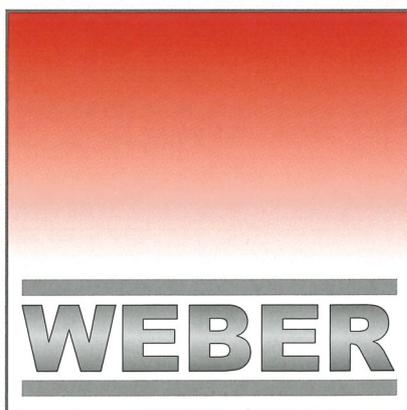


Schleifautomaten

**WEBER
KSF**



Zukunft heute!

100 Jahre Zylinderschleifmaschinen und 50 Jahre Schleifautomaten

- Arbeitsbreiten 1350 und 1600 mm
- Ausführung mit 1 bis 5 Schleifstationen
- Maschinenbedienung mit „i-Touch“
- modulares Maschinenkonzept
- frei wählbare Anordnung der Schleifstationen
- Baukastensystem ermöglicht späteren Tausch von Schleifstationen
- Kalibrierwalzantrieb bis 37 kW
- Vakuumanlage mit Gebläse im Ständer integriert
- Frequenzumformer im Schaltschrank integriert



● WEBER Schleiftechnik

- Hobelwelle
- Kontaktwalze
- Querband
- Kombistation
- Kissenstation
- CBF Ausführung
- X-Schliff
- Strukturbürsten
- Schleifstraßen

Die Baureihe KSF ist modular aufgebaut mit bis zu 5 Bearbeitungsstationen und kann im Mehrschichtbetrieb arbeiten. Für beidseitige Bearbeitung kann die Baureihe mit allen Schleifstationen auch als Schleifstraße von oben und unten arbeitend gebaut werden. Die beiden Einheiten haben durch überlappende Transportbänder eine platzsparende direkte Werkstückübergabe und arbeiten somit ohne notwendige Zwischenbänder.

Die KSF ist für industrielle Anforderungen gebaut. Zur Auswahl steht die gesamte WEBER Schleiftechnik. Neben der Querbandstation und den Breitbandstationen wie Kontakt-

walze, Kombistation und Breitband mit Schleifkissen kann natürlich auch die WEBER CBF Technik und der WEBER X-Schliff eingebaut werden.

Zusätzlich wird für größere Zerspanleistungen eine Hobelwelle angeboten, die auch in der von unten arbeitenden Maschine verfügbar ist.



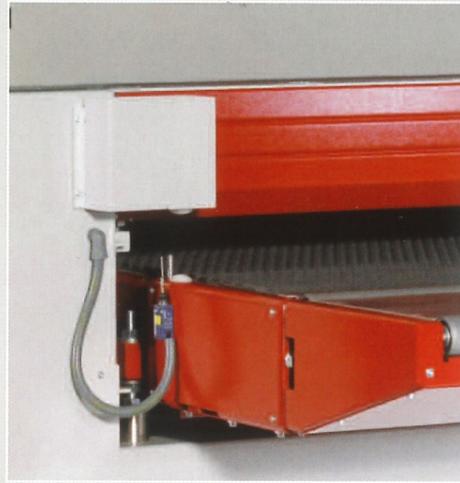
Energieeffizienz und Ressourcen mit Einsatz modernster Technik

Ein schonender Umgang mit Energie und Ressourcen ist das Gebot der Stunde. WEBER setzt diese Anforderungen elektrisch und mechanisch um.

Die Schleifbandantriebe werden mit Motoren erhöhter Effizienzklasse ausgerüstet und über Frequenzumrichter gesteuert. Die Hauptantriebe sind mit „Eco-Drive“ ausgestattet. Die Maschine erkennt selbständig Leerlauf und Teillast und regelt den Antrieb immer in den optimalen Wirkungsbereich. Damit werden erhebliche Energieeinsparungen erzielt. Die CBF Schleiftechnik verringert den Schleifbandverbrauch durch erhöhte Standzeit bei schwierigen Schleifaufgaben.

Die werkstückabhängig gesteuerte Werkstückreinigung sowie die ebenfalls werkstückabhängig gesteuerte Schleifbandausblasung spart mit der teuren Druckluft.

Leistungsstarke Aggregate für höchste Anforderung



Automatische Werkstück-Dickenmessung



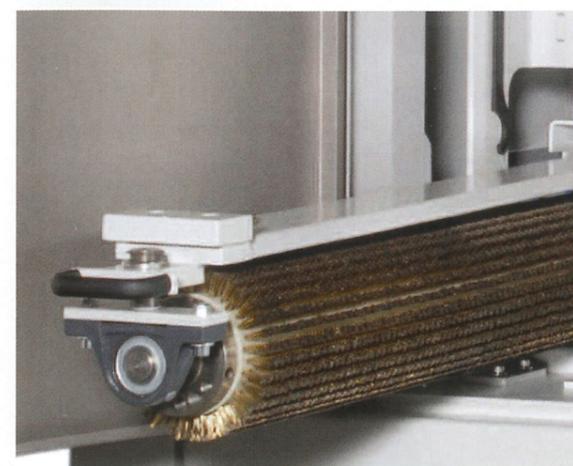
Optische Oszillationssteuerung und Bandablaufsicherung



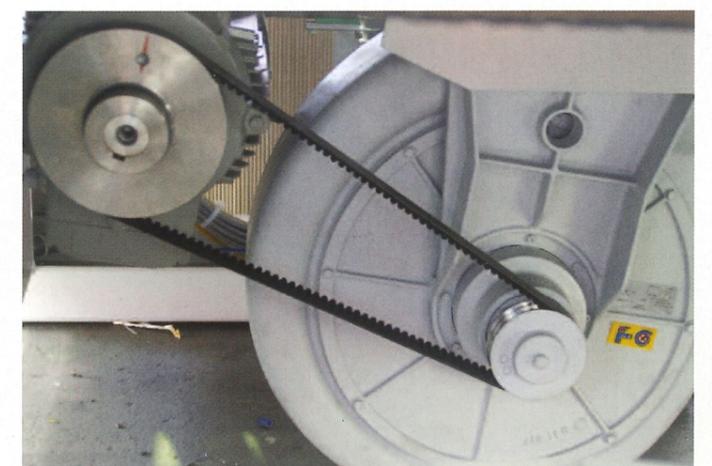
4 Querbürste zur Entstaubung



Hobelwelle für höhere Zerspanleistung



Strukturbürste für rustikale Oberflächen mit Schnellwechseleinrichtung



Vakuumgebläse mit leistungsabhängiger Regelung



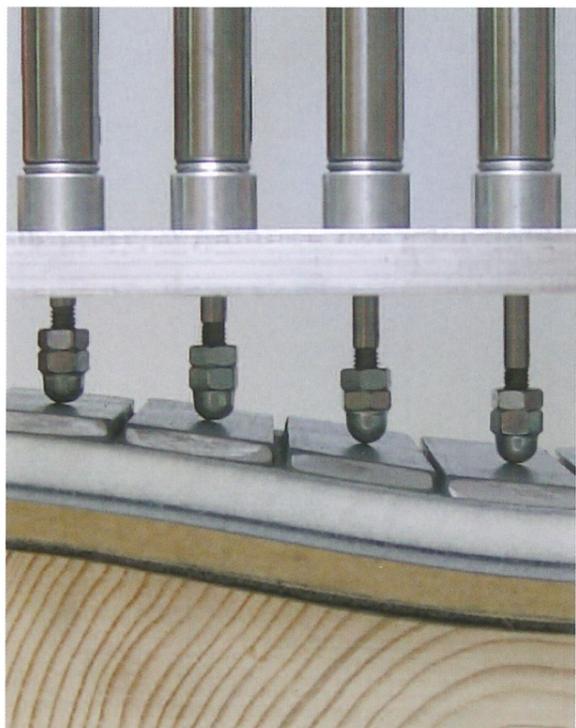
Die Oberfläche, ruhig und gleichmäßig mit der WEBER CBF Schleiftechnik

Eine geschliffene Oberfläche frei von Oszillationsspuren ist ein herausragendes Qualitätsmerkmal. Das gilt heute für alle hochwertigen Schleifaufgaben.

WEBER hat dafür mit der CBF Technik die Lösung gefunden. Sie arbeitet mit einem quer laufenden und innerhalb der Breitbandstation angeordneten Drucklamellenband. Die Drucklamellen unterbrechen den Eingriff der Schleifkörner ständig und vermeiden dadurch die unerwünschten oszillierenden Schleifspuren des Schleifbands.

Die Oberfläche ist ruhig und gleichmäßig. Gleichzeitig vermeidet der ständig abwechselnde Andruck eine zu starke Erwärmung der Oberflächen und damit ein Verkleben der Schleifbänder bei der Bearbeitung von Lack- und Kunststoffflächen.

Wie bei einem Querschleifaggregat läuft das Lamellenband ohne Steuerung, erhält den vollen Toleranzausgleich des Gliederdruckbalkens, verschleißt gleichmäßig und ist kostengünstig im Ersatz.



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 von großem Vorteil zum Beispiel beim Lackzwischen Schliff, wo sich bei gewissen Auftragsverfahren Lackmaterial verstärkt am Kantenbereich aufbaut.

Die Bedienung einfach und ohne Umwege mit WEBER-Matrix und WEBER „i-Touch“

Ein Drehknopf mit dem Namen „i-Touch“ macht das Navigieren durch die wichtigsten Funktionen am farbigen Touchpanel mit 10“ Größe zum Kinderspiel. Alle Schleifparameter wie z. B. Schleifbandgeschwindigkeit, Vorschubgeschwindigkeit und Werkstückdicke können per Direktzugriff am „i-Touch“ Controller bedient werden. In der Matrixdarstellung werden nur die für den aktuellen Betrieb notwendigen Informationen angezeigt. Neben den Hauptfunktionen ist ein direkter Zugriff auf die abgespeicherten Programme möglich. Der Bediener wählt lediglich die gewünschte Art der Bearbeitung aus. Die Maschine stellt sich mit nur einem Tastendruck komplett ein.



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 Aufrasterung durch Schaltrollen und störungsfreies Arbeiten ohne die übliche servicebelastete aufwändige Mechanik. Der Laser deckt das notwendige Toleranzfeld von 2 Millimetern problemlos ab. Er kann auch zum Erkennen farblich definierter Flächenbereiche genutzt werden, die veränderten Schleifdruck benötigen. Das kann zum Beispiel bei Verwendung von Fugenpapier der Fall sein. Ein weiterer Anwendungsbereich stellt die Möglichkeit dar, Qualitätsunterschiede im fortlaufenden Fertigungsbetrieb rechtzeitig zu erkennen.



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.



WEBER X-Schliff



WEBER X-Schliff:

Der WEBER X-Schliff bietet alle Schleifverfahren in einer Schleifstation. Die Schleifstation ist einfach umzurüsten von Breitband auf Querband. Somit kann im Wechsel kalibriert, längs, quer oder mit der WEBER CBF Technik geschliffen werden.

Da die heutigen Anforderungen für die verschiedenen Oberflächen und Lacke verschiedene Abfolgen von Quer- und Längsschliff verlangen, kann mit dieser neuen Technik einfach darauf reagiert werden. Sie macht den Endschliff längs oder quer möglich und spart somit eine Bearbeitungsstation.



WEBER Straßeneinbindungen:

WEBER Schleifmaschinen werden in Fertigungsstraßen und Lackieranlagen für den Holzschliff und auch für den Lackzwischen Schliff eingesetzt. Für beide Bearbeitungen spielt die WEBER CBF Schleiftechnik als Endschliff eine große Bedeutung. Die hiermit erreichbare Schleifqualität stellt die optimale Grundlage für das nachfolgende Beizen und Lackieren dar. Da die WEBER Schleifma-

WEBER – Bürsten und Glätten mit System

Bürststationen in verschiedenen Varianten werden zur Endbearbeitung profilierter Werkstücke, wie z. B. Küchenfronten eingesetzt. Die Bürsten dringen in die Vertiefungen ein und glätten die Oberfläche.

WEBER Planetenkopf

Bei der Planetenkopftechnik werden die rotierenden Werkzeuge auf einer Kreisbahn bewegt. Dadurch entsteht eine doppelte Drehbewegung, die die Werkzeuge immer im gleichen optimalen Winkel an allen Kanten in Einsatz bringt. Dadurch ist das Ergebnis unabhängig von der Werkstückform.



Bürstaggregate

Spezielle Gegenhaltebürsten mit breiten oder schmalen Stützbürsten sorgen für den notwendigen Druck bei der Bearbeitung profilierter Werkstücke. Die motorische Höhenverstellung jedes einzelnen Aggregates sowie die stufenlose Drehzahlverstellung bieten eine hohe Flexibilität in der Bearbeitung von Werkstücken mit abweichenden Formen oder stark schwankenden Teilegrößen.



Querbürste und Rundbürste

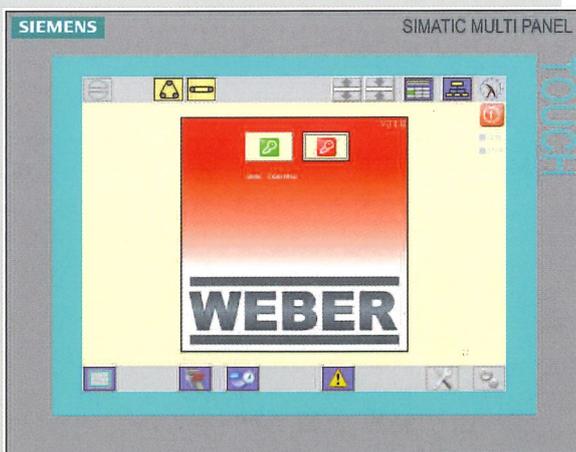
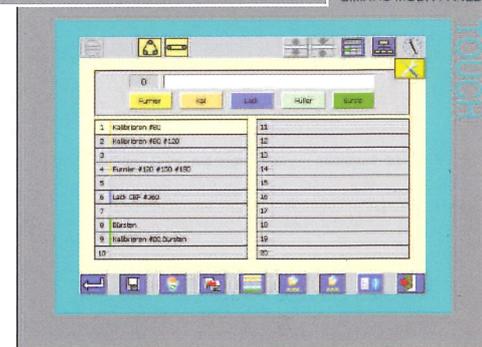
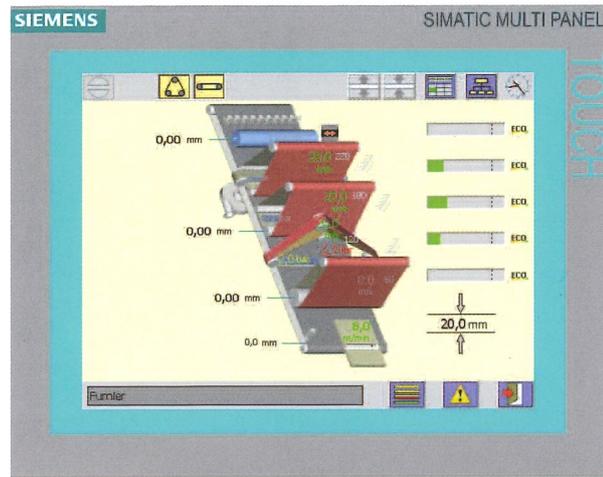
Die Querbürstaggregate werden zum Verbessern der Oberflächenqualität und zum Brechen der Längskanten eingesetzt. Die Rundbürstaggregate werden zum Glätten der Oberfläche und zum Brechen der Querkanten eingesetzt. Optional können die Rundbürsten um 0 - 15° schräggestellt werden.

schinen mit Siemens Steuerungen arbeiten, ist die Straßeneinbindung für die namhaften Hersteller von Lackieranlagen problemlos möglich. Somit können die notwendigen Prozessparameter zentral vom Leitstand aus vorgegeben und eingestellt werden. Um schwierigen Platzverhältnissen vor Ort gerecht zu werden, sind Straßenmaschinen mit linker- und rechter Bedienungs- und Bandwech-



Perfekte Schleifergebnisse auf

- Siemens S7 Steuerung
- einfache Bedienung durch grafische Unterstützung
- 10" Bildschirm
- 12" oder 15" Bildschirm optional erhältlich
- 300 Programmspeicherplätze
- externe Datensicherung (Option)
- Fehlerdiagnose
- Fernwartung

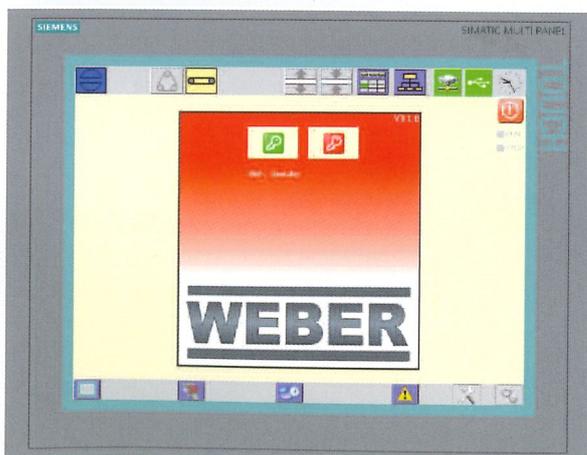
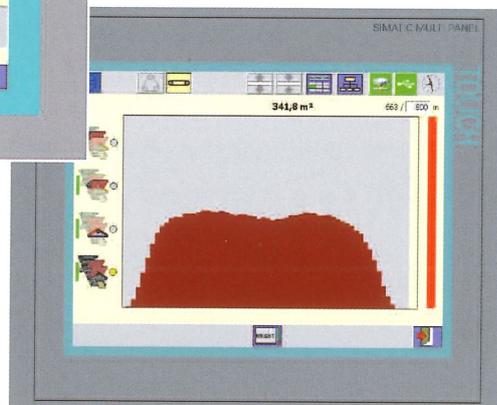
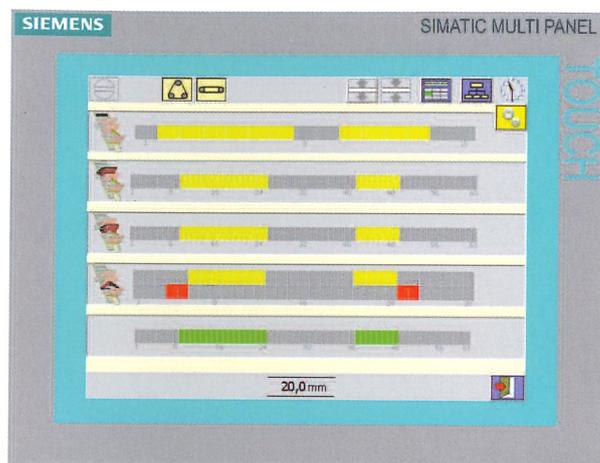
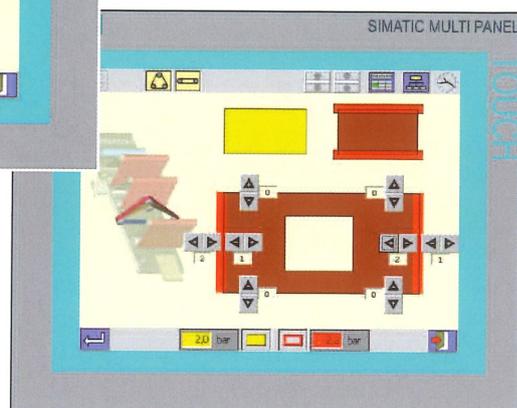
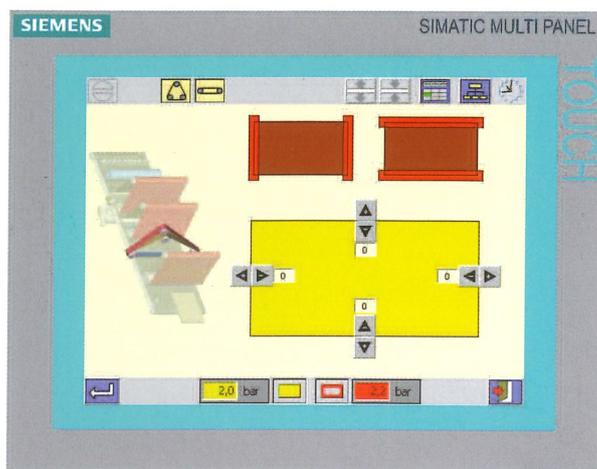


Die Touch Bedienung.

In der Standardausstattung sind die Maschinen mit einem 10" Touch-Bedienterminal in Farbe ausgestattet. Einfachste Bedienbarkeit war die Vorgabe bei der Entwicklung für die Bediensoftware. Dies wurde durch eine umfangreiche Grafikerunterstützung in der Bedienoberfläche erreicht. Alle Einstellungen können über das Bedienterminal vorgenommen und abgespeichert werden.

Über die serienmäßige USB-Schnittstelle kann die Maschine die Programmdateien auf einen externen Datenträger sichern. Einbindungen in übergeordnete Steuerungen oder Verkettung mit anderen Maschinen sind problemlos möglich.

Knopfdruck – die Steuerung



Die Touch+ Bedienung (Option).

Sie beinhaltet einen größeren Bildschirm mit 12" und ein umfangreicheres Softwarepaket. Die Ausnutzung der Breitbänder wird über ein Diagramm dargestellt. Zum Ermitteln der Standzeit werden die m^2 und die Laufmeter angezeigt.

Durch die hohe Geschwindigkeit des Bildschirms kann die Funktion der Gliederdruckbalken in Echtzeit dargestellt werden.

Um noch mehr Informationen darstellen zu können (z.B. für oben und unten schleifende Maschinen) kann auch ein 15" Terminal eingesetzt werden.

WEBER-Technikum – die Ideenschmiede



WEBER Tradition und Innovation

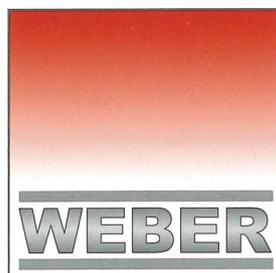
Qualität aus Oberfranken

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.

Technische Änderungen
vorbehalten



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

HPJDKE