



Der Längsschliff bleibt die wichtigste Schleifform, dabei das Aggregat leicht schräg zu stellen, bringt jedoch Vorteile

Richtungsweisende Technik

Breitbandschleifmaschinen lassen sich an die Wünsche der Anwender anpassen. Jeder Hersteller hat seine Lösungen, auch Kündig. Thomas Tenberg von Kündig Deutschland stellt sie vor.

DAS ALLEINSTELLUNGSMERKMAL von Kündig schlechthin ist der Diagonalschliff. Der Hersteller hat aber noch weitaus mehr zu bieten.

Erst Längs oder besser diagonal

Der Diagonalschliff hat sich viele Jahre bewährt und gilt als eine der größten Errungenschaften des Herstellers. Das Funktionsprinzip ist so einfach wie wirksam. Beim konventionellen Schleifen bewegen sich Schleifbandfehler wie vorstehende Schleifkörner oder Kornausbrüche immer parallel zum Vorschub und laufen daher über die Werkstücklänge immer an derselben Stelle, was störende Oszillationsspuren erzeugt. Beim Diagonalschliff hingegen rotieren die Schleifbänder leicht schräg zum Vorschub und sind daher nie an derselben Stelle im Eingriff. Die Oszillationsspuren verwischen. Das bringt eine deutlich bessere Qualität, vermeidet Oszillationsspuren sowie aufgestellte Fasern. Damit sinkt auch der Lackverbrauch.

Außerdem ist das Verfahren fehlertoleranter, sodass der Schleifbandverbrauch sinkt.

Strukturbürsten. Oberflächen lassen sich in den meisten Fällen mit rotierenden Bürsten strukturieren. Diese sind wahlweise als Zubehöranbauaggregat oder im

Maschinenkörper integriert verfügbar. Mit einem Anbauaggregat am Maschinenausgang lässt sich das Anwendungsspektrum einer Breitbandschleifmaschine um das Flächenstrukturieren erweitern. Die wechselbare Bürste ist in verschiedenen Materialien und Bestückungen verfügbar. Es kann zwischen einer elektronischen und manuellen Verstellung zur Kompensation der Bürstenabnutzung sowie der Bestimmung der Eintauchtiefe gewählt werden. Dann gibt es noch in den Maschinenkörper integrierte Lösungen. Diese wahlweise auch oszillierenden Bürsten richten sich an Betriebe, die besonders häufig Holz strukturieren.

Dann quer für das exzellente Finish

Für gewisse Anwendungen erweist sich eine Querschleifeinheit als sinnvoll. So kann zum Beispiel auf quer furnierten oder auf Hochglanz lackierten Teilen, insbesondere im Zusammenspiel mit der patentierten Diagonalschleiftechnologie, ein unvergleichliches Finish erzielt werden.

Hochglanzaggregat »H«. Das am Maschinenausgang angebrachte Querbandaggregat H, auch Hochglanzaggregat genannt, eignet sich insbesondere zum Schleifen von Lackschichten bis hin zum Hochglanzschliff. Dank jahrzehntelanger Erfahrung und kon-

STECKBRIEF

Kündig GmbH, 99867 Gotha
Tel.: (03621) 8786-100
www.kundig.de



Es gibt verschiedene Bürsten für sanftere oder ausgeprägtere Strukturen



Hochglanzaggregat H mit Lamellenband für Lack- und Hochglanzflächen



Die besten Flächen entstehen, wenn man Diagonal- und Querband kombiniert



Extralange Bänder wie auf dem Aggregat Xg erzielen besonders lange Standzeiten



Stößt Längs- auf Querholz, meistert das Karussellaggregat Bk den Schliff ...



... und überwindet auch so manchen Höhenunterschied

Fotos: Kündig GmbH

stanter Weiterentwicklung vereint das Hochglanzaggregat eine Reihe an Technologien, welche es zur ersten Wahl von Oberflächenspezialisten mit höchsten Ansprüchen macht. Es verfügt über einen hochentwickelten, elektronisch gesteuerten Segmentschleifschuh mit 22-mm-Teilung. Das Schleifband wird durch ein separates, sogenanntes Lamellenstützband angetrieben. Zwecks Regulierung der Schleifspurlänge können die Geschwindigkeiten beider Bänder aufeinander abgestimmt werden. Einzigartig ist auch die Zustellung bzw. Abhebung der gesamten Schleifeinheit. Dieser sogenannte Voreinsatz vermeidet das bekannte Problem, dass Werkstücke mit durch Feuchtigkeit gewölbten Bändern kollidieren. Für Ultra-Hochglanz-Anwendungen (z. B. Oberflächen von Konzertflügeln) ist das Querbandaggregat »Hg« mit extralangem Schleifband (je nach Arbeitsbreite ca. 8000 mm) verfügbar.

Querbandaggregat »X«. Das Aggregat X ist im Sinne einer Ergänzung zum Diagonalschliff geeignet für das Herstellen hochwertiger Oberflächen bis hin zu Lack. Weitere Einsätze sind das Schleifen von querfasrigen oder quer furnierten Teilen und/oder der technische Vorschliff, also das Abtragen von Kunststoff- und Leimrückständen, bzw. das Reinigen von Werkstü-

cken. Es verfügt, wie das Hochglanzaggregat H, über ein Lamellenstützband, stufenlose Bandgeschwindigkeit und die Voreinsatzfunktion zur Vermeidung von Crashes mit dem Werkstück bei durch Feuchtigkeit gewölbten Schleifbändern. Auch dieses Aggregat ist in extrabreiter Ausführung »Xg« verfügbar.

Und am Schluss ohne Orientierung

Karussellbürstenaggregat »Bk«. Kündig hat eine verlässliche Lösung zum Schleifen von Werkstücken mit wechselnder Faserrichtung gefunden, die die berüchtigten Kratzer quer zur Faser zu eliminiert. Dies geschieht mit dem Karussellbürstenaggregat, üblicherweise in Kombination mit Kündigs patentierter Diagonalschleiftechnologie. Weitere Anwendungen des Karussellbürstenaggregats sind das Ausschleifen von Füllungen bis hin zum Zwischen- oder Lack-schliff und das gleichmäßige Brechen von Werkstückkanten. Das Aggregat ist mit 24 rotierenden Bürsttelern bestückt. Die Rotation der Bürsten sowie die Oszillation des gesamten Aggregats können stufenlos angepasst werden, um ein bestmögliche Finish auf allen Oberflächen zu erzielen.

THOMAS TENBERG . KÜNDIG