

precision



AUSGABE 13 · HANS WEBER MASCHINENFABRIK KRONACH

INFOS | BERICHTE | NEWS

- | Ungarisches **Premiumparkett** mit WEBER Präzision
- | **WEBER Metallschliff** für GEDA Bauaufzüge
- | **Industrielle Massenfertigung** mit WEBER NLCA



EDITORIAL

Liebe Leserinnen und Leser,

der Jahreswechsel ist traditionsgemäß immer der Zeitpunkt, Resümee über das abgelaufene Jahr zu ziehen und einen Ausblick nach vorne zu wagen. Genau genommen ist diese „Tradition“ wenig sinnvoll, denn das Leben richtet sich nicht nach dem Kalender. So geht auch unser Geschäftsleben nahtlos weiter. Die Betrachtung zum Stichtag erfüllt damit weniger Zweck als gesellschaftliche Gewohnheit. Trotzdem erfreuen auch wir uns, wenn wir zum Stichtag angenehme Geschäftszahlen präsentieren können: WEBER blickt mit dem Bereich Schleifmaschinen auf das erfolgreichste Jahr der Firmengeschichte zurück und hat sich in den drei Bereichen Holz, Metall und Automotive exzellent am Markt positioniert. So sind die Auftragsbücher auf Monate im Voraus gut gefüllt. Grundlage dafür ist die Technik, die bei WEBER durch viele und ständige Innovationen zum guten Ruf der Produkte beiträgt. Wir werden auch im Neuen Jahr unser Bestes geben, dass dies weiterhin so bleibt – zu Ihrem Nutzen.

Georg Weber
Geschäftsleitung

Titelbild:
Parfümflakons „Valentino“,
Frankreich, 2. Hälfte 20. Jhd.
(Europäisches Flakonglasmuseum
im oberfränkischen Kleintettau)

Graboplast, Kecskemét Perfekter Auftritt

Parkettdesign made in Ungarn ist weltweit ein Erfolgsprodukt: Graboplast fertigt in seinen drei ungarischen Werken Holzfußböden in Premiumqualität. Neben klassisch geschliffenen Oberflächen bieten die Parkettspezialisten eine Vielfalt an Designvarianten. Die Voraussetzung dafür sind absolute Präzision und größte Flexibilität in der Schleiftechnik. Die Technologie dafür bietet eine WEBER KSF, eine mit acht vielfältig kombinierbaren Bearbeitungsstationen ausgestattete Industrieschleifmaschine.

Seit mehr als einem Jahrhundert bereits fertigt Graboplast im ungarischen Győr hochwertige Produkte aus verschiedensten Hölzern. Heute zählt das Traditionsunternehmen zu den führenden Parketherstellern weltweit. Neben dem Hauptsitz betreibt die ungarische Unternehmensgruppe zwei weitere Werke in Kecskemét und Tatabánya und beschäftigt insgesamt fast 650 Mitarbeiter. Mehr als neunzig Prozent der Produktion gehen in den Export an Kunden in über einhundert Ländern auf allen fünf Kontinenten. Erfolgsgarant dabei sind neben der Erfahrung und dem Können des Graboplast-Teams der Einsatz innovativer Produktionsverfahren und modernster Fertigungstechnologien.

Oberflächen mit feiner bis ausgeprägter Struktur, speziellen Profilen oder in sägerauer Haptik – neben dem klassischen Glattschliff erfreuen sich aktuell besondere Designvarianten zunehmender Beliebtheit. Für die Fertigung stellt die neue Oberflächenvielfalt allerdings eine besondere Herausforderung dar. Denn jede Variante erfordert eine ganz spezielle Oberflächenbearbeitung. Insbesondere die eingesetzte Schleiftechnik muss also eine ganze Reihe verschiedener Aufgaben bewältigen und von Produktlinie zu Produktlinie häufig umgestellt werden. Dass dabei die Qualität und Reproduzierbarkeit der Schleifergebnisse nicht auf der Strecke bleibt, ist eine Grundvoraussetzung für eine wirtschaftliche Qualitätsfertigung.





fürs internationale Parkett



Auf der Suche nach einem kompetenten Partner und einer passenden Lösung kamen die Parkett-spezialisten aus Ungarn zu WEBER nach Kronach. Im WEBER Vorführzentrum stehen auf einer Fläche von 1300 m² alle Schleifverfahren zum Testen bereit. So konnten sie Schleifversuche für alle gewünschten Varianten durchführen und Oberflächenmuster für die Endbearbeitung herstellen. Die Auswertung der Ergebnisse überzeugte Graboplast. Schnell war die ideale Maschinenkonfiguration gefunden: Eine WEBER KSF-8-1350 mit zwei Kontaktwalzen zum Kalibrieren, einem CBF-Aggregat für den Feinschliff, einem Querband für sägerauhe Optik, drei Rundbürsten zum Strukturieren und einem Planetenkopf zum Glätten der Flächen vor dem Lackieren.

Das maßgenaue Kalibrieren und den Feinschliff der Parkettdielen übernehmen die beiden Kontaktwalzenaggregate. Ihre starke Motorisierung sorgt für den notwendigen Abtrag bei hoher Vorschubleistung. Der nachfolgende Feinschliff erfolgt mit der bewährten und patentierten WEBER CBF-Schleiftechnik, die einen perfekten Schliff ohne Oszillationsspuren erreicht. Dies ist insbesondere auf großen Holzoberflächen wie beispielsweise Fußbodendielen besonders wichtig. Bereits kleine Oszillationsspuren würden im Gegenlicht sofort auffallen und wären ein klarer Qualitätsmangel.

Für das klassische Strukturieren folgen drei, mit unterschiedlichem Besatz ausgerüsteten Bürsteinheiten. Der integrierte Wechselwagen ermöglicht ein einfaches und schnelles Wechseln der Bürsten. Weitere Varianten für das Oberflächendesign bietet die WEBER Schleiflösung für sägerauhe Optik und der sogenannte Wellenschliff. Mit dieser Technik lassen sich gezielt Auswaschungen in die Oberfläche schleifen und so ein natürlich gealtertes Holz verblüffend gut imitieren.

Das Glätten der geschliffenen und strukturierten Flächen übernimmt der WEBER Planetenkopf, der als letzte Bearbeitungsstation vor der Oberflächenreinigung angeordnet ist. Dieses patentierte Bürstsystem trägt die durch den vorangegangenen Prozesse von Schliff und Strukturierung entstandenen Fasern zuverlässig ab und erzeugt eine perfekt homogene und faserfreie, lackierfähige Oberfläche. Gleichzeitig werden bei Bedarf scharfe Kanten gebrochen und auch die durch den Schruppeffekt entstandenen tiefer liegenden Bereiche geglättet.

Die Steuerung der 8-fach-Schleifkombination übernimmt die bewährte Siemens S7 mit einem Siemens TP 1200 Comfort Touchpanel. Dieser Bildschirm überzeugt mit einer hervorragenden grafischen Auflösung und verbessert die Darstellungsmöglichkeiten erheblich. Der WEBER „i-touch“ erleichtert zusätzlich das Navigieren auf dem Panel. Mit diesem Drehknopf können alle Eingabefenster direkt angewählt, geöffnet und bei Bedarf geändert werden.

Die neue WEBER Schleif- und Bürstmaschine ließ sich problemlos in die teilweise vorhandene und teilweise neu installierte Fertigungslinie in Kecskemét einbinden. Graboplast sieht sich mit der neuen Maschine von WEBER und der damit möglichen Oberflächenvielfalt bestens aufgestellt für neue Erfolge auf den internationalen Märkten.

Graboplast Ltd.
http://graboplast.com/index_en.html

unten links:
Industrieschleifmaschine WEBER KSF – 8 Bearbeitungsstationen in bekannter, kompakter WEBER-Bauform

unten:
Stationen nach dem Schleifen: Strukturieren mit 3 Bürsten und Glätten mit dem Planetenkopf



GEDA Dechentreiter Mit Präzision hoch hinaus

Sie bringen Menschen und Material sicher in Höhen bis zu 400 Meter: GEDA Bauaufzüge aus dem schwäbischen Asbach-Bäumenheim. Sicherheit ist dabei oberstes Gebot. Bei Aufzulösungen für Offshore-Anlagen zum Beispiel gelten die besonders strengen Norsok-Standards. Die verlässliche Verrundung der Metallkanten übernimmt bei GEDA eine WEBER TT.

Wie die Ägypter vor Jahrtausenden die Pyramidensteine bis zur Spitze gehievt haben, darüber rätselt die Wissenschaft noch immer. Heute transportieren Bauaufzüge Arbeiter und Material scheinbar problemlos in Höhen bis zu mehreren Hundert Metern. Auch dabei staunt der Laie, wie sie dies sicher bewerkstelligen, obwohl um sie herum alles noch im Bau ist. Die Spezialisten der GEDA Dechentreiter GmbH & Co. KG aber wissen genau, was sie tun. Rund 340 Mitarbeiter konstruieren, planen und fertigen an den Standorten des Unternehmens Aufzulösungen für Kunden in aller Welt.

Die GEDA Produktpalette wächst stetig und umfasst inzwischen eine ganze Reihe verschiedener Transportmittel. Das beginnt mit Seilauflzügen bis 250 kg, die fast auf jeder Baustelle zu finden sind. Für höhere Anforderungen werden Transportbühnen hergestellt, die technisch dann in weiterentwickelter Form als Personen- und Materialaufzüge bis 400 Meter Höhe ausgeführt werden. Daneben sind zur Gebäudereinigung noch Seilarbeitsbühnen und Fassadenbefahranlagen im Programm.

In der hauseigenen Fertigung spielt vor allem die Rohr- und Blechbearbeitung eine zentrale Rolle. Präzision und Zuverlässigkeit in der Verarbeitung sind unverzichtbare Grundlage des GEDA Markterfolgs. Modernste Technik und innovative Verfahren sichern Effizienz und Qualität. Bereits seit 1995 arbeitet GEDA mit Lasertechnologie. Die erste Anlage wurde 2010 durch einen 5kW Laser mit Automati-

sation und angebundenem Palettenlager ersetzt. Dank Dreischichtbetrieb und mannloser Fertigung stehen nun alle Blechteile für die Produktion immer pünktlich bereit.

Ein neuer Kundenkreis stellte die GEDA Produktion 2012 vor neue Herausforderungen: Das Unternehmen lieferte erste spezielle Anlagenlösungen für die Öl- und Offshore-Industrie. Dafür aber mussten die GEDA Anlagen nun zusätzlich die Vorgaben der Norsok Normen erfüllen. Für Blechteile legen sie exakt die Schichtdicken des Korrosionsschutzes fest. Außerdem müssen alle Kanten mit einem Radius von 2 Millimetern verrundet sein. Das für andere Einsatzzwecke ausreichende Verfahren aus Sandstrahlen und anschließender Verzinkung konnte diese Vorgaben jedoch nicht erfüllen. Die GEDA Ingenieure suchten ein geeignetes Verfahren für die Verrundung mit dem erforderlichen 2 mm Radius. Bei einem Termin im WEBER Technikum testeten sie gemeinsam mit den WEBER Spezialisten verschiedene Schleifkombinationen und fertigten eine Reihe von Mustern an. Die Entscheidung fiel: Der GEDA Maschinenpark wird um eine WEBER Schleiflösung erweitert.

WEBER bietet ein breites Spektrum an verschiedenen Schleif- und Bürsttechniken, die entsprechend dem gewünschten Schleifergebnis miteinander kombiniert werden. Speziell für das Anschleifen von Radien kombiniert WEBER das patentierte Planetenkopfsystem P(2) oder P(6) mit dem Multirotationsbürstsystem MRB. Damit lassen sich bei mittleren und größeren Blechdicken exakte Radien anschleifen. Wichtig ist zudem, dass das Schleifergebnis zuverlässig über die gesamte Arbeitsbreite erreicht wird. WEBER hat dies technisch dadurch gelöst, dass Planetenkopf und Multirotationsbürstsystem aus mehreren nebeneinander angeordneten Werkzeugträgern aufgebaut sind. Die auf den einzelnen Werkzeugträgern jeweils paarweise angeordneten rotierenden und drehenden

unten von links
nach rechts:

Trumpf Laserschneidmaschine;

Dominik Feldner,
Meister GEDA
Teilefertigung;

bearbeitete
Serienteile;

Schleifmaschine
WEBER TT 1
P(6)MRB;

Detailansicht –
perfekt gerundet
nach Norsok Norm;

einsatzbereit –
fertige Trägerplatten





Werkzeuge können so eng ineinander kämmen. Das Ergebnis ist eine hochpräzise, gleichmäßige Kantenbearbeitung.

Die GEDA Ingenieure entschieden sich für eine WEBER Maschine mit Schleifwalze, Planetenkopf P(6) und Multirotationsbürstsystem MRB. Diese WEBER TT 1 P(6) MRB wird über ein Touch-Feld bedient, über das sich alle Funktionen der Maschine kontrollieren und einstellen lassen. GEDA setzt die Maschine nicht allein für die spezifischen Anforderungen für Offshore-Anlagen ein, sondern auch für andere Schleifaufgaben. Mit der WEBER Maschine ist der Wechsel zwischen den verschiedenen Maschinenprogrammen jederzeit problemlos möglich: Sie lassen sich ebenso leicht erstellen und anwählen, wie modifizieren oder überschreiben. Auch der Werkzeugwechsel ist einfach. Der Maschinenbediener zieht dazu die Bearbeitungsstationen seitlich oder nach hinten heraus. Die Bürsten sind so gut zugänglich. Befestigt sind sie mit dem

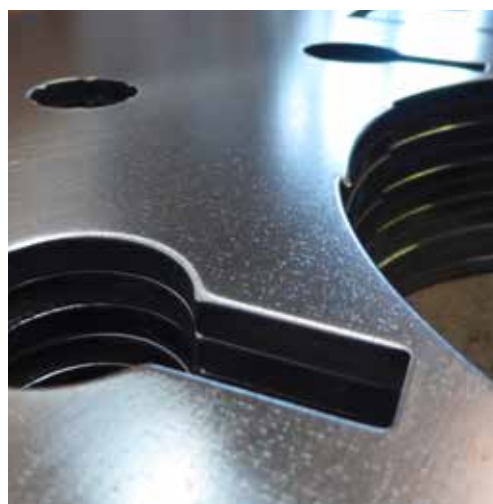
WEBER Schnellwechselsystem. Wichtig für den Bediener ist auch die Kontrolle der Werkzeuge. Denn er muss sicher sein, dass alle Werkzeuge entsprechend ihrem Verschleiß immer korrekt nachgestellt sind. Auch diese Aufgabe übernimmt die WEBER Maschine für ihn selbsttätig: Die automatische Länglenkontrolle und das automatische Werkzeugreset justiert die Werkzeuge bei Verschleiß zuverlässig und präzise nach.

WEBER hat bei GEDA die komplette Anlage einschließlich der notwendigen Staubabsaugung und Verrohrung geliefert. Übergabe, Schulung und Einweisung erfolgten termingerecht. Seitdem sind für die GEDA Fertigung auch spezielle Anforderungen wie die exakte Kantenverrundung mit dem 2 mm Radius nicht länger eine Herausforderung, sondern sicher beherrschte Routine.

GEDA Dechentreiter GmbH & Co. KG
<https://www.geda.de/>

GEDA
 ORIGINAL

oben:
 Bauaufzug
 „GEDA Multilift
 P18“ im Einsatz
 am Südturm
 der Münchner
 Frauenkirche





WEBER Werkserweiterung

Mehr Platz für Technik nach Maß

oben links:
beim Spatenstich
(von links nach rechts):
Winfried Lebok und
Gerd Peter Lauer
vom Architekturbüro
Lauer & Lebok,
Dr. Johannes Weber,
Michael Weber, Georg
Weber, Dr. Markus
Weber und Bauunter-
nehmer Peter Heinz

oben rechts:
Schleifmaschine
WEBER NLCA

unten:
die neue Halle –
noch leer –
in Kronach,
Industriestraße

Mit einer neuen Doppelhalle investiert WEBER in die Zukunftsfähigkeit der Maschinenfertigung am Kronacher Firmensitz. Die Erweiterung ermöglicht eine Optimierung insbesondere bei der Produktion kundenindividueller Maschinenlösungen.

Neun Tennisplätze hätten darin Platz – so leer war die 2.400 Quadratmeter große Doppelhalle aber nur in der Bauphase. Die Ausstattung der neuen Produktionsflächen läuft längst auf Hochtouren. Bereits in wenigen Wochen wird die Standorterweiterung komplett in den laufenden Fertigungsbetrieb integriert.

Mit der neuen Fertigungs- und Montagehalle investiert WEBER weitere rund drei Millionen Euro in den Standort Kronach. Den gesamten Hallenbau realisierte WEBER ausschließlich mit Firmen und Handwerkern aus der Region. Notwendig ist der Erweiterungsbau hauptsächlich, um zusätzlich Montageflächen für den Schleifmaschinenbereich zu schaffen. Sie werden um 1200 m² vergrößert. Der Schleifmaschinenbereich expandiert seit einigen Jahren stark. Gleichzeitig werden die Maschinen und Anlagen immer größer und häufig mit Zubehör wie Absauganlagen oder Handlingseinrichtungen versehen. Der zweite Teil des Neubaus mit ebenfalls 1200 m² wird die noch am alten Standort befindlichen Fertigungsbereiche aufnehmen. Künftig ist damit die gesamte Fertigung im Werk II in der Industriestraße in Kronach vereinigt. WEBER kann dann ein Konzept umsetzen, das Engpässe im Bereich der Montageplätze zuverlässig vermeidet. Zusätzlich nutzen auch weitere Abteilungen frei werdende Flächen und werden innerbetrieblich an andere Stellen verlagert, um den Materialfluss und die Fertigung dort ebenfalls zu optimieren.

Das Unternehmen stärkt damit die Zukunftsfähigkeit des eigenen Betriebes ebenso wie die der Stadt Kronach, in der WEBER seit über einem Jahrhundert verwurzelt ist.



WEBER NLCA

Präzision im Schnelldurchlauf

WEBER NLCA ist mehr als eine Schleifmaschine. Das Kürzel steht vielmehr für ein innovatives Maschinenkonzept – speziell entwickelt für Schleifaufgaben in der industriellen Massenfertigung.

Die Massenfertigung mechanisch und thermisch geschnittener Stahlteile stellt an die dafür eingesetzte Maschinenteknik höchste Anforderungen: Maximale Prozessgeschwindigkeit und -sicherheit, höchste Präzision, kürzest mögliche Unterbrechungen für Werkzeugwechsel und Wartung, einfachste Bedienbarkeit, größtmögliche Automatisierung und lückenlose Einbindung in vollautomatisierte Produktionslinien. Die Antwort der WEBER Ingenieure darauf heißt: WEBER NLCA.

Das WEBER NLCA Maschinenkonzept bietet Nassschliff-Lösungen zum Überschleifen, Entgraten und Verrunden von Schnittkanten. Je nach Einsatzzweck lässt sich das modular aufgebaute Maschinengestell individuell mit verschiedenen Aggregaten in verschiedenen Arbeitsbreiten bestücken: Einer Bandschleifstation etwa, die das Überschleifen der Stahlteile übernimmt, einem Planetenkopf-Bürstaggagat zum Entgraten und Verrunden von Schnittkanten oder einer Multi-Rotations-Bürsteinheit für das präzise Anschleifen von Radien.

Das speziell für die Großindustrie entwickelte Maschinenkonzept erfüllt umfassend die hohen Anforderungen der Massenfertigung. Dafür sorgen die WEBER Ingenieure durch präzise Abstimmung der Maschinenteknik auf die jeweilige Produktionsumgebung. Gemeinsam mit dem Kunden entwickeln und erproben sie im WEBER Technikum zuerst den optimalen Bearbeitungsprozess. Dann wird jede WEBER NLCA für ihren speziellen Prozesseinsatz optimal bestückt und in die Produktion beim Kunden integriert. Darüber hinaus übernehmen die WEBER Spezialisten auch die Prozessbetreuung der Anlage im laufenden Betrieb.



wissenswert

Europäisches Flakonglasmuseum

Die hohe Kunst des gläsernen Drumherums

Sie sind Glaskunstwerke in Millionenaufgabe: Parfümflakons. Das ihnen gewidmete Museum im oberfränkischen Kleintettau entführt seine Besucher auf eine Zeitreise rund um die Glasverpackungen und ihre duftenden Inhalte.

Seit 1661 wird in Kleintettau Glas gefertigt. Heute produziert die Firma Heinz Glas hier auf vollautomatischen Maschinen mit hohem Tempo und höchster Qualität. Ihre Parfümflakons gehen in Millionenaufgabe in alle Welt. Es ist einer der Highlights des Europäischen Flakonglasmuseums: Von einer Tribüne aus erhalten die Besucher einen Einblick in die hochmoderne Produktionsanlage im Live-Betrieb. Nur wenige Schritte weiter wird die Zeit um ein Jahrhundert zurück gedreht: Am Haf-

fen mit sogenanntem Halbautomaten erleben die Museumsgäste die modernste Produktionstechnologie der 1920er Jahre.

Weitere Räume präsentieren unter anderem eine umfangreiche Sammlung an Parfümflakons aus der Zeit zwischen 1920 und 1990 sowie einzigartige Exponate von bis zu 1.000 Jahren alten Duftverpackungen. Im „Duftraum“ dreht sich alles um Komposition und Herstellung edler Parfüms und in der „Glashöhle“ lässt sich die Faszination des Glases – nicht nur von Kindern – selbst erleben und begreifen.

weitere Informationen unter:
<http://www.glasbewahrer.de/>

oben und unten rechts:
 Kristallglasflakon mit vergoldeter Bronzemontierung, Jules-Prosper Legastelois, um 1890

links:
 Henkelgefäße für Duftöle, syrisch, 10. Jhd.; Tabac-Flakons, Mäurer & Wirtz, 1950-70er Jahre; Pflegeutensilien eines Toilettenkoffers um 1900; Taschen-Flakon in Form eines Fisches, Schmuckwarenfabrik Georg Adam Scheid, Wien, zwischen 1882-1923



KURZ GEMELDET



WEBER KSF mit Querband, Breitband CBF, Querband und Planetenkopf (von links nach rechts)



Hesse Lignal

„die neue Schönheit“

Die Spezialisten für Lacke und Beizen von Hesse Lignal erhielten für ihr Technikum einen neuen WEBER Schleifautomaten. Nach erfolgter Aufstellung, Inbetriebnahme und Einweisung resümierte Dirk Conrad, Leiter Anwendungstechnik bei Hesse Lignal: „Die WEBER Schleifmaschine im neuen Design ist ein echtes Highlight. Ein großes Kompliment auch für die erstklassige Einweisung mit hohem Sachverstand. Dank der exakten technischen Ratschläge und Informationen fühlen wir uns in der Lage, unsere ‚neue Schönheit‘ im Technikum voll bedienen zu können. Bei WEBER machen alle zusammen einen richtig guten Job.“

Impressum: **precision** – Infos, Berichte und News
Ausgabe 13 – 01/2017

Herausgeber – Hans Weber Maschinenfabrik, Kronach
(V.i.S.d.P. Georg Weber)

Redaktion / Text

Georg Weber, Stephan Wengenroth

Abbildungen

Graboplast Ltd.; GEDA Dechentreiter GmbH & Co.KG;
Stefan Wicklein, Rödental; Veronika Schadeck;
Europäisches Flakonglasmuseum, Kleintettau;
Archiv Weber Maschinenfabrik

Konzeption / Gestaltung

amadeus-Werbeagentur, Sonneberg

Druck

creo Druck&Medienservice GmbH, Bamberg

Messetermine 2017

Metallbearbeitung

- **Intec** Leipzig, Deutschland 07.-10.03.2017
- **Stom-Tool** Kielce, Polen 28.-30.03.2017
- **Industrie** Lyon, Frankreich 04.-07.04.2017
- **austech** Melbourne, Australien 09.-12.05.2017
- **Lamiera** Milano, Italien 17.-20.05.2017
- **Butech** Busan, Korea 24.-27.05.2017
- **Schweißen und Schneiden** Düsseldorf, Deutschland 25.-29.09.2017
- **MSV** Brünn, Tschechien 09.-13.10.2017
- **DeburringEXPO** Karlsruhe, Deutschland 10.-12.10.2017
- **Metal Week** Seoul, Korea 24.-27.10.2017
- **Fabtech** Chicago, USA 06.-09.11.2017
- **Blechexpo** Stuttgart, Deutschland 07.-10.11.2017
- **Tolexpo** Paris, Frankreich 21.-24.11.2017

Holzbearbeitung

- **Woodshow** Dubai, VAE 07.-09.03.2017
- **Interzum** Guangzhou, China 28.-31.03.2017
- **Ligna** Hannover, Deutschland 22.-26.05.2017
- **AWFS** Las Vegas, USA 19.-22.07.2017
- **Drema** Poznan, Polen 19.-22.09.2017

WEBER

Hans Weber Maschinenfabrik GmbH
Bamberger Str. 20 · D-96317 Kronach
Telefon +49 (0) 92 61 409-0 · Fax +49 (0) 92 61 409-199
info@hansweber.de · www.hansweber.de

Hans Weber Sales & Service Corp.
PO Box 446 · Paola, Kansas 66071, USA
Phone ++1-913-254-1611 · Toll Free ++1-877-519-9795
Fax ++1-913-254-1582
info@weberamerica.com · www.weberamerica.com

Fertigung
Kronach, Industriestraße



Verwaltung
Kronach,
Bamberger Straße

