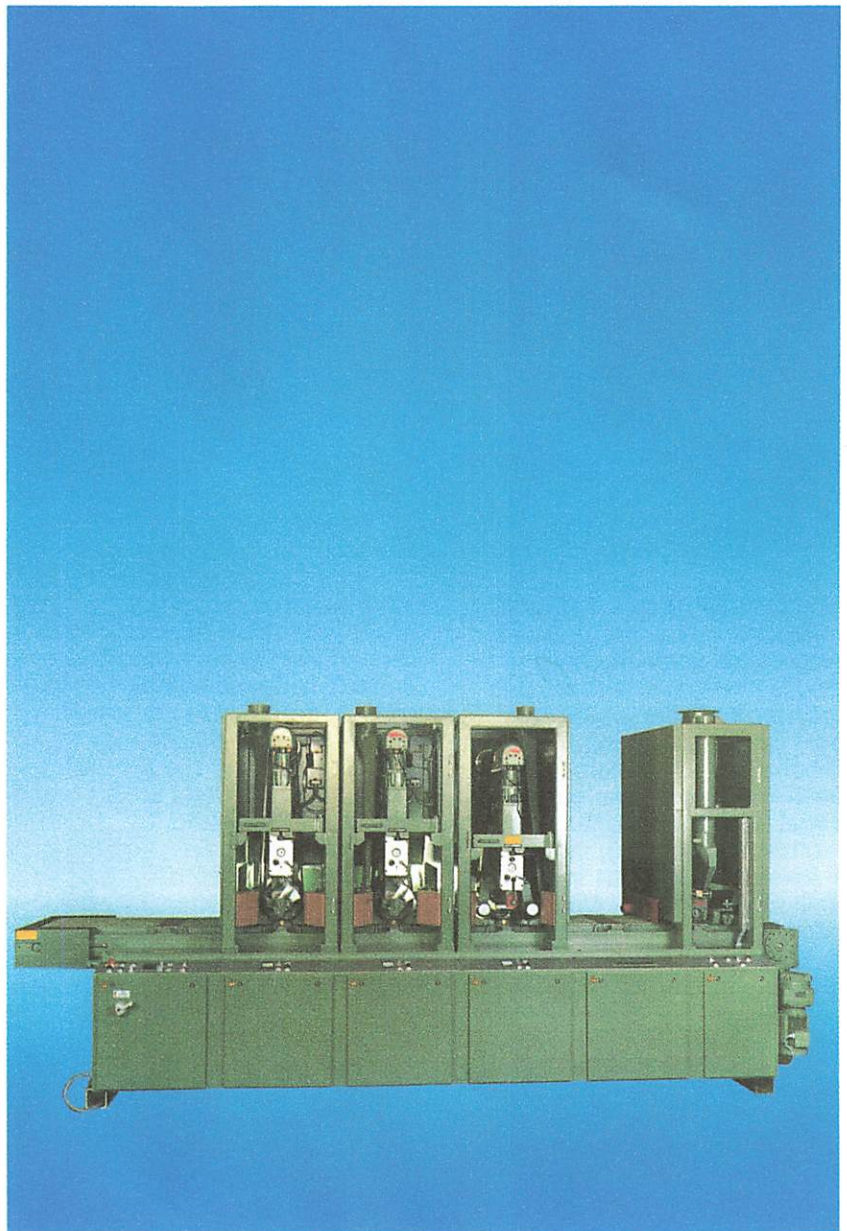


**Heesemann**

Die Sicherheit ausgereifter Technik

# FBA 4

Furnierblatt - Schleifautomat



# Furnierblatt-Schleifautomat

Mit Rücksicht auf die Weiterverarbeitung des Furniers ist es oft vorteilhaft, das Furnier vor dem Aufbringen auf das Trägermaterial zu schleifen. Dabei kommt es jedoch nicht nur auf das Erreichen eines feinen Schleifbildes an, sondern das Furnierblatt muß auf eine **einheitliche Endstärke** gebracht werden.

Im **Baukastenprinzip** wird der Schleifautomat **FBA 4 mit 1 bis 4 Schleifaggregaten** ausgerüstet, die im Längsschliff arbeiten. Die Anzahl der Aggregate wird durch Furnierart und gewünschte Feinheitstufe bestimmt. Es besteht auch die Möglichkeit, in der Erstausrüstung einen Freiplatz auf dem Transportbett vorzusehen, um später die Maschine um ein weiteres Schleifaggregat ergänzen zu können. Die **Arbeitsbreiten** liegen bei **300, 500 und 800 mm**, nach Bedarf sind **auch Zwischenmaße** möglich.

Der Aufbau der Schleifaggregate wurde von den bewährten Flächen-Schleifmaschinen übernommen und bietet somit Gewähr für ausgereifte Schleiftechnik. In der Praxis hat sich erwiesen, daß ein präziser **Kalibrierschliff** des Furniers Grundbedingung für die einwandfreie Weiterverarbeitung ist. Deshalb arbeitet **das erste Aggregat mit einer großen Kalibrierwalze (Ø 250 mm)**, die mit einer **Ablesegenauigkeit von 0,02 mm** fein einstellbar ist. Wenn es zum Vorschub- bzw. Maschinenstopp kommt, hebt die Kontaktwalze nach oben ab.

**Am zweiten Aggregat** erfolgt der Andruck über einen **Schleifschuh**, der auch gegen eine kleine Stahlwalze (Ø 100 mm) ausgetauscht werden kann. Das Andruckelement wird mit einer **Ablesegenauigkeit von 0,01 mm** über Digitalanzeige fein eingestellt. Bei

Maschinenstopp hebt der Schleifschuh über pneumatische Steuerung vom Schleifgut ab.

Das Aggregat mit Auswechselmöglichkeit von Schleifschuh und Kontaktwalze wird an erster Stelle angeordnet, wenn aufgrund der Furnierverwendung auf das Kalibrieren mit großer Walze verzichtet werden kann.

**An den folgenden Aggregaten** erfolgt der **Feinschliff mittels Schleifschuh**, der eine präzise Einstellung auf die Furnierbeschaffenheit erlaubt und durch flächigen Andruck ein gleichmäßiges Schleifbild bewirkt. Wie viele Schleifaggregate zum Einsatz kommen, richtet sich nach der erforderlichen Abstufung der Schleifbandkörnungen.

Es kann zwischen den **Schleifbandlängen von 2 620 mm und 3 250 mm** gewählt werden. Durch das sehr große Längenmaß werden eine lange Standzeit und eine ökonomische Beschaffung der Schleifbänder erreicht. Durch polumschaltbare Antriebsmotoren können zwei unterschiedliche **Schleifbandgeschwindigkeiten von 12 und 24 m/s** eingestellt werden, so daß die Bandgeschwindigkeit auf die Art und Beschaffenheit des Furniers abgestimmt werden kann. Der **Schleifbandantrieb** der Feinschleifaggregate liegt **oben**, so daß ein vibrationsfreies Schleifen gewährleistet ist. Das Schleifband am Kalibrieraggregat läuft gegen die Vorschubrichtung, während die übrigen Schleifaggregate für Gleich- und Gegenlauf schaltbar sind. Die **pneumatische Bandspannung** ermöglicht ein schnelles und einfaches Auswechseln der Schleifbänder und sorgt für kontinuierlichen Dehnungsausgleich. Durch eine **Bandabstrahleinrichtung** wird die Stand-

zeit der Schleifbänder erhöht, und die Schleifwirkung bleibt gleichmäßig. Die geschlossene Bauweise der Aggregate erlaubt eine effektive Staubabsaugung mit optimaler Energieausnutzung.

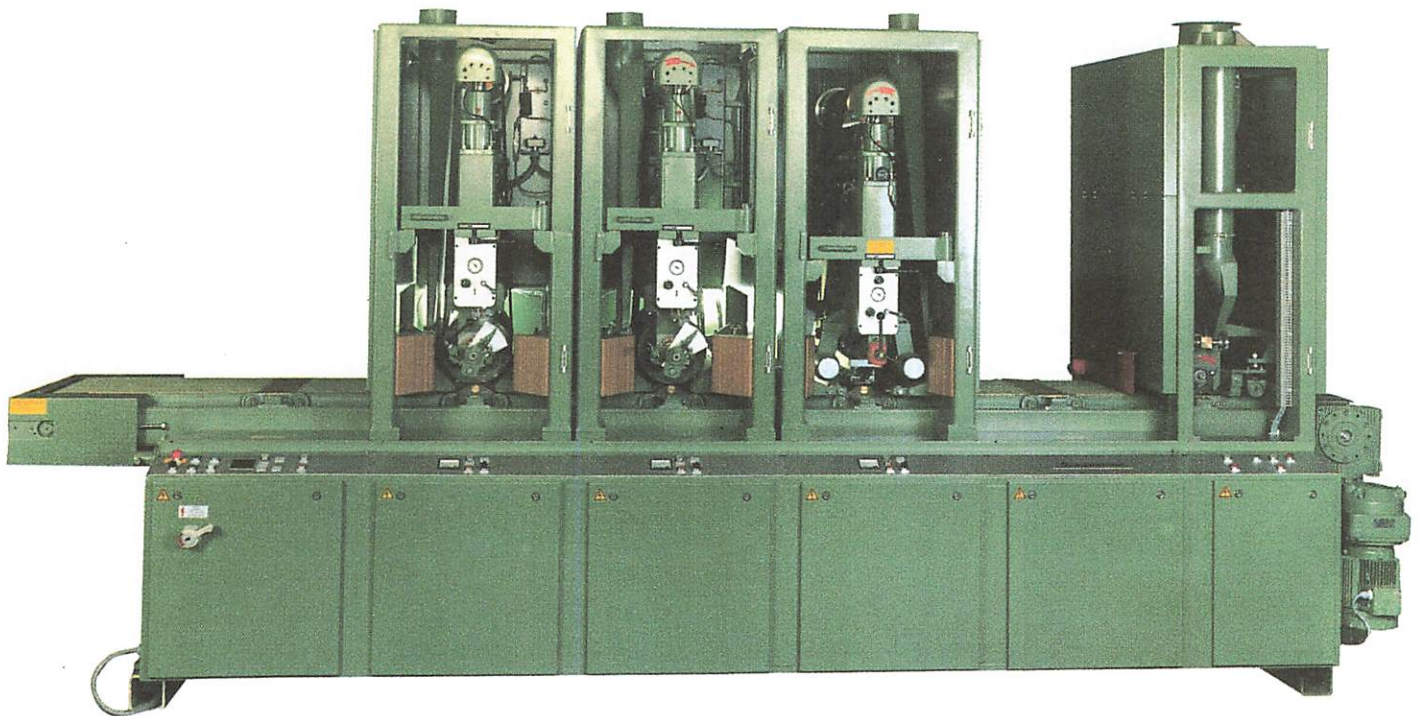
Der **Vorschub** erfolgt über Transportbänder und ist **im Bereich von 6 - 30 m/min stufenlos regelbar**. Im Bereich des Schleifangriffs werden die Furnierblätter über eine  **feste, ebene und leicht auswechselbare Gegenlage** geführt. Eine eventuelle Beschädigung der Transportbänder durch Schleifeinwirkung wird somit ausgeschlossen. Eine **Saugspannlage** sorgt für das flache Aufliegen des Furniers auf der Gegenplatte in der Schleifzone. Dadurch wird die **Schleifgenauigkeit** mit einer Toleranz von **± 0,015 mm** in der gesamten Breite des Furnierblattes gewährleistet.

Für Wartungs- und Reinigungsarbeiten ist der **Transporttisch motorisch absenkbar**. Der Tisch arretiert jeweils in Arbeitsstellung, so daß die Präzision des Schleifprozesses stets gleichbleibend ist.

An der Auslaufseite wird der anhaftende Schleifstaub durch eine angetriebene und einstellbare **Bürstenwalze** entfernt und abgesaugt.

Die Maschine FBA 4 ist geeignet zum Schleifen von **Furnierstreifen** und von **Rollenware**. Zur Bearbeitung von Rollenware kann eine **angetriebene Wickelvorrichtung** angebracht werden, die vom Vorschub der Maschine mit angetrieben wird.

Auch lackierte Furnierblätter lassen sich an der Maschine schleifen. Durch stufenlose Regelung im Bereich von 0,5 - 5 m/s wird die Schleifbandgeschwindigkeit auf die Lackverhältnisse abgestimmt.



**Technische Daten:**

Schleifbreite mm	300	500	800
Schleifbänder mm	350 x 2620 (3250)	550 x 2620 (3250)	850 x 2620 (3250)
Antriebsleistung je Aggregat in kW			
für Druckbalken	4,8/6,0	6/8	8/11
für Kontaktwalze (Ø 250 mm)	7,5	11	15
Schleifband- geschwindigkeiten m/s			
für Druckbalken	12/24	12/24	12/24
für Kontaktwalze (Ø 250 mm)	24	24	24

**Heesemann**

**FBA 4**



Die Sicherheit ausgereifter Technik

# FBA 4

Furnierblatt-Schleifautomat

08.96

In- und Auslandspatente.  
Änderungen vorbehalten.  
Bzgl. Maschinenbestückung und  
techn. Ausführung gilt ausschließlich  
das Angebot.

Produktions-Programm  
für Holz-, Lack- und Folienschliff  
Kreuzschleifautomaten  
Längsschleifautomaten  
Lack- und Glättschleifautomaten  
Bandschleifautomaten  
Flächenformschleifautomaten  
Furnierblattschleifautomaten  
Universal-Kanten- und  
Profilschleifautomaten  
Polierautomaten  
für Flächen und Profile

Karl Heesemann  
Maschinenfabrik  
GmbH & CoKG  
Postfach 10 05 52  
D-32505 Bad Oeynhausen  
Reuterstraße 15  
D-32547 Bad Oeynhausen  
Telefon (0 57 31) 188-0  
Telex 9 724 845 hsm d  
Telefax (0 57 31) 188-129