

# Kreuzschliff-Bürstenschleifautomat

## Type KBSA 8+2



Für den perfekten 3 bzw. 4-seitigen Zwischenschliff an Ihren Einzelhölzern nach der Fertigungslinie bzw. für Ihre Flügel nach der Verleimung

- gegenläufiges Rundbürsten Ihrer Oberflächen
- gegenläufiges Längsbürsten zum optimalen Abtragen der Holzfasern
- gleichmäßige Entfaserung der Profile bei äußerst sanftem Kantenbruch ohne Beeinflussung des Profils
- bestmögliche Oberflächen durch Kreuzschliff



## Unsere Technologie erspart Ihnen jegliches Nacharbeiten an Blendrahmen bzw. Flügeln nach der Verleimung.

**Einsatz:** schleift rohe Hölzer bzw. Fensterfriese usw.  
 schleift mit Imprägnierung vorbehandelte Holzfriese  
 schleift auch grundierte Einzelhölzer sowie Flügel.  
 Holzarten wie Sipo-Meranti-Kiefer-Fichte-Lärche usw.

Je nach Programmierung können folgende Flächen gleichzeitig geschliffen werden:

Normalausführung:	Innen- und Außenfläche	= Querschleif
	Innen- und Außenfläche	= Längsschleif
	Innenprofilseite	= Längsschleif
	Außenprofilseite	= Längsschleif

**Prinzip:** Um eine perfekte Oberfläche zu erzielen, schleifen wir mit einem Rundschleifaggregat pro Fläche rechts und links quer zur Faser mit z.B. Korn 150. Danach schleifen wir mit einem Tandemaggregat im Gleichlauf mit z.B. Korn 180 und im Gegenlauf mit Korn z.B. 220 längs zur Faser. Der Ein- bzw. Ausschleif erfolgt grundsätzlich im Gleichlauf. Alle Schleifaggregate sind elektropneumatisch ansteuerbar wobei die Elektronik Siemens S 7 die Befehle gibt. Für die unterschiedlichsten Einsatzbereiche können sämtliche Aggregate in der Drehzahl gemeinsam stufenlos zwischen 300 und 1200 n geregelt werden. Die Schleifwerkzeuge der Tandemaggregate können pneumatisch auf 0-12-24-36 mm Eintauchtiefe vorgewählt werden. Die Rundschleifaggregate können pneumatisch auf 0-4-8-12 mm vorgewählt werden.



Ablaufkontrolle der Maschine über den Monitor

