



O.M.A.-System
C.M.A.-System

Wenn Sie Ihre Kehlmaschine täglich mehr als zweimal umrüsten, dann brau- chen Sie das Weinig Meß- und Anzeige- system.



Fernsteker Str. 127 - 49661 Cloppenburg
Telefon (044 71) 82007-82008

Weinig Meß-Stände
sparen Zeit, Holz und Nerven.

Der neue Weinig Keh moderne Einstellhilfe auch nutzen. Ab sof

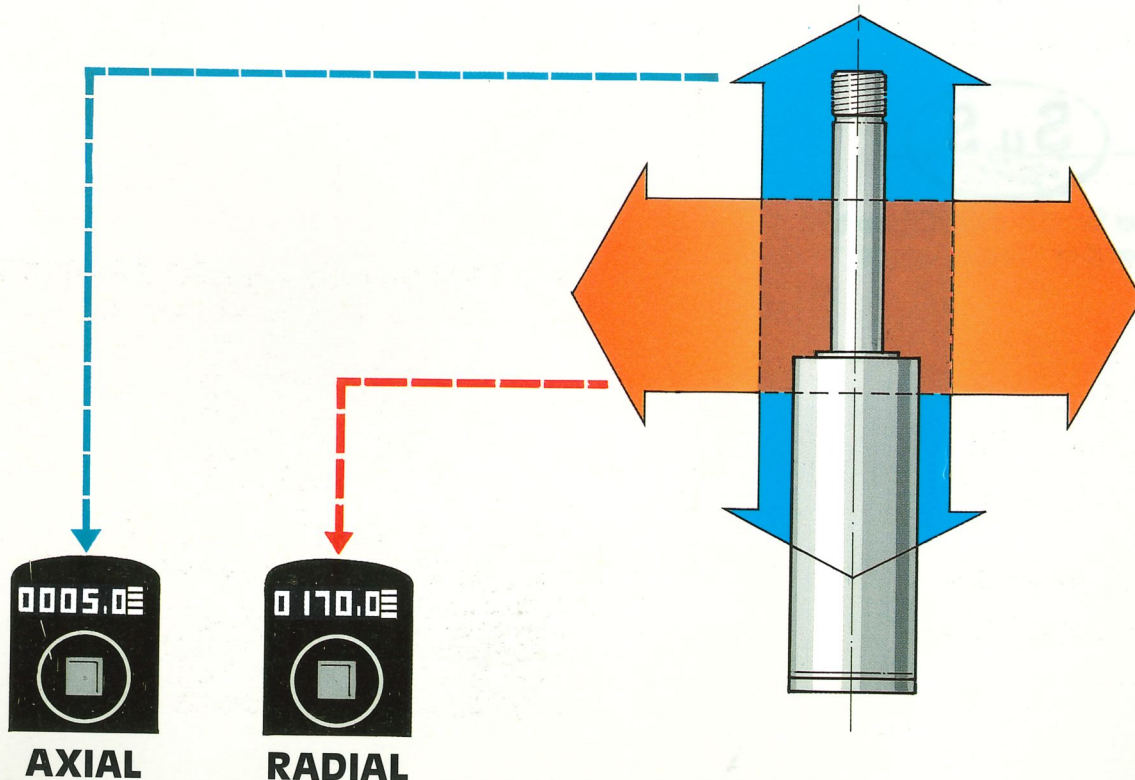
Moderne Kehlautomaten können viel mehr, als Sie vermuten. Weil sie mit mechanischen Zahlenanzeigen ausgestattet sind.

Die Vorteile sind beachtlich: Sie wissen, jede Spindel läßt sich in zwei Bewegungsrichtungen verstellen: Radial, das heißt in der Radiusrichtung, und axial, das heißt in der Achsenrichtung. Auf der mechanischen Zahlenan-

zeige können Sie die radialen und axialen Spindelpositionen mit einem Blick eindeutig ablesen. Ein ungenaues Zählen von Teilstrichen entfällt, die Spindeleinstellung geht schneller und wesentlich genauer. Verstellungen können auf 1/100 mm genau vorgenommen werden. Darüberhinaus können Sie Ihre mechanische Zahlenanzeige so einstellen, daß Sie das

fertige Holzmaß ablesen können.

Wer allerdings sein Werkzeug auch vermessen kann, macht den entscheidenden Schritt voran in Bezug auf Profilpräzision und Rüstzeitersparnis. Denn sind Radius und Höhe des Profilwerkzeuges bekannt, kann die exakte Bearbeitungsposition der Spindel ermittelt, d.h. errechnet werden.



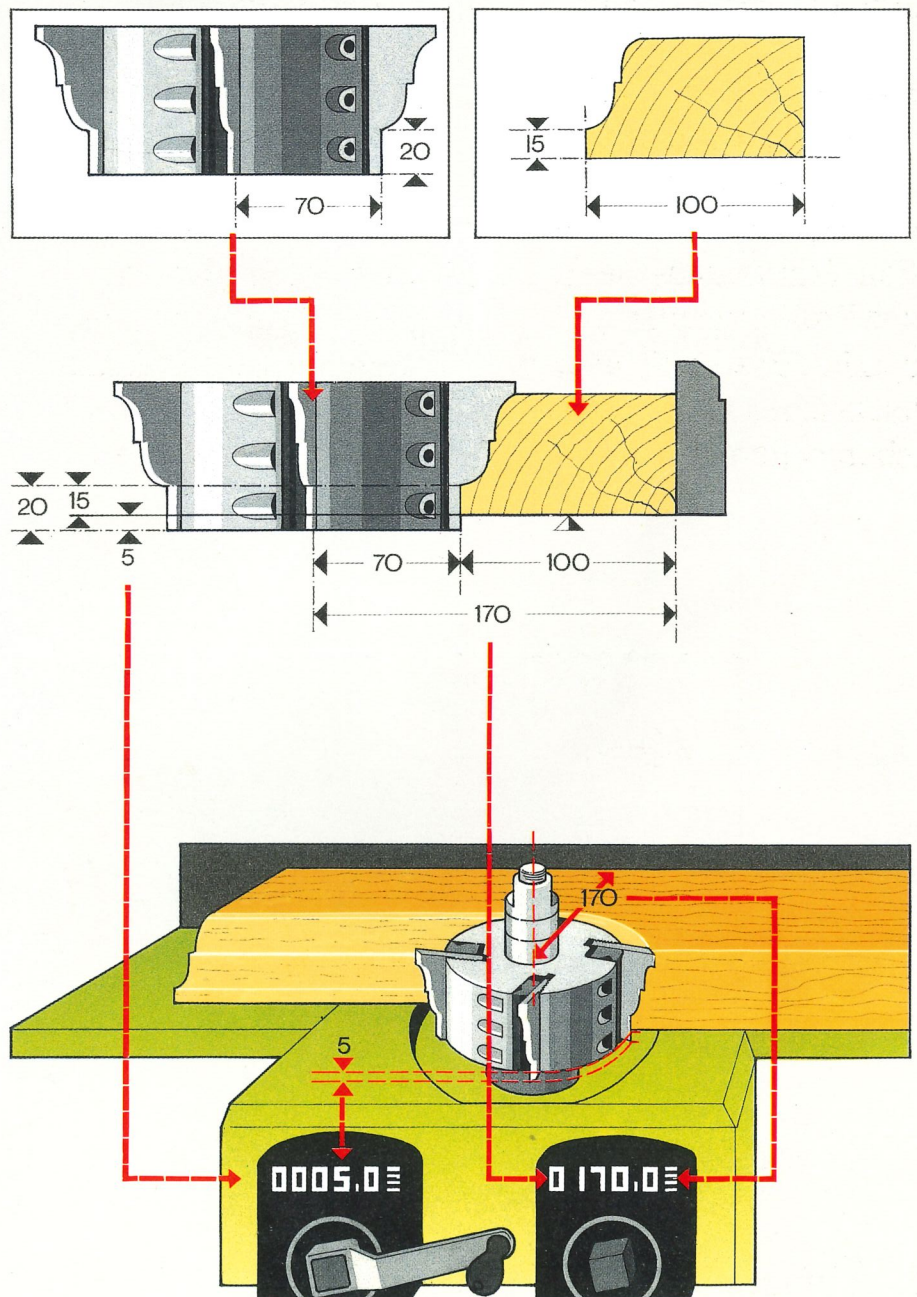
Der Automat hat eine einstellbare Weite. Sie sollten Sie einstellen.

Das macht der Weinig Meß- Stand für Sie!

Die graphische Darstellung zeigt, wie einfach und problemlos das funktioniert: Sie kennen die Maße des herzustellenden Profils, z.B. 100 mm breit, 15 mm hoch. Die Maße des Werkzeugs ermitteln Sie mit Hilfe des Weinig-Meß-Standes. Beide Maße, d.h. Holzbreite und Werkzeugradius ergeben das Einstellmaß für Ihre Kehlmaschine, hier im Beispiel 170 mm.

Dieses Verfahren gewährleistet die schnelle, präzise Bestimmung der Spindelposition. Auch angelegene Mitarbeiter können die absolute Meß- und Wiederholgenauigkeit für jedes Profil garantieren.

Schluß mit dem Probe-
hobeln. Das erste Werk-
stück stimmt.



Es geht auch manueller und preiswerter.



Beim O.M.A.-Meß-Stand läuft es genauso ab wie beim C.M.A.- System. Der Unterschied ist lediglich, daß Sie die exakte Spindelposition aus Profilmaß und Werkzeugmaß durch eine vorgegebene Formel errechnen. Der integrierte Kalkulator hilft dabei. Manuell tragen Sie die Werte in das Datenetikett ein. An der Kehlmaschine dienen diese wieder zur Einstellung der Spindelposition.