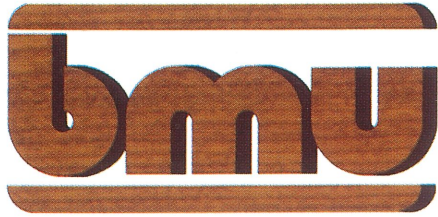


ERNST-AKTUELL

Aktuelles aus der Furnier- und Lackschliff-Technik

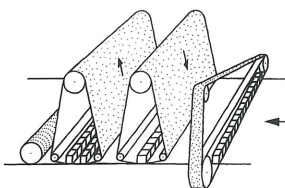


**Brinkmann Möbelemente
Ummantelungswerke GmbH**

Postfach 30 51
48472 Hörstel-Bevergern
Tel. 0 54 59 / 55-0
Fax 0 54 59 / 55 50



Brinkmann Möbelemente Ummantelungswerke sichert sich Qualitätsvorteile mit dem ERNST high-tech Kreuzschliffautomat Typ 530-2 mit 3 Bändern und 4 Druckbalken!



Kreuzschliff-
automat 530-2

Die Fa. BMU Brinkmann Möbelemente Ummantelungswerke ist Zulieferer der Möbel- und Türenindustrie und versteht sich mit seinen 170 Mitarbeitern als Partner seiner Kunden.

Neben der großen Vielfalt an Profilen, furnier- und folienummantelt, ist der Anteil an Möbelkomponenten mit flächig zu schleifenden Teilen seit geraumer Zeit stark angestiegen.

Gerade für diese ist ein qualitativ hochwertiger Schliff, der in einem Arbeitsdurchgang das gewünschte und

notwendige Ergebnis erbringt, auch aus Kostengründen unerlässlich.

Bei der Fa. Brinkmann ist der Qualitätsanspruch das traditionelle Leitmotiv. Die immer häufiger gestellte Forderung nach kürzerer Lieferzeit erfordert höchste Flexibilität, so daß „just in time“ geliefert werden kann. Die Firma ist so organisiert und eingerichtet, daß sie in der Lage ist, den sich ständig ändernden Marktanforderungen durch schnelle Reaktion auf die Möbelentwicklung und Designideen der Kunden zu reagieren.

Die neue ERNST-Schleifmaschine Typ 530-2, mit dem ERNST-Duplex-Schleifsystem, wird sowohl für den Furnierfertigschliff, für folierte Teile als auch für den Kalibrierschliff (für die unterschiedlichen Plattenwerkstoffe) eingesetzt.

Bei der **Planung der Investition** in eine neue Kreuzschliffmaschine stellten sich bei der BMU die Fragen: 1. welches System für einen vielseitig arbeitenden Zuliefererbetrieb die optimale Lösung ist und 2. welches Fabrikat die Forderungen erfüllt.

Geplant war ein Kreuzschliffautomat, mit dem in einem Durchgang eine voll ausgeschliffene Endfläche erzielt wird und ohne Nacharbeit sofort lackiert werden kann, wobei durch feinsten Schliff die Voraussetzungen für eine Ersparnis gegeben sein müssen.

Ausführliche Tests haben ergeben, daß in diesem Fall 4 Druckbalken die optimalen Flächen bringen.

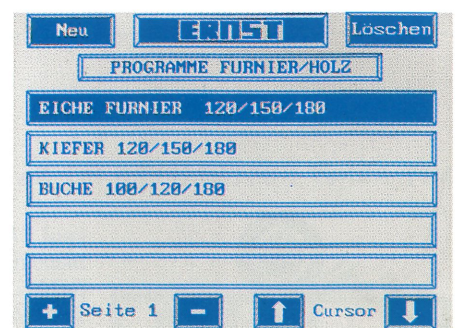
Nun war zu vergleichen, ob ein ERNST-Dreiband-Kreuzschliffautomat, ausgerüstet mit Duplex-Ein-

heit für das letzte Breitband, oder ein ERNST-Vierband-Kreuzschliffautomat in Frage kommt. Ausführliche Tests zeigten jedoch, auch unter Berücksichtigung der Wirtschaftlichkeit, daß eine Dreiband-Kreuzschliffmaschine, bei der das letzte Breitband als Duplex-Einheit ausgelegt ist, die ideale Lösung ist. Die Maschine Typ 530-2 (Duplex) ist seit November 1997 in Betrieb und erfüllt voll die gestellten Anforderungen.

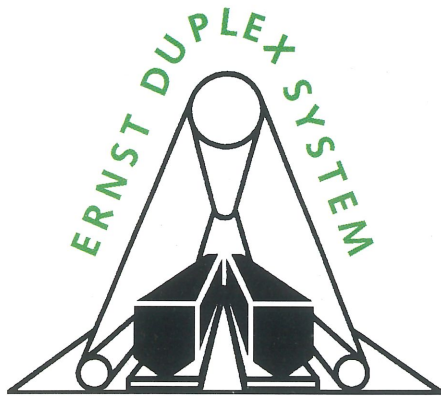
Geschliffen wird bei einer Vorschubgeschwindigkeit von 15 m/min mit den Körnungen 150/180/220, wobei das Ergebnis des letzten Breitbandes – durch das Duplex-System bedingt – der Körnung 240 – 280 entspricht.

Bedient wird die Maschine mit dem von ERNST entwickelten Touch-Screen-Display.

Das Lieblingssystem der Bediener!



Kluge Rechner schleifen mit Duplex und sparen bis zu DM 35.000,- pro Jahr und sind gleichzeitig für die neuen Lacktechnologien gerüstet, „denn im Wasser UV-Bereich ist die Schleiftechnik genau soviel Wert, wie die gesamte Lackiertechnik“ (Zitat Herr Ing. Mitsch von B + M, in A-2244 Spannberg).



Im **Furnierschliff** sind Schleifautomaten erforderlich, die beim Holz- bzw. Furnierschliff die Flächen im Kreuzschliff voll ausschleifen, so daß z. B. beim Auftrag von Wasser-UV kaum noch „Härchen“ abstehen können.

Die beste Lackschliffmaschine kann Fehler durch schlechten Holzschliff nicht mehr kompensieren. Voraussetzung beim Lackieren ist, daß erst das „Fundament“ stimmt.

Furnierschliffmaschinen, die nur glätten, sind daher nicht mehr geeignet – was die Praxis zeigt, denn beim Furnierschliff ist je nach Furnier ganzflächig 1/10 bis 1,5/10 mm abzubauen.

Bis zu einer Vorschubgeschwindigkeit von ca. 15 m/min erfüllt der ERNST-Zweiband-Kreuzschliffautomat Typ 520-(2), ausgerüstet mit Querschleifband und **Simplex-** oder **Duplex-Breitbandeinheit** die Anforderungen, während bei höherer Vorschubgeschwindigkeit bis 24 m/min der Dreiband-Kreuzschliffautomat Typ 530 i. d. R. zum Einsatz kommt.

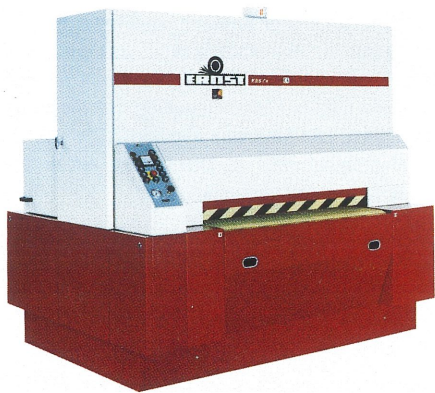
Eine Ingenieur-Abschlußarbeit eines Absolventen der BA Mosbach zeigt, daß eine Zweiband-Kreuzschliffmaschine mit **Duplex-Einheit** einer Dreibandmaschine nicht nachsteht.

Gerne senden wir Ihnen diese Abschlußarbeit zu.

Bei der Zweiband-Kreuzschliffmaschine Typ 520-2 mit Duplex-Einheit wird lt. Herrn Ing. Mitsch in seinem Betrieb mit Körnung 150 quer und mit Körnung 220 längs – also mit der Duplex-Breitbandeinheit – geschliffen. Durch unterschiedliche Drücke der beiden Duplex-Druckbalken ist selbst bei Körnung 220 noch eine Feinheitsabstufung dadurch zu erzielen, daß der zweite Druckbalken nur mit einem geringen Druck beaufschlagt wird, so daß nur die Spitzen der Schleifkörner in Eingriff kommen und somit feiner schleifen.

Lackschliff im 1/1000 mm-Bereich!

Das ist die heutige Forderung der Möbel- und Türenindustrie.

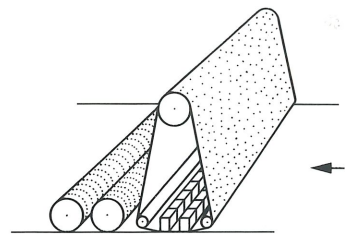


Typ 510

Bei einer Grundlackauftragsmenge von z. B. 10 g/m² UV-Spachtel ist eine so geringe Schichtstärke vorhanden, daß nur einige tausendstel mm beim Lackzwischen Schliff abgeschliffen werden dürfen. Nach einem perfekten Holzschliff genügt bei ERNST eine Ein-Bandmaschine Typ 510, ausgerüstet mit einer elektronisch gesteuerten Breitbandeinheit, einer Glätt- sowie einer Bürstwalze. Selbst bei einer hohen Vorschubgeschwindigkeit genügt die Ein-Bandmaschine, die dann allerdings auch mit einer Duplex-Einheit ausgerüstet werden kann. Dabei drücken zwei Druckbalken auf ein und dasselbe Schleifband, allerdings mit

unterschiedlichem Druck, was eine Feinheitsabstufung bewirkt. Geschliffen wird i. d. R. mit Körnung 360 oder 400.

Kluge Rechner entscheiden sich für dieses System, da die Betriebskosten gegenüber einer Zwei-Bandmaschine in etwa halbiert sind.



MIT ERNST GESCHLIFFEN IST HALB LACKIERT ...