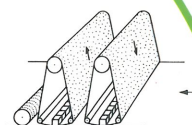
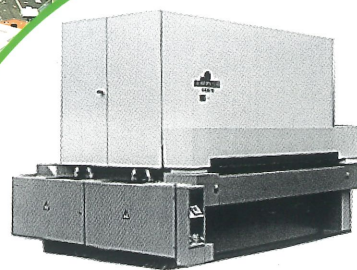
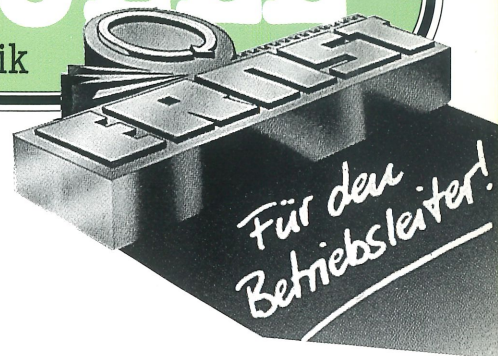
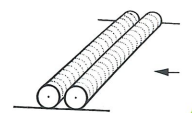
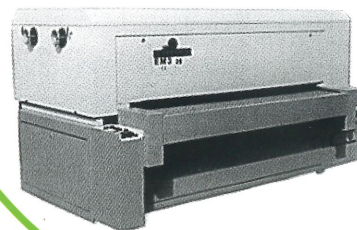


ERNST-AKTUELL

Aktuelles aus der Furnier- und Lackschliff-Technik



Typ KKB/K/2150



Typ EM3/2B/
2150

Seit fast 20 Jahren ...

Brüggmann & Sohn setzt auf Vorteile der ERNST-Technologie.

Die Firma Brüggmann & Sohn in 26851 Papenburg, eines der bedeutendsten Hobelwerke Deutschlands, setzt seit 20 Jahren in den Profilholzanlagen ERNST-Schleifautomaten ein.

Die Qualitätsansprüche, die heute an die Lackierung gestellt werden, sind vergleichbar mit den Anforderungen an Möbeloberflächen, so daß die Firma, auch in Hinblick auf neue Lacktechnologien, in eine neue supermoderne Lackierstraße investierte.

Aufgrund der jahrelangen Zufriedenheit mit ERNST-Maschinen wurden in dieser Anlage wieder 4 Maschinen eingebaut.

Nachfolgend soll diese Hochleistungsanlage mit einer Arbeitsbreite von 2150 mm aus Sicht der Schleiftechnik beschrieben werden. Neben der hohen Leistung war vor allem eine gute Schleifqualität ein vorrangiges Kriterium für die Auswahl der Technik.

Im Anschluß an die Aufgabestation, in der die einzelnen Chargen gebildet werden, steht eine ERNST Bürstmaschine Type EM 3/2 B mit zwei gegenläufig arbeitenden Bürstwalzen (Ø 300 mm) bestückt mit Lamellenbesatz. Auf dieser Maschine werden die Federn und Radien der Profilbretter geglättet, bevor die Fläche geschliffen wird.

Der **Holzschliff** der Sichtflächen erfolgt auf dem nachfolgend angeordneten elektronisch gesteuerten ERNST-Zweiband-Holzschliff-

automaten Type KKB/K der mit zwei gegen- einander arbeitenden Breitbändern, einem Bürsttaggregat und einer Reinigungseinrichtung ausgestattet ist.

Durch die feingliedrige Teilung der Werk- stückerfassung (20 mm) und des Glieder- druckbalken (40 mm) der 3. Generation wird ein großer Verzugs- und Toleranzausgleich erreicht.

Vom Zentralcomputer wird unter anderem der pneumatisch ausgeübte Schleifdruck gesteuert, wobei beim Verschleiß eine 100 %-ige Ausnutzung der Schleifmittel gewährleistet ist.

Die am Auslauf angebrachte Reinigungsein- richtung, mit der die Profilbretter rings- herum vom Schleifstaub befreit werden, arbeitet mit einem Hochdruckventilator, so daß keinerlei Druckluft benötigt wird.

Im weiteren Verlauf der Anlage wird dann UV-Lack im Walz- und Spritzverfahren auf- getragen und ausgehärtet, bevor der Lack- zwischenschliff erfolgt.

Auch beim **Lackzwischen Schliff** werden zunächst die Profile mit einer ERNST-Bürst- maschine Type EM 3/2 B mit zwei gegenläu- fig arbeitenden Bürstwalzen ebenfalls mit Lamellenbesatz geglättet.

Der Lackzwischen Schliff auf der Fläche erfolgt auf einem elektronisch gesteuerten ERNST-Lackzwischen Schliffautomaten Ty-

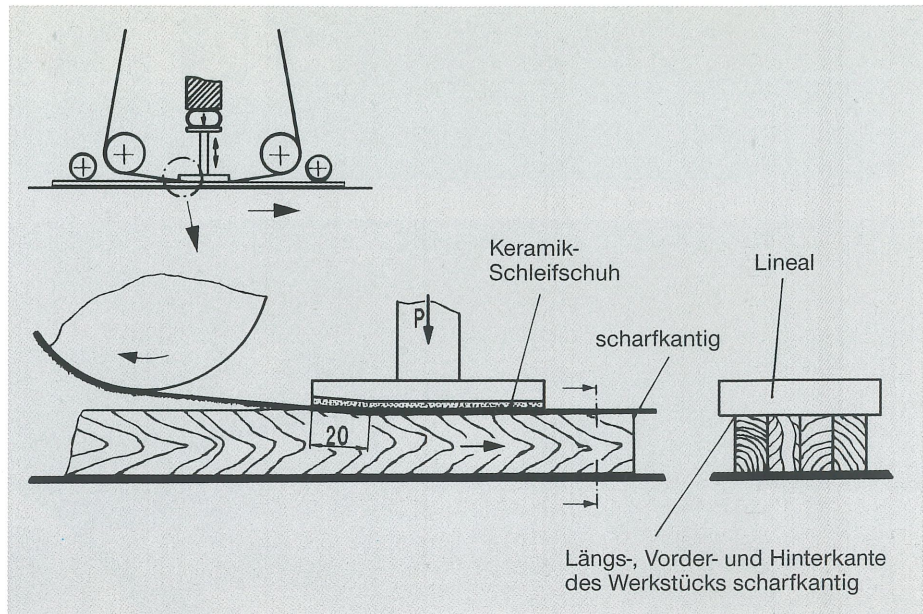
pe KKB/K, der mit einem Breitband und zwei Bürsten sowie ebenfalls einer Rein- igungseinrichtung ausgestattet ist, um die Teile ringsherum zu reinigen.

In Bezug auf die feingliedrige Werkstücker- fassung und Druckbalkenteilung ist diese Maschine identisch mit der Holzschleif- maschine. Sie arbeitet lediglich mit einem weiche- ren Schleifschuh. Die Schnittge- schwindigkeit des Breitbandaggregates ist stufenlos regelbar um den verwendeten Lacksystemen angepaßt werden zu können.

Hinter der Maschine wird ein UV-Decklack im Spritzverfahren aufgetragen und ausge- härtet, bevor die Profilbretter gesammelt verpackt und abgestapelt werden.

Gegenüber der Einzelbrettlackierung bie- tet die hier verwirklichte Anlage folgende Vorteile:

- hohe Leistung bei vergleichsweise kleinen Vorschubgeschwindigkeiten, hoher Wirkungsgrad, geringer mechanischer Verschleiß.
- Umrüstung der Anlage bei Profilände- rung nicht erforderlich, da weder spezi- elle Profil-Schleifschuhe noch Schablon- en für die Lackierautomaten gewechselt werden müssen.
- hohe Verfügbarkeit.



Kalibrieren/Egalisieren von Leimholzplatten

Der von ERNST entwickelte **Keramik-sleifschuh** hat sich bestens bewährt – eine gute Erfindung –:

- hohe Abbauleistung durch langen Eingriff der Schleifkörner
- kein Rundschliff der Kanten ringsherum
- Einsparung von Investitionskosten, da mit ein und derselben Schleifeinheit sowohl kalibriert als auch Furnier geschliffen werden kann (lediglich der Schleifschuh ist zu wechseln)
- keine Überlastung des Schleifpapiers und des Schleifelementes, da Druckelemente elastisch auf das Schleifpapier drücken
- elektronisch gesteuertes Kalibrieren
- vorhandene ERNST-Maschinen können unter Verwendung eines Keramikschuhes und Einbau der Kalibriereinrichtung zum Kalibrieren verwendet werden

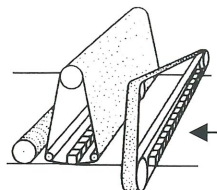
Die Erfahrung zeigt, daß beim Schleifen von Leimholzplatten als erstes Element ein Querschleifelement vorteilhaft ist, da damit schon weitgehend egalisiert werden kann und dabei Leimreste kostengünstig entfernt werden, da die Schleifmittelkosten nur einen Bruchteil gegenüber dem Breitband ausmachen.

Gut bewährt dafür haben sich sowohl der

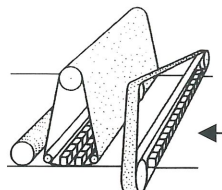
Für höchste Leistung:

Zweiband-Kreuzschliffautomat Type Economic 520

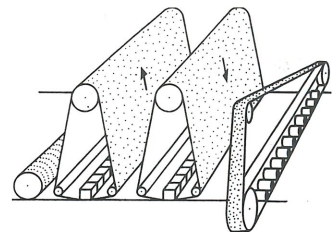
Dreiband-Kreuzschliffautomat Type Economic 530



520 Simplex



520-2 Duplex



530-R

in Simplex-Ausführung mit Körnung 80/120 oder in Duplex-Ausführung mit Körnung 80/120.

ausgerüstet mit **Rollendruckbalken** für die Querschleifeinheit und zwei Breitbandeinheiten bestückt mit Körnung 80/100/120. Hohe Abbauleistung!

MIT ERNST GESCHLIFFEN IST HALB LACKIERT ...



Paul ERNST Maschinenfabrik GmbH
Industriegebiet II
D-74927 Eschelbronn
Tel.: 062 26/95 04-0
Fax: 062 26/95 04-40

ERNST Servicestelle Nord:
Lilienthalstraße 20
D-33689 Bielefeld-Sennestadt
Tel.: 052 05/91 30-0
Fax: 052 05/91 30-20

