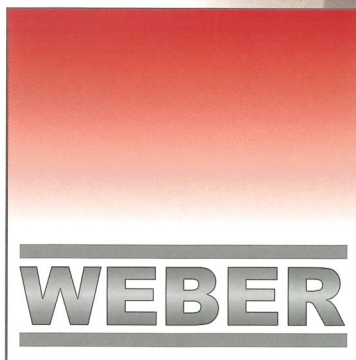




# WEBER KS

Industrieschleifautomaten

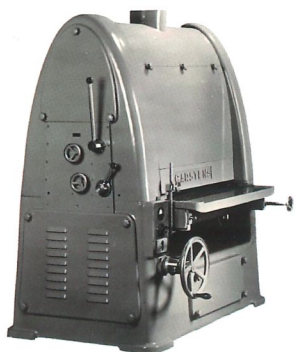


*Zukunft heute!*



# WEBER – gute Schleifqualität hat einen Namen

Im Jahr 1922 legte der Firmengründer Hans Weber den Grundstein für einen Fabrikneubau, um der gestiegenen Nachfrage nach seinen Schleifmaschinen standhalten zu können. Kurz nach der Jahrhundertwende begann er in seiner Heimatstadt Kronach Zylinderschleifmaschinen zu entwickeln und zu produzieren, die aufgrund ihrer Qualität in der Holzverarbeitenden Industrie schnell bekannt wurden. Diese Maschinen wurden bereits seinerzeit in verschiedene Länder exportiert. Der Grund für den Erfolg dieser Schleifmaschinen war die Firmenphilosophie, die bis heute gilt – solide Konstruktion, Zuverlässigkeit und technische Innovation. Sie führte dann 1955 zum Bau der ersten Breitbandschleifmaschine, die bereits mit einer Kombistation mit Kontaktwalze und gesteuertem Schleifschuh ausgestattet war.



1985 entwickelte WEBER einen elektronisch gesteuerten Gliederdruckbalken mit einem einmaligen Funktionsprinzip. Dieses wurde patentiert und erfüllt nach wie vor höchste Anforderungen. Es wurde als MCS SYSTEM in den Markt eingeführt und mit dem ISA SYSTEM ergänzt, das nach dem gleichen Konzept arbeitet. Mit dieser Technologie stattet WEBER alle Schleifmaschinen für Industrie und Handwerk aus und hat hier in Bedienung und Schleifergebnis Maßstäbe gesetzt.

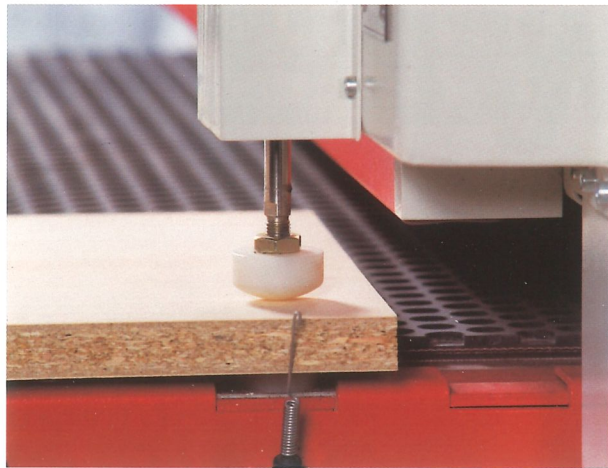


## Baureihe WEBER KS

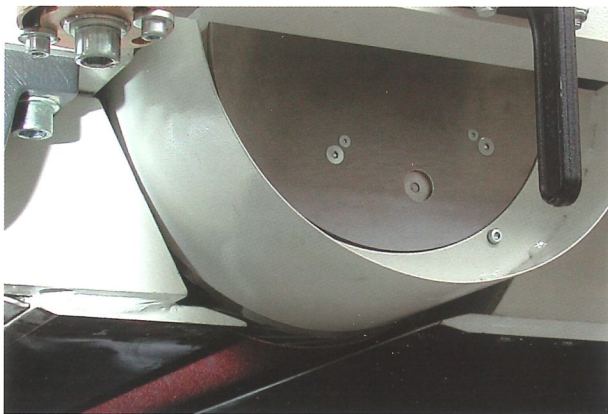
Ein Schleifmaschinenkonzept für den industriellen Einsatz muss verschiedene Schleifaufgaben abdecken können. So kann Kalibrieren, Feinschleifen oder auch eine Kombination von beiden Schleifverfahren verlangt werden. Die Anzahl und Auswahl der notwendigen Schleifstationen richtet sich nach der gewünschten Kapazität und Oberflächenqualität. Für Kalibrierarbeiten kommen in der Regel genutete Stahlkontaktwalzen zum Einsatz. Bei Bedarf kann eine Führung der Werkstücke durch mechanisch oder pneumatisch angestellte Druckbalken vor und nach der Kontaktwalze erfolgen; das stellt einen exakten ebenen Schliff der Querkanten sicher. Für den Feinschliff sind die Schleifkissen heute mit elektronisch gesteuerten Gliederdruckbalken ausgerüstet. Sie werden in Quer- und Längsbändern eingebaut. Die Anforderungen an den Holzendschliff reichen heute bis Körnung 220 und feiner und müssen mit Vorschubgeschwindigkeiten von 20 m/min und mehr sicher umgesetzt werden. Deshalb arbeiten diese Schleifmaschinen mit mehreren Schleifstationen und kombinieren die verschiedenen Schleifverfahren miteinander. Aus Qualitätsgründen wird für hochwertigen Oberflächenschliff heute fast immer der Kreuzschliff eingesetzt. Als Ergänzung können Finishbürsten zur Feinstbearbeitung nachgeschaltet werden. Der Anzahl der Bearbeitungsstationen der Baureihe WEBER KS sind keine Grenzen gesetzt, die Anordnung kann von oben oder unten sein. Frequenzgeregelte Antriebe ermöglichen den Zwischenschliff von Lack, Folie, Beize o. Ähnlichem. Je nach Anforderung können mehrere Stationen dafür ausgelegt werden. Die Arbeitsbreiten reichen bis 2200 mm sowohl für Kalibrieren als auch für den Feinschliff und den Kreuzschliff.



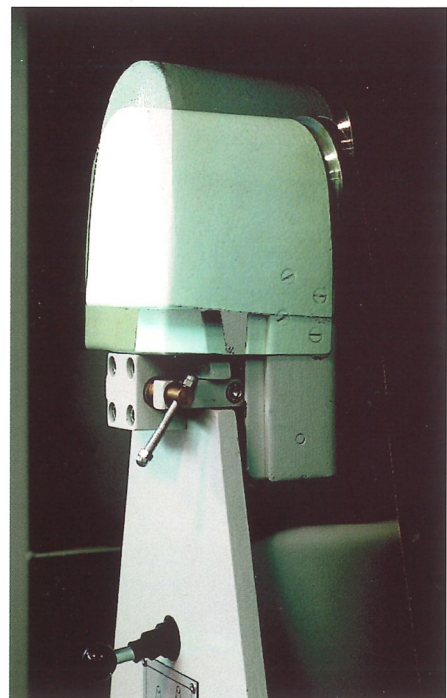
# WEBER KS Details



Automatische Werkstückdickenmessung



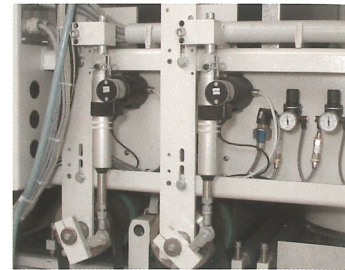
Druckbalken vor und nach der Stahlkontaktwalze



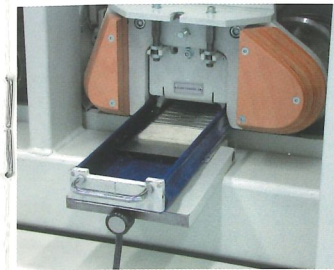
Kardanisch bewegliche Spannrolle



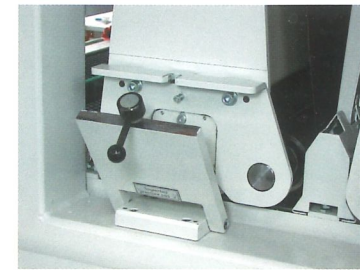
Automatische Keilriemenspannung



Motorische Kontaktwalzenverstellung



Schnellwechsellvorrichtung für Filz und Gleitbelag



Präzise Tragbalkenverriegelung



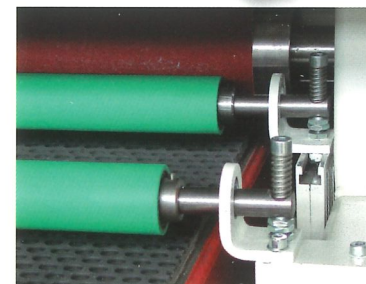
Oszillierende Schleifbandausblasung (Option)



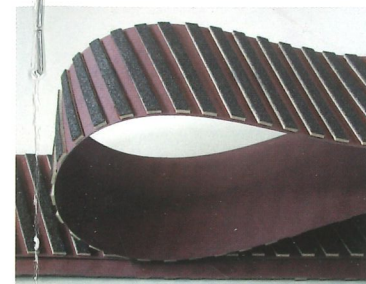
Einlasstisch



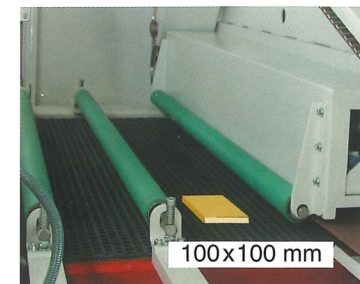
Schweres Spindelgetriebe zur Höhenverstellung



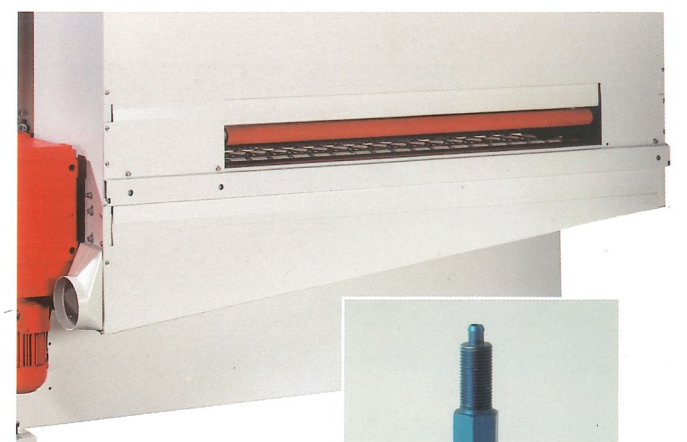
Gummierte Druckrollen



Lamellenband mit Graphit



Vakuumausführung für Kleinteile



Integrierte und gesteuerte Werkstückreinigung am Werkstückauslass





# WEBER KS Bedienung

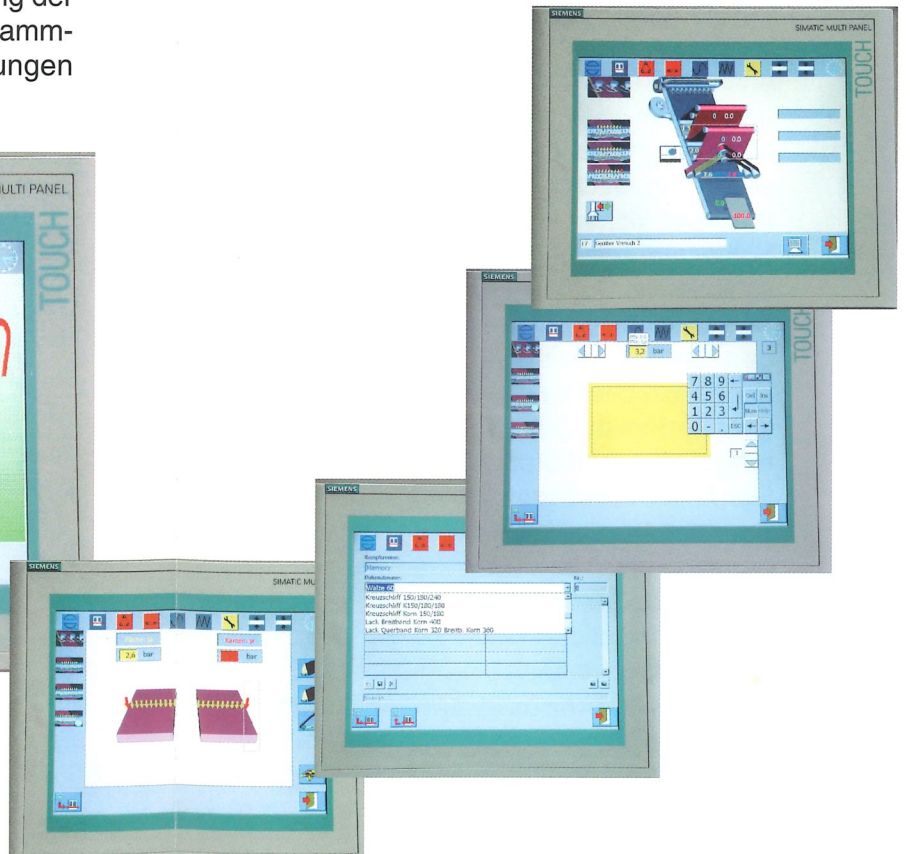


Die komplette Maschinenbedienung erfolgt über ein Touchpanel. Die Einstellung und Überwachung aller elektrischen Funktionen und die Einstellung der elektronisch gesteuerten Gliederdruckbalken wird hier vorgenommen.

Mit integriert ist ebenfalls die Visualisierung der Abläufe und der Einstellungen. Ein Programmspeicher für die verschiedenen Einstellungen ist ebenfalls Bestandteil.



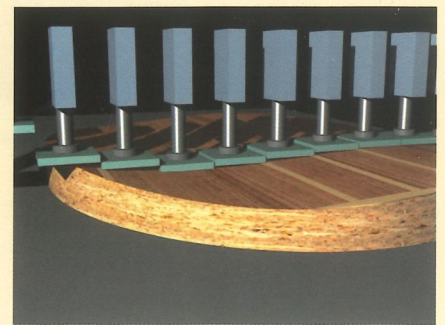
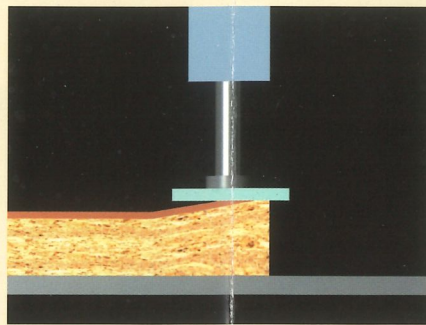
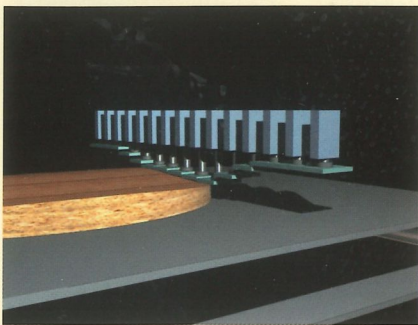
Für umfangreichere Darstellungen wird ein Touchpanel mit größeren Abmessungen angeboten.



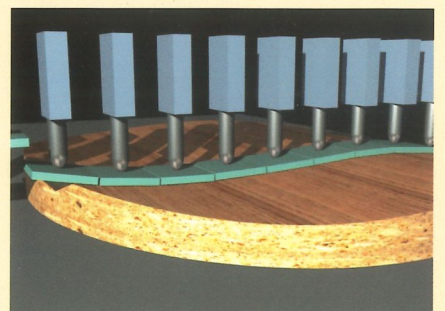
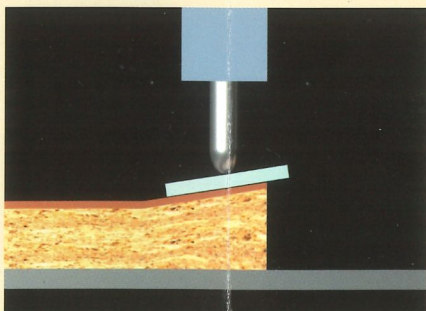
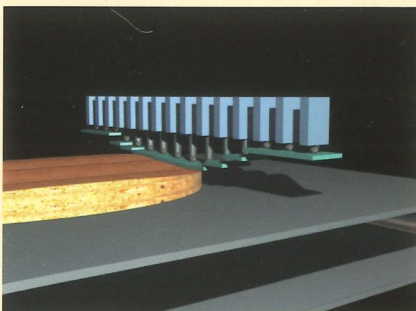


# WEBER - The Difference

## Konventionelle Gliederdruckbalkentechnik



Platen Design  
ISA-ISD

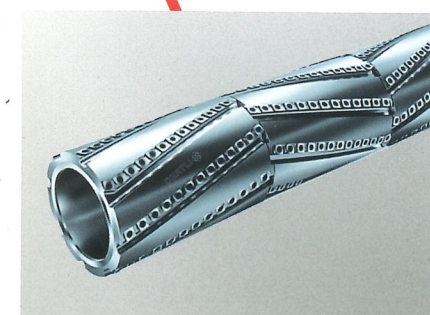
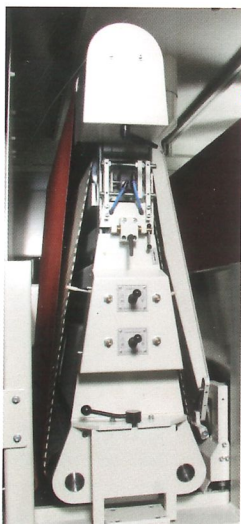
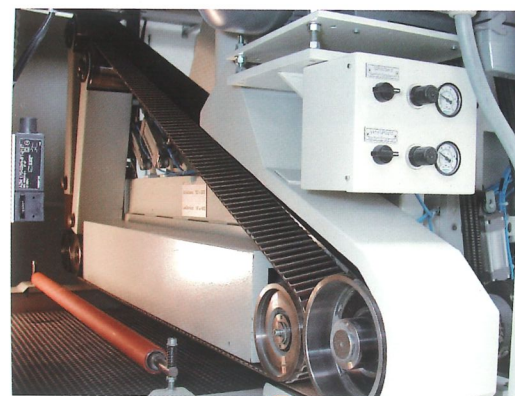


Hochwertige Oberflächenqualität ist gekennzeichnet durch markierungsfreien und gleichmäßigen Schliff, auch an schwierigen Werkstückformen, kombiniert mit Verzug und Dickentoleranzen.

Die WEBER ISA-ISD Gliederdruckbalkentechnik garantiert diese Qualität. Das patentierte System arbeitet mit einer Universallamelle für alle Schleifaufgaben von Holz- bis Lackschliff und ist wartungsfrei.



**Im WEBER Vorfürzentrum sind  
Versuche mit den verschiedenen  
Schleifverfahren möglich.  
So kann für jede Aufgabestellung  
die ideale Maschinenausführung  
gefunden und dem Kunden die  
optimale Maschinenlösung  
angeboten werden.**

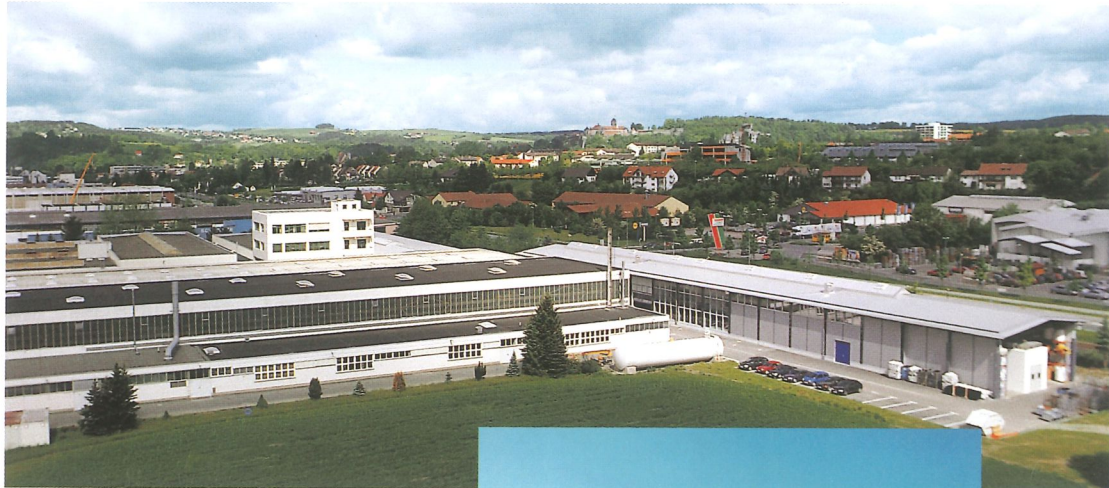






# WEBER

## Tradition und Innovation

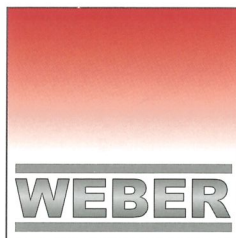


### Qualität aus Oberfranken

Die Maschinenfabrik WEBER hat ihren Sitz im oberfränkischen Kronach. Das Traditionsunternehmen existiert seit über 80 Jahren und ist seitdem Hersteller von Schleifmaschinen. WEBER ist Garant für Innovation und qualitativ hochwertigen Maschinenbau.



An zwei Standorten in Kronach arbeiten über 300 Mitarbeiter in Verwaltung und Produktion. Die Konstruktion deckt Mechanik, Elektrik und Elektronik ab, die Fertigung umfasst alle notwendigen Bearbeitungsverfahren.



Hans Weber  
Maschinenfabrik GmbH  
Bamberger Str. 19 – 21  
D-96317 Kronach  
Telefon +49 (0) 92 61 409-0  
Fax +49 (0) 92 61 409-199  
email: [info@hansweber.de](mailto:info@hansweber.de)  
[www.hansweber.de](http://www.hansweber.de)