

Vmax

Fenster Schleifen neu erfunden

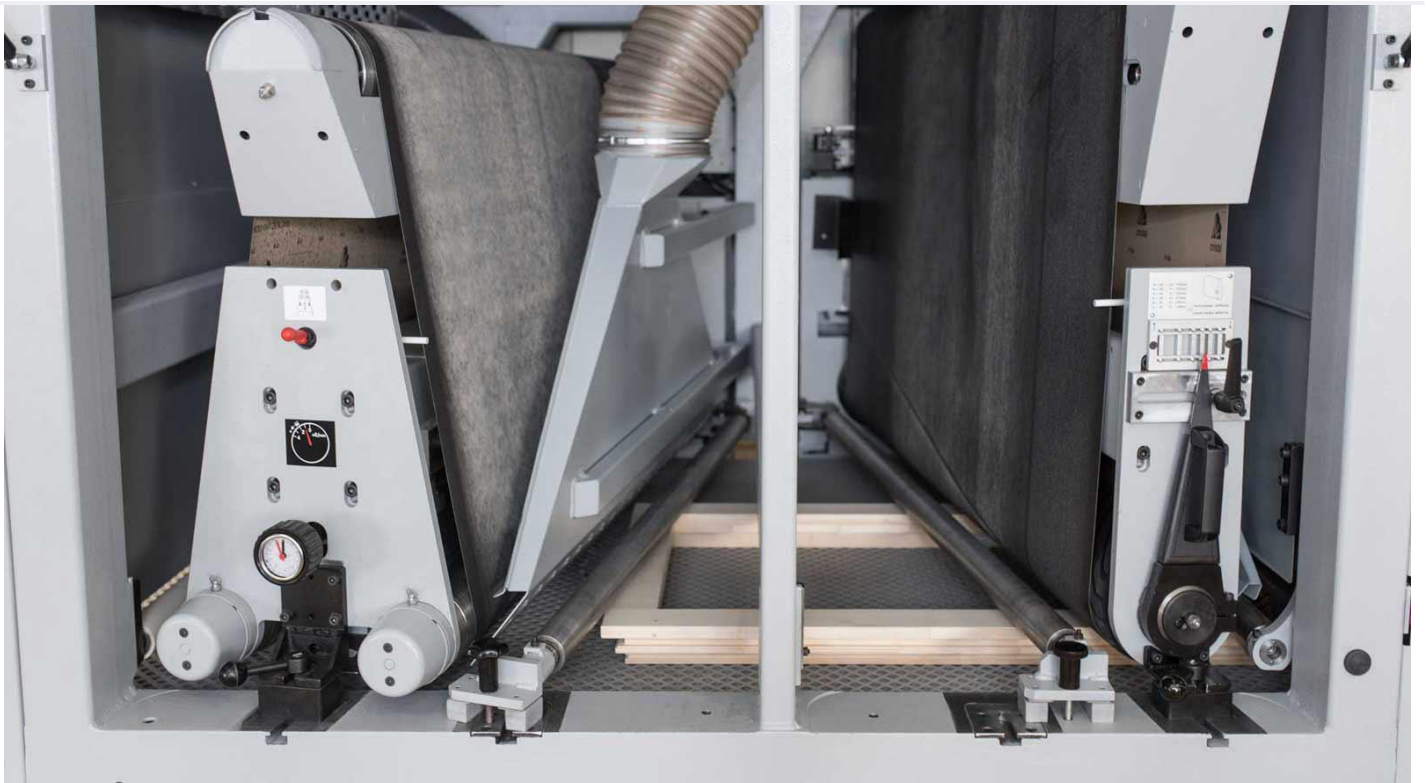
Für den Fensterbau wird eine spezielle Ausführung angeboten, die Technik „Vmax“. Sie ermöglicht mit zwei gegengleich stehenden Diagonalaggregaten einen „diagonalen Kreuzschliff“. Dies sichert beim Schleifen von Fensterrahmen beste Oberflächenqualität längs und quer zur Faser.



Rahmenweise Fertigung

Durch diesen zweimaligen „ziehenden“ Schnitt mit unterschiedlichen Angriffswinkeln werden zuverlässig über 90% der Fasern abgeschnitten. Ein Zwischenschliff bei Tauchimprägnierungen, Tunnelspritzanlagen oder zum Putzen der Querriese kann mit spürbar weniger Zeitaufwand erfolgen oder unter günstigen Umständen sogar entfallen. In der Praxis ergibt sich daraus ein erhebliches Kosteneinsparpotenzial.

Die Kündig Technic-2 1600-RdEd ist mit einem Rollen-Diagonalaggregat und einem Elektronischuh-Diagonalaggregat die im Winkel von $+10^{\circ}/-10^{\circ}$ zueinander schrägstellbar sind, ausgerüstet. Ein weiterer Vorteil des aufwendigen Schleifverfahrens ist offensichtlich: Mit dem Rahmen kann die gesamte Maschinenbreite genutzt werden, da man ihn gerade einlaufen lassen kann. Die Oberflächen weisen – unabhängig von der Holzrichtung – deutlich weniger Schleifspuren auf, als bei herkömmlichen Schleifverfahren.



Vorteile des Schleifverfahrens

Das Kündig Diagonal-Schleifverfahren hat bei einer rahmenorientierten Produktion gleich mehrere klare Vorteile:

- Durch das schräggestellte Schleifaggregat kann der Rahmen gerade, und nicht wie sonst üblich schräg, eingelassen werden. Die verfügbare Maschinenbreite wird damit besser ausgenutzt.
- Das Diagonalaggregat schleift durch seine Schrägstellung das Querfries nicht schlagartig über die ganze Breite sondern „ziehend“ und kontrolliert. Die Kräfte auf das Querfries sind wesentlich geringer und die bekannten Vibrationen auf dem Fensterrahmen entstehen nicht.
- Durch den „ziehenden Schnitt“ werden die Fasern besser abgeschnitten, was sich dann vor allem beim Tauchen als deutlicher Vorteil erweist: Der Zwischenschliff ist mit erheblich geringem Aufwand schnell erledigt.
- Auch die Schleifmarken quer zur Faser auf den Querfriesen sind deutlich weniger ausgeprägt und die Oberflächen wesentlich feiner als bei herkömmlichen Schleifverfahren. Beispielsweise verringert sich bei den trendig naturbelassenen oder geölten Elementen die Handschleifarbeit dadurch spürbar.
- Die Schleifbänder verharzen bei „fetten“ Holzarten weniger und erreichen längere Standzeiten.

Diagonalaggregate

Diagonal-Aggregate können wahlweise um 10° schräg oder herkömmlich gerade gestellt werden. Dieses nur bei Kündig erhältliche Diagonalschleifverfahren hat Vorteile: Weniger Schleifspuren, längere Bandlebensdauer, weniger Faseraufrichtung und dadurch spürbar feinere Oberflächen. Das Diagonalschleifen hat sich daher in Bereichen mit besonders hohen Qualitätsanforderungen, wie Furnierarbeiten und Hochglanzlackierungen, bewährt. Die verringerten Schleifspuren werden aber auch in der Fensterproduktion oder bei feinen, naturbelassenen Massivholzarbeiten geschätzt.

Diagonalaggregate sind als Kalibrierwalzen, mit pneumatischem oder elektronischem Schleifschuh, sowie kombiniert verfügbar. Sie verfügen über eine äußerst stabile Aggregatlagerung, die alle Kündig Schleifmaschinen auszeichnet und eine überdurchschnittliche Lebensdauer gewährleistet. Sämtliche Optionen, wie zum Beispiel Querband oder Bürste sind möglich.



					
Kalibrierwalze diagonal	Kalibrierwalze gross diagonal	Schleifschuh pneumatisch diagonal	Schleifschuh segmentiert diagonal	Kombiaggregat Walze / pneumatischer Schleifschuh diagonal	Kombiaggre Walze / segmentier Schleifsch diagona

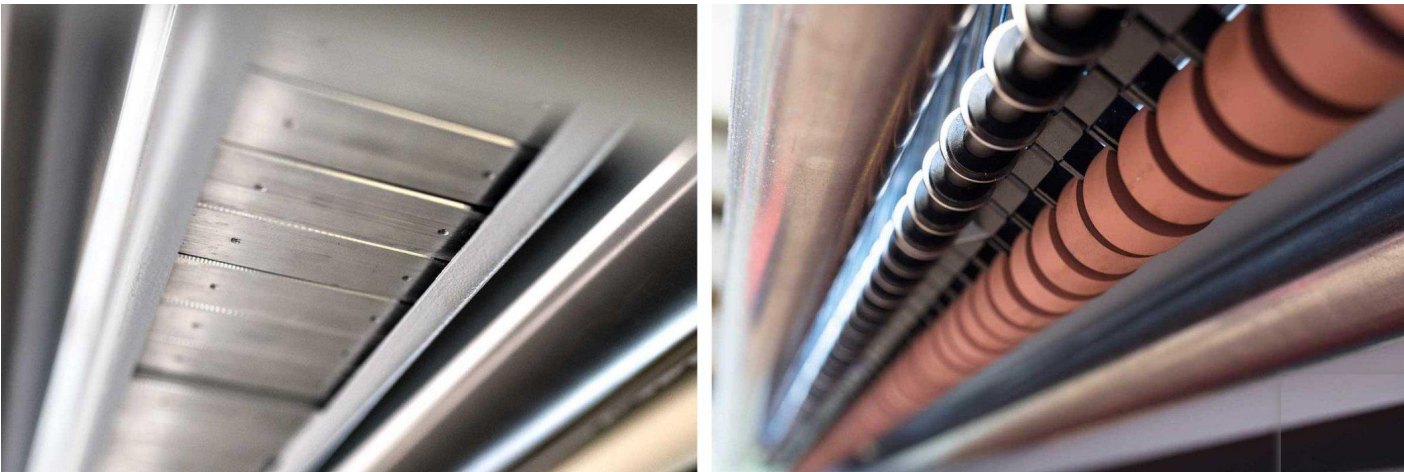
Arbeitsbreiten

1100mm	1350mm	1600mm	1900mm	2200mm	Andere Arbeitsbreiten auf Anfrage
--------	--------	--------	--------	--------	-----------------------------------

Welche Konfiguration macht für Ihre Zwecke am meisten Sinn?

Jetzt unverbindlich anfragen

Schleifschuhe



Bewährte Schleifschunentechnologie, insbesondere für die Massivholzbearbeitung. Bei ihm sorgt eine durchgehende Luftkammer für den Andruck. Besonderer Wert wird auf einen äußerst präzisen Aufbau gelegt.

Elektronischer Segmentschleifschuh

Beim elektronischen Schleifschuh wird die Position der einzelnen Segmente vom Computer berechnet und gesteuert. Das ermöglicht eine separate feinfühligte Bearbeitung heikler Bereiche, wie Vorder-, Hinter- und Seitenkanten in unterschiedlicher Intensität und eine insgesamt bessere Planheit.

Tastrollen und Abtastbreiten

Tastrollen und Schleifschuhsegmente sind wahlweise mit 35 mm oder 22 mm Abtastbreite verfügbar. Je nach Material und Schleifvorgang stehen unterschiedliche Schleifschuhhärten zur Verfügung. Zwei verschieden harte Schuhe zählen zum serienmäßigen Lieferumfang.

