул №	Наименование
00.330.506	Комплект прокладок

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

# Заточка и изготовление инструментов к станкам WEINIG



## Нужно изготовить новый профиль, а подходящего инструмента нет?

Это легко уладить на выгодных для вас условиях.  
Нашим мастерам потребуется минимум времени, чтобы

- построить лекало по вашему эскизу или образцу,
- изготовить шаблон для профиля,
- заточить ножи на станках WEINIG Rondamat,
- спрофилировать ножи по шаблону.



Сервисная  
служба

MICHAEL WEINIG AG, Parts Service  
Телефон: (49) 93 41/86-11 28  
Факс: (49) 93 41/86-15 71  
E-mail: [Parts.Service@weinig.de](mailto:Parts.Service@weinig.de)



## **Ремонтировать – конечно же, на фирме WEINIG. Чтобы всё оставалось, как полагается.**

**Ваши клиенты очень требовательны. И вы вправе ежедневно рассчитывать на максимальную отдачу от своих станков. Поэтому в случае неполадок советуем не рисковать, а обращаться за помощью только в ремонтную службу WEINIG. Опытнейшие специалисты обеспечат надлежащий ремонт шпинделей, приводов и других оригинальных узлов.**



Из-за биения вращающихся узлов страдает качество ваших изделий? Кто поможет справиться с этим? Только наши ремонтники, потому что они как никто другой владеют знаниями и опытом, а также следуют традициям качества и точности, которые накоплены заводом WEINIG – ведущим производителем прецизионных продольно-фрезерных станков.



Мы выполняем в кратчайшие сроки текущий и капитальный ремонт станков, применяя только оригинальные узлы:

- шпиндели,
- приводы ( типовые сменные приводы на опорах),
- упоры и вставные плиты рабочих столов,
- инструменты и многое другое.

Приемлемые цены и надёжная гарантия.

Сервисная служба	MICHAEL WEINIG AG, Parts Service Телефон: (49) 93 41/86-201 Факс: (49) 93 41/86-1571 E-mail: Parts.Service@weinig.de
------------------	---

## Техобслуживание станков WEINIG на договорной основе



### **WEINIG лучше чем кто бы то ни было обеспечит исправность ваших станков**

**Заклучив договор на регулярное техобслуживание, вы избавитесь от всяких забот об эксплуатационной надёжности и безопасности станка, а также о его надлежащей балансовой стоимости.**



### **Наши услуги обеспечат вам преимущества**

- Профессиональное обслуживание с соблюдением специфических графиков работ повышает эксплуатационную надёжность и безопасность станков.
- Профилактические осмотры способствуют повышению коэффициента использования оборудования и минимизации простоев.
- Регулярные проверки станков специалистами помогают избежать дорогостоящего ущерба.
- При оптимально согласованных сроках техосмотра меньше дорожные расходы монёров и время простоя станка.

Сервисная служба	MICHAEL WEINIG AG, Service Телефон: (49) 93 41/86-12 62 Факс: (49) 93 41/86-14 79 E-mail: Service@weinig.de
------------------	--



Передача  
данных



## Точная и быстрая диагностика неисправностей

Благодаря чётко налаженному дистанционному обслуживанию клиенты фирмы WEINIG могут в считанные секунды получить компетентную техническую поддержку.

## Наши услуги обеспечат вам преимущества

- Вайниговские специалисты быстрее всех диагностируют неполадки и подскажут, как устранить причины, значит, простой будет минимальным.
- Снижаются расходы на техобслуживание, так как, по опыту, зачастую можно обойтись без вызова монтера.
- Регулярно обновляется используемое ПО.
- Выгодные условия.

Сервисная служба      MICHAEL WEINIG AG, Service  
Телефон: (49) 93 41/86-12 62  
Факс: (49) 93 41/86-14 79  
E-mail: Service@weinig.de

## Стандартные щётки GRECON для нанесения клея

Способствуют эффективному и экономичному расходованию клея.  
Легко очищаются.

### Щётки для станков Ultra и CombiPact



Артикул №	Характеристики
966.6639.33	40 × 25 × 272, зубцы 10 / 11 для высоты 205 мм

### Гребень для станков Ultra и CombiPact



Артикул №	Характеристики
966.6639.40	40 × 25 × 272, зубцы 15 / 16,5 для высоты 205 мм

### Гребень для станка ProfiJoint



Артикул №	Характеристики
966.6639.161	40 × 25 × 155, зубцы 10 / 11 для высоты 150 мм

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Антиадгезив GRECON

### Назначение

Этот клеотталкивающий состав наносится на все соприкасающиеся с клеем участки установки, например: упоры, направляющий лоток, транспортёрные ленты, поверхности прессы.

### Свойства

Быстро счищается, благодаря чему станок не приходится надолго останавливать.

Удлиняет срок службы транспортёрных лент.

При регулярном использовании уменьшается риск повреждения установки.



Артикул №	Вес упаковки
880100	1 кг
880101.1	5 кг
880101	20 кг



## Электроприборы GRECON

Артикул №	Наименование	Тип
8546071	Индикаторный выключатель	WS / WE12



Артикул №	Наименование	Тип
85460231	Индикаторный выключатель	WT27

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

## Принадлежности к станкам DIMTER



### Дисковые пилы DIMTER

Идеальны для вашего круглопильного станка DIMTER OptiCut.  
Качество по внеконкурентной цене.

Малозумные.

Оптимальное гашение вибраций.

Высокое качество пропила.

Повышенная стойкость благодаря оптимальным свойствам режущего материала.

Легко перетачиваются.

**Пилы серийного исполнения обеспечивают очень качественный пропил.**

**Пилы Glueline при оптимальном качестве пропила позволяют избежать вырывов на заготовках.**

Артикул №	Ø	Число зубьев	Посад. отверст.	Геометрия	Об/мин макс.	Ø фланцев
48033721S	400	120	Ø 30	WZ 20°	4800	160
48032583S	400	120	Ø 30	WZ 45°	5800	160
48033860S	450	138	Ø 30	Glueline	4250	140
48033731S	450	138	Ø 30	WZ 20°	4250	160
48032603S	450	138	Ø 30	WZ 45°	5100	160
48033741S	500	144	Ø 30	WZ 20°	3800	120 + 160
48033880S	500	144	Ø 30	Glueline	3600	160
48033910S	500	144	Ø 30	Glueline	3600	120
48033930S	500	144	Ø 30	Glueline	4600	160
48033850S	500	144	Ø 35	WZ 20°	3600	140
48033900S	500	144	Ø 35	Glueline	3600	140
48033940S	500	96	Ø 35	WZ 20°	3600	140
48032232S	520	144	Ø 30	WZ 20°	3700	120 + 160
48033651S	550	160	Ø 30	WZ 20°	3500	190
48033870S	550	60	Ø 80	WZ 20°	3600	139; 2 отв. Ø13
48033761S	600	172	Ø 30	WZ 20°	3200	160
48033890S	600	172	Ø 30	Glueline	3200	160
48032182S	700	200	Ø 30	WZ 10°	2750	180

### Маркировочные мелки DIMTER



Отличное качество при наименьшей цене.

Экономичны в использовании.

Идеально подходят для вашего станка.

Оставляют чёткие надписи.

Универсальны в применении.

Соответствуют особенностям станка DIMTER.

Безупречная практика использования.

Артикул №	Наименование
91062210	Маркировочный мелок

## Подающие ролики DIMTER



Артикул №	Характеристики	Тип ролика
<b>OptiCut 150</b>		
752.1406.3	Ролик с канавками шириной 0,5 мм для лучшего сцепления Ø 109 ширина 80	стальной/рифлёный RAA3, 0
752.1445.3	Ролик стальной гладкий для уже обстроганных заготовок Ø 109 ширина 80	стальной/гладкий
<b>OptiCut 200</b>		
775.0664.3	Ролик с канавками шириной 0,5 мм для лучшего сцепления Ø 95,5 ширина 200	стальной/зубчатый
775.0658.3	Ролик стальной гладкий для уже обстроганных заготовок Ø 95,5 ширина 200	стальной/гладкий
<b>OptiCut 350</b>		
752.1054.3	Самоочищается, острые зубцы 3 мм, для сырых шершавых заготовок Ø 140,4 ширина 80	стальной/рифлёный RAA3, 0
752.1325.3	Ролик с канавками шириной 0,5 мм, не повреждает поверхности деревянных заготовок Ø 140,4 ширина 80	стальной/рифлёный RAA3, 0, t=0,5
752.1218.3	Самоочищается, острые зубцы 3 мм, для сырых шершавых заготовок Ø 140,4 ширина 47,5	стальной/рифлёный RAA3, 0
752.1327.3	Ролик с канавками шириной 0,5 мм, не повреждает деревянных поверхностей Ø 140,4 ширина 47,5	стальной/рифлёный RAA3, 0, t=0,5
<b>OptiCut 450</b>		
752.1453.3	Самоочищается, острые зубцы 3 мм, хорошая сцепляемость Ø 140,4 ширина 80	стальной/рифлёный RAA3, 0
752.1472.3	Только для уже обстроганной твёрдой древесины, хорошая сцепляем. Ø 140,4 ширина 80	стальной/покрытие CeraCoat
752.1489.3	Самоочищается, острые зубцы 3 мм, хорошая сцепляемость Ø 140,4 ширина 47,5	стальной/рифлёный RAA3, 0
<b>OptiCut 700</b>		
752.1319.3	Самоочищается, острые зубцы 3 мм, хорошая сцепляемость Ø 100,9 ширина 150	стальной/рифлёный RAA3, 0
752.1287.3	Ролик стальной гладкий для уже обстроганных заготовок Ø 100,9 ширина 150	стальной/гладкий

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

## Принадлежности к станкам WACO



### Нагнетатели WACO для системы гидравлики

Артикул №	Наименование
505082	Двухручный пресс для гидрозаж. инструмента и контропор
506680	Одноручный пресс для гидрозаж. инструмента и контропор
501586	Патрон, гильза с 400 г смазки Blasolube 301



### Динамометрический ключ WACO

Артикул №	Наименование
501596	Динамометрический ключ 450 CLL для винтов ножевых головок
12025001	Рукоятка ключа 8 мм
12025101	Рукоятка ключа 10 мм
12025201	Рукоятка ключа 11 мм
12025301	Рукоятка ключа 12 мм
12025401	Рукоятка ключа 13 мм
12025501	Рукоятка ключа 14 мм
12025701	Рукоятка ключа 17 мм
510173	Рукоятка ключа 5 мм Шестигранная
509020	Рукоятка ключа 6 мм Шестигранная
501554	Торцов. шестигр. ключ 5 мм
501555	Торцов. шестигр. ключ 6 мм

### Валки WACO для рабочих столов

Артикул №	Размеры	Тип валка	Тип станка
3753701	150 x 45 x ширина 90	гладкий	HM200, W2000
3753702	150 x 45 x ширина 20	гладкий	HM200, W2000
10303703	150 x 45 x ширина 90	рифлёный	HM200, W2000
10303701	150 x 45 x ширина 25	рифлёный	HM200, W2000
3753706	150 x 45 x ширина 90	зубчатый	HM200, W2000
3753705	150 x 45 x ширина 20	зубчатый	HM200, W2000
10000201	152 x 40 x ширина 200	гладкий	Attack
10001401	152 x 40 x ширина 200	зубчатый	Attack
3902803	250 x 60 x ширина 100	гладкий	HM225, W3000, Dom
3902808	250 x 60 x ширина 25	гладкий	HM225, W3000, Dom
3916104	250 x 60 x ширина 100	зубчатый	HM225, W3000, Dom
3916105	250 x 60 x ширина 25	зубчатый	HM225, W3000, Dom
30211330	250 x 50 x ширина 300	гладкий	Maxi, Solid
30109823	400 x 65 x ширина 250	зубчатый, прямой нарезки	Gigant, Super Gigant, Stabil
30109822	400 x 65 x ширина 250	гладкий	Gigant, Super Gigant, Stabil
32182401	140 x 40 x ширина 200	гладкий	H30XL
32094601	140 x 40 x ширина 200	зубчатый	H30XL
32080570	138 x 40 x ширина 300	гладкий	H30XL

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Бруски для джойнтеров WACO

Оригинальные джойнтеры WACO обеспечивают подточку резцов в ножевой головке таким образом, что абсолютно все кромки работают на одной и той же окружности резания. Этим достигается чрезвычайно высокое качество поверхностей, обрабатываемых при высокой скорости подачи, а также удлинится срок службы инструмента.

**Назначение:** Имеются бруски нескольких видов, различающиеся, в основном, по зернистости и по твёрдости связки. Чем меньше резцов в ножевой головке, тем более твёрдый брусок рекомендуется вставлять в джойнтер.

Артикул №	Размеры	Зернистость / Цвет / Связка	Режущий материал
<b>Для профильных ножей</b>			
30278040	100 x 50 x 15	600 / тонкая	спецсталь – стеллит
501528	100 x 50 x 18	600 / тонкая	спецсталь – стеллит
00600377	160 x 60 x 15	500 / коричн. / тонкая, ср. твёрдости	спецсталь – стеллит
00600187	160 x 60 x 15	600 / серый / тонкая	спецсталь – стеллит
<b>Для строгальных ножей</b>			
251362002	60 x 20 x 15	500 / коричн. / тонкая, ср. твёрдости	спецсталь – стеллит
00600083	60 x 20 x 15	500 / серый / тонкая, мягкая	спецсталь – стеллит
00601654	60 x 20 x 15	280 / серый / зел. / груб., очень твёрд.	спецсталь – стеллит
509576	∅ 16 x 32	500 / тонкая	спецсталь – стеллит
509575	∅ 16 x 80	240 / грубая	спецсталь – стеллит
508930	∅ 16 x 80	500 / тонкая	спецсталь – стеллит
501522	∅ 16 x 125	240 / грубая	спецсталь – стеллит
507029	∅ 16 x 150	600 / тонкая	спецсталь – стеллит
00602116	∅ 12 x 32	280 / серый / грубая, очень твёрдая	спецсталь – стеллит
00602121	∅ 12 x 32	500 / серый / тонкая, мягкая	спецсталь – стеллит

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



### Хладагенты, смазочные и чистящие средства

Артикул №	Наименование	Кол-во
501586	Пластичная смазка Blasolube 301 для подшипников и пр., а также для гидрозажимных систем	0,4 кг
505310	Долговечная консистентная смазка Isoflex NBU15 для подшипников шпинделей	1,0 кг
508008	Смазочно-чистящее средство Band 5 для полотен ленточных пил, для зубчатых колёс, а также для рабочих поверхностей станины	20 л
508166	Смазочно-чистящее средство Band 5	200 л
510261	Смазочно-чистящее средство Band 5	1000 л
92022300	Смазочно-охлаждающее средство Band E40 для пыльных полотен	20 л
510147	Смазочно-охлаждающее средство Band E40	200 л
510531	Универсальное расплзающееся масло Omega 636 C для смазки плотно окружённых деталей станка, например джойнтеров и т.п.	0,4 л
92022400	Хладагент Cool 311 для заточных станков	5 л
501603	Хладагент Cool 311	200 л
507445	Средство Caramba для растворения ржавчины и предупреждения коррозии	0,25 л
510250	Очиститель Gardoclean T5441 для инструментомоечных машин	25 кг

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Подающие ролики WACO

В ассортименте ролики (валки) различного исполнения и назначения.

Тип ролика	Применение	Особенности
Игольчатый (острозубый)	Для сухой древесины, мягкой и твёрдой	Ограничение глубины врезания до 1,5 мм
Галтельный (канавочный)	Для очень влажной и загрязнённой древесины	Самоочищающийся глубокий профиль
Рифлёный	Для сухих заготовок с малым припуском на обработку (используется в комплекте с валками стола)	Макс. глубина вдавливания 0,5 мм
Свободного вращения	При использовании загрузочных магазинов	Предохраняет первое приводное звено
Обрезиненный	Для вывода из станка готовых профилей	Не повреждает поверхностей заготовок
Гладкий стальной	Взамен обрезиненных валков на высокопроизводительных станках	Не изнашивается при высоких скоростях подачи

Артикул №	Размеры	Тип вальца	Тип станка
10200501	150 x 45 x ширина 50	с прямыми зубцами	HM-200, W2000, Attack
10200502	150 x 45 x ширина 25	с прямыми зубцами	HM-200, W2000, Attack
10200503	150 x 45 x ширина 50	с косыми зубцами	HM-200, W2000, Attack
10200504	150 x 45 x ширина 25	с косыми зубцами	HM-200, W2000, Attack
3790702	150 x 45 x ширина 50	обрезиненный	HM-200, W2000, Attack
3790701	150 x 45 x ширина 25	обрезиненный	HM-200, W2000, Attack
10303702	150 x 45 x ширина 50	рифлёный	HM-200, W2000, Attack
10303701	150 x 45 x ширина 25	рифлёный	HM-200, W2000, Attack
3916101	250 x 60 x ширина 50	с прямыми зубцами	HM225, W3000, Dom, Maxi, Solid
3916102	250 x 60 x ширина 50	с косыми зубцами	HM225, W3000, Dom, Maxi, Solid
30723920	250 x 60 x ширина 50	с острыми зубцами	HM225, W3000, Dom, Maxi, Solid
3916103	250 x 60 x ширина 50	гладкий	HM225, W3000, Dom, Maxi, Solid
3910401	250 x 60 x ширина 50	обрезиненный	HM225, W3000, Dom, Maxi, Solid
30109821	400 x 65 x ширина 250	с косыми зубцами	Gigant, Super Gigant, Stabil
30109822	400 x 65 x ширина 250	гладкий	Gigant, Super Gigant, Stabil
301361009	220 x 50 x ширина 85	с острыми зубцами	H30XL
220366003	170 x 35 x ширина 50	с острыми зубцами	H30XL
250361001	170 x 35 x ширина 50	гладкий	H30XL
220366012	170 x 35 x ширина 50	обрезиненный	H30XL
016361001	170 x 35 x ширина 50	рифлёный	H30XL
220366007	170 x 35 x ширина 22	с острыми зубцами	H30XL
220366008	170 x 35 x ширина 47	с острыми зубцами	H30XL
K40451003	170 x 35 x ширина 22	гладкий	H30XL
K40451004	170 x 35 x ширина 47	гладкий	H30XL
220366017	170 x 35 x ширина 28	обрезиненный	H30XL
220366016	170 x 35 x ширина 48	обрезиненный	H30XL
016361005	170 x 35 x ширина 22	рифлёный	H30XL
016361006	170 x 35 x ширина 47	рифлёный	H30XL

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

# Принадлежности к многопильным станкам RAIMANN



## Дисковая пила RAIMANN

Пильный диск из твёрдого сплава, для обработки сухой древесины.

Артикул №	Наименование	Тип станка
910709	Твердосплав. диск 300 × 3,4 / 2,2 × 80	KM 310
	доп. отв. 4 × 6,6; 28 плоских зубьев	KR 310
	макс. высота пропила 60 мм	KR 450



## Насадная втулка RAIMANN

Используется на многопильных станках.

Артикул №	Наименование	Тип станка
348917	Насадная втулка 80 × 100	KM 310
310280	Насадная втулка 80 × 100	KR 310
312500	Насадная втулка 80 × 100	KR 450



## Дистанционные кольца RAIMANN

Стандарт. комплект: 4 × 1, 4 × 2, 4 × 5, 8 × 10, 8 × 20, 2 × 30, 2 × 15 мм.

Возможны иные комплектации и диаметры.

Артикул №	Наименование	Тип станка
349181	Дистанционные кольца 80 × 100	KM 310
348884	Дистанционные кольца 80 × 100	KR 310
349094	Дистанционные кольца 80 × 100	KR 450



## Прижимная рамка RAIMANN

Помогает при распиливании удерживать материал,

в особенности короткие заготовки.

Артикул №	Наименование	ProfiRip KM 310
755270	Прижим. рамка дерев., замкнутая	Серийно
753945	Прижим. рамка из металлофанеры, откр.	С системой Quickfix
753945	Прижим. рамка из металлофанеры, откр.	KM 310 M

Артикул №	Наименование	ProfiRip KR 310
733979	Прижим. рамка дерев., замкнутая	Серийно
756807	Прижим. рамка из металлофанеры, откр.	С системой Quickfix
756807	Прижим. рамка из металлофанеры, откр.	KR 310 M

Артикул №	Наименование	ProfiRip KR 450
750334	Прижим. рамка дерев., замкнутая	Серийно Ø 300
749524	Прижим. рамка дерев., замкнутая	Standard Ø 400
752951	Прижим. рамка из металлофанеры, откр.	KR 450 M Ø 300
751421	Прижим. рамка из металлофанеры, откр.	KR 450 M Ø 400

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



## Фетровые очистители RAIMANN

Для смазки цепей и очистки призматических направляющих.

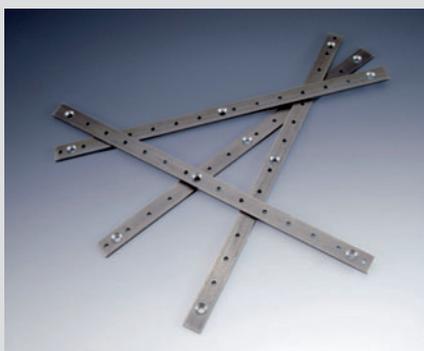
Артикул №	Наименование	Тип станка
668962	Фетровый очиститель для призматической направляющей	KM 310 (M) KR 310 (M) KR 450 (M)



## Смазочные блоки RAIMANN для цепных стержней

Используются для смазки стержней в цепных транспортёрах.

Артикул №	Наименование	Тип станка
348783	Смазочный блок для цепных стержней	KM 310 (M) KR 310 (M) KR 450 (M)



## Крепёжные планки RAIMANN для шипов

Для крепления шипов на транспортёрной цепи. Привинчиваются к предварительно подготовленным звеньям цепи.

Артикул №	Наименование	Тип станка
729921	Крепёжная планка для шипов 335 × 16 × 4 (без шипов)	KM 310 (M) KR 310 (M)
750336	Крепёжная планка для шипов 468 × 20 × 4 (без шипов)	KR 450 (M)



## Шипы RAIMANN

Закалённые стальные шипы длиной 6–7 мм (глубина вдавливания 0,5–1,5 мм).

Артикул №	Наименование	Тип станка
903762	Шипы длина 6 мм, обычные	любой
903761	Шипы длина 7 мм, обычные	любой

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.

# Принадлежности к многопильным станкам RAIMANN



## Зажимный фланец RAIMANN

Для системы Quickfix (быстродействующий фиксатор).

Артикул №	Наименование	ProfiRip KM 310 / KR 310
312196	Зажимный фланец	Quickfix



## Направляющая втулка RAIMANN

Для перемещения пильных дисков.

Артикул №	Наименование	Тип станка
349544	Направляющ. втулка с корпусом подшипника	KM 310 M
349544	Направляющ. втулка с корпусом подшипника	KR 310 M
349619	Направляющая втулка	KR 450 M



## Перманентная смазка RAIMANN

Для смазывания переставляемых шпинделей, ёмкости хватает примерно на 6 месяцев работы.

Артикул №	Наименование	Тип станка
909728	Баллончик Perma 06 заправлен пластичной смазкой SF 06	ProfiRip KR 450 M



## Антиадгезив WEINIG

Рекомендуется смачивать этим составом пильный вал, чтобы на посадочной поверхности не скапливались грязь, смола и пр.

Артикул №	Наименование	Вес упаковки
915538	Ваксилит WEINIG	5 кг
908753	Ваксилит WEINIG	20 кг

Другие характеристики, а также цены – по конкретным запросам.



**Рубашка (размеры L, XL)**

Артикул № 00.391.163



**Кепка**

Артикул № 00.391.109



**Кружка**

Артикул № 00.391.150



**Зонтик**

Артикул № 00.391.137



**Рулетка**

Артикул № 00.391.140



**Купальный халат**

Артикул № 00.391.168



**Складной метр**

Артикул № 00.391.129



**Перочинный ножик**

Артикул № 00.391.149



## Вы можете во многом положиться на нас: ГРУППА ВАЙНИГ – партнёр на перспективу

Сосредоточьтесь на своих производственных делах, об остальном позаботимся мы! Ведь ГРУППА ВАЙНИГ известна не только своими передовыми станками и технологиями, которые подходят для деревообработки как в промышленных, так и в ремесленных условиях. Системный подход к исполнению заказов, способность спроектировать и оснастить «под ключ» деревообрабатывающее производство любого масштаба, гибкое и высокорентабельное – именно этим ГРУППА ВАЙНИГ завоёвывает неизменное доверие своих заказчиков.



### ExpoCenter на головном заводе

Нашу передовую технику вы можете опробовать в действии: все вайниговские станки и сопутствующие устройства демонстрируются в заводском «Экспоцентре» в Таубербишофсхайме.



### Тренируйтесь!

Мы хотим, чтобы инвестиции в оборудование начали как можно быстрее приносить вам прибыль. Для этого и организован наш центр практического обучения. Здесь опытные наставники помогут вам и вашим сотрудникам быстро освоиться с купленным станком. Так, чтобы вы в кратчайшие сроки смогли поставить себе на службу весь его потенциал.



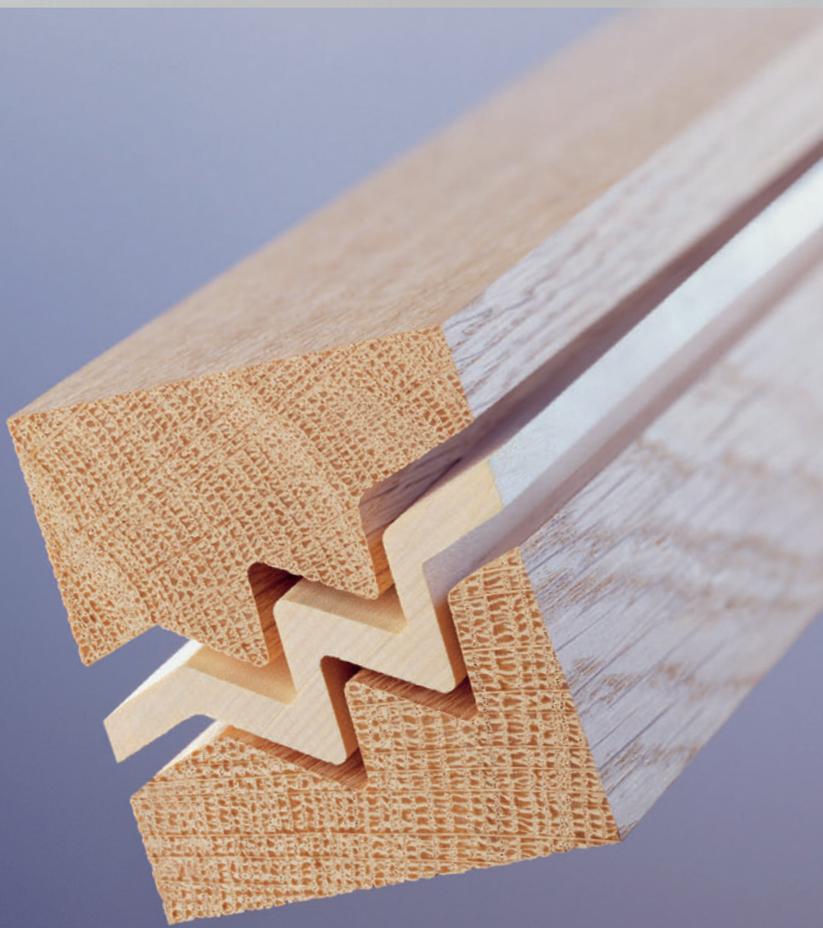
### «Кайзен»

На заводах концерна WEINIG давно внедрены управленческие методы, основанные на философии Kaizen (в переводе с японского это слово означает «изменение с целью улучшения»), суть которой в том, чтобы мотивировать каждого работника к постоянному совершенствованию действий, нацеленных на улучшение организации труда и его результатов. Своим опытом мы делимся с партнёрами на специальных семинарах. Приглашаем и вас к участию!



### Сервис

Во всех уголках Земли действуют наши филиалы, в которых работает квалифицированный технический персонал. По численности и мобильности нашим сервисным подразделениям нет равных в отрасли, и мы уверенно гарантируем каждому заказчику безупречное послепродажное обслуживание. Доставка запчастей в кратчайшие сроки и технические консультации на языке клиента всегда были и остаются неотъемлемой частью нашей работы.



**WEINIG**      ВАЙНИГ  
Новейшие технологии  
продольного  
фрезерования и  
профилирования

**WACO**      ВАКО  
Самые мощные  
продольно-фрезерные  
станки

**GRECON**      ГРЕКОН  
Высокопроизводитель-  
ные установки для  
шипового сращивания

**DIMTER**      ДИМТЕР  
Торцовочные пилы  
с системой оптимизации  
раскроя; прессы для  
склеивания щитов  
и бруса

**RAIMANN**      РАЙМАН  
Первоклассное  
оборудование для  
раскроя пиломатериалов

**CONCEPT**      КОНЦЕПТ  
Проектирование,  
модернизация  
и оснащение  
деревообрабатывающих  
производств

## ГРУППА ВАЙНИГ обеспечит чёткую согласованность на всех участках деревообработки

### Производственные линии «под ключ»

Нам по плечу не только изготовление супер-станков, но и системные технологические решения. Всё чаще наших заказчиков интересуют не отдельные виды оборудования, а самые современные комплекты для цехов и целых фабрик. Поэтому пару лет назад при головном заводе была основана ещё одна дочерняя фирма – WEINIG CONCEPT, которая специализируется на проектировании деревообрабатывающих производств и их комплексном оснащении.

Профессионалы, работающие в этой фирме, опираются на знания и опыт, которые накопила вся ГРУППА ВАЙНИГ, и охотно делятся ими с нашими клиентами. С полной ответственностью.

### Команда сильных

ГРУППА ВАЙНИГ объединяет сегодня шесть известных предприятий, каждое из которых, занимает ведущие позиции в своём секторе рынка. А их взаимодействие даёт беспрецедентный синергетический эффект, от которого бесспорно выигрываете вы, наши заказчики.



# Сервисные службы на заводах ГРУППЫ ВАЙНИГ

## С удовольствием выполним ваш заказ!



MICHAEL WEINIG AG  
Weinigstraße 2/4, 97941 Tauberbischofsheim, ФРГ  
Телефон: (49) 93 41/86-201  
Факс: (49) 93 41/86-15 71  
E-mail: parts.service@weinig.de



WACO JONSEREDS AB  
Box 283, SE-301 07 Halmstad, Швеция  
Телефоны: (46) 35 / 1767-53 и -50  
Факс: (46) 35 / 1767-90  
E-mail: info@waco.se



GRECON DIMTER Holzoptimierung Nord GmbH & Co. KG  
Hannoversche Straße 58, 31061 Alfeld, ФРГ  
Телефоны: (49) 51 81/9 39-361 и -291  
Факс: (49) 51 81/9 39-301  
E-mail: ersatzteile.nord@grecon-weinig.de



GRECON DIMTER Holzoptimierung Süd GmbH & Co. KG  
Rudolf-Diesel-Straße 14-16, 89257 Illertissen, ФРГ  
Телефон: (49) 73 03/15-135  
Факс: (49) 73 03/15-230  
E-mail: parts@dimter-weinig.de



RAIMANN Holzoptimierung GmbH  
Weißerlenstraße 11, 79108 Freiburg, ФРГ  
Телефоны: (49) 7 61/1 30 33-49 и -36  
Факс: (49) 7 61/1 30 33 58  
E-mail: service@raimann.com

[www.weinig.com](http://www.weinig.com)