

100 Jahre Zylinderschleifmaschine

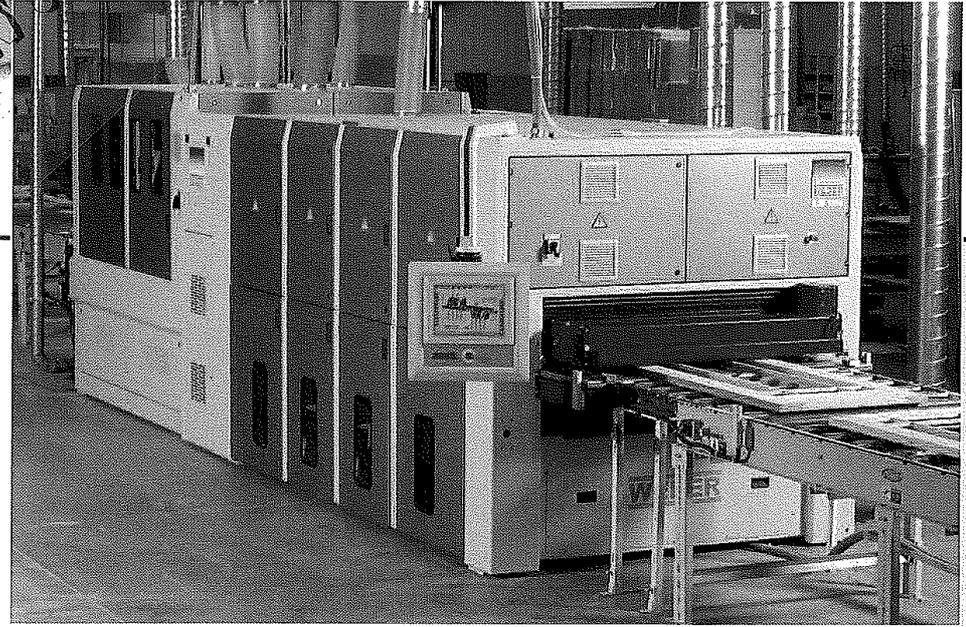
- Arbeitsbreiten 1100, 1350 und 1600 mm
- Ausführung mit 1 bis 4 Schleifstationen
- modulares Maschinenkonzept
- frei wählbare Anordnung der Schleifstationen
- Baukastensystem ermöglicht späteren Tausch von Schleifstationen
- Maschinenbedienung mit Touch Terminal
- Kalibrierwalzantrieb bis 30kW
- integrierte Elektroschaltschränke bei Maschinen bis 160A Absicherung
- Vakuumanlagen im Maschinengestell integriert



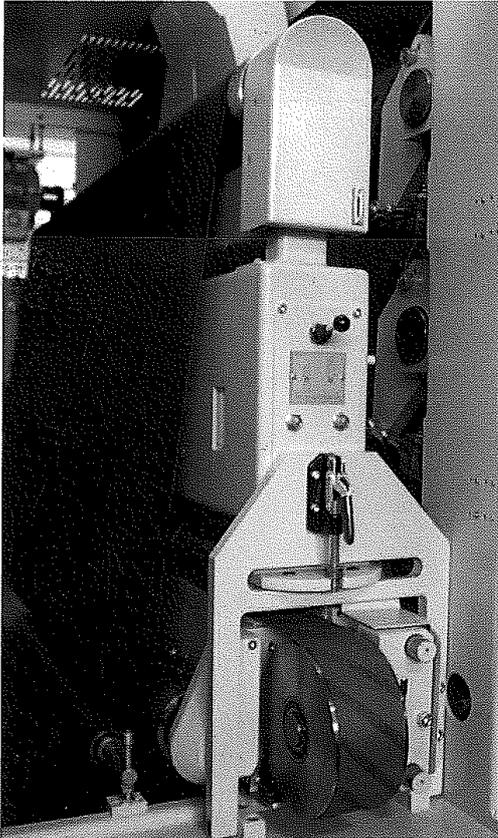
- WEBER Schleiftechnik
 - Hobelwelle
 - Kontaktwalze
 - Querband
 - Kombistation
 - Kissenstation
 - CBF Ausführung

Die Baureihe KSF wird in oben und unten schleifender Ausführung gebaut. Die Maschinen können direkt ohne Zwischentransportband in einer Fertigungslinie aufgestellt werden. Die Steuerung für die gesamte Schleifanlage ist in einem zentral am Maschineneinlass angebrachten schwenkbarem TouchPanel. Alle Antriebe und Vakuumbelüfter sind innerhalb der Maschinenständer untergebracht. Die Maschinenelektrik befindet sich in leicht zugänglichen, in die Maschinenständer integrierten Schaltkästen.

en und 50 Jahre Schleifautomaten



WEBER-Innovationen für das perfekte S



Die Oberfläche, ruhig und gleichmäßig mit der WEBER CBF Schleiftechnik

Eine geschliffene Oberfläche frei von Oszillationsspuren ist ein herausragendes Qualitätsmerkmal. Das betrifft heute neben dem klassischen Holzschliff den Lackschliff und den Kunststeinschliff.

Die WEBER CBF Technik arbeitet mit einem quer laufenden und innerhalb der Breitbandstation angeordneten Drucklamellenband. Das unterbricht den Eingriff der Schleifkörner ständig und verhindert ein zu schnelles Zusetzen der Schleifbänder durch Schleifstaub oder ein Erwärmen und Aufschmelzen von Lack- und Kunststoffflächen. Das Verkleben der Schleifbänder wird dadurch verhindert und es können erheblich feinere Schleifbandkörnungen wirtschaftlich eingesetzt werden.

Der mechanische Aufbau ist verblüffend einfach, da keine Art von Steuerung vergleichbar einem Breitband notwendig ist. Die hohe Flexibilität des flach laufenden Querlamellenbands lässt nach wie vor den gesamten Toleranzausgleich des Gliederdruckbalkens zu. Die Kosten sind niedrig, da das Querlamellenband immer gleichmäßig verschleißt und voll genutzt werden kann.

LASER
CONTROLLED



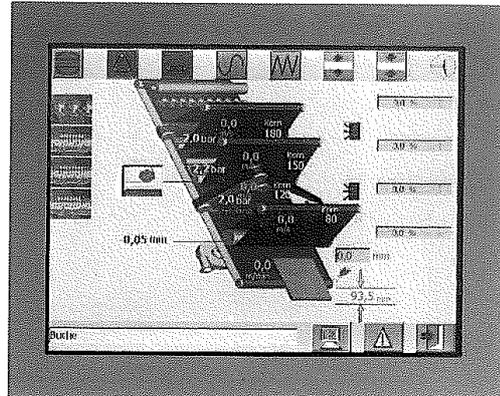
Der Laserscanner, berührungslos und wartungsfrei WEBER SCAN mit 100% Erkennung

Eine exakte Werkstückerkennung ist Voraussetzung für die Funktion der Schleiftechnik mit Gliederdruckbalken. Der WEBER SCAN arbeitet mit Lasererkennung berührungslos und erfüllt zwei wichtige Forderungen. Diese sind lückenlose Erfassung der gesamten Arbeitsbreite ohne Aufreasterung durch Schaltrollen und störungsfreies Arbeiten ohne die übliche servicebelastete aufwändige Mechanik. Der Laser deckt das notwendige Toleranzfeld von 2 Millimetern problemlos ab. Auch kann er zum Erkennen farblich definierter Flächenbereiche genutzt werden, die veränderten Schleifdruck benötigen. Ein weiterer Anwendungsbereich stellt die Möglichkeit dar, Qualitätsunterschiede im fortlaufenden Fertigungsbetrieb rechtzeitig zu erkennen.

Schleifergebnis und effizientes Arbeiten

Die Bedienung, einfach und ohne Umwege das WEBER TOUCH mit mehr Möglichkeiten

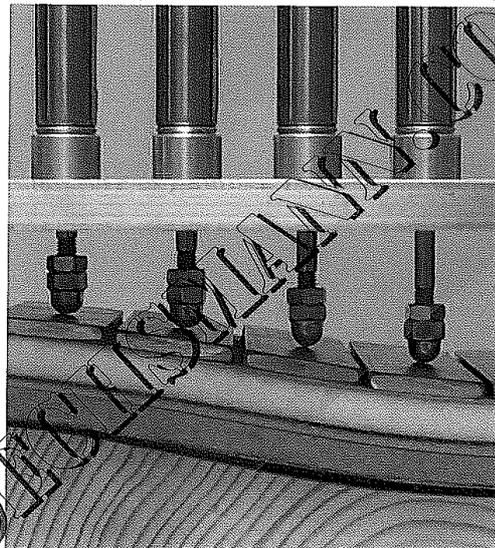
Einfaches, schnelles und präzises Einstellen der Schleifmaschine ist Voraussetzung für den wirtschaftlichen Einsatz. WEBER hat das mit der Darstellung der verschiedenen Funktionen auf dem TOUCH Panel umgesetzt. Die Einstellung der Gliederdruckbalken ist perfekt visualisiert und zeigt sofort die programmierten Schleifbereiche. Natürlich können alle Kanten individuell eingestellt werden. Der Programmspeicher kann gegebenenfalls noch durch eine Flashcard erweitert werden. Die Einbindung in übergeordnete Fertigungssysteme mit individuellen Datenformaten ist problemlos möglich.



Der Kantenschliff, perfekt und eben mit dem WEBER ISA/ISD Gliederdruckbalken

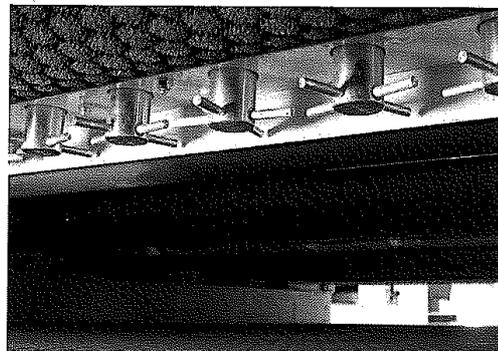
Gleichmäßiger Schleifdruck auf der Kante und der Fläche ist Voraussetzung für ein gutes Schleifergebnis. Der Schleifdruck soll möglichst gleichmäßig in der Breite verteilt werden und das System soll natürlich so störungsfrei wie möglich arbeiten. WEBER hat hierzu seine Antwort gefunden. Frei bewegliche Druckstücke, die fest mit der Schleiflamelle verbunden sind, stellen sich bei Betätigung automatisch immer flächig gegen das Schleifband. Die erforderliche gleichmäßige Druckverteilung an Längs- und Querkanten erfolgt automatisch. Auch werden störende seitliche Kräfte auf die Stellzylinder vermieden.

Die Anordnung der Druckstücke auf der Schleiflamelle macht jede zusätzliche und verschmutzungsanfällige Führung überflüssig. So arbeitet das System komplett wartungsfrei. Zusätzlich können vorher bestimmte Bereiche mit unterschiedlichem Schleifdruck bearbeitet werden. Das ist beim Bündigschleifen von breiteren Massivholzanleimern von großem Vorteil.



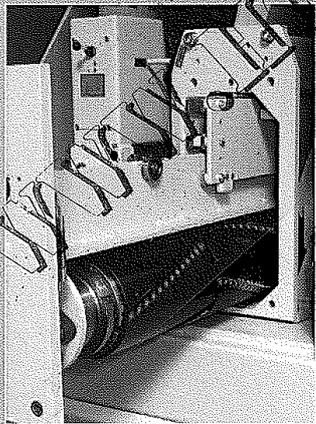
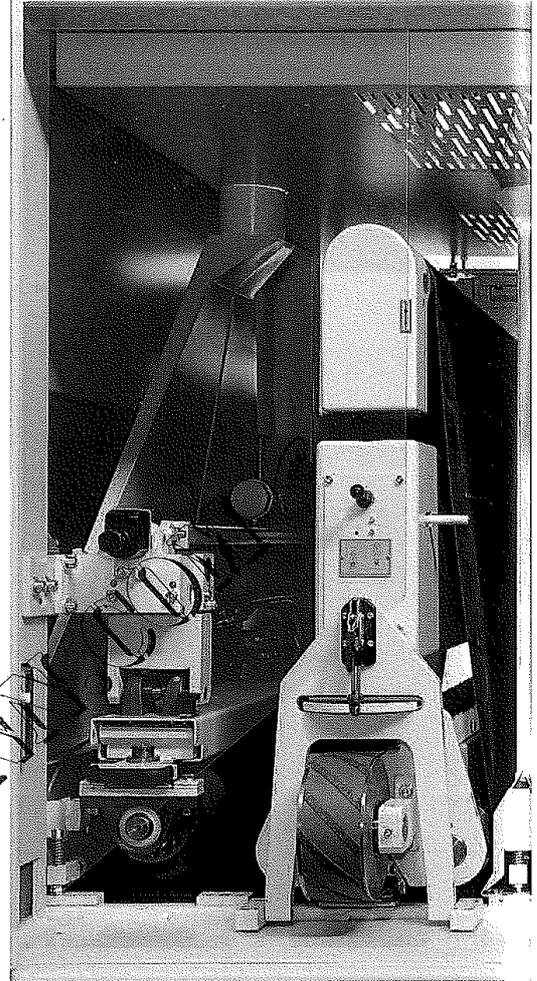
Die Entstaubung, gezielt und Energie sparend mit der WEBER ES Werkstückabbläsung

Die Entstaubung der Flächen nach dem Schleifen ist notwendig. Mechanische Lösungen wie Staubbürsten kommen mit den vorhandenen Teiletoleranzen nur unzureichend klar. WEBER hat die Aufgabestellung auf elegante und einfache Art gelöst. Die Werkstücke werden durch nebeneinander angeordnete und sich selbst antreibende Druckluftpropeller abgeblasen, die nur direkt im Bereich der Werkstücke aktiviert werden. So wird der Druckluftverbrauch auf ein Minimum beschränkt.



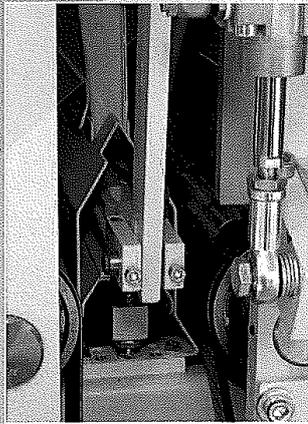
Leistungsstarke Aggregate

- Kalibrierwalzendurchmesser 210 mm (Option 300 mm)
- Ausführung in Stahl oder Gummi
- Druckbalkenführung an den Kalibrierwalzen
- Druckrollen zur Werkstückführung
- Druckrollen gummiert und gefedert
- Antrieb der Stationen über Rippenriemen
- Lager mit Lebensdauerschmierung
- selbstständiger Schleifbandkantenausgleich
- optische Bandabtastung mit Impulsabreinigung
- Staubabsaugung mit strömungsgünstigen Einzelanschlüssen
- Schleifbandlänge bei Schleifstraßen oben/unten gleich
- Schleifbandlänge 2620 mm optional

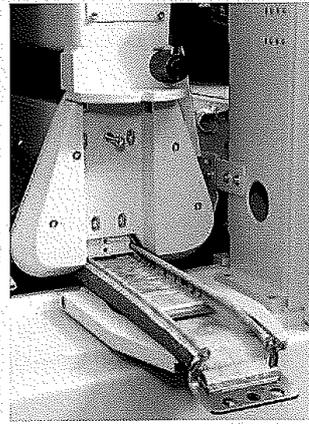


6

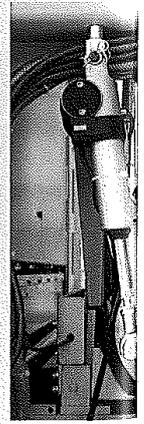
Hobelwelle mit servicefreundlichem Zugang



Schleifbandausblasung

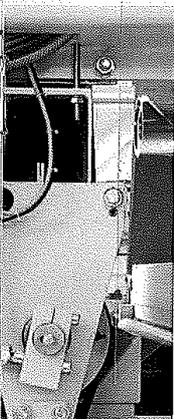


Schnellwechsel Universal-lamelle

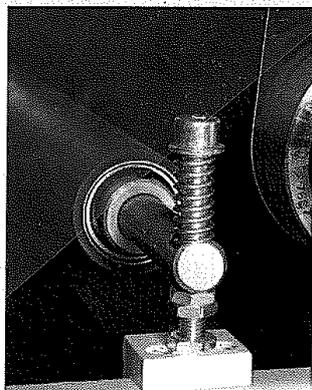


Motorische Stellung (O

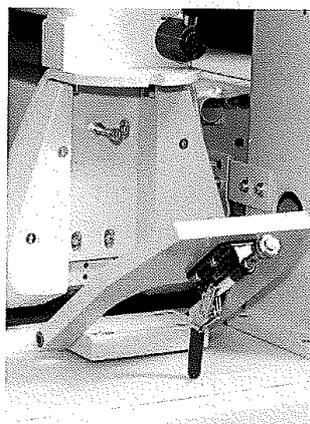
für höchste Anforderung



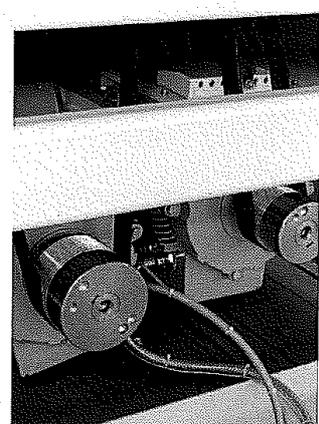
Walzenver-
tion)



Gefederte, gummierte
Druckrollen

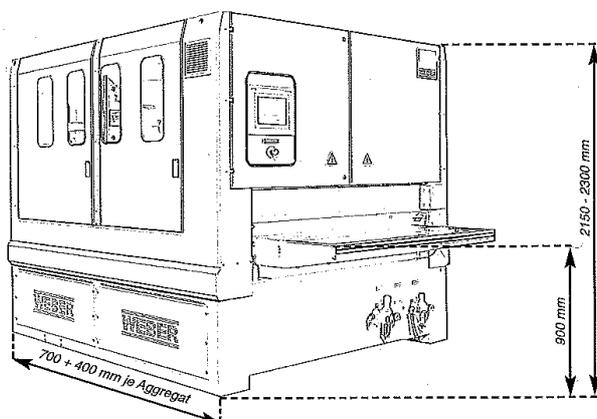


Robuste Tragbalkenverriegelung mit Einhandbedienung



Selbstspannender Rippen-
riemenantrieb 7

Die Baureihe und ihre Daten



Arbeitsbreite (mm)	1100	1350	1600
Maschinenbreite (mm)	1850	2100	2350
Absaugung je Aggregat (m³/h)	1850	2250	2750
Durchmesser (mm)	Ø180	Ø 200	Ø 220
Grundmaschinengewicht ca. + Gewicht je Aggregat ca.	1,6t 0,8t	2t 1t	2,4t 1,2t
Querbandabmessung (mm)	----	150x4900	150x4900
Breitbandabmessung (mm)	1120x2150 Option 2620	1370x2150 Option 2620	1620x2150 Option 2620

Technische Änderungen vorbehalten

WEBER Tradition und Innovation

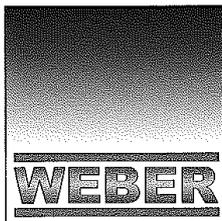
Qualität aus Oberfranken

Das Traditionsunternehmen existiert seit über 100 Jahren und ist seitdem Hersteller von Schleifmaschinen. Die Maschinenfabrik WEBER ist Garant für Innovationen und qualitativ hochwertigen Maschinenbau.



An zwei Standorten arbeiten über 300 Mitarbeiter.

Hans Weber Corp.
PO Box 3387
Olathe, KS 66063-3387
info@weberamerica.com
Phone ++1-913-254-1611
Toll Free ++1-877-519-9795
Fax ++1-913-254-1582
www.weberamerica.com



Hans Weber
Maschinenfabrik GmbH
Bamberger Str. 19 – 21
D-96317 Kronach
Tel. +49 (0) 92 61 409-0
Fax +49 (0) 92 61 409-399
email: info@hansweber.de
www.hansweber.de

HPEDGD