

precision

Infos, Berichte und News – HANS WEBER Maschinenfabrik, Kronach



Garmisch Partenkirchen: Mit WEBER Schleiftechnik zum **Gipfel der Handwerkskunst** – Neumaier Industry ist auf **Präzisionsbauteile aus Blech** spezialisiert – Glanzleistungen: **100 Jahre Lacke und Beizen** für das perfekte Oberflächenfinish



Liebe Leserinnen und Leser,

wenn Sie nach dem Wochenende an Ihren Schreibtisch zurückkehren, haben Sie üblicherweise einiges abzuarbeiten. Während bei der elektronischen Post allerdings ein guter Spamfilter 70 bis 80% des Email-„Schrotts“ zurückhält, landet die klassische gedruckte Information nach wie vor auf dem Schreibtisch und kostet nach wie vor ein Minimum an Zeit zur Sichtung. So bekommen wir im Unternehmen ca. 30 Titel, die sich als Fachzeitschriften bezeichnen. Geht man diesem hehren Anspruch dann allerdings einmal auf den Grund, muss man in nicht wenigen Fällen die Qualität dieser Publikationen bezweifeln. In vielen Beiträgen werden lediglich die Werbetexte der Hersteller der besprochenen Produkte abgedruckt. Eine redaktionelle Aufarbeitung findet offensichtlich nicht statt. Die Verkaufsargumente der Marketingstrategen werden vielmehr unreflektiert und unkommentiert wiedergegeben. Bei einer derartigen Vorgehensweise drängt sich mir die Frage auf, wie sich solch eine Berichterstattung mit dem Anspruch eines Fachmagazins vereinbaren lässt. Jedenfalls stellt sie kein Qualitätsmerkmal dar und meine kostbare Zeit will ich nicht mit der Lektüre dieser Texte verschwenden. Unsere Precision erhebt nicht den Anspruch, ein Fachmagazin zu sein. Dennoch lesen Sie auf den folgenden Seiten mehr als Werbebotschaften: Verschiedenste Praxisbeispiele, Anwenderberichte und News aus unserer Maschinenfabrik. Ich wünsche Ihnen eine informative Lesezeit.

Georg Weber
Geschäftsleitung



Schulen für Holz und Gestaltung – Bezirk Oberbayern Die Gipfelstürmer von Garmisch-Partenkirchen

Es ist ein weiter Weg zum Gipfel: Dies gilt für den, der Deutschlands höchsten Berg besteigen will ebenso wie für die jungen Handwerker und Künstler, die an den Schulen für Kunst und Gestaltung des Bezirks Oberbayern zu Könnern ihres Faches werden wollen. Trotz Unterstützung modernster Maschinenteknik bleibt die Kunst, Holz zu Wohnobjekten und Meisterstücken zu verarbeiten, ein steiniger Weg – weit weniger vergleichbar mit einem maschinellen Gipfelsturm per Zahnradbahn als mit der anstrengenden Variante zum Erfolg: zu Fuß!

Kunst kommt von Können – die praktische Arbeit mit dem Werkstoff Holz steht nicht umsonst auf dem Stundenplan der Schulen für Holz und Gestaltung in Garmisch-Partenkirchen an erster Stelle. Denn für den Lehrling auf dem Weg zum Gesellenstück bis zum Anwärter auf den Meistertitel und dem erfahrenen Schreiner, der sich zum Gestaltungsprofi weiterbilden lässt, ist das Beherrschen seines Handwerks grundlegend. Für die Arbeit in Werkstatt oder Atelier sind allerdings heute mehr denn je auch vielfältige Kenntnisse und Fähigkeiten gefragt, die über die reine Handarbeit hinaus gehen: Möbel und Inneneinrichtungen werden als CAD-Modell konzipiert, Kundenprojekte mit der Kalkulationssoftware berechnet und die CNC-Fräsmaschine zur Fertigung der Werkstücke programmiert. Für die rund 160 Schüler ist die Lernumgebung an dem Bildungszentrum des Bezirks Oberbayern daher ein Idealfall. Tür an Tür zu den Werkstätten sind die Schulungsräume untergebracht, in denen sie die ganze Bandbreite ihrer künftigen beruflichen Anforderungen trainieren.

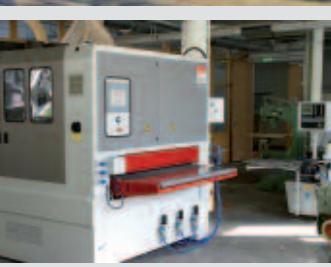
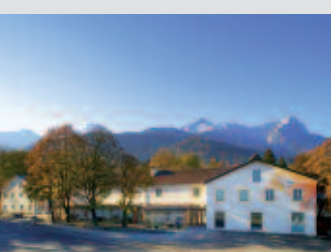
Unter einem Dach sind in den Schulen für Holz und Gestaltung vier unterschiedliche Bildungswege für Schreiner und Holzbildhauer vereint. Die

Berufsfachschule für Schreiner bietet eine grundlegende Ausbildung zum Handwerksgehilfen. Ziel dabei ist es, sowohl fundiertes handwerkliches Geschick und eine starke gestalterische Basis zu erlernen, als auch das gesamte Spektrum des Maschinenparks und aktueller Technologien anzuwenden. Der künstlerische Nachwuchs wird an der **Berufsfachschule für Holzbildhauer** gezielt gefördert. Auch in diesem Bereich wird ein breiter Mix aus handwerklicher Kompetenz, Kreativität und dem Einsatz verschiedenster Techniken und Materialien gelehrt. Selbst berufserfahrene Schreiner sind in den Klassenzimmern in Garmisch-Partenkirchen anzutreffen: Bereits seit mehr als einem halben Jahrhundert werden sie in der **Vollzeit-Meisterschule** auf die Meisterprüfung vorbereitet. Ihr Lernziel ist die Leitung eines Unternehmens ebenso wie das Wissen und das Gespür, um mit den eigenen Produkten erfolgreich neue Marktsegmente zu erschließen. Als Gestaltungsprofi verlassen die Absolventen der **Fachakademie für Raum- und Objektdesign** die Schulwerkstätten. Meisterinnen und Meister sowie Schreinergehilfen aus dem gestaltendem Handwerk befähigt das Fortbildungsangebot, Planungsabläufe in der Schreiner- und Innenausbaubranche selbstständig zu organisieren.

Eines haben alle vier Bildungswege gemeinsam: Die praktische Arbeit an den Schulen soll und will auf ein erfolgreiches Berufsleben im Handwerk vorbereiten. Besonders wichtig ist es für die Schüler daher, verschiedenste und modernste Maschinenteknik beherrschen zu lernen. WEBER unterstützt die Schulen für Holz und Gestaltung seit 1993 und stellte damals eine erste Breitbandschleifmaschine zur Verfügung. Seitdem entwickelten die WEBER-Ingenieure eine ganze Reihe innovativer Schleiftechnologien. Auch diese sollten die Schüler nutzen lernen. Die

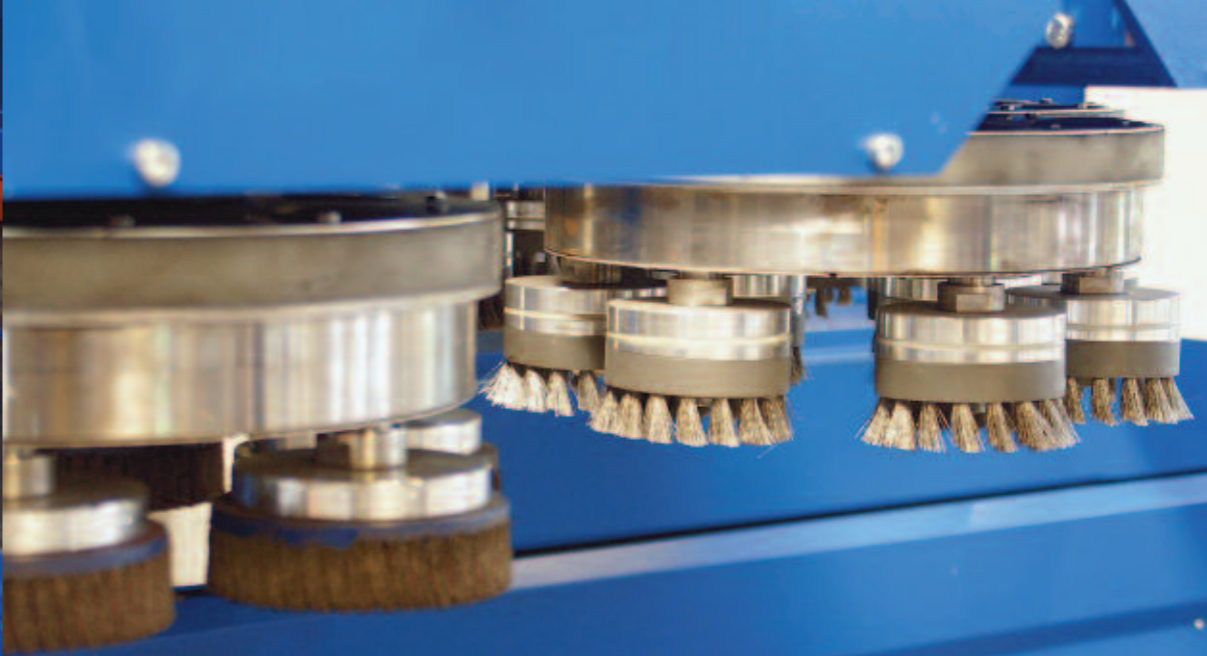
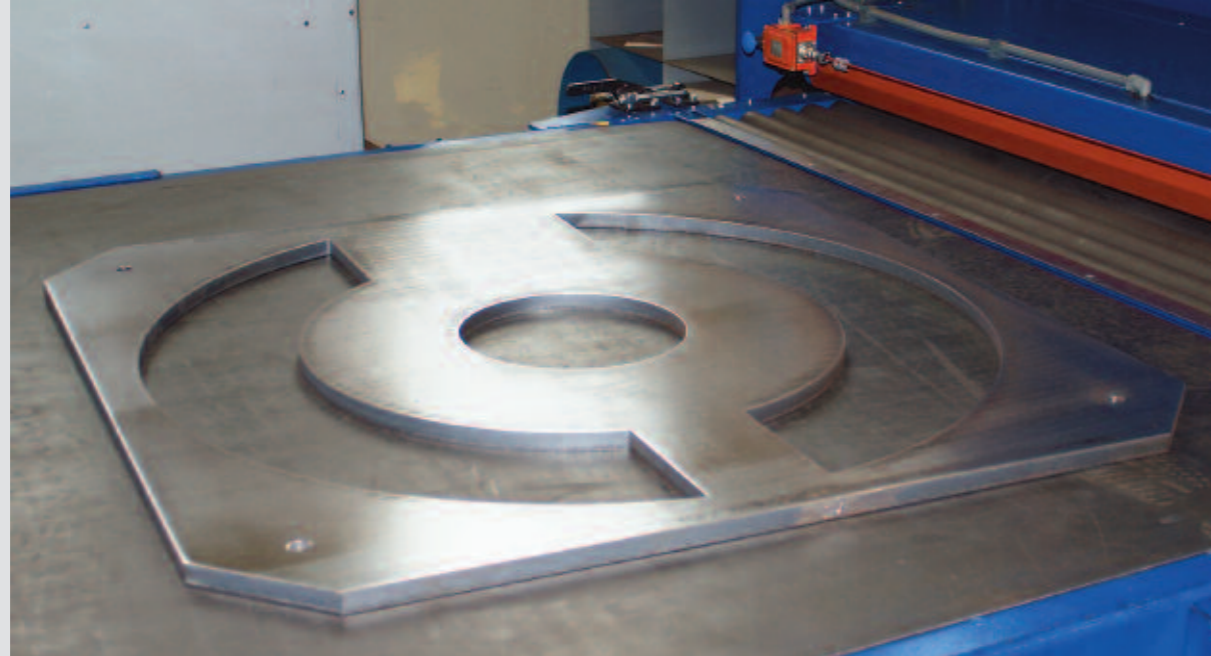
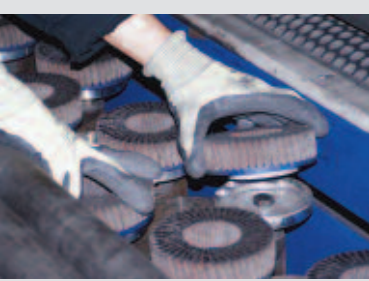
WEBER-Maschine in der Schulwerkstatt wurde daher mehrmals „aktualisiert“. Inzwischen steht im Werkraum bereits die fünfte WEBER Schleifmaschine. Die Schleiftechnik ist als Kreuzschliff mit Quer- und Breitband ausgeführt und entspricht damit dem derzeitigen und industriellen Standard. Einmalig ist allerdings die Ausrüstung mit dem von WEBER patentierten CBF-Verfahren. Die Schleiflösung mit dem quer zur Schleifrichtung verlaufenden innenliegenden Lamellenband konnte neue Standards für den hochwertigen Holz- und anspruchsvollen Lackschliff setzen: Homogene Schlibbilder auch bei sehr feinen Körnungen ermöglichen Maschinenschliff in bisher unerreichbarer Qualität und verringern notwendige Nacharbeiten erheblich. Neue Maßstäbe setzt WEBER auch bei der Maschinenbedienung: Das bewährte WEBER Touch-Panel wurde zum „i-Touch“ weiterentwickelt. Ein kombinierter Dreh-/Druckknopf beschleunigt nochmals die Einstellung von Programmen und Schleifparametern. Ganz neu ist die zusätzliche Matrixfunktion, die es ermöglicht, sich die eigene Auswahl an Maschinenprogrammen übersichtlich auf einem Bildschirm anzeigen zu lassen. Auf „Fingerdruck“ ist damit die Maschine auf die jeweilige Schleifaufgabe umgestellt. An den Schulen für Holz und Gestaltung ermöglicht WEBER somit die schleiftechnische Ausbildung auf höchstem Niveau. Und bei der Anfertigung von Gesellen- oder Meisterstücken sowie Objekten für die Teilnahme an Wettbewerben werden die Schülerinnen und Schüler von aktueller Spitzentechnologie unterstützt.

Schulen für Holz und Gestaltung
des Bezirks Oberbayern
Hauptstr. 70, 82467 Garmisch-Partenkirchen
www.shg-gap.de



von links oben
nach rechts unten:
Meisterstück von
Lucian Kopp;
Werkstatt Holzbildhauer;
Meisterstück von Marco Ernst;
Schulgebäude mit Blick
auf die Alpen;
WEBER LCE 1350;
stv. Schulleiterin May (4.v.l.),
rechts daneben
Bezirkstagspräsident Mederer,
Schulleiter Wanisch,
Georg Weber und
Fachlehrer Wackerle
mit Schülern;
Meisterstück von
Stefan Dönecke

Titelbild:
Gesellenstück von
Sebastian Rahlmann
(Foto: Schulen für Holz und
Gestaltung – Bezirk Oberbayern)



NEUMAIER Industry GmbH & Co. KG Know-how und Technik präzise verzahnt

Stahl, Edelstahl, Aluminium; bis zu 15 Meter lang, 3 Meter breit und 25 Zentimeter dick: Beim Anblick der Rohware im Lager der Schneide- und Mechatronik-Spezialisten von Neumaier Industry ist kaum vorstellbar, dass einige Bearbeitungsstationen weiter daraus Präzisionsbauteile werden, die etwa Traktoren und Nutzfahrzeuge in Fahrt bringen oder chemische Stoffe sicher umschließen. Möglich macht dies zum einen die Arbeit von Experten und zum anderen der Einsatz modernster Maschinenteknik: Für das Schleifen, Entgraten, Verrunden und Entzundern zum Beispiel entwickelte WEBER für Neumaier Industry eine best-practise Maschinenlösung.

Probleme sind nur so lange welche, bis eine Lösung gefunden ist – der Weg dorthin allerdings oft nicht leicht zu gehen. Technische Detaillösungen erfordern in der Regel sowohl den Sachverstand des Spezialisten als auch den fachkundigen Blick in größeren Zusammenhängen von der Teilefertigung bis zu Systemkonstruktion und Montage. Neumaier Industry hat sich genau in diesem Bereich als Problemlöser positioniert und vereint „Cutting Center“ und „Systemtechnik – Mechatronik“ unter einem Dach. In der Bearbeitungslinie für Bleche werden Teile sowohl aus Stahl, Edelstahl oder Aluminium gefertigt, wie aus Buntmetallen sowie unterschiedlichsten Sintermaterialien. Nahtlos knüpft daran der zweite Geschäftsbereich der Systemtechnik an. Hier werden komplette mechatronische Systeme entwickelt und montiert.

Für die Bearbeitung der Bleche stehen in den Maschinenhallen von Neumaier Industry alle gängigen Schneidverfahren zur Verfügung. Für die Cutting-Spezialisten versteht es sich dabei fast von selbst, dass sie ihre Bearbeitungsmöglichkeiten zudem laufend auf dem neuesten technischen Stand halten. Und um für besondere Herausforderungen eine optimale Lösung bieten zu können, zählen zu der Maschinenausstattung auch einzigartige Fertigungsplätze: Für das Autogen-Schneiden von Fasen beispielsweise wird ein Roboterarm mit Schneidbrenner eingesetzt. Über eine Laserkamera wird er auch an komplexen Formteilen exakt der Blechkante nachgeführt. Beim Wasserstrahl-Schneiden waren die markt-gängigen Maschinenlösungen für bestimmte Schneidanforderungen noch nicht optimal. Auf Initiative der Neumaier Industry Geschäftsführung entwickelten die Techniker von Bystronic daher eine segmentweise in der Länge erweiterbare 4-Kopf-Wasserschneid-Anlage. Das Neumaier-Team bearbeitet damit nahezu jegliches Material auf einem 3,10 Meter breiten und bis zu 15 Meter langem Arbeitsbereich.

Auch beim Entgraten, Entzundern und beidseitigem Verrunden der Blechteile arbeitet Neumaier Industry mit exklusiver Technik. Im WEBER Technikum wurden unterschiedlichste Schleifversuche durchgeführt, um die ideale Maschinenlösung zu finden. Das Ergebnis im Detail: Eine erste Schleifstation mit WEBER STC Bolzenschleifbalken übernimmt das Abschleifen der Schneidgrate. Damit sind bereits Kleinteile ab 100 x 100 Millimeter bearbeitbar. Die Endlos-

schleifbänder sind besonders kosteneffizient und lassen sich bei Bedarf in Sekundenschnelle umrüsten. Als zweite und dritte Station wird jeweils ein WEBER DR Planetenkopf eingesetzt. Diese Technik bearbeitet alle Kanten umlaufend in gleicher und reproduzierbarer Qualität. Die Werkzeugbestückung mit Drahtbürsten entzundert die Kanten, die Werkzeugbestückung mit Schleifmitteln rundet die Kanten. Als vierte Station befindet sich am Maschinenauslass eine von unten arbeitende Planetenkopfstation zur Verrundung der Werkstückrückseite. Sie kann zur Bearbeitung kurzer Teile automatisch unter die Auslaufrollenbahn versenkt werden, die dann unmittelbar an das Transportband anschließt. So werden Kleinteile direkt aus der Maschine heraus transportiert. Alle Funktionen werden über das Siemens Touchpanel bedient, das ergonomisch günstig angeordnet und dem Bediener zugewandt ist. Mit den WEBER Bearbeitungstechnologien werden auch die Kosten für das Entgraten und „Verputzen“ eindeutig kalkulierbar: Die Standzeiten für die Schleifbänder und die verschiedenen Bürsten sind klar planbar und besonders hoch. Dafür sorgt einmal die WEBER STC Bolzenschleifbalkentechnik mit bis zu 4 Millimetern Toleranzausgleich. Sie ermöglicht gleichzeitig sowohl harten aggressiven als auch weichen flächigen Schliff. Ebenso kosteneffizient arbeiten die Werkzeuge auf dem WEBER DR Planetenkopf. Die Werkzeuge verschleifen auf jedem Kopf absolut gleichmäßig. So können sie bis auf minimale Restlängen genutzt werden, ohne dass das Bearbeitungsergebnis darunter leidet.

Zur Fertigungstiefe bei Neumaier Industry gehören auch Biege- und Schweißarbeiten, mechanische Produktionsschritte etwa Bohrungen, Verschraubungen oder das Schneiden von Gewinden. Zudem werden Werkstücke mit einbaufertigem Oberflächenfinish versehen und die Einhaltung von Qualitätsstandards gemessen und geprüft. Alle Fertigungsprozesse werden bei Neumaier Industry über ein durchgängiges ERP-System gesteuert und kontrolliert. Nahtlos sind auch die Zulieferer über das IT-Netzwerk eingebunden, so dass eine größtmögliche Flexibilität zum Beispiel bei Terminänderungen erreicht wird. Neumaier Industry beschäftigt in den beiden Geschäftsbereichen etwa 80 Mitarbeiter. Als Produktionsfläche stehen 4.000 qm zur Verfügung. Weitere 2.500 qm werden als Kommissionier- und Lagerflächen sowie für Montagearbeiten genutzt. In den nächsten Jahren sind Erweiterungsinvestitionen von 15 Millionen Euro geplant, um die Produktionsfläche um weitere 8.000 Quadratmeter zu vergrößern.

NEUMAIER Industry GmbH & Co. KG
Mühlenmatten 6
77716 Hofstetten

www.neumaier-industry.com



von oben:
Schleif- und Bürstwerkzeug zum Verrunden und Entzundern (großes Bild); Firmengebäude in Hofstetten, Schwarzwald; Neumaier Industry ist offizieller FENDT Systempartner; Mulcher aus dem Hause AHWI Maschinenbau GmbH



Hesse GmbH & Co. KG Im Team zu Glanzleistungen

Wenn sich der ganze Raum in der polierten Hochglanzoberfläche von Möbeln und Einrichtungsobjekten spiegelt, ist dies das Ergebnis des optimalen Zusammenspiels eines ganzen Teams von Personen und Produkten: Dem handwerklichen Können von Schreibern und Fertigungsmitarbeitern, aber auch den Experten der Entwicklungszentren der Hersteller von Bearbeitungsmaschinen und der Lacke oder Beizen für das Oberflächenfinish.

Langjährige Erfahrungen und intensiver Kontakt zu den Verwendern sind unverzichtbare Voraussetzungen, um Produkte herzustellen, die höchste Ansprüche erfüllen. Der Hersteller von Lacken und Beizen für den Innenbereich Hesse Lignal „lebt“ diesen Anspruch nun bereits seit einem vollen Jahrhundert. Das Geheimnis des langjährigen Firmenerfolgs ist die kontinuierliche Weiterentwicklung der Produkte. Die Hesse GmbH & Co. KG betreibt seit 1910 bis heute intensive Entwicklungs- und Forschungsarbeit mit dem Ziel, Rezepturen und Herstellungsverfahren der Lacke und Beizen weiter zu optimieren. Ebenso wichtig ist es, die Verarbeitung der Produkte sicher und verarbeitungsfreundlich zu gestalten. Und schließlich müssen die angebotenen Produkte für die Oberflächenbehandlung immer wieder auch die Entwicklung der Verarbeitungstechnologien aufgreifen.

In der Zusammenarbeit mit WEBER beispielsweise wird das Zusammenspiel zwischen der Oberflächenveredelung mit Beizen oder Lacken und den innovativen Schleiftechniken der neuesten Maschinengeneration ausgiebig getestet und analysiert. Neuestes Beispiel dafür ist die patentierte WEBER CBF Technik: Ein innenliegendes, querlaufendes Lamellenband ermöglicht ein hinsichtlich Gleichmäßigkeit und Homogenität bisher maschinell nicht erreichbares Schliffbild. Praxistests werden in der Lackierstraße des Hesse Entwicklungslabors auf einer WEBER KSF-Hybrid durchgeführt. Mit dieser von WEBER in Zusammenarbeit mit Venjakob entwickelten Schleif-/Bürstmaschine lassen sich auch profilierte Kanten in einem Durchgang bearbeiten. Die Hesse Lackspezialisten können damit verschiedenste Fertigungs- und Lackierprozesse inline simulieren. Die übersichtliche und präzise Bedienung über die WEBER „i-Touch“ Steuerung sorgt zudem dafür, dass komplexe Anforderungen, insbesondere am Querband der Schleifmaschine optimal eingestellt werden können. Schleifaufgaben wie das gezielte Entfernen von Overspray im Kantenbereich werden so problemlos möglich. Die Praxistests nutzen die Spezialisten bei Hesse Lignal bei der Suche nach innovativen Lösungen für das perfekte Oberflächenfinish. Als weitere zentrale Aspekte beschäftigen sie sich laufend mit den Themen Arbeitssicherheit und Umweltschutz. Zur aktuellen Produktpalette zählen sowohl lösungsmittelfreie und wässrige/umweltorientierte Systeme als auch die Produktlinie „Proterra“, die ausschließlich aus natürlichen, nachwachsenden Rohstoffen hergestellt wird.

Mittlerweile beschäftigt das Familienunternehmen mehr als 600 Mitarbeiter weltweit. Neben dem Stammsitz in Nordrhein-Westfalen unterhält Hesse Lignal eigene Tochtergesellschaften in Polen, Großbritannien, Italien, Frankreich, Dänemark und den Benelux-Staaten sowie in den Vereinigten Arabischen Emiraten und der Volksrepublik China. Ergänzt durch ein weltweit präsenten Vertriebsnetz sind die Marken Hesse und

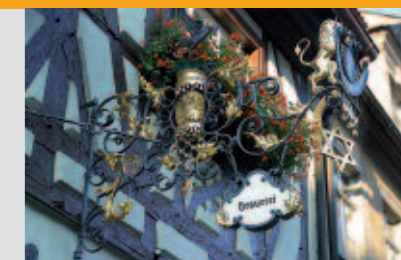
Lignal auf allen Kontinenten ein Qualitätssignet: Industrie wie Handwerk können sich bei den Produkten des Unternehmens sicher sein, dass bei der Produktion wie der Verwendung höchste Standards in den Bereichen Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz eingehalten werden.

Begonnen hatte die Erfolgsgeschichte der Hesse GmbH & Co. KG noch in überschaubarem Rahmen: Fritz und Karl Hesse gründeten 1910 in Hamm den Betrieb zur Herstellung von Lacken und Beizen für das Schreinerhandwerk und die Holzverarbeitende Industrie. Ihre Produktlösungen überzeugten am Markt und so konnte das Unternehmen kontinuierlich wachsen. Nachdem das gesamte Firmengelände 1944 vollständig zerstört wurde, stellten die Mitarbeiter in einem Ausweichquartier vorübergehend Nagellack her. Nach erfolgreichem Wiederaufbau der Fabrikanlagen konnte das normale Geschäft wieder anlaufen. In den folgenden Jahrzehnten gelang es mit hoher Qualität und Produktinnovationen die Marktposition weiter zu stärken. Am Stammsitz des Familienunternehmens wurde es schließlich zu eng, sodass im Jahr 1982 ein Umzug auf ein neues Betriebsgelände notwendig wurde. Trotz der dynamischen Entwicklung konnte das Unternehmen seinen familiären Charakter bis heute bewahren. So ist es auch zum Start des zweiten Jahrhunderts der Firmengeschichte keine Seltenheit, dass Mitarbeiter ihr gesamtes Berufsleben von der Ausbildung bis zur Pensionierung ihrem Unternehmen Hesse treu bleiben.

Hesse GmbH & Co. KG
59075 Hamm
www.hesse-lignal.de

wissenswert

Spitzenregion auch für (Bier-)Genießer



Oberfranken ist Brauereiweltmeister! Denn nirgendwo auf der Welt gibt es eine höhere Brauereidichte. Gut 200 Betriebe gibt es im Regierungsbezirk Oberfranken – auf 5.500 Einwohner kommt eine Brauerei. Zum Vergleich: In den Bierliebhabernationen Polen und Irland sind es pro Brauerei bereits rund hundertmal mehr Menschen.

Wer alle oberfränkischen Biere selbst probieren will, braucht dafür bei zwei bis drei genießerischen Halbe pro Abend rund ein ganzes Jahr: Über 1.000 verschiedene Biersorten schenken die oberfränkischen Brauer an ihre Gäste aus. In jedem einzelnen der Brauereigasthöfe stehen oft mehr als eine handvoll selbstgebrauter Bierspezialitäten auf der Karte: Vom unfiltrierten, bernsteinfarbenen Kellerbier über den kräftig, würzigen Bock mit extra hohem Alkoholgehalt bis zum nicht einmal halb so starken leichten Sommerbier oder einem alkoholfreien Malztrunk ist für jeden Geschmack etwas dabei. Viele der oberfränkischen Braukeller sind bereits seit über 500 Jahren in Betrieb. Gebraut wird darin heute noch weitgehend wie damals. Wie aus Hopfen, Wasser und Malz schmackhafter Gerstensaft entsteht, zeigt zum Beispiel ein Besuch des fränkischen Biermuseums in Bamberg. Aber auch direkt in den Brauereien der Region lassen sich viele der Braumeister bei einer Brauereiführung gerne in ihr Traditions Handwerk schauen und ihr „Werk“ natürlich auch vor Ort probieren.

www.bierland-oberfranken.de
www.brauereimuseum.de

oben:
„stolzes“
Brauereischild
in Bamberg

unten:
alte Theke in
gemütlicher
Gaststätte



von oben nach unten:
WEBER KSF Schleifstraße:
Blick ins Innere, komplette
Bearbeitungsstraße;
Firmenlogo
„zum 100-Jährigen“;
Hesse & Co.
Lack u. Beizen-Fabrik 1930;
Luftbild vom
Firmengelände heute;
Geschäftsleitung:
Hans J. Hesse, Beate Hesse
und Jens Hesse

kurz gemeldet



oben:
WEBER X-Schleifaggregat
mit Querband und
Breit(Längs)band bestückt
unten:
Verwaltung in Kronach,
Bamberger Straße; Fertigung
in Kronach, Industriestraße

extra flexibel: der WEBER X-Schliff

Holzendschliff, Lackzwischen- schliff, Hochglanz- schliff – die Aufgabenstellungen beim Maschinenschleifen sind äußerst unterschiedlich. Bei der Investition in eine neue Maschinenlösung stellen sich daher viele Fragen: Wie viele Bänder sind notwendig, um die einzelnen Schleifaufgaben in einer Maschine kombinieren zu können? In welcher Reihenfolge sollen die Quer- und Breitbänder angeordnet sein? Weil der normale Holz- oder Lackschliff zum Beispiel als letzte Station ein Breitband erfordert, der Hochglanzschliff dagegen ein Querband, werden bisher die Anzahl der Schleifstationen soweit erhöht, bis jede Anforderung erfüllbar wird. Die Folge: Die Maschinen werden immer größer und teurer, ihre Wirtschaftlichkeit damit aber immer fragwürdiger.

Eine weitaus günstigere Lösung präsentiert WEBER mit der Weiterentwicklung des patentierten CBF Schleifaggregats. Das CBF System wird für hochwertigen Endschliff eingesetzt und arbeitet mit einem innen im Breitband quer laufenden Drucklamellenband. Damit wird ein markierungsfreier Schliff ohne sichtbare Oszillationsspuren erreicht. Diese Schleifstation wurde nun so gestaltet, dass zusätzlich auch der Einbau eines Querschleifbands möglich wird. Quer- und

Längsschliff mit der CBF Technik sind also jetzt in einer Schleifstation kombiniert. Somit kann der letzte Schliff wahlweise je nach Schleifanforderung als Quer- oder Längsschliff ausgeführt werden. Damit bestückte Maschinenlösungen benötigen weniger Schleifstationen und sind dennoch für unterschiedlichste Schleifaufgaben optimal ausgestattet. Zudem verringern sich die Investitionskosten und die Betriebsaufwendungen etwa für Strom oder Absaugung.

Messetermine Holzbearbeitung

- **Trä & Teknik** Göteborg, Schweden
24.-27.08.2010
- **IWF Atlanta**, USA
25.-28.08.2010
- **LESDREVMASH** Moskau, Russland
27.09.-01.10.2010
- **HOLZ** Basel, Schweiz
12.-16.10.2010
- **Fabtech** Atlanta, USA
02.-04.11.2010

Messetermine Metallbearbeitung

- **MSV** Brünn, Tschechische Republik
13.-17.09.2010
- **Vienna Tec** Wien, Österreich
12.-15.10.2010
- **Tatef** Istanbul, Türkei
12.-17.10.2010
- **Euroblech** Hannover, Deutschl.
26.-30.10.2010
- **MWCS** Shanghai, China
09.-13.11.2010



Holzbearbeitung

Hans Weber
Maschinenfabrik GmbH
Bamberger Str. 19-21
D-96317 Kronach
Telefon +49 (0) 92 61 409-0
Fax +49 (0) 92 61 409-199
Email info@hansweber.de
Internet www.hansweber.de



Metallbearbeitung

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
Email info@weberamerica.com
Internet www.weberamerica.com



Kunststoffverarbeitung

Impressum:

Precision – Infos, Berichte und News –
Hans Weber Maschinenfabrik, Kronach
Ausgabe 8 – 06/2010

Herausgeber

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

Redaktion / Text

Georg Weber, Stephan Wengenroth

Abbildungen

Schulen für Holz und Gestaltung Bezirk
Oberbayern, Neumaier Industry
GmbH & Co. KG, Hesse GmbH & Co. KG,
Bierland Oberfranken e.V.,
Archiv Weber Maschinenfabrik

Konzeption / Gestaltung

amadeus-Werbeagentur, Sonneberg

Druck

creo Druck & Medienservice GmbH, Bamberg