



*Your move
to perfection*

Produktkatalog
Holzbearbeitungsmaschinen



25 Jahre Kompetenz

MB Maschinenbau GmbH

MB Maschinenbau

Your move to perfection



MB Maschinenbau GmbH

Gründungsjahr: 1992

Firmengründer: Ronald Busch

Geschäftsführer: Ronald Busch

Schwerpunkte: Konstruktion, Entwicklung,
Vertrieb und Service

Produktion: Schleifmaschinen und Sondermaschinen für die
Holz- und Metallindustrie

Standort:

Zeppelinstraße 24
32051 Herford

Flughäfen in der Nähe:
Hannover, Münster, Paderborn, Dortmund

Zu Schleifversuchen sind Sie bei uns herzlich willkommen.

Zu aktuellen Messeauftritten besuchen Sie bitte
unsere Internetseite



Flächenschleifmaschinen

ROBA Tech	Seite 4
ROBA Split Belt	Seite 6
ROBA BIG	Seite 8
ROBA Profi Brush	Seite 10
ROBA Profi Disk	Seite 12
ROBA Bottom Sander	Seite 14

Profilschleifmaschinen

ROBA Profile	Seite 16
ROBA Belt	Seite 18
ROBA Fentech	Seite 20
ROBA SSM	Seite 22

Reinigungsmaschinen

ROBA Anti Dust.....	Seite 24
ROBA Profi Clean	Seite 26

Strukturiermaschinen

ROBA Struktumat	Seite 27
-----------------------	----------

Kantenschleifmaschinen

ROBA Duplex	Seite 28
ROBA Profi Edge	Seite 30
ROBA Twin Flat	Seite 31

Fördertechnik

Fördertechnik.....	Seite 32
--------------------	----------

Sondermaschinen

Sondermaschinen	Seite 33
-----------------------	----------

Schleifbürstensystem

MB Flex	Seite 34
---------------	----------



Das Profi Disk Aggregate als optionales Zusatzaggregat am Ein- und/oder Auslauf der Maschine

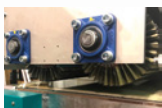
Einsatzgebiete

Das patentierte Roba Tech Prinzip wird zum Schleifen von flächigen und profilierten Werkstücken genutzt.

Das Rotationsbürstenbandschleifsystem für die optimale Bearbeitung im:

- Lackzwischenchliff
- Holzfeinschliff
- MDF-Rohschliff
- Blechentgratung

Für diese Bereiche bietet die Roba Tech durch ihr innovatives Schleifverfahren die optimalen Voraussetzungen für beste Oberflächenqualität.



Das Doppelbürstenaggregat als optionales Zusatzaggregat am Auslauf der Maschine



Konische Disks mit geneigten Schleifbürsten

Schleifverfahren

Ansatzpunkt bei dem patentierten Schleifprinzip der Roba Tech ist der Hauptnachteil aller bisher bekannten Rotationsbürstenschleifmaschinen: Die üblichen, mit Schleifwalzen arbeitende Maschinen, berühren die Werkstücke nur in einem sehr schmalen Bereich. Nur im Scheitelpunkt des Umfangs, den das Werkzeug beschreibt, findet ein Schleifprozess statt. Die



Micron Disks zum Schleifen von Flächen

innovative Roba Tech 1300 ist mit einem neu entwickelten Schleifbürstenband mit austauschbaren Schleifsegmenten versehen, was es ermöglicht, eine Schleiffläche von ca. 1300 x 1500 mm und mehr als 250 Meter Schleifmittellänge zu erzielen. Das ist einmalig auf dem Markt von Bürstenschleifmaschinen. Eine 360° Rotation des Schleifbürstenbandes ermöglicht dieser Maschine schonend in alle Ecken des Werkstücks zu gelangen. Neu ist das verstärkte Diskaggregat, das nun auch für leichte Strukturier- und Kalibrierarbeiten eingesetzt werden kann. Dazu wird es am Einlauf der Maschine angeordnet und durch den Einsatz von speziellen Diskwerkzeugen an die Aufgabe angepasst: Disks mit Drahtlitzen werden zum Strukturieren, ohne Rücksicht auf den Faserverlauf des Holzes, genutzt.

Die flächigen Micron Disks werden zum Schleifen von planen Oberflächen genutzt und sorgen für ein chaotisches Schleifbild, das leichter von einem Top Lack abgedeckt werden kann.

Konische Disks erleichtern das Schleifen von Kanten und V-förmigen Einfräsungen, da die unter einem Winkel geneigten Schleifbürsten besser die Fräskonturen erreichen können. Um Micron oder konische Disks benutzen zu können, macht es Sinn, das Disk Aggregat am Maschineneinlauf einzubauen. Das anschließende leistungsfähige

ROBA Tech

Your move to perfection

Roba Tech Schleifband übernimmt dann die abschließende Feinarbeit. Viele, per SPS einstellbare Schleifoptionen helfen dem Bediener die Maschine auf seine Schleifanforderungen einzustellen.

Vorteile des ROBA Tech Prinzips

1. Große Schleifbereiche ermöglichen niedrige Bewegungsgeschwindigkeiten, bei besserer Effektivität.
2. Ein 360° rotierender Schleifkopf mit großem Schleifbereich sorgt für ein gleichmäßiges Schleifen in allen Werkstückbereichen.
3. Frei programmierbare Schleifparameter um die Schleifergebnisse zu optimieren.

4. Ein perfektioniertes Vakuumsystem garantiert die sichere Bearbeitung von kleinen Teilen wie z. B. Schubkästen.

5. Ein „ziehender“ Schliff vermeidet wellige Oberflächen und schleift auch tief gefräste Konturen aus.

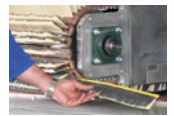
6. Lange Schleifpapierstandzeiten, da die niedrigen Bewegungsgeschwindigkeiten einen verschleißfördernden harten Kantenangriff verhindern.

7. Optionale Zusatzaggregate, die Micron-Strukturier- oder konische Disk benutzen, optimieren das Ergebnis.

8. Frei wählbare Schleifmittelkonfiguration aus dem MB Flex System



Das Schleifbürstenband für den vollflächigen schonenden Schliff



Das Schleifband enthält leicht austauschbare Schleifsegmentbürsten



ROBA Tech Vertikal zum Schleifen von Türen, die in einem Fördersystem hängen



Einsatzgebiete

Das ROBA Split Belt Prinzip wird zum Schleifen von flächigen und profilierten Werkstücken genutzt, optimiert für den Lackzwischen-schliff.

Das Bürstenbandschleifsystem mit Queraggregat für die optimale Bearbeitung im:

- Lackzwischen-schliff
- Holzfeinschliff
- MDF Rohschliff

Für diese Bereiche bietet die ROBA Split Belt durch ihr innovatives Schleifverfahren die optimalen Voraussetzungen für beste Oberflächenqualität.

Schleifverfahren

Lackzwischen-schliff ist eine sehr schwierige Aufgabe im Bereich der Fertigung von Möbelkomponenten. Viele Faktoren haben einen Einfluss auf ein angestrebtes Ergebnis und nur die Kombination aus der richtigen Aggregat- und Schleifmittelkonfiguration, in Verbindung mit den variabel einstellenden Schleifparametern ergeben ein perfektes Resultat.

MB Maschinenbau hat seine langjährige Erfahrung im Bereich Lackzwischen-schliff in der ROBA Split Belt zusammengefasst und eine Maschine entwickelt, die diese hochgesteckten Erwartungen erfüllt.

Angelehnt an die ROBA Tech Philosophie, dass nur ein großer Schleifbereich genug Leistung für ein gutes Resultat zur Verfügung stellt, hat MB Maschinenbau ein geteiltes „Split Belt“ Schleifband entwickelt. Dieses vereint die Vorzüge einer großen Berührungsfläche mit dem Werkstück, bei gleichzeitiger Bearbeitung des Werkstücks in und gegen die Transportrichtung. Die zusätzliche Möglichkeit das Split Belt Aggregat mit bis zu 30° oszillieren zu lassen, hilft das Ergebnis zu optimieren.

In Verbindung mit dem für den Lackzwischen-schliff optimierten MB Superflex Schleifbürsten, ist das Split Belt Aggregat am Maschinenauslauf für das finale Finish in Längsrichtung verantwortlich.

Da die meisten Werkstücke aber eine Querbearbeitung zum Ausschleifen der Einfräsungen quer zur Transportrichtung brauchen, sowie auch die rechte und linke Kante entsprechend geschliffen werden muss, wurden am Maschineneinlauf zwei Querbandschleifaggregate platziert.

ROBA Split Belt

Your move to perfection

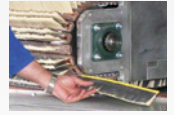
ROBA Split Belt

Flächenschleifmaschine

Mit einer Bearbeitungsbreite von 200mm arbeitet das erste Queraggregat von rechts nach links, sowie das Zweite von links nach rechts. Somit ist sichergestellt, dass alle Quereinfräsungen und Längskanten perfekt geschliffen werden.

Die Kombination zwischen Quer- und Längsaggregat in einer Maschine ermöglicht somit eine schonende Bearbeitung in allen Bereichen.

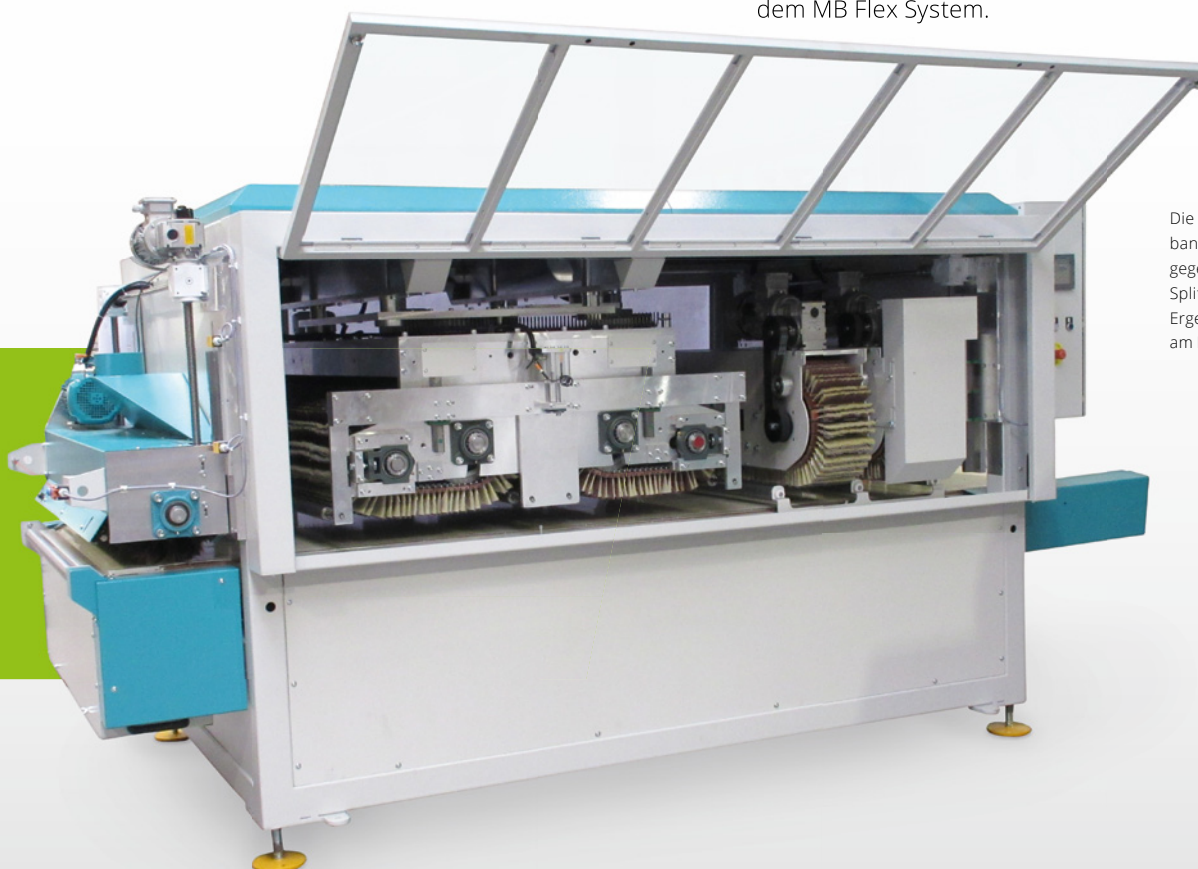
Auf Wunsch wird die Maschine mit einem Reinigungsaggregat am Maschinenende ausgerüstet.



Das Schleifband enthält leicht austauschbare Schleifsegmentbürsten

Vorteile des ROBA Split Belt Prinzips

1. Große Schleifbereiche ermöglichen niedrige Bewegungsgeschwindigkeiten, bei besserer Effektivität.
2. Optimierte Lösung für den Lackzwischenchliff.
3. Ein geteilter Split Belt Schleifkopf und zwei Querschleifaggregate sorgen für ein gleichmäßiges Schleifen in vier Richtungen.
4. Frei programmierbare Schleifparameter um die Schleifergebnisse zu optimieren.
5. Ein perfektioniertes Vakuumsystem garantiert die sichere Bearbeitung von kleinen Teilen wie z. B. Schubkästen.
6. Ein „ziehender“ Schliff vermeidet wellige Oberflächen und schleift auch tief gefräste Konturen aus.
7. Frei wählbare Schleifmittelkonfiguration aus dem MB Flex System.

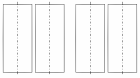


Die gegenläufig arbeitenden Querbandaggregate und das mit und gegen die Laufrichtung schleifende Split Belt Aggregat optimieren das Ergebnis. Hier mit Reinigungsstation am Maschinenende.

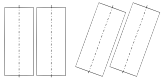
Die Maschinenreihe ROBA BIG wird mit verschiedenen Schleifwalzenanordnungen angeboten:



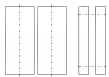
Doppelbürste



Doppelbürste – Doppelbürste



Doppelbürste – Doppelbürste 20°



Querbandschleif-
aggregat – Doppelbürste

Einsatzgebiete

Die neu entwickelte ROBA BIG Bürstenschleifmaschine mit ihren 630 mm Schleifwalzendurchmessern ist für folgende Einsatzgebiete konzipiert:

- Lackzwischen Schliff
- Holzfeinschliff
- MDF-Rohschliff

Schleifverfahren

Ansatzpunkt des ROBA BIG Schleifprinzips ist der Hauptnachteil aller bisher bekannten Rotationsbürstenschleifmaschinen: Die üblichen, mit Schleifwalzen arbeitenden Maschinen haben in der Regel einen Bürstendurchmesser von ca. 310 mm. Deshalb berühren sie die Werkstücke nur in einem sehr schmalen, ca. 30 mm breiten Bereich, denn nur im Scheitelpunkt des Umfangs, den das Werkzeug beschreibt, findet ein Schleifprozess statt. Um das zu kompensieren benötigen diese Systeme hohe Umdrehungsgeschwindigkeiten. Hohe Drehzahlen führen aber zu einer unerwünschten Verhärtung der Schleifmittel, was

zu einem aggressiven Abtrag auf dem Werkstück führt. Verletzte Kanten und durchgeschliffene Flächen sind das Resultat.

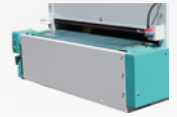
Die innovative ROBA BIG ist mit einem neu entwickelten Schleifbürstendurchmesser mit ca. 630 mm versehen, was es ermöglicht, eine große Berührungsfläche mit dem Werkstück und mehr als 500 Meter Schleifmittellänge zu erzielen. Das ist einmalig auf dem Markt von Bürstenschleifmaschinen. So gelingt es bei niedrigen Drehzahlen große Schnittgeschwindigkeiten zu erreichen und damit die Schleifeffektivität erheblich zu steigern. Der vergrößerte Berührungsbereich und der weiche Angriff auf die zu behandelnde Oberfläche durch das Schleifmittel garantiert beste Ergebnisse. Niedrige Bewegungsgeschwindigkeiten der Schleifsegmente sorgen dafür, dass das Schleifpapier nicht über die Werkstückeinfürsungen hinwegspringt. Das Schleifsystem versetzt sie in die Lage in die Vertiefungen hinein zu gleiten und diese entsprechend effektiv auszuschleifen. Viele, per SPS einstellbare Schleifoptionen helfen dem Bediener, die Maschine auf seine Schleifanforderungen einzustellen.

ROBA BIG

Your move to perfection

Vorteile des ROBA BIG Prinzips

1. Große Schleifmittelmengen ermöglichen intensive Bearbeitung der Werkstücke, bei gleichzeitig hoher Standzeit der Schleifmittel.
2. Ein großer Durchmesser sorgt für ein effektives Schleifen in allen Werkstückbereichen, im Gleich- und Gegenlauf.
3. Der Berührungsbereich mit dem Werkstück wächst von den bisher möglichen 30 mm auf bis zu 300 mm an.
4. Eine Kombination aus Vakuum- und Druckrollensystem sorgt für sicheren Transport komplizierter Werkstücke
5. Ein „ziehender“ Schliff vermeidet wellige Oberflächen und dringt tief in die gefrästen Vertiefungen ein.
6. Lange Schleifpapierstandzeiten, da die niedrigen Bewegungsgeschwindigkeiten einen verschleißfördernden harten Kantenangriff verhindern.
7. Frei wählbare Schleifmittelkonfiguration aus dem MB Flex System



Spezialvakuumtransportband mit Reinigungsstation



ROBA Big in einer vertikalen Ausführung, in eine Hängeförderanlage integriert



630 mm Durchmesser: Vergleich Konventionell (Mitte) – ROBA BIG (Rechts und Links)



Querbandschleifaggregat



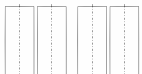
ROBA Profi Brush

Flächenschleifmaschine

Die Maschinenreihe ROBA Profi Brush wird mit verschiedenen Schleifwalzenanordnungen angeboten:



Doppelbürste



Doppelbürste –
Doppelbürste

Einsatzgebiete

Die preiswerte Alternative im Bereich Breitbürstenschleifmaschinen ist für folgende Einsatzgebiete konzipiert:

- Lackzwischen Schliff
- Holzfeinschliff
- MDF – Rohschliff
- leichte Strukturierarbeiten
- Oberflächenreinigung von Möbelteilen

Schleifverfahren

Ansatzpunkt des ROBA Profi Brush Schleifprinzips ist das Schleifen im Gleich- und anschließend im Gegenlauf: Nur diese Vorgehensweise garantiert, dass in jedem Fall aufstehende Holzfasern abgeschnitten werden, unabhängig von der Wuchsrichtung des Holzes.

Die Maschine hat in der Grundausstattung zwei Schleifwalzen mit Druckrollensystem und stellt in dieser Ausführung die solide Basisausstattung für jeden Anwender dar, der für sich ein optimales Preis-/Leistungsverhältnis erhalten will. Durch den modularen Aufbau ist diese Baureihe auch

mit weiteren Schleifsystemen erweiterbar. So hat MB schon sechswellige Ausführungen und Überbreiten bis zu 2 m ausgeliefert.

Für kleine Werkstücke kann optional ein Vakuumsystem vorgesehen werden. Wünscht sich der Kunde maximalen Bedienungskomfort, können die Achsen motorisch höhenverstellt werden. Für den Einsatz in einer Walzenlackstraße steht eine Maschine mit schräg/gerader Aggregatkombination zur Verfügung. Die Methode des gewalzten Lackauftrags erzeugt immer sehr scharfe Abrisskanten nach der UV Trocknung, die mit dieser Kombination perfekt gerundet werden können.

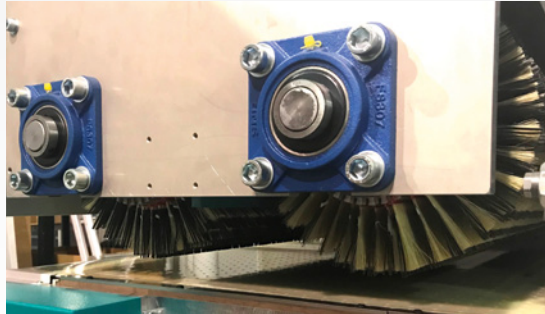
Der einfache, modulare Aufbau reduziert die Kosten und macht die Bedienung der ROBA Profi Brush Baureihe zum Kinderspiel.

ROBA Profi Brush

Your move to perfection

Vorteile des ROBA Profi Brush Prinzips

1. Schleifen im Gleich- und Gegenlauf verbessert das Ergebnis.
2. Druckrollen halten Werkstücke ab 330 mm sicher fest. Auf Wunsch auch ab 245 mm.
3. Vakuumtransportsystem für kleine Werkstücke optional erhältlich.
4. Einfache, kinderleichte Bedienung.
5. Beste Offerte für kleine Investments.
6. Stufenlose Einstellung der Schleifrotation und des Vorschubs.
7. Frei wählbare Schleifmittelkonfiguration aus dem MB Flex System



Doppelbürstenaggregat im Gleich- und Gegenlauf. Bestückung mit leicht austauschbaren Schleifsegmentbürsten



Sonderlösung mit zusätzlichen, seitlich verstellbaren Kantenbearbeitungsaggregaten



ROBA Profi Brush mit zwei Doppelbürstenaggregaten

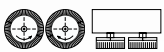
ROBA Profi Disk

Flächenschleifmaschine

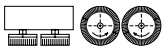
Modular konstruiert kann der Kunde aus folgenden Zusammenstellungen wählen:



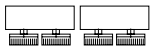
Profi Disk System



Doppelbürste – Profi Disk System



Profi Disk System – Doppelbürste



Profi Disk System – Profi Disk System

Als Option ein Reinigungsaggregat am Maschinenauslauf



Sonderlösung: Rückseitiges Schleifen von Möbelteilen im Durchlauf

Einsatzgebiete

Das ROBA Profi Disk Prinzip wird zum Schleifen von flächigen und profilierten Werkstücken genutzt. Die Maschine ist für folgende Einsatzgebiete konzipiert:

- Lackzwischenchliff
- Holzfeinschliff
- MDF-Rohschliff

Schleifverfahren

Die Kombinationsmöglichkeiten erlauben es dem Anwender sich eine Maschine für seinen speziellen Anwendungsfall zusammen zu stellen. Die Doppelbürste arbeitet im Gleich- und anschließend im Gegenlauf: Nur diese Vorgehensweise garantiert, dass in jedem Fall aufstehende Holzfasern – unabhängig von der Wuchsrichtung des Holzes – abgeschnitten werden. Das anschließende Profi Disk System schleift dann das Werkstück bis in alle Ecken und Kanten. Ermöglicht wird dies durch das 3-achsige Disk Schleifaggregat, das eine spezielle Konstruktion von MB

ist: vier 200 mm Diskschleifwerkzeuge mit je 14 Schleifstreifen rotieren um sich selbst. Diese sind wiederum auf drei Masterdiskscheiben, die ebenfalls rotieren, montiert. Dazu oszilliert das gesamte Aggregat noch hin und her. Alle Achsen sind einzeln regulierbar. Hierdurch lässt sich die Schleifoptik wesentlich beeinflussen. Diese Kinematik ist an einen Handschleifvorgang mit einem Exzenter schleifer angelehnt und garantiert eine uniforme Oberflächenstruktur.

Neu ist das verstärkte Diskaggregat, das nun auch für leichte Strukturier- und Kalibrierarbeiten eingesetzt werden kann. Dazu wird es am Einlauf der Maschine angeordnet und durch den Einsatz von speziellen Diskwerkzeugen an die aufgabe angepasst: Disks mit Drahtlitzen werden zum Strukturieren, ohne Rücksicht auf den Faserlauf des Holzes, genutzt. Die flächigen Micron Disks werden zum Schleifen von planen Oberflächen genutzt und sorgen für ein chaotisches Schleifbild, das leichter von einem Top Lack abgedeckt werden kann. Konische Disks erleichtern das Schleifen von Kanten und V-förmigen Einfräsungen, da die unter einem Winkel geneigten Schleifbürsten besser die Fräskonturen erreichen können.

ROBA Profi Disk

Your move to perfection

ROBA Profi Disk

Flächenschleifmaschine

Ein optionales Reinigungsaggregat am Maschinenende beinhaltet eine speziell für diesen Zweck gefertigte Reinigungsbürste und ist zusätzlich mit Ionisationsstab und Ablasssystem ausgestattet.

In der Grundausstattung hat die gekapselte Maschine ein Druckrollenniederhaltesystem. Für kleine Werkstücke kann die Maschine mit einem Vakuumtransport erweitert werden, dazu kann auch eine motorische Höhenverstellung der Aggregate geordert werden.

Vorteile des ROBA Profi Disk Prinzips

1. Das Schleifverhalten entspricht dem eines Hand-Schwingschleifers
2. Optimales „Verwischen“ von Schleifspuren
3. Alle Werkstückecke werden sicher ausgeschliffen
4. Das Disk-Aggregat ist mit werkzeuglosem Schnellwechselsystem ausgestattet
5. Optional mit Strukturier-Disks



Diskwerkzeug



Konische Disks mit geneigten Schleifbürsten



Micron Disks zum Schleifen von Flächen



ROBA Profi Disk mit Doppelbürste, Disk Aggregat und Reinigungsstation



Strukturierbürste

ROBA Bottom Sander

Flächenschleifmaschine

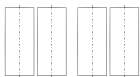
Die ROBA Bottom Sander wird mit verschiedenen Schleifaggregatanordnungen angeboten:



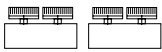
Doppelbürste



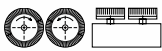
Disk Aggregat



Doppelbürste -
Disk Aggregat



Disk Aggregat -
Doppelbürste



Disk Aggregat -
Doppelbürste

Einsatzgebiete

Die ROBA Bottom Sander Maschinenreihe schleift Werkstücke im Durchlauf von unten und ist für folgende Einsatzgebiete konzipiert:

- Lackzwischen Schliff
- Holzfeinschliff
- MDF – Rohschliff

Schleifverfahren

Möbel- und Möbelteilehersteller, die ihre Werkstücke in Schleifstraßen bearbeiten, stehen vor dem Problem, dass sie ihre Teile drehen und nochmals durch die Straße senden müssen, wenn auch die Rückseite behandelt werden muss. Das mindert die Kapazität der Schleifstraße und verursacht zusätzliche Kosten.

Daher entscheiden sich viele dieser Anwender einen MB Bottom Sander in ihre Linien zu integrieren. Damit haben sie ihre Teile in einem Durchlauf von oben und unten geschliffen und können diese umgehend der Weiterverarbeitung übergeben.

Die Bottom Sander Maschinenreihe hat in der Grundausstattung ein Disksystem und stellt in dieser Ausführung die solide Basisausstattung für jeden Anwender dar, der für sich ein Optimum an Preis-/Leistungsverhältnis erhalten will.

Durch den modularen Aufbau ist die Baureihe auch mit weiteren Schleifsystemen, wie z. B. einer Doppelbürste, erweiterbar. Die Kombinationsmöglichkeiten erlauben es dem Anwender, sich eine Maschine für seinen speziellen Anwendungsfall zusammen zu stellen.

Ein von oben arbeitender Vakuumtransport befördert die Werkstücke sicher über die Schleifaggregate, die von unten schleifen.

Somit haben auch die Unterseiten gleichmäßig gerundete Kanten und einen perfekten Flächenschliff.

ROBA Bottom Sander

Your move to perfection

Vorteile des ROBA Bottom Sander Prinzips

1. In jede Schleifstraße integrierbar
2. Optimale Ergänzung zu allen von oben arbeitenden MB Flächenschleifmaschinen
3. Vakuumtransportsystem fördert die Werkstücke sicher über alle Schleifaggregate
4. Maschinenbedienung über Touch Screen, alle Parameter programmierbar
5. Modularer Aufbau für verschiedene Aggregatkonfigurationen
6. Stufenlose Einstellung der Schleifbewegungen und des Vorschubs
7. Frei wählbare Schleifmittelkonfiguration aus dem MB Flex System



Einfacher Schleifmittelwechsel durch Herausziehen des Diskaggregats



Bottom Sander mit Disk Aggregat / Doppelbürsten Kombination



Bottom Sander in Linie mit einer ROBA Tech

Bottom Sander mit Disk Aggregat



Bottom Sander mit Disk Aggregat / Doppelbürsten Kombination



Das Vorschubsystem besteht aus gummierten Vorschubwalzen. Die seitlichen Anschläge und Oberdruckeinheiten sind zentral verstellbar.

Einsatzgebiete

Die Schleifmaschine ROBA Profile ist für den Holzfein- und Lackzwischen Schliff von profilierten Teilen mit Schleifbürsten und Schleifscheiben, sowie für leichte Strukturierarbeiten konzipiert.

Die ROBA Profile zeichnet sich durch Ihre stabile Bauweise und der optimalen, einfachen Einstellbarkeit aller Komponenten aus. Sie wird als ein- bis vierseitige Maschine auch in Sonderbauweise nach Kundenwunsch gefertigt.

Schleifverfahren

Ansatzpunkt des ROBA Profile Schleifprinzips ist das Schleifen im Gleich- und anschließend im Gegenlauf: Nur diese Vorgehensweise garantiert, dass in jedem Fall aufstehende Holzfasern, unabhängig von der Wuchsrichtung des Holzes, abgeschnitten werden. Die ROBA Profile Maschine in all ihren Ausführungen dient zum Schleifen von profilierten Leisten, wie sie in vielen Möbel-, Fenster- und Handwerksbetrieben zu finden sind. Sowohl massiv, als auch furniert oder lackiert. Die Maschine hat in der Grundausstattung zwei

Schleifwalzen von oben arbeitend und stellt in dieser Ausführung die solide Basisausstattung für jeden Anwender dar, der für sich ein Optimum an Preis/Leistung erhalten will.

Durch den modularen Aufbau ist diese Baureihe mit weiteren Schleifsystemen erweiterbar. Die achtwellige Ausführung dient z. B. zur allseitigen Bearbeitung von profilierten Leisten.

Durch den Einsatz des MB Flex Bürstensystems ist die Maschine schnell und unproblematisch auf ein neues Profil einzustellen. Anders als die üblich eingesetzten Bandsysteme verzeiht die Bürste Ungenauigkeiten bei der Einstellung. Die zentrale Einstellungsmöglichkeit von seitlichem Andrucklineal und Oberdruckrollen und Programmierung über Touch Screen erleichtert auch ungeübtem Personal die Umrüstung auf ein neues Profil. In nur wenigen Minuten ist die Maschine wieder einsatzbereit.

Ebenso wird dieser Maschinentyp auch im Lackzwischen Schliffbereich verwendet, wobei oft höhere Vorschübe gewünscht werden. Hier sind für Kunden schon bis zu 150 m/min realisiert worden. Standardmäßig wird die Maschine mit einer Bearbeitungsbreite von 300 mm angeboten.

ROBA Profile

Your move to perfection

Vorteile des ROBA Profile Prinzips

1. Schleifen im Gleich- und Gegenlauf verbessert das Ergebnis.
2. Druckrollen halten Werkstücke ab 330 mm sicher fest. Bei Stück-an-Stück-Transport sind auch Kurzteile möglich.
3. Zentraleinstellung von den Seitenanschlügen und den Druckrollen.
4. Einfache Handhabung, kinderleicht zu bedienen.
5. Extra große Werkzeuge verbessern das Schleifergebnis.
6. Stufenlose Einstellung der Schleifrotation und des Vorschubs.
7. Oszillation der Aggregate zur besseren Ausnutzung der Schleifmittel.
8. Technisch sind auch hohe Vorschübe zu realisieren.
9. Modulare Bauweise erfüllt jeden Kundenwunsch ohne die Maschine zu komplizieren.
10. Frei wählbare Schleifmittelkonfiguration aus dem MB Flex System



Doppelbürste im Gleichlauf und Gegenlauf schleifend



Alle Schleifaggregate oszillieren unter Berücksichtigung der Teilemaße. Somit ist sichergestellt, dass die Schleifmittel immer vollständig genutzt werden.



ROBA Profile mit Doppelbürstenschleifaggregaten garantiert ein perfektes Schleifergebnis

ROBA Belt

Profilschleifmaschine



RB300 Aggregat mit motorischer Höhenverstellung und Oszillationseinheit

Einsatzgebiete

Das Bürstenbandschleifsystem ROBA Belt ist eine einzigartige Entwicklung der Firma MB im Bereich der Leisten- und Panelbearbeitung.

Einsatzgebiete sind der Schliff von massiven oder furnierten Leisten, sowie der Lackzwischenchliff.



Kalibrier- und Feinschleifaggregat BA300

Schleifverfahren

Ansatzpunkt des ROBA Belt Schleifprinzips ist der Hauptnachteil aller bisher bekannten Rotationsbürstenschleifmaschinen: Die üblichen, mit Schleifwalzen arbeitenden Maschinen, berühren die Werkstücke nur in einem sehr schmalen Bereich von ca. 30 mm. Nur im Scheitelpunkt des Umfangs, den das Werkzeug beschreibt, findet ein Schleifprozess statt. Die innovative Roba Belt ist mit einem neu entwickelten Schleifbürstenband versehen, was es ermöglicht, eine Schleiffläche von ca. 750 x 300 mm zu erzielen. Das ist einmalig auf dem Markt von Bürstenschleifmaschinen für profilierte Leisten. Die ROBA Belt in all ihren Ausführungen dient zum Schleifen von profilierten Leisten, wie sie in vielen Möbel-, Fens-

ter- und Handwerksbetrieben zu finden sind. Ebenso wird sie gerne in der Fußbodenleisten und Innen- sowie Außenpanelproduktion verwendet. Diese Produkte werden sowohl roh, als auch furniert oder lackiert bearbeitet. Durch den modularen Aufbau ist diese Baureihe mit weiteren Schleifsystemen erweiterbar, bis zu einer allseitigen Bearbeitung von profilierten Leisten. Durch den Einsatz des MB Flex Bürstensystems ist die Maschine schnell und unproblematisch auf ein neues Profil einzustellen. Anders als die üblich eingesetzten Bandsysteme verzeiht die Bürste Ungenauigkeiten bei der Einstellung. Die zentrale Einstellungsmöglichkeit von seitlichem Andrucklineal und Oberdruckrollen erleichtert auch ungeübtem Personal die Umrüstung auf ein neues Profil. Ebenso wird dieser Maschinentyp auch im Lackzwischenchliffbereich verwendet, wobei oft höhere Vorschübe gewünscht werden. Hier sind für Kunden schon bis zu 150 m/min realisiert worden. Somit können die Anwender mit der Roba Belt auf die leichte Rüstbarkeit einer Bürstenschleifmaschine vertrauen, ohne Qualitätseinbußen in der geschliffenen Werkstückoberfläche in Kauf nehmen zu müssen.

ROBA Belt

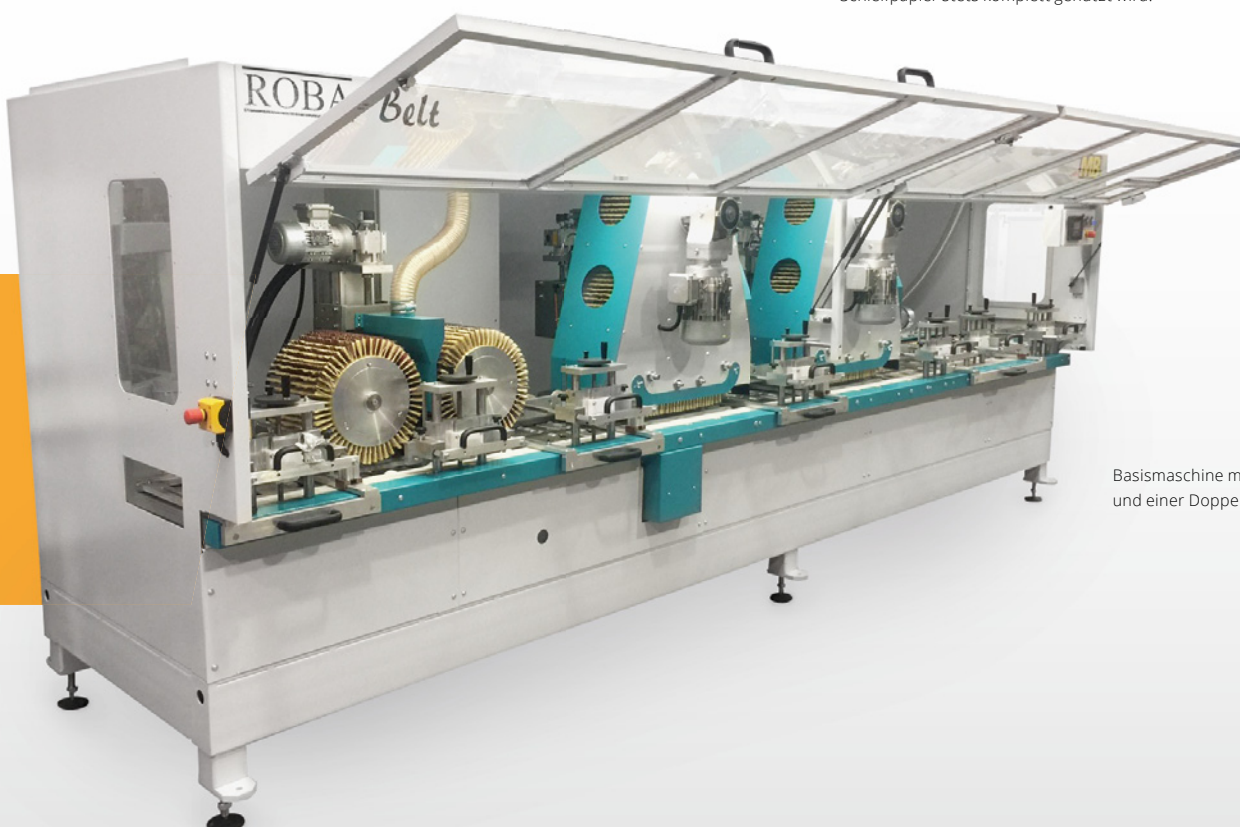
Your move to perfection

Vorteile des ROBA Belt Prinzips

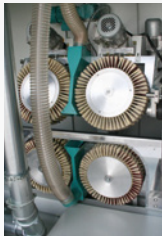
1. Große Schleifmittelmengen ermöglichen hohe Vorschubgeschwindigkeiten, bei gleicher Effektivität.
2. Druckrollen halten Werkstücke ab 1100 mm sicher fest. Bei Stück-an-Stück-Transport sind auch Kurzteile möglich.
3. Zentraleinstellung von den Seitenanschlügen und den Druckrollen.
4. Einfache Handhabung, kinderleicht zu bedienen.
5. Oszillation der Aggregate zur besseren Ausnutzung der Schleifmittel.
6. Stufenlose Einstellung der Schleifrotation und des Vorschubs.
7. Technisch sind auch hohe Vorschübe zu realisieren.
8. Modulare Bauweise erfüllt jeden Kundenwunsch ohne die Maschine zu komplizieren.
9. Frei wählbare Schleifmittelkonfiguration aus dem MB Flex System



ROBA Belt Maschinenkonfiguration für die Bearbeitung von Fußbodenprofilen mit einem BA300 Bandschleifaggregat. Die SPS gesteuerte und motorische Oszillationsbewegung aller Aggregate berücksichtigt neben der Schleifband- auch die Werkstückbreite. Das stellt sicher, dass das Schleifpapier stets komplett genutzt wird.



Basismaschine mit RB300 Aggregat und einer Doppelbürste.



Programmgesteuerte Schwenkachse bringt das obere Schleifaggregat in Position.

Einsatzgebiete

Die vollautomatische Schleifmaschine zum Schleifen von Einzelhölzern im Fensterbau ist für folgende Einsatzgebiete konzipiert:

- Holzfeinschliff
- Imprägnierungsschliff
- Lackzwischenschliff

Schleifverfahren

Die Einzelholzfertigung bietet viele Vorteile um die Produktivität über alle Produktionsstufen zu erhöhen, aber der größte Sprung lässt sich in der Oberflächenvergütung erzielen. Hier war schon immer ein hoher Personaleinsatz notwendig, zudem ist die Teilevielfalt im Fensterbau fast unüberschaubar groß. Somit macht nur eine hoch automatisierte Lösung Sinn.

Zeitaufwendiges Einstellen der Fentech entfällt, was durch die automatische Teileerkennung am Einlauf der Maschine und der darauffolgenden achsgesteuerten Einstellung der Schleifaggregate ermöglicht wird. Alle Holz- und Holzalufenster-

querschnitte werden erkannt und in ein entsprechendes Schleifprogramm umgesetzt.

Die Teileschannung verrechnet die Werkstückgeometrie und teilt den Aggregaten in Sekundenbruchteilen die anzufahrende Basisposition mit. Befinden sich alle Aggregate in ihrer Position, wird das Werkstück freigegeben und durch die Maschine gesandt. Extra große 420 mm Durchmesser der Schleifwerkzeuge sorgen für eine maximierte Berührungsfläche mit dem Werkstück, eine Ein- und Aussetzsteuerung der Schleifbürsten sorgt für einen schonenden Kantenschliff und verlängert die Lebensdauer der Schleifmittel. Die 200 mm hohen Seitenaggregate, die für die äußeren Sichtflächen der Flügelprofile zuständig sind, haben einen von der SPS optimierten oszillierenden Hub. Unter Berücksichtigung der Teilehöhe wird der Hub immer so gefahren, dass die Schleifmittel komplett genutzt werden.

Ein Novum ist das Vakuumtransportsystem, was es ermöglicht, alle erdenklichen Teile durch die Maschine zu senden. Auch kurze Teile, die bisher nicht in den Schleifprozess integriert werden konnten, stellen kein Problem dar.

ROBA Fentech

Your move to perfection

Der Kunde hat die Möglichkeit die Maschine als Durchlaufmaschine zu betreiben, oder eine Reversierung der Werkstücke im Bearbeitungsprogramm zu aktivieren. In diesem Falle werden die Werkstücke für den Schliff mit ca. 20 m/min durch die Maschine gesandt und dann im Eilgang mit 60 m/min zum Bediener zurückgeführt. Somit ist eine effektive Ein-Mann-Bedienung jederzeit möglich.

Vorteile des ROBA Fentech Prinzips

1. Automatische Werkstückerkennung durch Scanner am Maschineneinlauf.
2. Motorische Positionierung der Schleifaggregate für alle Fenstertypen IV 70 – 105 und Holz-Alusysteme.
3. Oszillierende Seitenaggregate optimieren die Schleifmittelnutzung.

4. Schleifwerkzeugdurchmesser von 420 mm optimieren die Schleifqualität im Flächen- und Falzbereich.
5. Falzbereiche werden in ihren jeweiligen besten Winkel geschliffen. Die Werkstückerkennung erfasst den optimalen Winkel und das Schleifaggregat schwenkt automatisch.
6. Maschine ist als Durchlaufmaschine oder mit Reversierbetrieb für eine Ein-Mann-Bedienung nutzbar.
7. Vakuumtransportsystem zur Bearbeitung kurzer Teile.
8. Gekapselte Ausführung für erhöhte Arbeitssicherheit und staubfreies Umfeld.
9. Kompakte und platzsparende Bauweise.



Vollautomatisches und allseitiges Schleifen aller Fenstertypen IV 70 bis 105 und Holz-Alusysteme.



Die große Teilevielfalt im Fensterbau braucht eine vollautomatische Lösung.



Große Bürstendurchmesser optimieren die Oberflächenqualität. Vakuumtransportsystem ermöglicht auch kurze Teile.



ROBA Fentech Einzelholzschleifmaschine



Einstellung der Seitenanschlüge mit Hilfe von Skalen

Einsatzgebiete

Die Schleifmaschine ROBA SSM ist speziell für den MDF- und Lackzwischenliff von profilierten Teilen mit Schleifscheiben konzipiert.

Die ROBA SSM zeichnet sich durch Ihre stabile Bauweise und der optimalen, einfachen Einstellbarkeit aller Komponenten aus. Sie wird als ein- bis dreiseitige Maschine, aber auch in Sonderbauweise nach Kundenwunsch, gefertigt.

Schleifverfahren

Ansatzpunkt des ROBA SSM Schleifprinzips ist das Schleifen im Gleich- und anschließend im Gegenlauf: Nur diese Vorgehensweise garantiert, dass in jedem Fall aufstehende Holzfasern, unabhängig von der Faserausrichtung, abgeschnitten werden.

Zum Schleifen werden Schleifscheiben, die negativ auf die Leistenkontur eingearbeitet werden, genutzt. Das wird entweder während des laufenden Prozesses gemacht oder eine separate Einschleifmaschine benutzt.

Sind die Werkzeuge auf das Werkstück eingearbeitet, sorgt eine automatische Verschleißzustellung für die Kompensation des abnehmenden Werkzeugdurchmessers. Die Werkzeuge profilieren sich ständig nach und sind daher immer profilgetreu. Somit werden stets alle Profildetails exakt geschliffen und gleichzeitig eine unerwünschte starke Verrundung der Konturkanten vermieden.

Während der Bearbeitung wird der Schleifdruck stetig auf dem im Schleifprogramm hinterlegten Wert gehalten, was eine kontinuierlich gleichbleibende Oberflächengüte garantiert. Eine Ein- und Aussetzsteuerung sorgt für einen schonenden Einsatz der Schleifwerkzeuge und schützt die Ein- und Auslaufkante des Werkstücks vor Überrundung. Als Besonderheit können die Seitenaggregate, sofern sie nicht profilierte Konturen schleifen, mit einem Oszillationshub angeboten werden. In diesem Fall wird die Werkstückdicke, die im Schleifprogramm hinterlegt wird, berücksichtigt. Somit berechnet die Maschinensteuerung den Hub so, dass das Schleifwerkzeug stets in voller Ausdehnung genutzt wird und keine Einarbeitung des Profils in die Schleifscheibe stattfindet. Damit entfällt das Umrüsten der Seitenaggregate für den größten Teil der zu schleifenden Profile. Sollte eine entsprechende Leistenform es

ROBA SSM

Your move to perfection

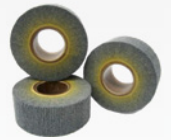
Komplett eingekapselte Maschine erhöht die Sicherheit und vermeidet unnötige Staubbelastung des Umfeldes

erfordern, kann der Oszillationshub im Programm natürlich abgewählt werden.

Alle Aggregatpositionen sind im Schleifprogramm hinterlegt und werden automatisch angefahren. Zusätzlich werden alle anderen Schleifparameter wie Vorschubgeschwindigkeit, Schleifscheibenrotationen, Schleifdruck und Zykluszeit der

Verschleißkompensation hinterlegt. Federvorgespannte Druckrollen und skalierte Anschlag-einstellungen machen die Umstellung auf ein neues Profil sehr komfortabel.

Durch den modularen Aufbau ist diese Baureihe für alle denkbaren Aufgaben und Vorschubgeschwindigkeiten konfigurierbar.



MB Flex Schleifscheiben, die in der Roba SSM genutzt werden

Vorteile des ROBA SSM Prinzips

1. Schleifen im Gleich- und Gegenlauf verbessert das Ergebnis.
2. Federvorgespannte Druckrollen minimieren den Einstellungsaufwand.
3. Zentraleinstellung von den Seitenanschlügen und den Druckrollen mit Hilfe von Skalen.
4. Oszillierende Aggregate sorgen für die optimale Nutzung der Werkzeuge und verbessern die Oberflächenqualität.
5. Alle Schleifparameter und Aggregatpositionen werden im Schleifprogramm hinterlegt.
6. Eingekapselte Maschine erhöht die Sicherheit und vermeidet Staubbelastung.
7. Technisch sind auch hohe Vorschübe zu realisieren.
8. Modulare Bauweise erfüllt jeden Kundenwunsch ohne die Maschine zu komplizieren.
9. Frei wählbare Schleifscheibenkonfiguration aus dem MB Flex System



High Speed Profilschleifmaschine mit zwölf Bearbeitungsaggregaten.

ROBA Anti Dust

Reinigungsmaschine

Das quer zur Lauf-
richtung reinigende
Aggregat besteht
aus einem Rund-
bürsten- oder Band-
aggregat. Wahlweise
von oben und unten



Diese speziellen
Federn werden in
der Automobilindus-
trie intensiv genutzt.
Die Anti Dust nutzt
diese Vorteile.



Ionisierungsstab mit
integrierter Abbla-
sung sorgt für die
statische Entladung
und Reinigung der
Werkstücke



Einsatzgebiete

ROBA Anti Dust, die Lösung zur Reinigung von Möbelteilen, ist für folgende Einsatzgebiete konzipiert:

- Reinigung von Möbelteilen vor der Lackierung
- Reinigung von Möbelteilen vor dem Laminieren
- Reinigung von Möbelteilen vor dem Verpacken

Die Maschinenreihe ROBA Anti Dust garantiert als Durchlauflösung als Einzelmaschine, oder direkt vor der Lackieranlage, hohe Produktivität.

Reinigungsverfahren

Viele Anwender haben das Problem von eingeschlossenen Staubrückständen nach dem Lackieren. Diese sind dann nicht mehr zu entfernen, da sie mit einer Lackschicht bedeckt sind. Übliche Maschinen mit einer Reinigungsbürste quer zur Vorschubrichtung lösen das Problem nur unzureichend, da sie den Staub zwar aus den Einfräsungen in Laufrichtung aufnehmen, diesen aber dann in den Querfräsungen ablegen.

ROBA Anti Dust

Your move to perfection

Das MB Anti Dust System löst das Problem durch das zusätzliche Queraggregat. Dieses sorgt dafür, dass auch problematische Konturen komplett gereinigt werden. Spezielle Bürsten nehmen den Staub vollständig auf, Ionisierungsstäbe sorgen für die statische Entladung und ein Ablasssystem beseitigt allerletzte Verunreinigungen. Auf Wunsch kann die Maschine mit einem System ausgestattet werden, das zusätzlich die Rückseite reinigt.

Vorteile des ROBA Anti Dust Prinzips

1. Optimale Reinigung von Verschmutzungen und Staub
2. Erfassung aller Konturen, auch quer zur Laufrichtung
3. Optionales unteres Queraggregat zum gleichzeitigen Reinigen der Werkstückrückseiten



Das Querreinigungsaggregat, optional auch von unten. Ausgeführt wahlweise als Rundbürste oder Querreinigungsband



ROBA Profi Clean

Reinigungsmaschine



Die ROBA Profi Clean ist ideal zum Reinigen von Leimrückständen auf laminierten Möbelteilen

Einsatzgebiete

- Rückseitenreinigung von membrangepressten PVC-Möbeltüren
- Reinigung von Klebrückständen auf laminierten Möbelteilen

Vorteile des ROBA Profi Clean Prinzips

1. Optimale Reinigung von Verschmutzungen und Klebrückständen
2. Optimales Verrunden von scharfen Kanten

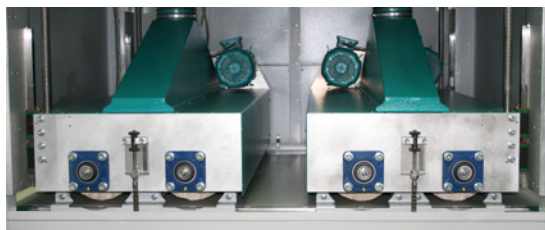


Doppelbürstenaggregat im Gleich- und Gegenlauf. Bestückung mit austauschbaren speziellen Reinigungsbürsten

Reinigungsverfahren

Die Maschinenreihe ROBA Profi Clean garantiert als Durchlauflösung hohe Produktivität. Als Einzelmaschine oder direkt nach dem Wender und der Folienschneidemaschine in einer Frontfertigungsstraße.

Die einzige Lösung, die in der Lage ist, das komplette Belegungsstück aus der Membranpresse durch die Maschine laufen zu lassen. Bei diesem Arbeitsgang werden dann die laminierten Fronten von den Leimrückständen gereinigt und gleichzeitig werden, ohne dabei die Folie abzulösen, alle vier Kanten leicht gerundet. Die Teile bedürfen somit keiner weiteren Arbeitsschritte und können direkt zur Verpackung weitergeleitet werden. Sichergestellt wird das durch die zwei oder vier jeweils im Gleich- und Gegenlauf laufenden Reinigungswalzen, die mit speziell für dieses Verfahren hergestellten Bürsten bestückt sind.



**ROBA
Profi Clean**
Your move to perfection

ROBA Profi Clean mit zwei Doppelbürstenaggregaten

Einsatzgebiete

ROBA Struktumat, die leistungsfähige Alternative im Bereich Strukturierarbeiten, ist für folgende Einsatzgebiete konzipiert:

- Strukturieren von flächigen massiven oder furnierten Holzteilen
- Reinigung nach dem Strukturieren

Die Maschinenreihe Struktumat garantiert als Durchlauflösung hohe Produktivität.

Bearbeitungsverfahren

Maschine mit konstanter Tischhöhe mit kräftigen und robusten Einzelantrieben mit bis zu 15KW Leistung. Industriemaschine für hohe Ansprüche, integrierbar in jede Fertigungslinie. Die Basismaschine mit zwei Wellen kann beliebig erweitert werden, um noch intensivere Ergebnisse zu ermöglichen.

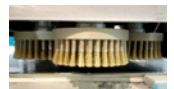
Abhängig vom Kundenwunsch werden die Maschinen werden mit speziellen Werkzeugen ausgestattet. Je nach gewünschter Intensität der Struktur werden Stahllitzenbürsten benutzt, die die weichen Jahresringe ausbürsten, gleichzeitig aber die harten Anteile stehen lassen. Eine anschließende Andalónbürste erweitert noch die optische Tiefe und entfernt Holzfasern, die die Oberflächengüte nach dem Lackierprozess stören würden.



Der ROBA Struktumat kann mit Werkzeugen je nach Anforderung ausgestattet werden

Vorteile des ROBA Struktumat Prinzips

1. Optimale Strukturen und Oberflächen
2. Optimale Bestimmung des Effekts durch motorisierte Höhenachsen
3. Programmerstellung und Maschinensteuerung durch Touch Screen



Strukturierdiskbürsten im Einsatz im neu entwickelten Profi Disk Aggregat



Strukturieraggregate mit einer auf die Kundenbedürfnisse abgestimmten Bestückung

ROBA
Struktumat
Your move to perfection



ROBA Duplex

Kantenschleifmaschine

Roba Duplex mit 350 und 400 mm Schleifbereich wird gerne zum Schleifen von Holzkästen in allen Dimensionen genutzt.



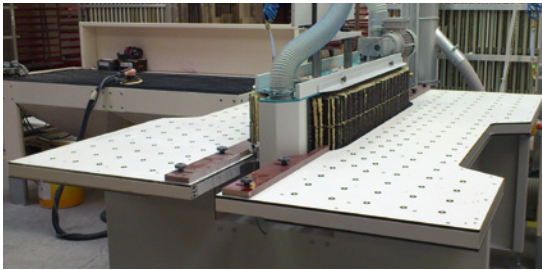
Einsatzgebiete

Die Gurtbandschleifmaschine ist für den MDF- und Holzfeinschliff, den Lackzwischen Schliff und das Schleifen von Füllern entwickelt worden.

Kundenbereiche:

- Tischlereien
- Industriebetriebe
- Holztreppehersteller
- Möbelfrontenhersteller

Twin Duplex mit zwei Schleifbereichen in einer Schleifinsel



Die ROBA Duplex zeichnet sich durch einfache Bedienung und optimale schlagfreie Schleifergebnisse aus.

Doppelter Schleifbereich



ROBA Duplex

Your move to perfection

Schleifverfahren

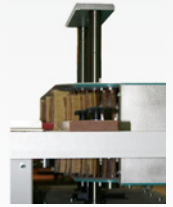
Die ROBA Simplex/Duplex besteht aus einem bzw. zwei Schleifbereichen von je 100 mm Höhe. Die Höhenverstellung wird pneumatisch im Eilgang verfahren.

In der ROBA Duplex können zwei unterschiedliche Schleifbesätze eingesetzt werden, zum Beispiel im oberen Gurt eine Körnung K120 für den Grobschliff und unten eine Körnung K240 für den Feinschliff oder Lackschliff. Der Hubvorgang von Schleifbereich zu Schleifbereich geschieht pneumatisch per Handschalter. Somit ist kein Rüsten der Maschine mehr nötig, wenn man die Bearbeitung wechseln möchte. Das System basiert auf einem Schleifgurt anstelle von Rundschleifbürsten. Der Vorteil gegenüber Rundschleifbürsten liegt auf der Hand: Das Schleifband gewährleistet einen flächigen und schlagfreien Schliff. Die Werkstücke werden nur gegen das Schleifband gedrückt und müssen nicht, wie bei

einer Rundbürste, langwierig am Werkzeug vorbei geschoben werden. Hierdurch ergeben sich wesentlich kürzere Bearbeitungszeiten.

Für Betriebe, die mehr Kapazität bei der Arbeit mit der ROBA Duplex brauchen, hat MB die Twin Duplex entwickelt. Diese Maschine hat ein von beiden Seiten zugängliches Schleifband und kann, mit zwei Bearbeitungstischen ausgestattet, von zwei Seiten gleichzeitig bedient werden.

Müssen lange Werkstücke wie z. B. Tischplatten an der Kante geschliffen werden, bietet MB die neue ROBA Duplex XL an. Hier stehen dem Anwender 1900 mm Arbeitsbereich zur Verfügung.



Duplex Aggregat mit 30 mm Oszillationshub und pneumatischer Höheneinstellung der Schleifbereiche



ROBA Duplex im Einsatz: Kantenschliff an Möbelfronten



Einfache Bedienung der Elektro- und Pneumatik Elemente



ROBA Profi Edge

Kantenschleifmaschine



Ein horizontaler und ein schwenkbarer Schleifgurt übernehmen den Kantenschliff.



Das Schleifen einer Massivholzfüllung wird von dem schwenkbaren Aggregat übernommen. Für den Längs- und Hirnholzbereich sind verschiedene Schleifzeiten und Schleifgeschwindigkeiten im Schleifprogramm hinterlegbar.

Einsatzgebiete

Die Kantenschleifmaschine ROBA Profi Edge ist für den MDF- und Holzfeinschliff, Füller- und Lackzwischen Schliff entwickelt worden.

Anwender:

- Innenausbau und Tischlereien
- Industrie
- Möbelfrontenproduzenten
- Türenproduzenten

Schleifverfahren

Die ROBA Profi Edge ist eine Lösung zum Schleifen von Kanten und Füllungen aller Ausprägungen. Durch den Einsatz eines Gurtes, der mit Schleifbürsten bestückt ist, wird eine effektive Bearbeitung der Werkstücke sichergestellt. Eine vollflächige und ziehende Bearbeitung stellt sicher, dass im Massivholzbereich sogar Hirnholzbereiche sicher ausgeschliffen werden. Beim Schleifen von MDF werden die aufstehenden Fasern entfernt und die Flächen geglättet. In beiden Fällen wird die weitere Bearbeitung in der Lackierabteilung beträchtlich erleichtert.

Die Maschine hat zwei Schleifbänder, eines horizontal ausgerichtet und für das Schleifen der lot-

rechten Glattkanten eines Werkstücks, eines schwenkbar und für das Schleifen der oberen Fräskonturen.

Um die Bearbeitung möglichst bedienerfreundlich und schnell umrüstbar zu machen, werden die Position der Schleifaggregate und die Schleifparameter in einem Programm hinterlegt und per Programmaufruf oder Bar Code Leser initiiert. Die Aggregate fahren dann numerisch gesteuert in die abgespeicherte Position und die Schleifparameter sind aktualisiert. Die eigentliche Schleifposition wird per Aggregathub im Eilgang angefahren, der Schleifbereich selbst wird dann aber in Bearbeitungsgeschwindigkeit mit einer programmierten Zeitspanne bearbeitet.

Für die vier Kanten einer Möbeltür oder einer Türenfüllung können unterschiedliche Bearbeitungszeiten im Programm hinterlegt werden, da z. B. der Hirnholzbereich immer einen intensiveren Schliff benötigt. MDF Teile hingegen haben in der Regel immer gleiche Bearbeitungszeiten. Für Kunden, die z. B. nur profilierte Möbeltürenfüllungen schleifen wollen, die keine schleifbare lotrechte Kante haben, wird die ROBA Edge nur mit ausschließlich schwenkbarem Aggregat angeboten. Alle oben beschriebenen Eigenschaften der Maschine bleiben auch in dieser Version erhalten.



ROBA
Profi Edge
Your move to perfection

Einsatzgebiete

Die ROBA Twin Flat wurde speziell für die Fensterhersteller und Unternehmen, die Einzelholzfertigung betreiben, entwickelt. Sie findet aber auch weitere Einsatzmöglichkeiten in Tischlereien und Industriebetrieben.

Einsatzgebiete sind:

- Holzfeinschliff
- Imprägnierungsschliff
- Lackzwischen Schliff

Schleifverfahren

Die ROBA Twin Flat zeichnet sich durch einfache Bedienung und optimale Schleifergebnisse aus. Es werden die Bearbeitungszeiten wesentlich verkürzt.

Der Schleifbereich der Maschine ist in zwei Bereiche aufgeteilt: Die Flächen der Werkstücke werden in dem ersten Arbeitsbereich, der mit einem

kurzen Schleifbesatz bestückt ist, bearbeitet. Die Arbeitsbreite beträgt hier 150 mm. Der profilierte Bereich der Werkstücke wird in dem zweiten Arbeitsbereich, der mit einem langen und flexiblen Schleifbesatz bestückt ist, bearbeitet. Hier beträgt die Arbeitsbreite 100 mm.

Der vierseitige Schleifvorgang dauert so nur wenige Sekunden und beansprucht den Mitarbeiter durch die ergonomisch günstige „liegende“ Bauform des Schleifaggregates nur wenig.

Die ROBA Twin Flat hat zwei gekoppelte Bürstenbänder hat, deren Bewegungsrichtung nach außen gerichtet ist. Das vermeidet ein hartes Auftreffen der Schleifsegmente auf die äußeren Kanten und vermindert die Gefahr einer zu starken Abrundung oder das Durchschleifen des Lacks. Auch lange Werkstücke sind somit problemlos zu handhaben.

Somit bietet sich die Twin Flat auch für Unternehmen an, die kleinere Losgrößen langer Werkstücke schnell und günstig schleifen wollen.



Leicht austauschbare Schleifbürsten-segmente



Zwei Schleifbereiche 100 mm und 150 mm mit unterschiedlicher Schleifmittelbestückung



Imprägnierte Fensterhölzer warten auf das Schleifen mit der Twin Flat. Ohne Rüstaufwand werden die Fensterlose immer zusammengehalten, es ist keine Sortierung vor oder nach dem Schleifen notwendig.

Die Profilvervielfalt im Holzfensterbau ist sehr umfangreich. Zum rationellen Schleifen braucht man daher eine Maschine, die ohne großen Rüstaufwand universell einsetzbar ist.



ROBA
Twin Flat
Your move to perfection

Neuentwickelte Maschine für verbessertes Teilehandling. Die Bewegungsrichtung der Schleifbänder ist nach außen gerichtet. So wird eine zu harte Kantenbearbeitung vermieden. Mit der Twin Flat sind auch lange Werkstücke kein Problem.



Fensterhölzer werden mit hoher Präzision ausgerichtet



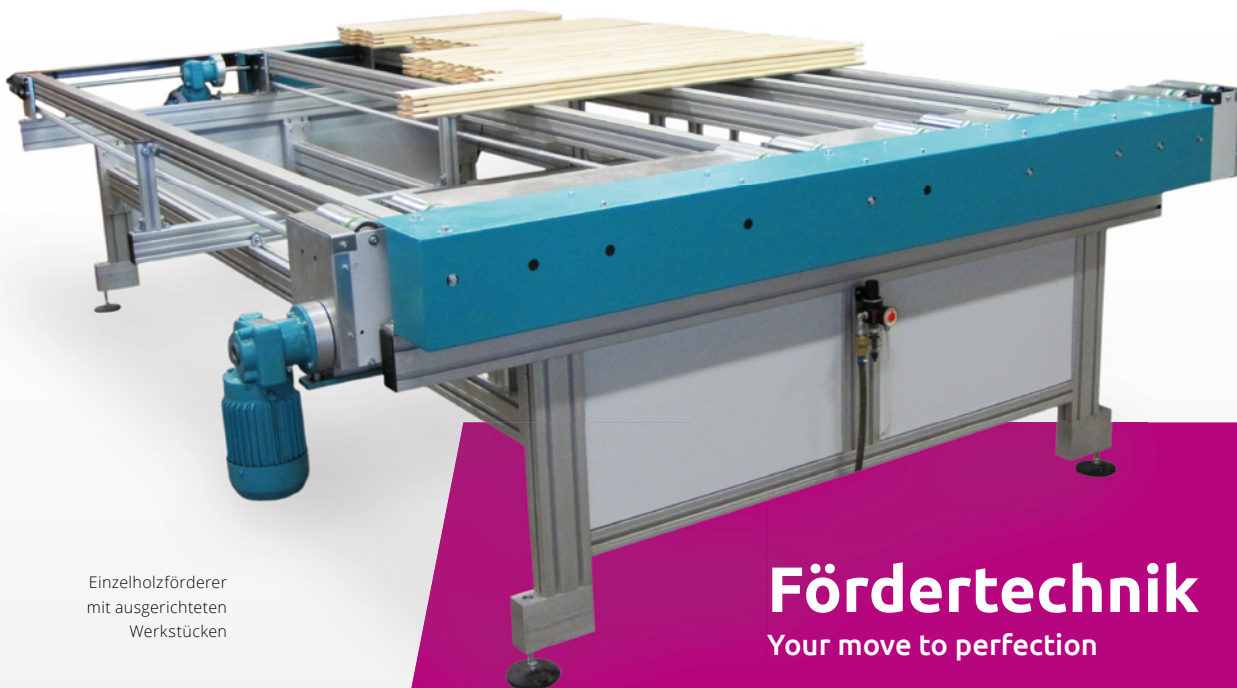
Automatisationslösung Profiturn S zum Umfälen von Flügelrahmen

Einsatzgebiete

- Maschinenbeschickung
- Maschinenverkettung
- Materialhandling

Teilehandling durch Maschinenverkettungen und Maschinenbeschickungen sind ein weiteres Standbein von MB Maschinenbau.

Insbesondere die Fensterindustrie greift gerne auf MB Produkte zurück, da diese oft für die Kunden maßgeschneidert werden müssen. Hohe Taktzahlen und komplexe Abläufe lassen sich mit den MB Förderern realisieren.



Einzelholzförderer mit ausgerichteten Werkstücken

Fördertechnik

Your move to perfection

Einsatzgebiete

- Sonderentwicklungen für besondere Kundenanforderungen
- als Ergänzung zu allen MB Schleifmaschinen

MB Maschinenbau hat immer ein Gehör für die Bedürfnisse seiner Kunden. Sollten Schleifaufgaben einmal nicht mit dem vorhandenen Maschinenprogramm abgedeckt werden können, so ist MB in der Lage mit Neukonstruktionen Kundenanforderungen zu lösen.

Ein Beispiel einer solchen Anforderung ist das speziell für einen Kunden konstruierte Seitenschleifaggregat, was heute eine Standardoption für alle MB Flächenschleifmaschinen ist:

Die effektiven und einfach zu bedienenden MB Flächenschleifmaschinen der Baureihen ROBA Tech, ROBA Profi Brush, ROBA BIG, ROBA Profi Disk und ROBA Clean werden von vielen Kunden geschätzt. Doch vielfach entsteht der zusätzliche Bedarf nach einem Kantenschliff in einem Arbeitsgang.



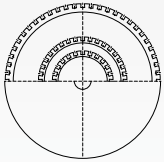
Roboter Zelle

Mit dem neuen Zusatzaggregat können die Kunden nun auch eine seitliche Bearbeitung integrieren.

Individuell ausgestattet kann dieses Zusatzaggregat in jede MB Flächenschleifmaschine integriert werden. Die bis zu fünf Vertikalaggregate werden mit Hilfe einer Spindel gegeneinander verschoben, oder bei Bedarf ganz aus dem Arbeitsfeld bewegt.



Sondermaschinen
Your move to perfection



Aus dem MB Flex Programm sind Schleifkerne von 56 mm bis 280 mm Durchmesser lieferbar.

Einsatzgebiete

Das Bürstenschleifsystem dient in der Holzbearbeitung zum Holzfeinschliff und Lackzwischen-schliff, sowie zum Vertreiben von Ölen und Wachsen.

Die Schleifbürste besteht aus einem Schleifkern, der zur Aufnahme der Schleifsegmente dient. Der Schleifkern unterliegt keinem Verschleiß und lässt sich somit jederzeit mit neuen Schleifsegmenten für unterschiedliche Arbeiten einsetzen.



Die MB Soft Stützbürste mit Schaumstoffrücken erzielt bessere Schleifergebnisse bei profilierten Werkstücken.

Durch das steckbare Bürstensystem lassen sich Schleifköpfe mit verschiedenen Konfigurationen zusammenstellen. Mit dieser Möglichkeit kann man eine Schleifbürste herstellen, die für ein großes Werkstückspektrum mit unterschiedlichen Anforderungen geeignet ist.

Konfiguration

Das MB Flex Programm besteht aus einem verschleißfreien Schleifkern, der abhängig vom Kerndurchmesser eine variierende Zahl an Einschüben hat. Angefangen mit einem Schleifkern mit 56 mm Durchmesser und 12 Einschüben, bis hoch zu einem Schleifkerndurchmesser von 280 mm und 54 Einschüben, sind 11 verschiedene Kombinationen möglich. Der MB Flex Standardkern ist aus hochfestem Aluminium gefertigt und hat einen Durchmesser von 160 mm mit 36 Einschüben.

Als Schleifmittel stehen Bürsten mit einer Höhe von 30 mm, 45 mm, 60 mm und 75 mm zur Verfügung. Es können Körnungen von K24 bis K400 in Al. Ox. und Sil. Car. geliefert werden.

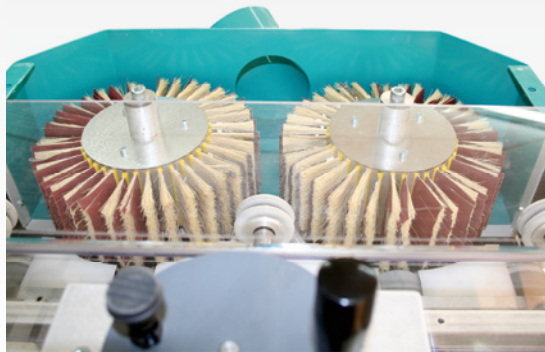
Abhängig von den örtlichen Möglichkeiten sollte der Schleifkerndurchmesser in Kombination mit den gewählten Schleifstreifen immer einen maximalen Durchmesser anstreben. Je größer der Durchmesser, desto mehr Schleifmittel ist involviert, desto besser das Schleifergebnis und die Standzeit der Werkzeuge.

MB Flex

Your move to perfection

Die Auswahl der Schlitzungsbreite des Schleifpapiers richtet sich nach der Bearbeitungsaufgabe. Je feiner die zu schleifende Kontur, desto schmaler muss entsprechend die Schlitzung gewählt werden. Bei flächigen Werkstücken sollte man eine Schlitzung von 20 mm und mehr wählen. Dieses empfiehlt sich besonders beim Holzschliff. Sollte es beim Lackschliff von flächigen Werkstücken zum Durchschleifen im Kantenbereich kommen, ist die Schlitzbreite kleiner zu wählen. Eine weitere Variation des MB Flex Systems stellt die „Super Flex“ Stützbürste dar. Sie ist immer dann zu empfehlen, wenn Kratzer in der Oberfläche oder durchgeschliffene Kanten vermieden werden müssen. Besonders im Bereich des Lackschliffs hat sich diese Art der Stützbürste bewährt.

Da das MB Flex Bürstensystem auch für Maschinen anderer Hersteller geeignet sein muss, bietet MB Einschubprofile mit verschiedenen Maßen an. Somit kann der Kunde sicher sein, auch für seine Maschine bewährte MB Qualität zu erhalten.



MB Flex Schleifkopf
installiert in einer
Doppelbürste



Selbst stark profilierte
Werkstücke
können mit dem MB
Flex System bearbei-
tet werden und
erreichen ein per-
fektes Ergebnis.



MB Flex Schleifköpfe
sind in verschiede-
nen Durchmessern
und Längen lieferbar



*Your move
to perfection*

MB Maschinenbau GmbH

Zeppelinstraße 24

32051 Herford

Tel.: +49 5221 / 99 413 -0

Fax: +49 5221 / 99 413 -20

info@mb-maschinenbau.de

www.mb-maschinenbau.de