

SINCE 1962  
Coated Abrasives Conversion Equipment  
made in Switzerland

# Durchlauf-Lappenbearbeitungsmaschine Typ 494

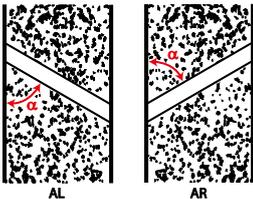


Kontinuierlich arbeitende  
Durchlauf-Lappenbearbeitungsmaschine Typ 494

Kontinuierlich arbeitende Maschine zur effizienten Bearbeitung der Verbindungsstellen von Endlosschleifbändern. Die Lappenbearbeitungsmaschine Typ 494 kann sowohl Folien- wie auch Überlappverbindungen herstellen und eignet sich hervorragend zur Verarbeitung von kürzesten Bändern wie auch Breitbändern. Die Maschine kann mit der automatischen Ablänganlage Typ VAE zur leistungsstarken halbautomatischen Bandproduktionsanlage aufgerüstet werden.

- » Ausrüstbar mit verschiedenen Schleifaggregaten, Klebstoffaggregaten, Trockenelementen und automatischem Folienanleger
- » Von rechts nach links arbeitend (Standard)
- » Materialdurchlauf mit Korn oben oder unten (für Überlapp- und Folienverbindungen)
- » Standard Einlegestrecke ca. 500 mm lang  
Optional: Verlängerung der Einlegestrecke um 1000 mm für Breitbänder
- » Zweituriger Antrieb in verschiedenen Geschwindigkeiten (je nach Verbindungsart)
- » Für Verbindungsrichtung Typ AL

## Verbindungsrichtungen



Verbindungsrichtungen Typ AL und AR von der Kornseite her gesehen. Typ AL für Lappenbearbeitungsmaschine Typ 494.

## Allgemeine Angaben

- Verschiedene Maschinenlängen für unterschiedliche Anzahl Aggregate
  - 494/4500 für max. 5 Schleif- und Leimköpfe, plus 1 m Trockenstrecke und Folienanleger.
  - 494/5000 für max. 7 Schleif- und Leimköpfe, plus 1 m Trockenstrecke und Folienanleger.
  - 494/6000 für zum Beispiel bis zu 7 Schleif- und Leimköpfe und 2 m Trockenstrecke.
- Für Schmal- und Breitbänder in allen gängigen Materialien oder non-woven Material.

## Schleifaggregate

- **Aggregat Typ D/DU**  
Zum Abnehmen der Körnung durch eine Diamanttopfscheibe (für Überlappverbindungen oder Topskive). Die Aggregate arbeiten von oben (Typ D) oder von unten (Typ DU). Die Aggregate können in alle Richtungen präzise eingestellt werden, um es optimal für die Bearbeitung des jeweiligen Materials einzustellen.
- **Aggregat Typ C**  
Zum Schleifen und Aufrauen mittels Schleifband parallel zur Verbindungsstelle (von oben arbeitend). Das Aggregat kann in alle Richtungen präzise eingestellt werden, um es optimal für die Bearbeitung des jeweiligen Materials einzustellen.
- **Aggregat Typ P/PU**  
Zum Zuspitzen oder Aufrauen mittels Schleifband, Drahtbürste oder anderen Tools. Die Aggregate arbeiten von oben (Typ P) oder von unten (Typ PU). Die Aggregate arbeiten im Winkel zur Verbindungsstelle, welcher dem Bandverbindungswinkel entsprechen sollte.
- Alle Aggregate können einfach in der Höhe, Neigung nach vorn und Neigung zur Seite sowie im Winkel verstellt werden. Durch Vor- respektive Zurückschieben der Aggregate können diese sehr einfach in den Arbeitsprozess integriert werden und bei mehreren gleichen Aggregaten für wiederkehrende Anwendungen eingestellt bleiben.
- Bei grösseren Maschinen oder Doppellappenbearbeitungsmaschinen werden oft mehrere Aggregate des gleichen Typs eingesetzt. Dies ermöglicht unter Umständen eine Bearbeitung beider Lappenenden im selben Arbeitsgang oder ein schnelles Umrichten bei Änderung der Verbindungsart.

## Klebstoffaggregate

- **Aggregat Typ G/GU**  
Klebstoffaggregat welches mit Leimauftrags- und Stützrollen arbeitet. Das Aggregat Typ G arbeitet von oben und Typ GU von unten.
- **Aggregat Typ LS/LSU**  
Leimsprühkopf, welcher diverse Einstellungen wie Sprühbild, Neigungen, Abstände und Klebstoffmenge erlaubt. Der Sprühkopf Typ LS arbeitet von oben und der Typ LSU von unten.

## Trockenstrecke/Folienanleger

- Die Trockenstrecken sind nötig um ein effektives Arbeiten mit dem Folienanleger Typ FAS zu gewährleisten, mit welchem die Folie automatisch beleimt, angetrocknet, auf dem Lappenende aufgetragen und kantengenau geschnitten werden kann.
- Weiterführende Informationen zu allen Aggregaten finden Sie auf unserer Website unter Produkte/Lappenbearbeitung.



Aggregate



Folienanleger Typ FAS