

WEBER OFZ KS/Q

Kreuzschliffautomaten mit microprozessorgesteuerten Gliederdruckbalken



WEBER

**Systeme der
Zukunft**

Merkmale:

Arbeitsweise im Kreuzschliffverfahren für hochwertigen Furnierschliff, Lackschliff oder Holzschliff. Das Gliederdruckbalkensystem WEBER MCS mit dem Standardraster von 26 mm Zeilenbreite im Schleifbalken gewährleistet die notwendige feine Anpassung an die Werkstückbreite. Deshalb kann auch der Schleifdruck für die gewünschte notwendige Spanabnahme an jeder Bearbeitungsstation ausreichend hoch eingestellt werden. Das verringert die not-

wendige Anzahl der Schleifstationen und führt zu niedrigeren Anlagekosten. Der gewünschte feine Endschliff wird mit geringerem Aufwand erreicht.

Mechanik:

Die Mechanik der Baureihe WEBER OFZ basiert auf mehr als 75-jährige Tradition im Haus. Stabilität und Betriebssicherheit sind die Anforderungen an den heutigen Schleifmaschinenbau. Viele neue technische Möglichkeiten werden bei WEBER zielstrebig genutzt und realisiert. Der wich-

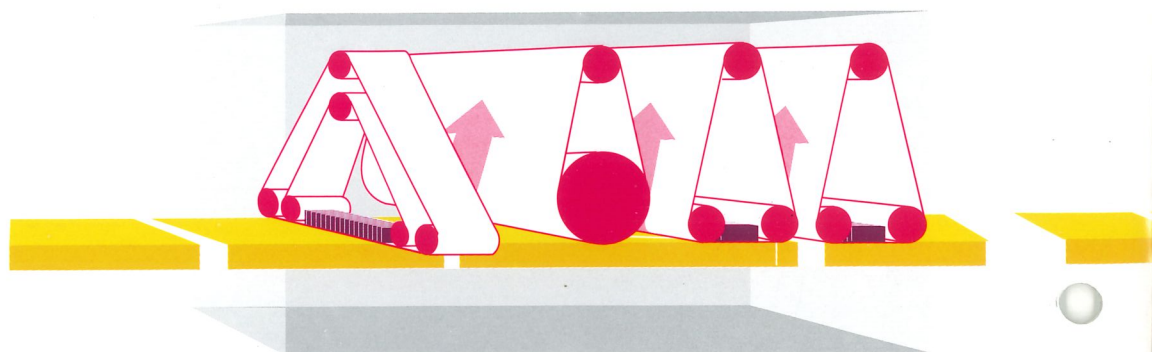
tigste Schritt war vor Jahren die Entscheidung für einen Gliederdruckbalken mit einer Zeilenbreite von 26 mm. Einfache Mechanik, integrierte Druckluftversorgung und leichte Zugänglichkeit sorgen für einen langlebigen und wartungsarmen Betrieb. Die Werkstückerkennung arbeitet mit Schaltrollen im 16 mm Abstand und einer berührungslosen Signalverarbeitung. Auch hier ist der Wartungsaufwand minimal. Der direkte Antrieb der Kontaktwalzen oder der unteren Umlenkrollen der Schleif-

kissenstationen hält die Spannrollen der Schleifbänder von unnötigen Lasten frei und garantiert eine problemlose Oszillationssteuerung.

Steuerung:

Die Computersteuerung der Gliederdruckbalken erkennt und verarbeitet alle Signale bis zu einer Vorschubgeschwindigkeit von 40 m/min. Hierbei kann die Maschine auch mit Vielfachbelegung genutzt werden. Die Steuerung erlaubt die Korrektur der ausgeführten Schleifbreite um ± 5 Zeilen, was

Das Baukastensystem für die Schleifmaschinenbaureihe WEBER OFZ KS/Q ermöglicht alle Ausführungen, die in der heutigen modernen Fertigung notwendig sein können. Die freie Auswahl und Anordnung von Querbändern in leichter oder schwerer Ausführung, von Breitbändern oder auch von schweren Kalibrierstationen ermöglicht eine bedarfsgerechte Maschinenausführung.

**Schleifstationen:**

Zum Einsatz kommen Breitbandstationen, die mit bis zu 120 mm breiten Filzen bestückt werden können. Die Antriebsleistungen können bis zu 22 kW ausgelegt werden. Hierbei kann auch eine vordere Umlenkrolle als spiralförmig genutete und gummierte Kontaktwalze ausgeführt werden. Für schwere Kalibrierarbeiten kann eine separate Kalibrierstation mit einer Großkontaktwalze, Durchmesser 300 mm und direkter Antrieb, eingebaut werden. Die Querbandstationen werden für Standardanforderungen

in der Ausführung KS gebaut. Hierbei läuft das Schleifband mit dem Lamellenband teilweise über gleiche Rollen und somit mit gleicher Geschwindigkeit. Für hohe Anforderungen ist das Querband in der Ausführung Q verfügbar. Bei dieser Ausführung laufen Querband und Lamellenband getrennt und somit mit unterschiedlicher Geschwindigkeit. Die Baubreite der Schleifmaschine ist auch hier nur 2500 mm, obwohl die Schleifbandlänge 6100 mm beträgt.

Standardausstattung:

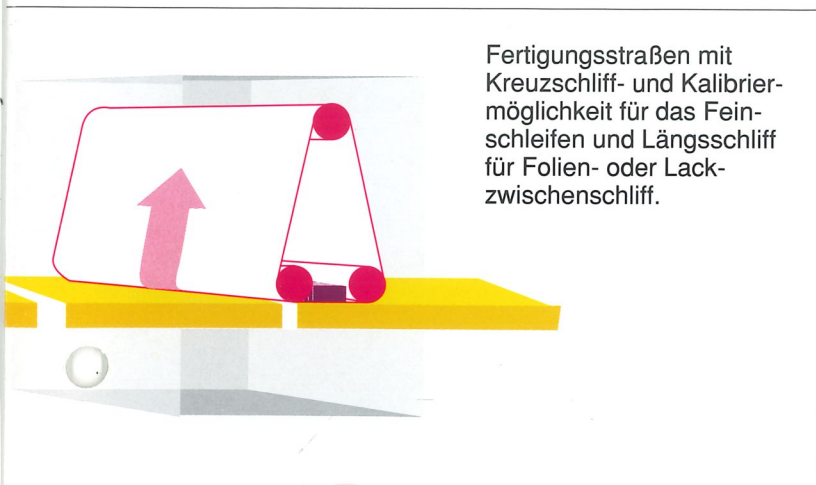
- Gliederdruckbalken WEBER MCS 26
- stufenloser Vorschub 4–20 m/min. mit vorschubabhängiger Steuerung von Schleifbeginn und -ende
- Schleifbandlänge 2500 mm oder 2620 mm
- elektrische Tischhöhenverstellung mit Schnell- und Langsamlauf
- LED-Anzeige für die Werkstückstärke
- Automatischer Stern-Dreieckanlauf für die Hauptmotore
- programmierter Hochlauf der Antriebsmotore
- Verschleißfreie Gleichstrombremsung
- GS- und staubgeprüft
- einfache Höhenverstellung der Kontaktwalzen
- großzügige Auflagefläche am Maschineneinlaß
- hochwertiges, zweilagiges und ungeteiltes Transportband
- berührungslose Schleifbandsteuerung mit geringem Luftverbrauch
- großer Oszillationsweg für optimale Schleifbandausnutzung
- platzsparende Bauweise und übersichtliche Bedienung

WEBER OFZ-KS WEBER OFZ-Q Kreuzschliffautomaten mit microprozessorgesteuerten Gliederdruckbalken

dann auch spezielle Schleif-
aufgaben löst. Sonder-
programme in Verbindung
mit einer Zeilenbreite von
nur 16 mm finden Anwen-
dung in der Türen- oder
Rahmenfertigung. Auch
ohne Rahmenschleifeinrich-
tung werden diese Teile an
Quer- und Längshölzern nur
in Faserrichtung geschliffen.

Schleiftechnik:

Der Standardraster von
26 mm in Verbindung mit
der inzwischen jahrelang
bewährten Computersteue-
rung und dem Toleranzaus-
gleich von mindestens 2 mm
garantiert ein hochwertiges
Schleifergebnis. Zu starker
Ausschliff von Weichholzbe-
reichen oder Kantendurch-
schliff wird durch den mög-
lichen Einsatz der notwendi-
gen Filzhärte vermieden.
Der Toleranzausgleich er-
folgt durch die patentierte
Gliederdruckbalkenmecha-
nik und nicht durch zu wei-
chen Filzbelag.



Fertigungsstraßen mit
Kreuzschliff- und Kalibrier-
möglichkeit für das Fein-
schleifen und Längsschliff
für Folien- oder Lack-
zwischen Schliff.

Technische Daten:

Arbeitsbreite	mm	1350
Anzahl Schleifstationen		2-6
Antrieb Kontaktwalze	kW	18,5
Antrieb Breitband-Kombi	kW	18,5
Antrieb Breitbandkissen	kW	11-18,5
Antrieb Querband Q/KS	kW	15
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	4-20
Vakuum	kW	5,5
Breitbandabmessung	mm	1400 x 2500
Querbandabmessung Q	mm	6100 x 150
Querbandabmessung KS	mm	4900 x 150
Lamellenbandabmessung Q/KS	mm	4650 x 140
Maschinenbreite	mm	2450
Werkstückdicke	mm	4-120
Arbeitshöhe Q/KS	mm	850 variabel
Saugluftmenge/ Breitband/Bürste	m ³ /s	0,7/0,2
Saugluftmenge, Querband	m ³ /s	0,5
Anschluß Druckluft	bar	7
Betriebsspannung	V	3 ~ 380 V/N/PE/50 Hz
Absaugstutzendurchmesser Breitband	mm	200
Bürste	mm	120
Querband	mm	160

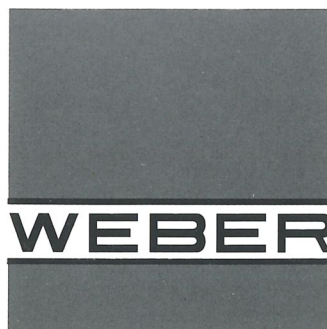
Weitere technische Daten auf Anfrage.
Technische Änderungen vorbehalten.

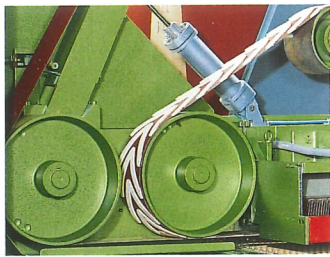
- Einzelanschlüsse für Absaugung
- Tischhöhenverstellung über Spindelgetriebe wartungsfrei
- Motorabhängung mit selbstätiger Keilriemenspannung
- Werkstückerkennung mit verschleißfreier Signalverarbeitung

Sonderausstattung:

- einstellbarer Druckbalken vor der Schleifstation
- automatische Werkstückdickenmessung AWDM
- Rollenbahn am Ein- und Auslaß 400 mm

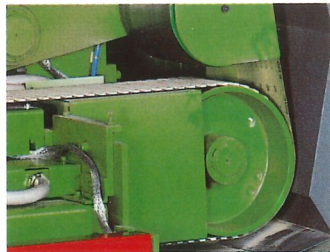
- Rollenbahn am Ein- und Auslaß 600 mm
- Schleifbandantrieb polumschaltbar mit zwei oder drei Schnittgeschwindigkeiten für Lackschliff
- Schleifbandantrieb stufenlos regelbar 1:20
- Maschine mit konstanter Arbeitshöhe
- Staubbürste mit Antrieb 0,55 kW
- Strukturbürste mit Antrieb 2,2 bzw. 5,5 kW
- Maschinenausführung in EX Schutz
- Gliederdruckbalken WEBER MCS 16





Quersand Q

Das Quersand Q besitzt die seit Jahren bewährte Länge von 6100 mm und wird über ein zusätzlich angeordnetes Lamellenband an die Werkstückoberfläche ange-drückt.

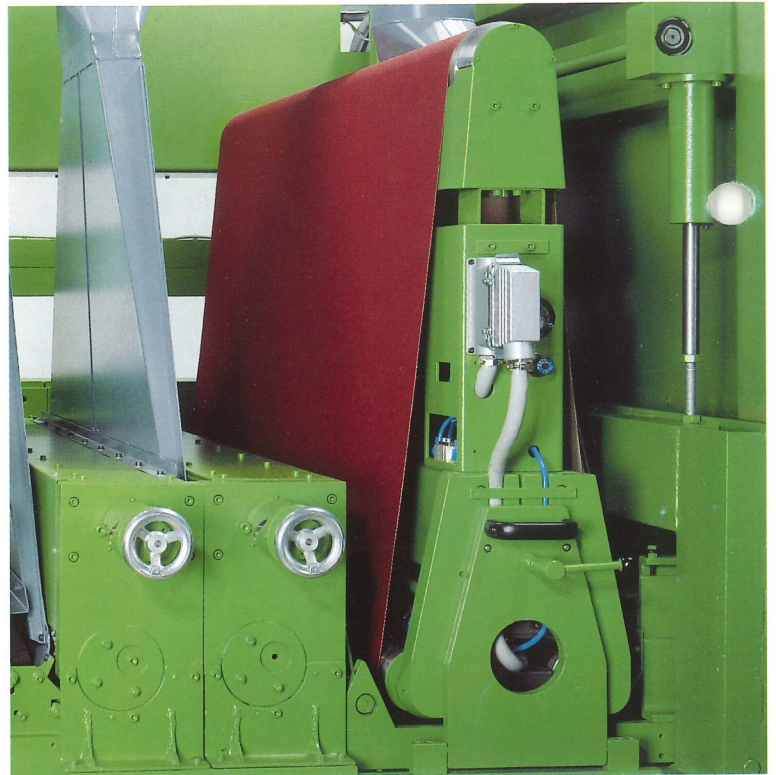


Quersand KS

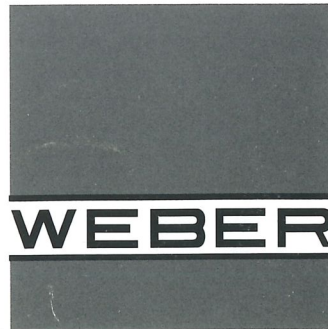
Als Ergänzung zur Standardmaschine OFZ arbeitet das Quersand KS. Deshalb wurden die Konstruktionsmaße bewußt klein gehalten.



Großkontaktwalze zum Mas-sivholzkalibrieren; integrier-bar in Schleifautomaten mit Kreuzschliff.



Feinschliffstation im Gleich-oder Gegenlauf. Zur Feinstbearbeitung kann eine Sati-nierstation nachgeschaltet werden.



Hans Weber
 Maschinenfabrik GmbH
 Bamberger Straße 19 - 21
 D-8640 Kronach
 Postfach 1862
 Telefon (092 61) 409-0
 Telefax (092 61) 409-199
 Telex 642 636

