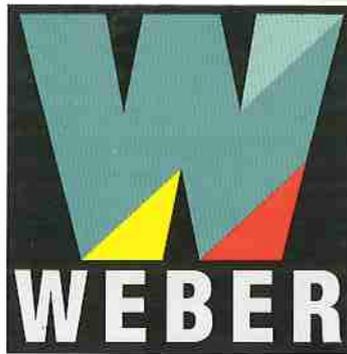


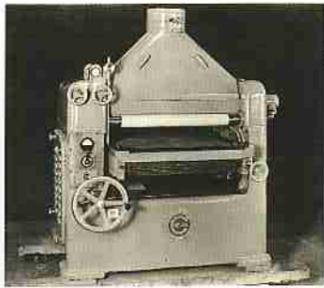
WEBER 2000



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



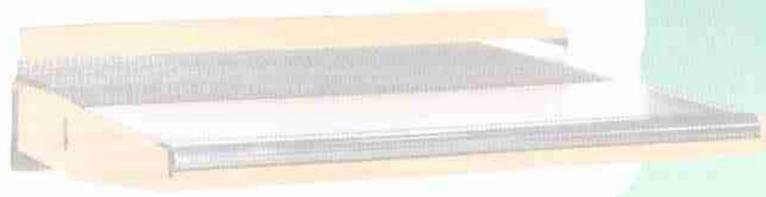
Kronach Zylinderschleifmaschinen, die aufgrund ihrer Qualität schnell in der Holzverarbeitenden Industrie bekannt wurden. Diese Maschinen wurden bereits seinerzeit in verschiedene Länder exportiert. Der Grund für den Erfolg dieser Schleifmaschinen war die Firmenphilosophie, die bis heute gilt – solide 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.

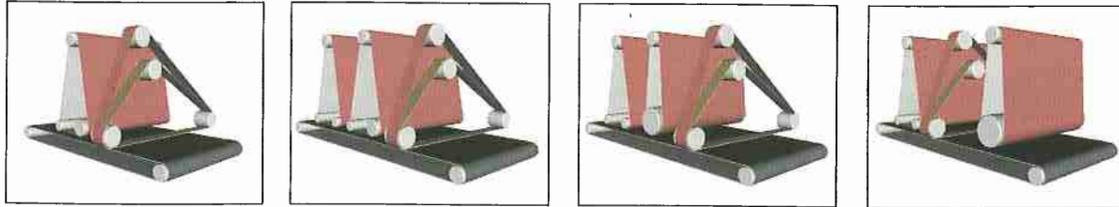


WEBER 2000 – die kompakte Lösung mit allen Varianten

Im handwerklichen Bereich haben heute die Anforderungen an die Schleifqualität häufig bereits industriellen Standard erreicht oder übertroffen. Deshalb ist die Ausstattung dieser Schleifmaschinen mit einem elektronischen Gliederdruckbalken heute üblich und es wird häufig mit Vor- und Nachschliff gearbeitet. Bei Ersatz – oder Neuanschaffungen von Schleifmaschinen fällt dann die Entscheidung für eine Zweibandmaschine, wenn der Schwerpunkt auf Oberflächenbearbeitung liegt und Schleifarbeiten im ausreichenden Umfang anfallen. 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, das sich streng an den Bedürfnissen der Kunden orientiert, hat bis zu drei Schleifbänder. Es verbindet Bedienungskomfort und hochwertige Schleiftechnik in äußerst kompakter Maschinenkonzeption mit geringstem Platzbedarf.



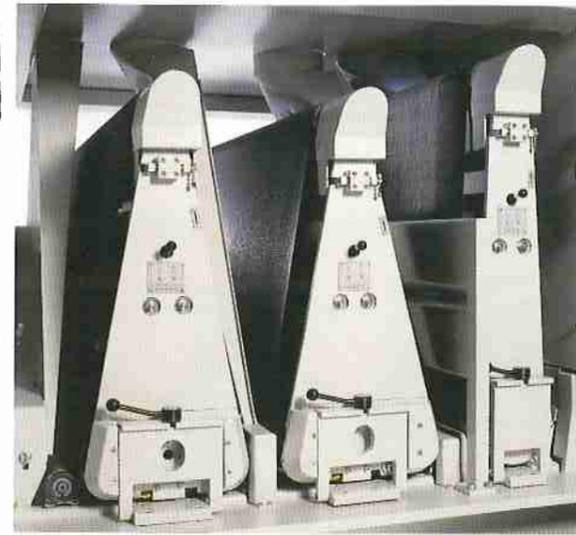
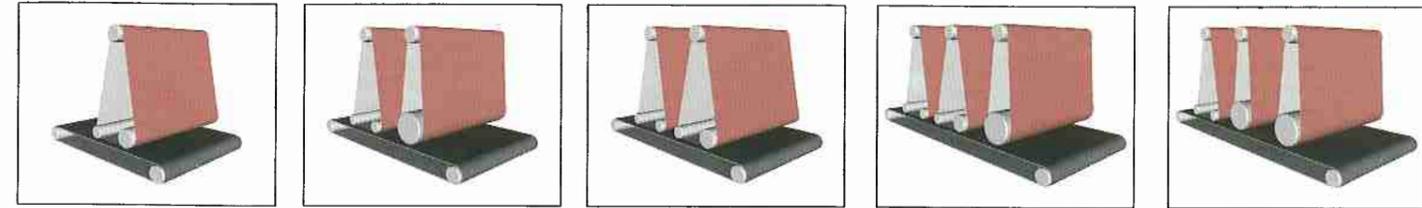
KLE – Kreuzschliff



Kreuzschliff – der beste Feinschliff

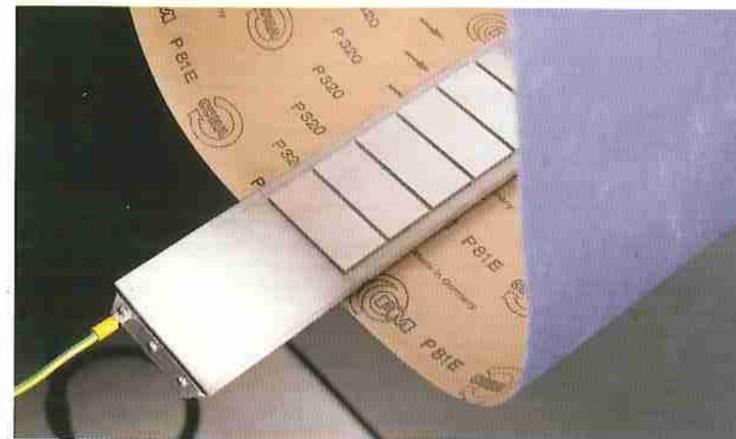
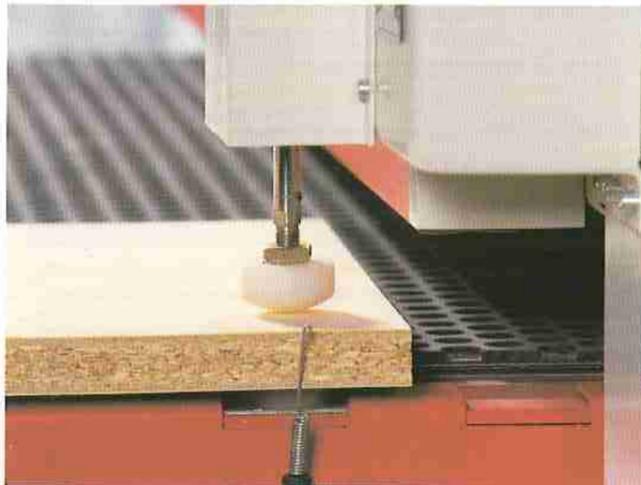
Eine qualitativ hochwertig geschliffene Oberfläche wird heute durch zwei Kriterien definiert: geringe Rauigkeit und kurze, verbleibende Holzfasern an der Oberfläche. Damit können moderne Lacksysteme in den gewünschten geringen Mengen aufgebracht und anschließend problemlos zwischengeschliffen werden. Der Kreuzschliff arbeitet grundsätzlich mit mindestens zwei Schleifbändern für den Feinschliff, von denen das Erste immer quer zur Faser schleift. Der Endschliff erfolgt mit einem oder zwei Breitbändern, entsprechend der gewünschten Endkörnung. **Kreuzschliffautomaten der Baureihe KLE 2000 mit dem WEBER ISA Gliederdruckbalkensystem erreichen die gewünschte Qualität bereits mit einem Breitband** und sind somit eine interessante und wirtschaftliche Alternative. Ein Vergleich zum Schliff mit einer herkömmlichen Ausführung mit zwei Breitbändern zeigt, dass die mit Kreuzschliff bearbeiteten Oberflächen deutlich gleichmäßiger und ruhiger sind.

LCE – Breitband



Ist der Kreuzschliff immer besser?

Die Baureihe WEBER 2000 hat Längs- und Kreuzschliff mit bis zu drei Schleifbändern. Eine Entscheidung zwischen Kreuzschliff oder Breitbändern 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 Dreibandschleifmaschinen sind in allen Kombinationen von Feinschliff mit Querband und Breitband und Kalibrieren mit Kontaktwalze möglich. Sie können optimal auf individuelle Anforderungen ausgelegt werden.



Automatische Werkstückdickenmessung Universallamelle



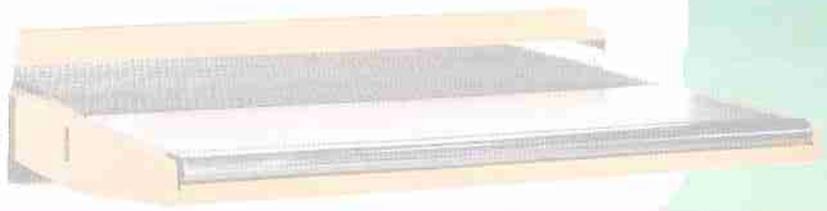
Spannrolle, beweglich



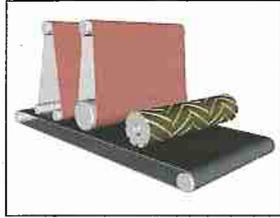
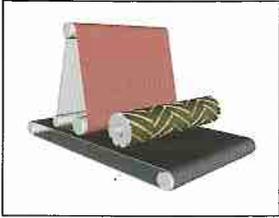
Ein- und Ausblasstisch



Stahlkontaktwalze



HLE – Hobel



Hobel o/u

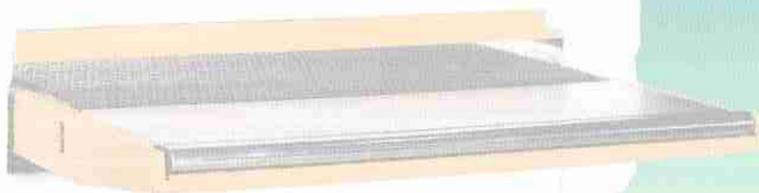
Hohe Zerspanleistungen lassen sich mit Schleifbändern nur mit hohen Antriebsleistungen und mehreren Kontaktwalzen erreichen. Die Alternative ist der Einsatz einer Hobelwelle. **Sie erreicht gleiche Zerspanleistungen mit deutlich geringeren Antriebsleistungen wie Kontaktwalzen.** Sie wird als erste Bearbeitungsstation 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.



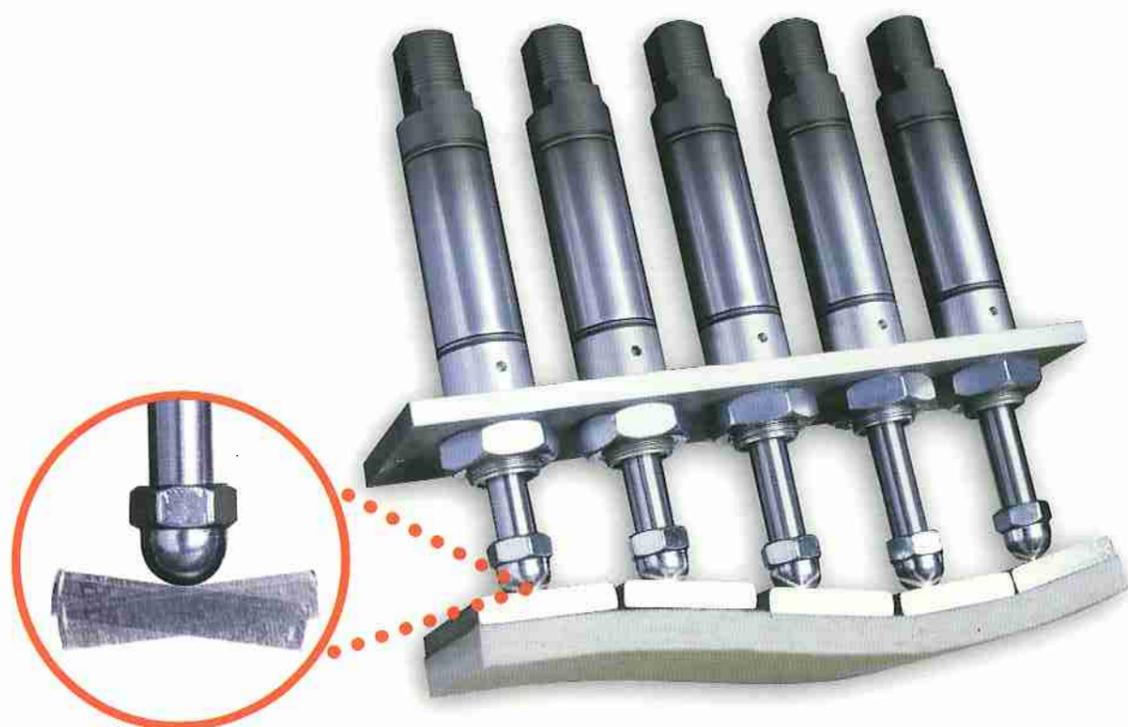
Spindel Höhenverstellung

Hobelwelle mit Rückschlagsicherung





Intelligente Schleifdruck-Anpassung



Beweglichkeit für feinfühliges Anpassen

Die Anforderungen an ein modernes Gliederdruckbalkensystem sind einfach zu beschreiben: gleichmäßiger und markierungsfreier Schliff an beliebig geformten und nicht immer ebenen Werkstücken. Das gilt sowohl für die Fläche als auch für den Kantenbereich.

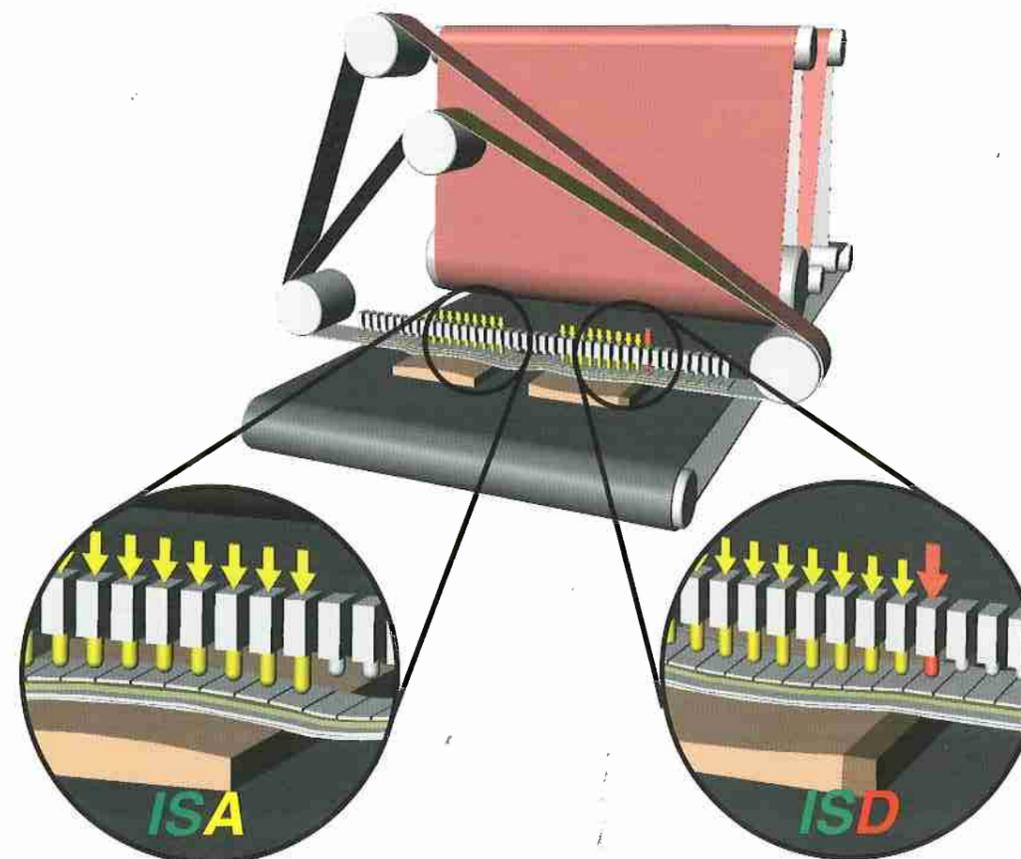
Herkömmliche Gliederdruckbalken, die mit unbeweglichen Druckstücken arbeiten, haben hier alle das gleiche Problem: **die feinfühligte Anpassung der Schleifkraft im Kantenbereich.**

Die Folge ist dann häufig unzureichender Ausschiff im Kantenbereich.

WEBER hat hierzu eine einzigartige Lösung entwickelt: bewegliche Druckstücke. **Sie verteilen den Druck automatisch gleichmäßig auf das Schleifband, insbesondere im sensiblen Kantenbereich.** In Kombination mit den serienmäßig schmalen Druckstücken erfolgt die notwendige Anpassung selbsttätig und exakt. Alle nur denkbaren Werkstückformen werden feinfühlig mit Schaltrollen im 16mm Raster erfasst und im allgemeinen ohne eine Korrektur der Programmeinstellung ausgeschliffen.



Intelligenter Schleifdruck – DualProgramm



WEBER ISD – DualProgramm

Die patentierte Beweglichkeit der schmalen Druckstücke bietet einen weiteren überzeugenden Vorteil: **die Druckstücke werden frei von seitlich wirkenden Kräften gehalten, die besonders im Bereich der Werkstückkanten auftreten.** Sie können bei herkömmlichen Lösungen der Grund für Störungen und schnellen Verschleiß sein.

Einzigartig einfach in Bedienung und Zuverlässigkeit – das WEBER ISA Druckbalkensystem hat bereits vor Jahren die Maßstäbe gesetzt.

Durch die Kombination zweier standardmäßiger Schleifprogramme entstand die Lösung zum Bearbeiten von Werkstücken mit stärkeren Massivholzanleimern. Diese Massivholzanleimer können das Werkstück ganz oder teilweise umgeben und unterschiedliche Breiten haben. **Die WEBER-Lösung verbindet den Nutzen dieses Schleifprogramms mit den Vorteilen der patentierten Gliederdruckbalkenlösung, den beweglichen und schmalen Druckstücken.** Das garantiert einen sauberen und präzisen Ausschiff, gegebenenfalls auch bei mehrfachbeschickten Teilen.

WEBER Bedienterminal – einfach und überschaubar



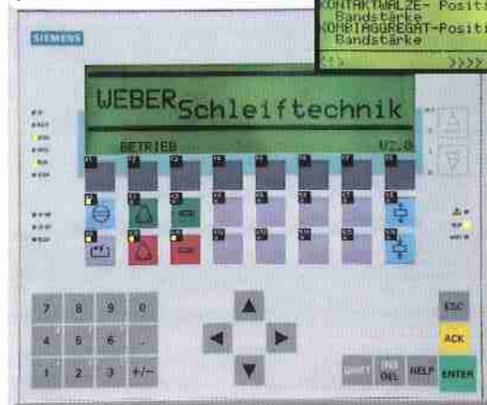
BETRIEB <KISSEN K150>
 TISCHÖFFNUNG mm 57.1
 VORSCHUB m/min 9.0
 POSITION KW-1 : 0.50mm
 KW-2 :
 KISSEN:
 TISCH EINSTELL SATZ ESC

EINSTELLUNG-KOMBIAGR. <GDB K150>
 Programm: Fläche schleifen
 Druck 2.8 LR SR RR SE SA SD
 0 1 0 -5 -5 0
 <> >>> ESC

DATENSATZ-MENÜ <KISSEN K150>
 01: KALIBRIEREN
 02: KOMBI 80/120
 03: AGG. 1&2
 04: KISSEN K150
 LADEN >>>> SPEICHERN ESC

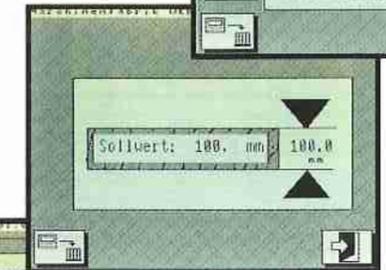
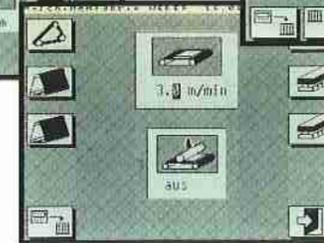
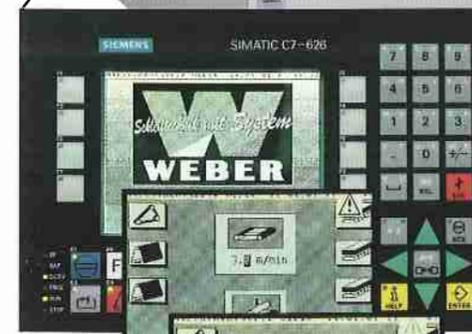
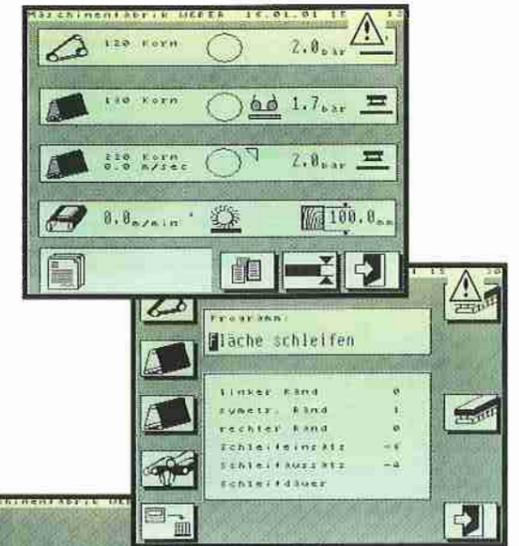
EINSTELLUNG-ANTRIEBE <KISSEN K150>
 KONTAKTALZE : AUS Korn: 80
 KOMBIAGGREGAT: EIN Korn: 120
 TRANSPORTBAND: 9.0m/min
 <> >>> ESC

EINSTELLUNG-KONTAKT. <KISSEN K150>
 KONTAKTALZE-Position: -3.0mm
 Bandstärke: 0.8mm
 KOMBIAGGREGAT-Position: AUF
 Bandstärke: 0.6mm
 <> >>> ESC



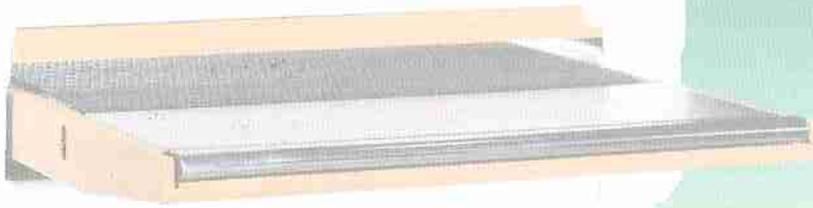
Maschinensteuerung

Die Bedienerführung erfolgt mit Softkeytasten, dadurch bleibt der Bildschirm unverschmutzt und lässt die notwendige und gewünschte Informationsdichte zu. **Der Bediener sieht alle notwendigen Informationen ohne Masken wechseln zu müssen.** Weiterhin erfolgt die komplette elektrische Maschinensteuerung mit dem Bedienterminal. Sie umfasst Vorwahl und Einstellung aller elektrischen Antriebe; Einstellung, Speicherung und Bearbeitung verschiedener Schleifprogramme; Einstellung und Vorwahl von Vorschub- und Schnittgeschwindigkeiten; Steuerung der Schleifbandausblasung bei Lackschleif und zwei verschiedene Möglichkeiten der Werkstückdickeneinstellung.



Bedienung

Das Bedienterminal für moderne Schleifmaschinen muss heute hohen Ansprüchen genügen. **Übersichtlichkeit, Logik, klare Bedienerführung, zusammenhängende Darstellung zusammengehöriger Informationen** und mechanische Robustheit gehören hier gleichrangig zusammen. WEBER arbeitet im Bereich der Steuerung und Bedienung mit hochwertigen Komponenten, für die ein weltweites Service- und Kundendienstnetz besteht. Entsprechend der Ausstattung der Maschinen werden entweder Mehrzeilendisplays oder grafikfähige SW Bildschirme verwendet.



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.

Speziell zum markierungsfreien Schleifen von Rahmen und Küchenfronten hat WEBER ein neues Schleifverfahren entwickelt. Mit Quer- und Längsband werden die Rahmen hochwertig vorgeschliffen. Eine spezielle Schleifstation mit zwei unabhängig seitlich einstellbaren Schleifbändern schleift anschließend die Längshölzer markierungsfrei aus. Die seitliche Einstellung ist motorisiert und lässt sich am Bedienpult vorwählen oder auch programmieren.





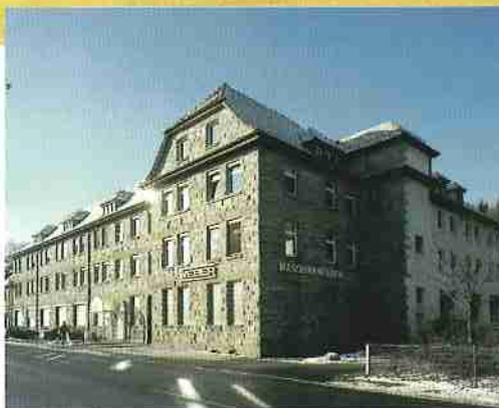
WEBER

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 (0 92 61) 409-0
Telefax (0 92 61) 409-199
email: weber.kc@t-online.de
www.hansweber.de