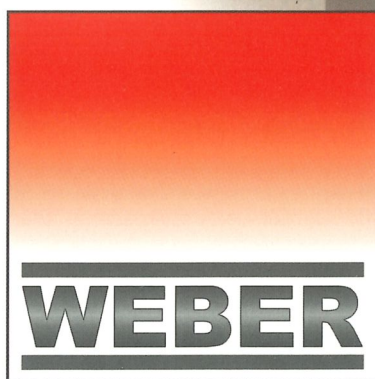




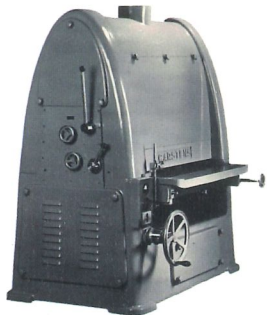
WEBER 2000



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 besser nachkommen zu können. Bereits seit einigen Jahren konstruierte und produzierte er in seiner Heimatstadt



Kronach Zylinderschleifmaschinen, die aufgrund ihrer Qualität schnell in der Holzverarbeitenden Industrie 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 einem gesteuerten Schleifschuh ausgestattet war.

1985 entwickelte WEBER einen elektronisch gesteuerten Gliederdruckbalken mit einem einmaligen Funktionsprinzip. Dieses wurde patentiert und genügt nach wie vor höchsten 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.

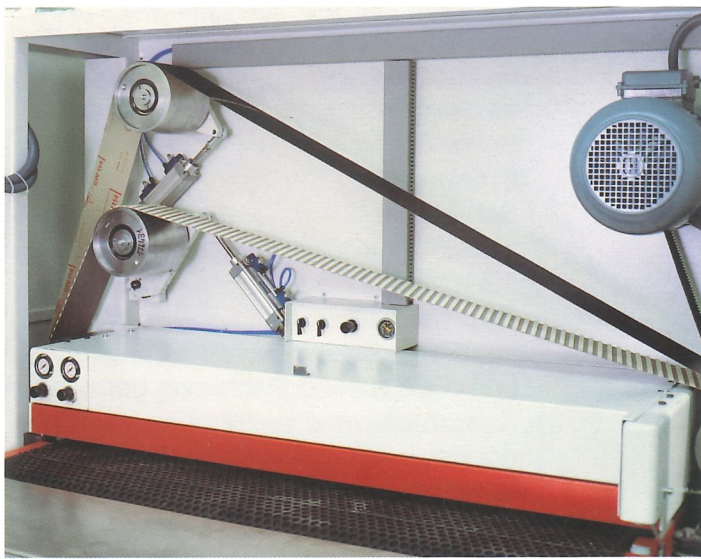
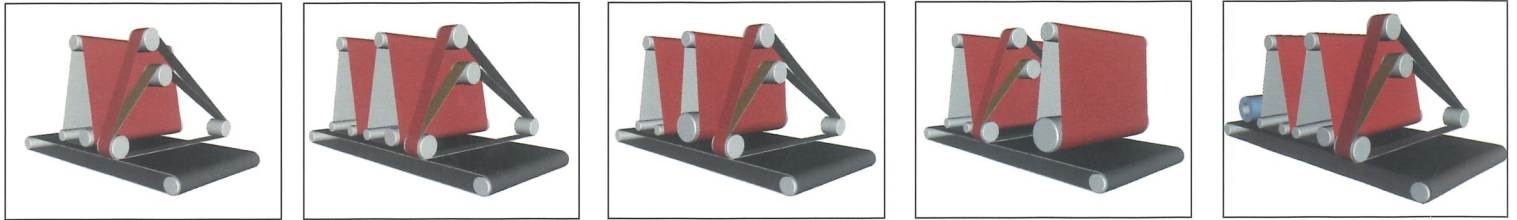


WEBER 2000 – die kompakte Lösung mit allen Varianten

Im handwerklichen Bereich haben heute die Anforderungen an die Schleifqualität häufig bereits industriellen Standard erreicht oder übertroffen. Deshalb ist die Ausstattung dieser Schleifmaschinen mit elektronischem Gliederdruckbalken heute üblich und es wird in der Regel mit mehreren Schleifbandstationen gearbeitet. Bei Ersatz- oder Neuanschaffungen von Schleifmaschinen fällt dann die Entscheidung für eine Mehrbandschleifmaschine, wenn der Schwerpunkt auf Oberflächenbearbeitung liegt. WEBER hat dieser Entwicklung mit der Baureihe WEBER 2000 Rechnung getragen. Zukunftsweisend war die Einbeziehung der Kreuzschlifftechnik für diesen Kundenkreis zu einem attraktiven Preis-Leistungsverhältnis. Das Konzept dieser Baureihe orientiert sich streng an den Anforderungen der Kunden. Deshalb ist es flexibel aufgebaut und kann bis zu vier Bearbeitungsstationen kombinieren. Die konstante Arbeitshöhe erleichtert das Bearbeiten schwerer und großer Teile.

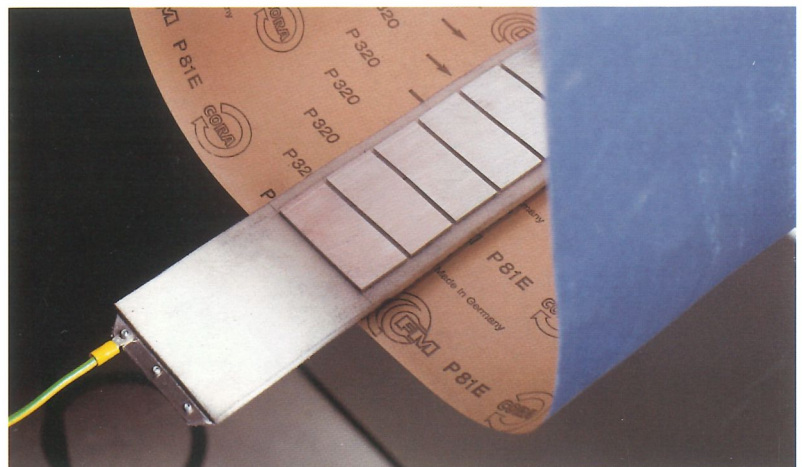
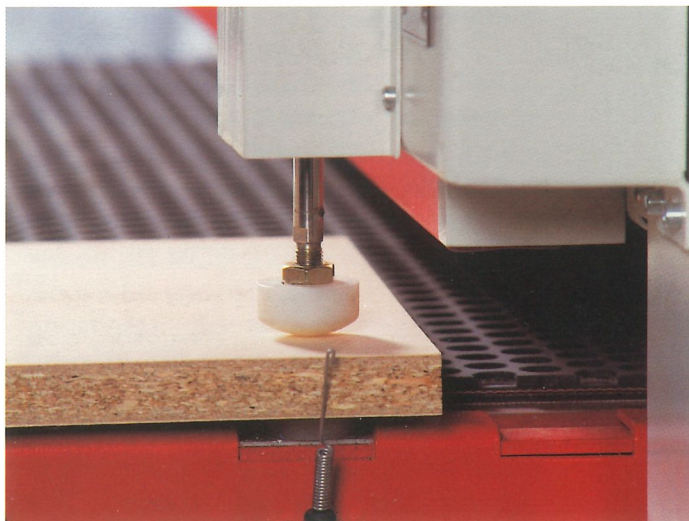
Die Baureihe WEBER 2000 verbindet Bedienungskomfort und hochwertige Schleiftechnik in äußerst kompakter Maschinenkonzeption mit geringstem Platzbedarf.

KLE – Kreuzschliff



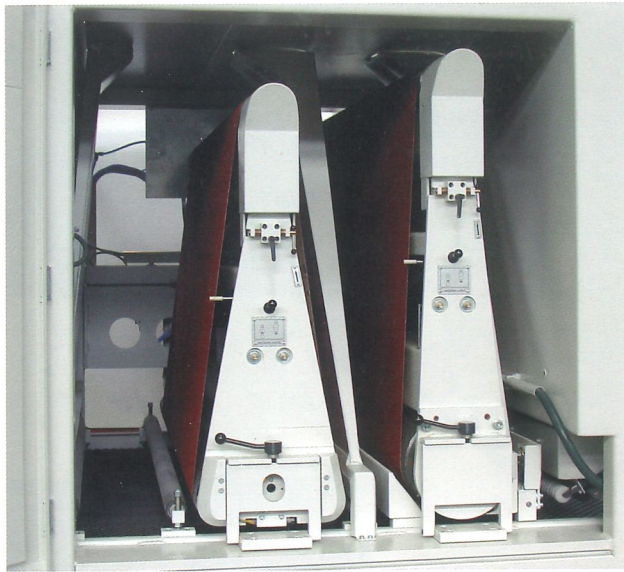
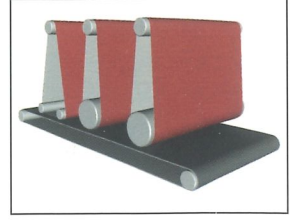
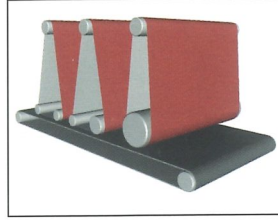
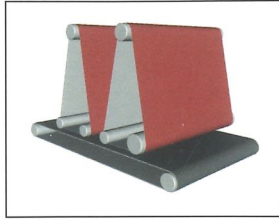
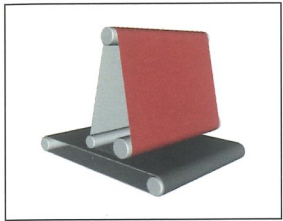
Kreuzschliff – der beste Feinschliff

Eine qualitativ hochwertig geschliffene Oberfläche wird heute durch zwei Kriterien definiert: geringe Rauigkeit und kurze, verbleibende Holzfasern an der Oberfläche. Damit können moderne Lacksysteme in den gewünschten geringen Mengen aufgebracht und anschließend problemlos zwischengeschliffen werden. Der Kreuzschliff arbeitet grundsätzlich mit mindestens zwei Schleifbändern für den Feinschliff, von denen das Erste immer quer zur Faser schleift. Der Endschliff erfolgt anschließend in Faserrichtung. Das Schliffbild ist deutlich gleichmäßiger und ruhiger als beim Schleifen mit zwei Breitbändern. **Die WEBER ISA Gliederdruckbalkentechnik ermöglicht die geforderte Qualität bereits mit einem Quer- und einem Breitband.** Deshalb sind die WEBER Kreuzschliffautomaten KLE 2000 eine überzeugende und wirtschaftlich attraktive Alternative.



Automatische Werkstückdickenmessung Universallamelle

LCE – Breitband



Ist der Kreuzschliff immer besser?

Die Baureihe WEBER 2000 hat Längs- und Kreuzschliff mit bis zu vier Bearbeitungsstationen. Eine Entscheidung zwischen Kreuzschliff oder Längsschliff wird bestimmt von dem Umstand, wie viele Teile in einem Durchgang perfekt fertig geschliffen oder leicht kalibriert und gleichzeitig fertig geschliffen werden sollen. **Der kompakte Kreuzschliffautomat KLE 2000 mit zwei Schleifbändern bietet die Lösung mit dem Schwerpunkt auf perfektem Endschliff.** Für viele kleinere Betriebe ist eine Einbandmaschine nach wie vor aufgrund der geringen Schleifarbeiten ausreichend. Sie bietet den gleichen Bedienungskomfort wie die Mehrbandmaschinen und kann ähnlich gute Ergebnisse mit mehrmaligen Schleifen erreichen. Die Mehrbandmaschinen sind in allen Kombinationen von Feinschliff mit Querbund und Breitband und Kalibrieren mit einer oder mehreren Kontaktwalzen möglich.



Spannrolle, beweglich

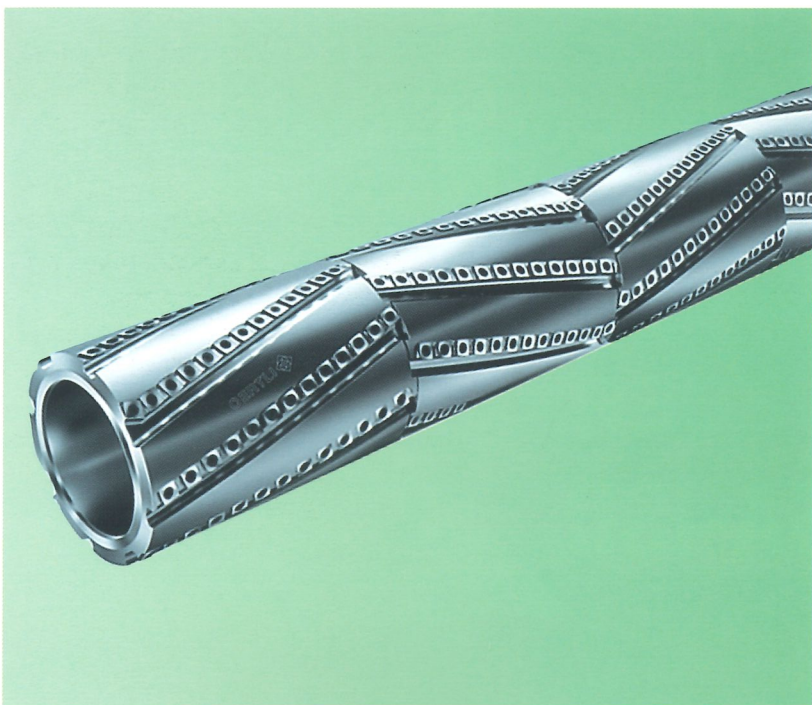
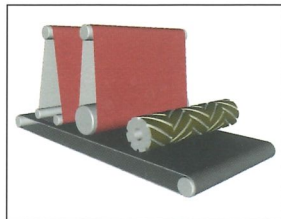
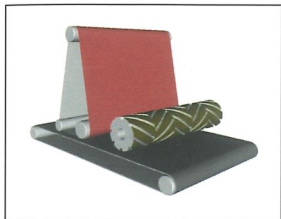


Ein- und Auslasstisch



Stahlkontaktwalze

HLE – Hobel



Hobel o/u

Hohe Zerspanleistungen lassen sich mit Schleifbändern nur mit hohen Antriebsleistungen und mehreren Kontaktwalzen erreichen. Die Alternative ist der Einsatz einer Hobelwelle. **Sie erreicht gleiche Zerspanleistungen mit deutlich geringeren Antriebsleistungen wie Kontaktwalzen.** Sie wird als erste Bearbeitungsstation in eine Schleifmaschine eingebaut. Anschließend folgen je nach Qualitätsanforderung ein oder zwei Schleifbänder. Die Hobelwelle ist einfach zugänglich und kann dadurch problemlos kontrolliert und gewartet werden. Ein zeitaufwendiges Ausbauen der Messerwelle ist nicht notwendig.



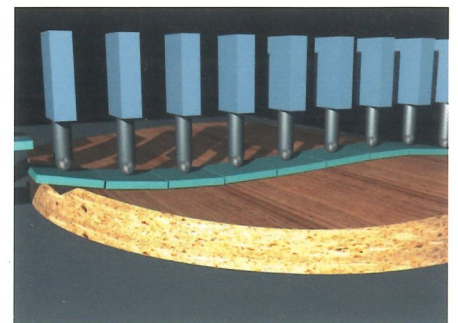
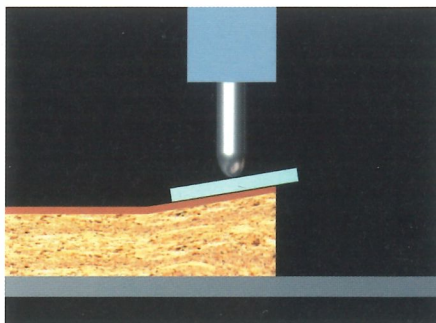
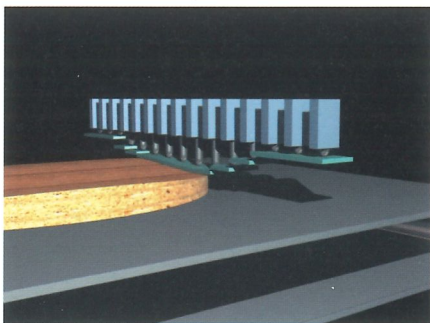
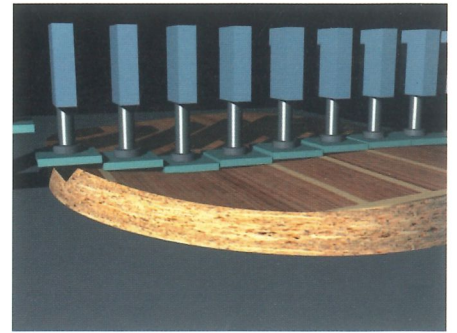
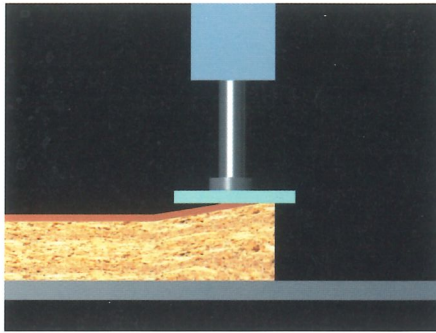
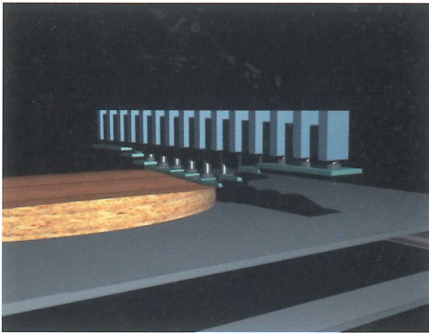
Spindel Höhenverstellung

Hobelwelle mit Rückschlagsicherung



WEBER – The Difference

Konventionelle Gliederdruckbalkentechnik

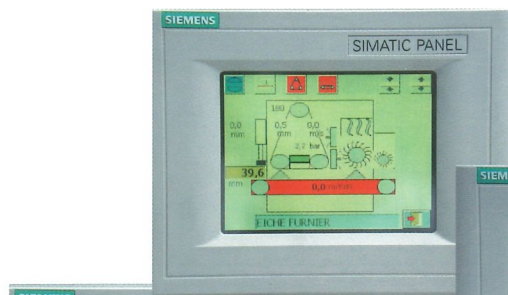


Hochwertige Oberflächenqualität ist gekennzeichnet durch markierungsfreien und gleichmäßigen Schliff, auch an schwierigen Werkstücken mit Verzug und Dickentoleranzen. Die WEBER ISA-ISD-Gliederdrucktechnik garantiert diese Qualität. Das patentierte System arbeitet mit einer Universallamelle für alle Schleifaufgaben von Holz- bis Lackschliff und ist wartungsfrei.

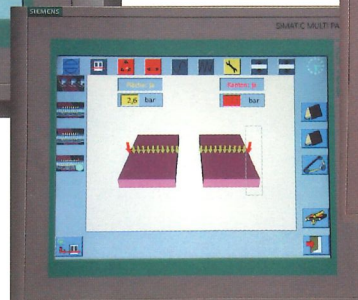
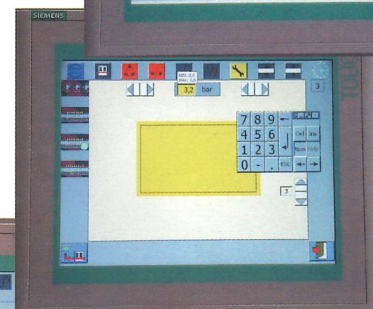
WEBER 2000 Bedienung



Die komplette Maschinenbedienung erfolgt über ein Touch-Terminal. Es beinhaltet die Auswahl und Einstellung aller elektrischen Antriebe; das Verstellen, Speichern und Ausführen der verschiedenen Schleifprogramme; das Auswählen und Einstellen der Vorschub und Schnittgeschwindigkeiten; die Bedienung der Zusatzeinrichtungen wie Schleifbandaus- oder Werkstückabbläsung.



Umfangreicher ausgerüstete Schleifmaschinen haben für bessere Übersichtlichkeit einen Touchscreen mit größerer Abmessung.

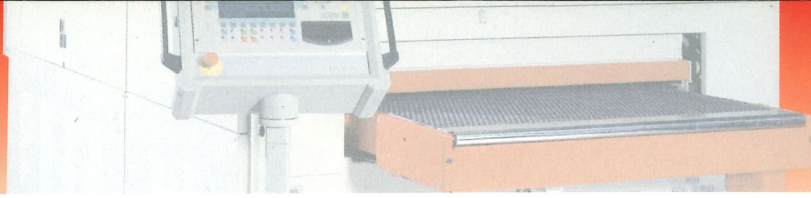


Für den speziellen Einsatz



Die Baureihe WEBER 2000 wird auch als von unten arbeitende Schleifmaschine gebaut. Damit kann die Baureihe WEBER 2000 als beidseitig arbeitende Schleifstraße ausgeführt werden. Sie hat konstante Arbeitshöhe und direkte Materialübergabe der beiden Einheiten. Es können alle Schleifverfahren bis zum Kreuzschliff vorgesehen werden. Die Bedienung erfolgt zentral über ein Bedienpult.





WEBER

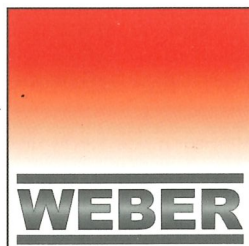
Tradition und Innovation



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
www.hansweber.de