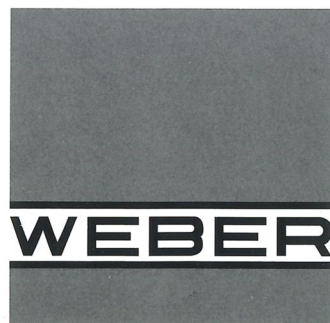


**WEBER OFZ-KS (o)**  
**WEBER OFZ-Q (o)**  
**Kreuzschliffautomaten mit**  
**mikroprozessorgesteuertem**  
**Gliederdruckbalken**



**Systeme der**  
**Zukunft**



Perfekte Technik, perfekter Schliff  
WEBER OFZ-KS (o)  
WEBER OFZ-Q (o)





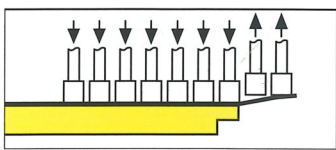
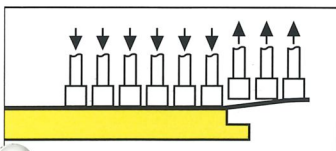
# WEBER-MCS

## Gliederdruckbalkensystem – die Sicherheit für Qualität bei Holz- und Lackschliff

### Feingliedriges Gliederdruckbalken- system

Hochwertiges Feinschleifen für edle Furniere oder Lacke verlangt einen Kreuzschliff. Das WEBER MCS-System mit mikroprozessorgesteuertem Gliederdruckbalken ist richtungsweisend und zukunftsbeständig.

Der feingliedrige Gliederdruckbalken – 16 mm Rasterweite sind möglich – paßt die Schleifbreite sehr exakt der Werkstückbreite an.



**MCS**  
S Y S T E M

Dadurch wird ein optimaler Kantenschutz, auch ohne zusätzliche Kantendruckprogramme, erzielt. Der Schleifdruck kann für die gewünschte notwendige Spanabnahme an jeder Bearbeitungsstation ausreichend hoch eingestellt werden.

### Zuverlässig und betriebsicher

Die patentierte Mechanik des Gliederdruckbalkens zeichnet sich durch robuste Konstruktion und hohe Betriebssicherheit aus. Einfacher, übersichtlicher Aufbau, integrierte Druckluftversorgung und leichte Zugänglichkeit gewährleisten lange Lebensdauer und wartungsarmen Betrieb.

### Großer Toleranzausgleich

Der Toleranzausgleich von min. 2 mm in Verbindung mit der bewährten Computersteuerung garantieren ein hochwertiges Schleifergebnis speziell bei Furnier und Lack. Zu starker Ausschleiß von Weichholzbereichen

oder Kantendurchschliff wird vermieden. Dabei erfolgt der Toleranzausgleich ausschließlich durch den patentierten Gliederdruckbalken und nicht durch zu weichen Filzbelag.

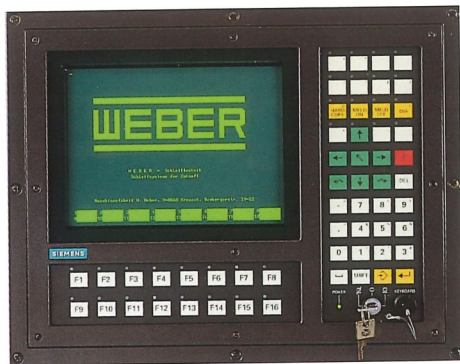
### Intelligente Vielseitigkeit

Das Computersystem, WEBER-MCS, steuert die Schleifstationen entsprechend den vorgegebenen Schleifprogrammen. Die feingliedrige Aufteilung des Gliederdruckbalkens, bei dem jeder Schaltrolle der Werkstückerkennung ein einzelnes Druckstück zugeordnet ist, garantiert ein gleichbleibendes Schleifergebnis für alle denkbaren Werkstückformen und bei Mehrfachbeschickung.

Sonderprogramme lösen spezielle Schleifaufgaben, z.B. in der Türen- und Rahmenfertigung, wenn Längs- und Querhölzer nur in Faserrichtung zu schleifen sind.



# WEBER-Bedienterminal verbindet zentral die Bedienelemente in kompakter Anordnung und zeigt im Betrieb die Leistungsdaten.



## Bedienerfreundliche Steuerung

Über das zentrale Bedienterminal werden alle Arbeitsprozesse gesteuert. Menügeführt werden Arbeitsabläufe gestartet, Prozedaten abgerufen.

Teilespezifische Maschineneinstellungen können abgespeichert und bei Bedarf wieder abgerufen werden. Die Steuerung stellt dann alle notwendigen Maschinenwerte, wie beispielsweise Schleifprogramm, Schleifdruck in der jeweiligen Schleifstation, Werkstückstärke, Schnitt- und Vorschubgeschwindigkeit selbsttätig ein. Eine Vernetzung mit übergeordneten Leitsystemen ist möglich.

SNR	P	LR	SR	RR	SE	SA	SD	DRUCK bar	BAND mm	Teilennr	I
1	2	1	2	1	0	-10	8	1.1	18.0	105438	8
2	1	1	1	3	-20	-5	3	5.0			
3	1	3	0	3	33	-23	5	1.2			
2	1	5	5	4	-40	00	2	2.1	20.0	444	8
2	5	1	5	3	-10	-20	4	2.2			
3	5	5	5	6	50	50	8	2.3			

Programmübersicht zur Information oder zum Wiederaufrufen und automatischen Laden von teilespezifischen Werkstückdaten. Neben den notwendigen Änderungen an den Gliederdruckbalken werden auch die jeweiligen Schleifdrücke und die Werkstückstärke automatisch angepaßt.

P	LR	SR	RR	SE	SA	SD	DR
1	2	1	2	1	0	-10	8
2	1	1	1	3	-20	-5	3
3	1	3	0	3	33	-23	5
5	1	5	3	-10	-20	4	2.2
5	5	5	6	50	50	8	2.3

Teil-Nr: 444  
Satz-Nr: 2  
Info: 1

Transportbandgeschwindigkeit: (4.0-20.0) m/min: 20.0

Programmeinstellung der einzelnen Gliederdruckbalken. Hier kann aus 9 Bearbeitungsprogrammen gewählt werden. Schleifdruck, Teilenummer und Werkstückstärke können mit erfaßt und abgespeichert werden.

Schleifprogramm	Werkstückstärke	Transportbandgeschwindigkeit	Querschnitt	Breitband-1	Breitband-2
1	18.3 mm	17.8 m/min	2.1 bar	2.1 bar	2.4 bar

Betriebszustand mit Anzeige aller wichtigen Betriebsfunktionen. Die Stromaufnahme der Hauptantriebe wird mit Balkendiagrammen angezeigt, weiterhin die Schleifdrücke in den jeweiligen Schleifstationen, Vorschubgeschwindigkeit und Werkstückstärke.

STÖRMELDUNGEN

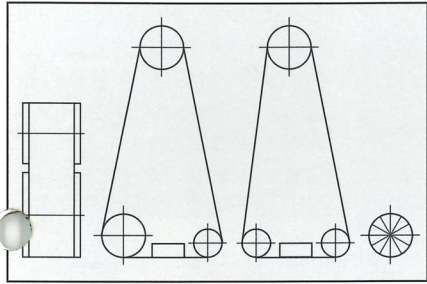
NOT-AUS -- Einblöcke			
NOT-AUS -- Ausblöcke			
Schlupfsicherung			
Druckluftangel -- Hauptanschluß			
Bandspannung 1 - 2			
Bandlaufschalter - 2 links/rechts			
Bandlaufschalter - 2 links/rechts			
Motorschutz - Bürstenaggregat			
Motorschutz - Hobel			
Kälteleiter - alle Schleifagregate			
Türen sind nicht geschlossen			

>> Störungen mit RESET - Taste quittieren <<

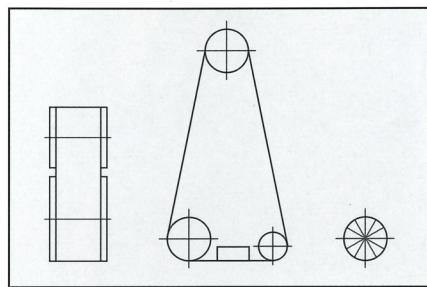
Störmeldungsanzeige im Klartext bei auftretenden Maschinenstillständen. Nur eingetretene Störungen werden angezeigt. Das erleichtert das Auffinden und Beheben des Stillstandes. Somit ist die Schleifmaschine wieder betriebsbereit.



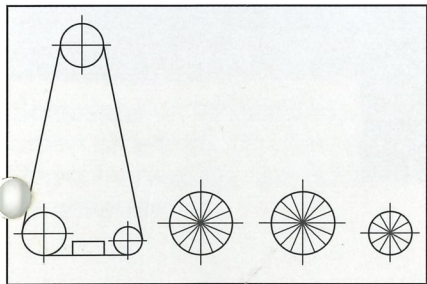
# Zwei bis sechs Schleifstationen lösen alle Problemstellungen. Anordnung von oben oder unten



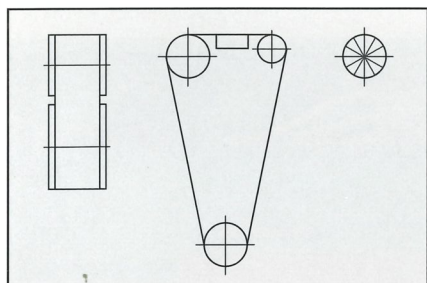
KS-2(o)



KS-1(o)

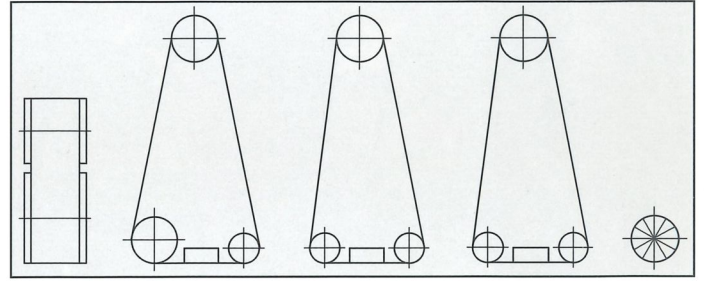


OFZ-1(o)  
für Lackschliff



KS-1(u)  
zur Bearbeitung  
von unten

KS-3(o)



Das Baukastensystem der Weber Kreuzschliffautomaten ermöglicht die zweckgerechte Auslegung jeder Fertigungsanlage. Neben Kombinationen von Quer- und Breitbandaggregaten für hochwertigen Furnier- und Lackzwischen-schliff lassen sich Großkontaktwalzen oder Kombistationen für Massivholzsleifen und schweres Kalibrieren integrieren.

Weber bietet das komplette Maschinenprogramm für alle Anwendungen: Kalibrieren, Feinsleifen, Lack-sleifen.

Standard ist konstante Arbeitshöhe, da der Schleifautomat für Fertigungsstraßen konzipiert ist. Als Ergänzung zur Bearbeitung der Rückseite KS(u).

## Flexible Anpassung durch sinnvolle Sonderausstattungen

Weber Kreuzschliffautomaten lassen sich den unterschiedlichsten Betriebsbedingungen anpassen, z.B.: Durch EX-Ausführung kann die Maschine direkt in Lackierstraßen integriert werden.

Automatische Werkstückdicken-Einstellung, wenn ständig Werkstücke unterschiedlicher Dicke bearbeitet werden.

Stufenlos regelbare Schleifgeschwindigkeit.

Staub- und Strukturbürsten

Rollenbahnen am Ein- und/oder Auslauf.

Weitere Zusatzaus-rüstungen auf Anfrage.

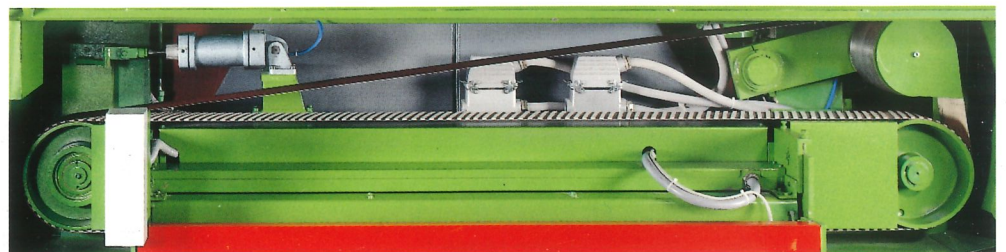


# Die Konstruktion der Schleifstationen in bewährter und erprobter Ausführung



Dreibandschleifmaschine  
mit Großkontaktwalze  
zum Kalibrieren.  
Schleifkissenstation für  
Massivholz und  
Schleifkissenstation  
WEBER-MCS für Furnier

Querband KS für  
Standardaufgaben, für  
hohe Anforderungen und  
große Durchsatzmengen  
auch als schwere  
Ausführung Q verfügbar.





# WEBER OFZ-KS (o) WEBER OFZ-Q (o) Kreuzschliffautomaten mit mikroprozessorgesteuertem Gliederdruckbalken



Schleifstation WEBER-MCS in Kombistation von unten arbeitend. Die Anordnung ist am Maschinenauslaß der Schleifautomaten vorgesehen.

## Technische Daten:

Arbeitsbreite	mm	1350
Anzahl Schleifstationen		2-6
Antrieb Kontaktwalze	kW	18,5
Antrieb Breitband-Kombi	kW	18,5
Antrieb Breitband	kW	11/9,5
Antrieb Querband Q/KS	kW	17/13
Schnittgeschwindigkeit		
Querband	ca.m/s	21/14
Breitband	ca.m/s	22/11
Vorschubgeschwindigkeit	m/min.	4-20
Vakuum	kW	5,5
Breitbandabmessung	mm	1400 x 2500
Querbandabmessung KS	mm	4900 x 150
Querbandabmessung Q	mm	6100 x 150
Lamellenbandabmessung Q/KS	mm	4650 x 140
Maschinenbreite	mm	2340
Platzbedarf Schleifbandwechsel	m	ca. 2
Werkstücksdicke	mm	4-120
Arbeitshöhe KS(o)/Q(o)	mm	900 konstant
Saugluftmenge/ Breitband/Bürste	m <sup>3</sup> /s	00,7/0,2
Saugluftmenge, Querband	m <sup>3</sup> /s	0,5
Anschluß Druckluft	bar	7
Betriebsspannung	V	3~400 V/N/PE/50 Hz
Absaugstutzendurchmesser		
Breitband	mm	200
Bürste	mm	120
Querband	mm	160

Weitere technische Daten auf Anfrage.  
Technische Änderungen vorbehalten.



Hans Weber  
Maschinenfabrik GmbH  
Bamberger Str. 19-21  
D-96317 Kronach  
Telefon (0 92 61) 409-0  
Telefax (0 92 61) 409-199  
Telex 6 42 636



**WEBER**

