

Breitbandschleifmaschine

# WEBER LCE 1000



*Zukunft heute!*

# WEBER-Qualität für den besseren Schliff



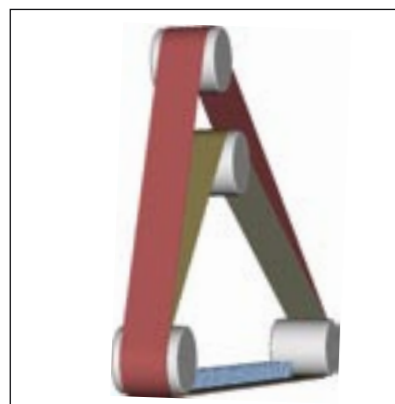
**Breitband mit Kontaktwalze:**  
Die Kontaktwalze wird zum Erzeugen ebener Flächen eingesetzt. Sie besteht aus Stahl und ist spiralförmig genutet. Das garantiert höchste

Genauigkeit, ermöglicht große Spanabnahmen und sichert eine lange Lebensdauer. Zur besseren Führung verzogener und kurzer Werkstücke baut WEBER vor und nach der Walze zusätzlich Druckelemente ein.



**Breitband mit Schleifkissen:**  
Das Schleifkissen wird zum Verbessern der Oberflächenqualität eingesetzt und kann vorhandene Stärkentoleranzen ausgleichen. In modernen Schleifmaschinen ist es in segmentierter Aus-

führung mit elektronischer Steuerung ausgeführt und kann Dickenunterschiede von 2 Millimeter mit gleichbleibender Schleifqualität verarbeiten.



**Querband mit Schleifkissen:**  
Das Querband wird zum Verbessern der Oberflächenqualität eingesetzt. Bei querlaufenden Holzstrukturen kann der Endschliff in Faserrichtung

erfolgen. An längs laufenden Strukturen werden die Holzfasern der Oberfläche durch das Querband gekürzt. Ein nachfolgender Fertigschliff mit dem Breitband wird durch das Abschleifen der kurzen Fasern gleichmäßiger und besser. Es kann auch zum Endschliff von Lackflächen eingesetzt werden.



## Ausführungen:

Die Baureihe LCE 1000 wird mit einem, zwei oder drei Schleifstationen gebaut. Die verschiedenen Schleifverfahren können flexibel miteinander kombiniert werden.



# Spitzentechnik von WEBER

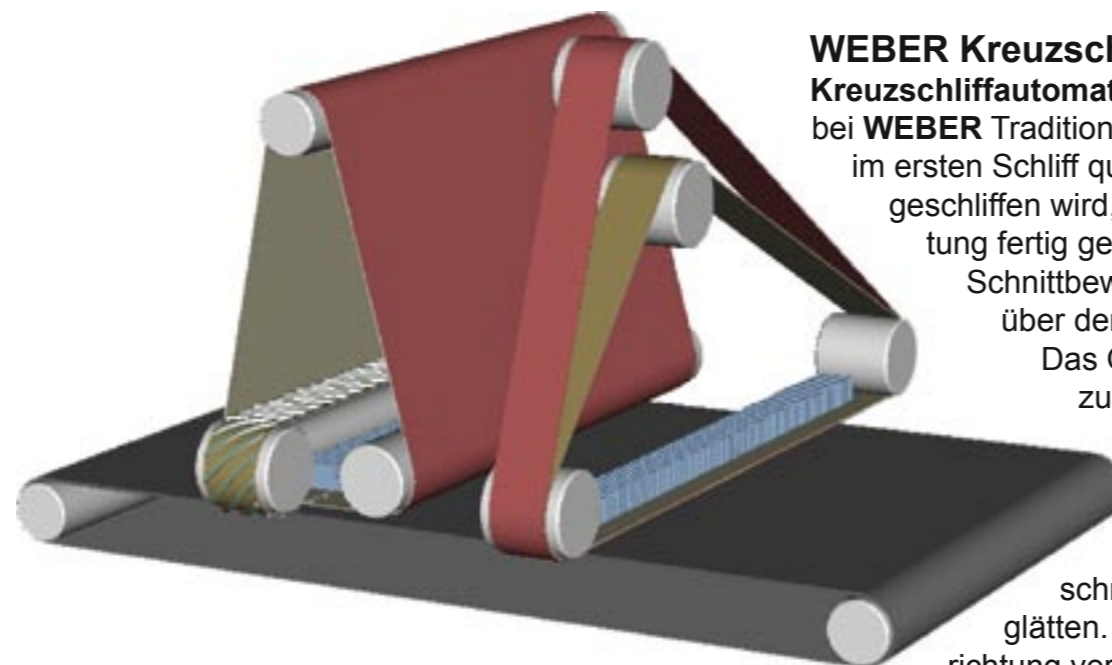


## WEBER CBF

Eine geschliffene Oberfläche frei von Oszillationsspuren ist ein herausragendes Qualitätsmerkmal. Das gilt heute für alle hochwertigen Schleifaufgaben.

WEBER hat dafür mit der **CBF Technik** die Lösung gefunden. Sie arbeitet mit einem quer laufenden und innerhalb der Breitbandstation angeordneten Drucklamellenband. Die Drucklamellen unterbrechen den Eingriff der Scheifkörner ständig und vermeiden dadurch den unerwünschten, oszillierenden Schliff des Schleifbandes.

Die Oberfläche ist ruhig und gleichmäßig. Gleichzeitig vermeidet der ständig abwechselnde Andruck eine zu starke Erwärmung der Oberflächen und damit ein Verkleben der Schleifbänder bei der Bearbeitung von Lack- und Kunststoffflächen. Wie bei einem Querschleifaggregat läuft das Lamellenband ohne Steuerung, erhält den vollen Toleranzausgleich des Gliederdruckbalkens, verschleißt gleichmäßig und ist kostengünstig im Ersatz.



## WEBER Kreuzschliff

**Kreuzschliffautomaten** für das Handwerk haben bei **WEBER Tradition**. Kreuzschliff heißt, dass im ersten Schliff quer zur Vorschubrichtung geschliffen wird, anschließend in Längsrichtung fertig geschliffen wird. Die kreuzende Schnittbewegung bietet Vorteile gegenüber dem mehrfachen Längsschliff. Das Querband arbeitet 90° quer zur Faser. Dadurch werden grobe Holzfasern abgeschert. Das anschließende Breitband hat die Aufgabe die umgelegten Fasern abzuschneiden und die Oberfläche zu glätten. Durch die kreuzende Schliffrichtung verbleiben deutlich weniger und kürzere Fasern auf der Oberfläche zurück.



# Energieeffizienz und bewährte WEBER-Qualität



## WEBER-Touch:

Ein gutes Schleifergebnis verlangt eine präzise Einstellung. Das WEBER-Touch Panel mit klar strukturierter Oberfläche und die Visualisierung des ausgewählten Schleifprogramms stellen das sicher.



## WEBER ISA:

Ein gutes Schleifergebnis braucht eine zuverlässige Gliederdruckbalkentechnik. Die patentierte WEBER ISA Ausführung kombiniert Druckstücke und Schleiflamelle. Sie ist wartungsfrei und unempfindlich gegen Verschmutzung.



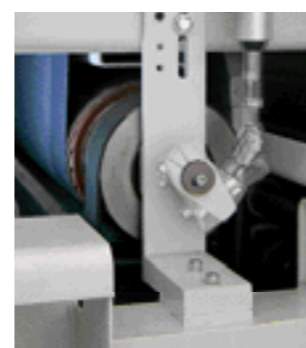
## Energieeffizienz:

Optimale Energieausnutzung durch Stromsparmodus und effektive elektronische Steuerung der gesamten Maschinenfunktionen.



## Auslasstisch:

Erleichtert die Einmannbedienung und kann platzsparend weggeklappt werden.



## Walzenverstellung:

Ein gutes Schleifergebnis beim Kalibrieren zeichnet sich durch exakte und reproduzierbare Walzeinstellung aus. Die Lagerung auf einer durchgehenden Exzenterwelle garantiert immer genaue Parallelität und kann auf 1/10 Millimeter eingestellt werden. Die Abhebung der Walze erfolgt pneumatisch.

## Dickenmessung:

Automatisches Übertragen der Werkstückdicke auf die Durchlasshöhe. Erleichtert die Einstellung und spart Zeit – sofort ein gutes Schleifergebnis.



# WEBER-Technikum – die Ideenschmiede



## Tradition und Innovation



### Qualität aus Oberfranken

Das Traditionsunternehmen existiert seit über 100 Jahren und ist seitdem Hersteller von Schleifmaschinen. Die Maschinenfabrik WEBER ist Garant für Innovationen und qualitativ hochwertigen Maschinenbau. An zwei Standorten arbeiten über 300 Mitarbeiter.



Hans Weber  
Maschinenfabrik GmbH  
Bamberger Str. 19 – 21  
D-96317 Kronach  
Tel. +49 (0) 92 61 409-0  
Fax +49 (0) 92 61 409-399  
e-mail: [info@hansweber.de](mailto:info@hansweber.de)  
[www.hansweber.de](http://www.hansweber.de)