

LIPPERT

MEMBER OF SCHUG GROUP

Artikelfuß-Schleifmaschine
mit Kipprollenschleifsystem
AV 900/6-S



ARTIKELFUSS- SCHLEIFMASCHINE MIT KIPPROLENSCHLEIFSYSTEM

AV 900/6-S

VORTEILE

- Unrunde Füße (ovale, rechteckige, Kontrafuß)
- Breites Produktionsspektrum: Teller, Schüsseln, Tassen, speziell für Platten mit unrunder, eckigen Fußkonturen
- System mit Diamant-Schleifbändern auf neuartiger rotierender Kippwalze (zum Patent angemeldet)
- Hervorragender Rundschliff der Fußaußenkante durch konturgeführtes Kippen der Schleifwalze
- Beste Schleifergebnisse durch schnell rotierenden Schleifkörper und gegenläufig drehende Artikel
- Herausragend hohe Standzeit des Diamantschleifmittels durch rotationsbedingte Eigenkühlung und geringste Verformung der Schleifmedien
- Schneller und einfacher Wechsel des Diamantschleifmittels durch schwenkbare Schleifstationen
- Minimale Anhaftung von Staub im Trockenschliffverfahren
- Einfache Integration in vollautomatische Ofenwagenentladesysteme



Fußschleifen unrunder Artikel



Fußschleifen runder Artikel



Artikel-Abbürststation



Zu- und Ablaufband



BESCHREIBUNG

LIPPERT's neueste Innovation im Diamantschliff - AV 900/6-S mit Kipprollenschleifsystem für den perfekten Fußschliff von keramischen Artikeln.

Aus der Kombination eines eigens neu entwickelten Kipprollenschleifsystems und der bewährten Rundtischausführung entsteht eine Anlage, die

Flexibilität, höchste Qualität sowie Stückleistungen kombiniert.

Durch die innovative Schleifkörperform und den Einsatz von langlebigen Diamantschleifmitteln wird ein hochwertiger Rundschliff von Füßen ermöglicht.

FUNKTIONSABLAUF

Die Artikelaufgabe erfolgt manuell oder mittels Integration in ein automatisches Zuführsystem.

Vom Zuführband übernimmt die Schleifmaschine die Artikel per Vakuumsauger und führt diese über drei neuartige Kipprollen-Schleifstationen.

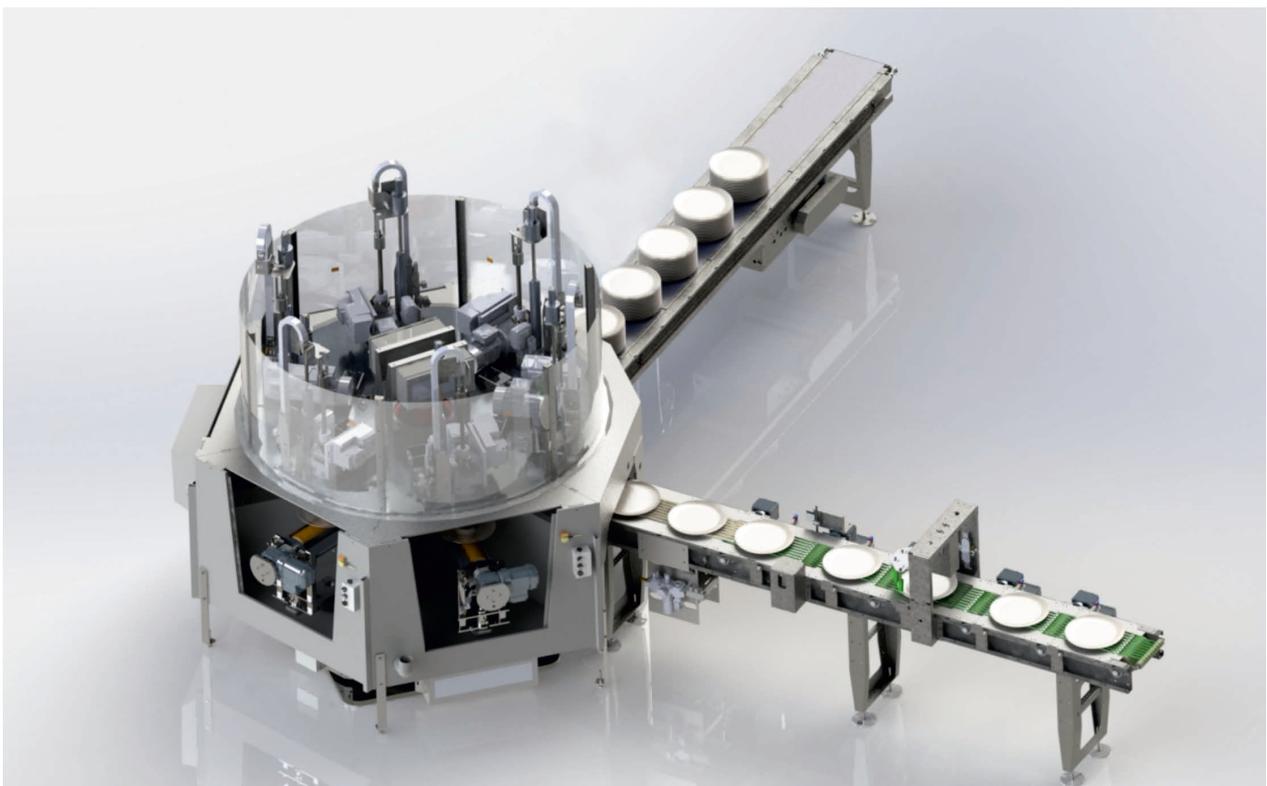
Die exakt zentrierten Artikel verbleiben während des gesamten Umlaufs durch die Schleifmaschine am selben Vakuumsauger des Rundtisches. Jede Schleifstation arbeitet im Trockenschliffverfahren mit Diamantschleifmitteln. Alle Schleifparameter können artikelspezifisch eingestellt werden und sind im entsprechenden Produktparametersatz abgespeichert.

Durch den schnell rotierenden Schleifkörper, den gegenläufig drehenden Artikel sowie durch ein konturgeführtes Kippen der Schleifrolle wird ein hervorragender Rundschliff erzeugt.

Nach dem Schleifen durchlaufen die Artikel eine zusätzliche Abbürststation, an der die Artikelunterseite abschließend gereinigt wird.

Das Absetzen der geschliffenen Artikel kann einzeln oder lageorientiert im Stapel auf einem Taktband zur Pufferung erfolgen.

SYSTEMLAYOUT





TECHNISCHE DATEN

AV 900/6-S

- **Leistung**
 - ca. 1.000 Artikel/h mit Schleifzeit 1,0 s
 - ca. 800 Artikel/h mit Schleifzeit 2,0 s
 - ca. 600 Artikel/h mit Schleifzeit 3,0 s

Die max. Leistung ist abhängig von der Schleifzeit, der Größe und Geometrie der Artikel sowie dem kontinuierlichen Betrieb der Maschine.

Die genannten Leistungen können erzielt werden, wenn Serien mit identischen Artikeln geschliffen werden. Im Falle eines stetigen Produktwechsels wird sich die Leistung etwas reduzieren.

- **Produkttypen** Teller, Schüsseln, ovale Platten, Viereckplatten, Tassen

- **Anzahl Schleifstationen** 1 – 3 (frei konfigurierbar)

- **Anzahl Reinigungsstationen** 1 (Abbürststation)

- **Max. Artikelaußenabmessungen**
 - Rund 480 mm Durchmesser
 - Unrund 570 mm Diagonale

- **Min. Artikelaußendurchmesser** 60 mm (abhängig vom verwendeten Sauger)

- **Max. Artikelhöhe** 170 mm

- **Max. Stapelhöhe** 170 mm

- **Max. Fußdurchmesser** 380 mm Diagonale
(Kontrafüße können nur flach abgeschliffen werden)

- **Druckluftanschluss** 6 bar

- **Elektrische Anschlussleistung** 12,5 kW