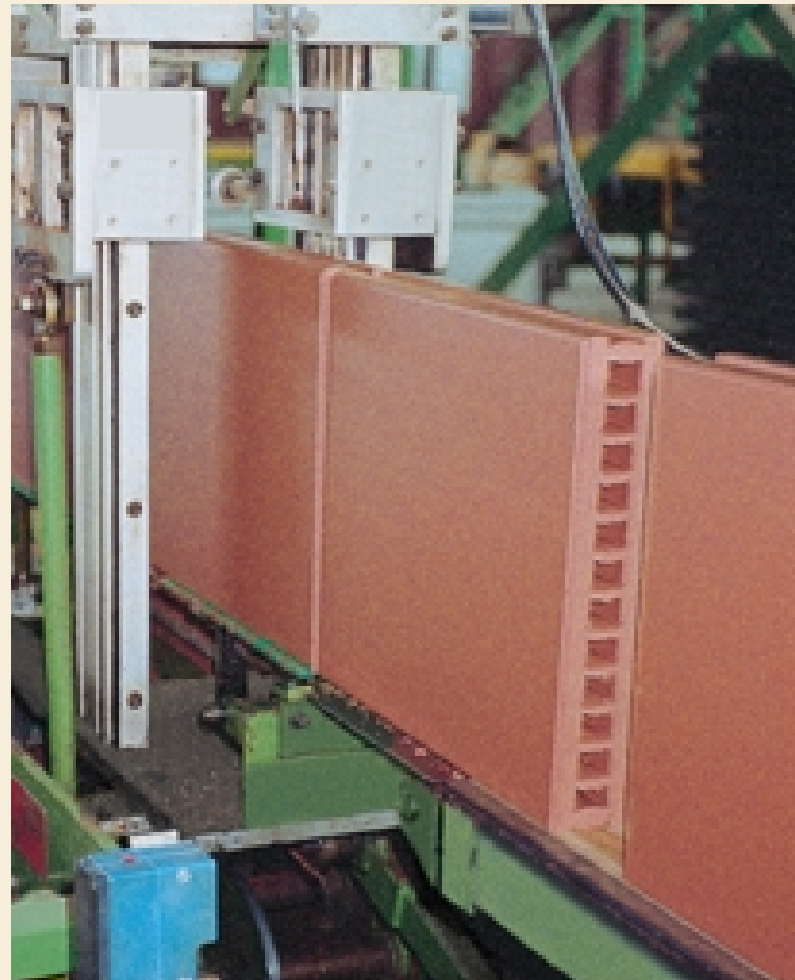


Information

116



Spaltplatten-Produktion



Die Lingl-Spaltplattentechnik

Seit über 60 Jahren beschäftigen wir uns mit der Entwicklung und Modernisierung der Herstellung stranggepresster Platten. LINGL hat, als einer der Pioniere dieser Technik, den hohen Leistungsstandard der Spaltplattenindustrie vorbereitet und gefestigt.

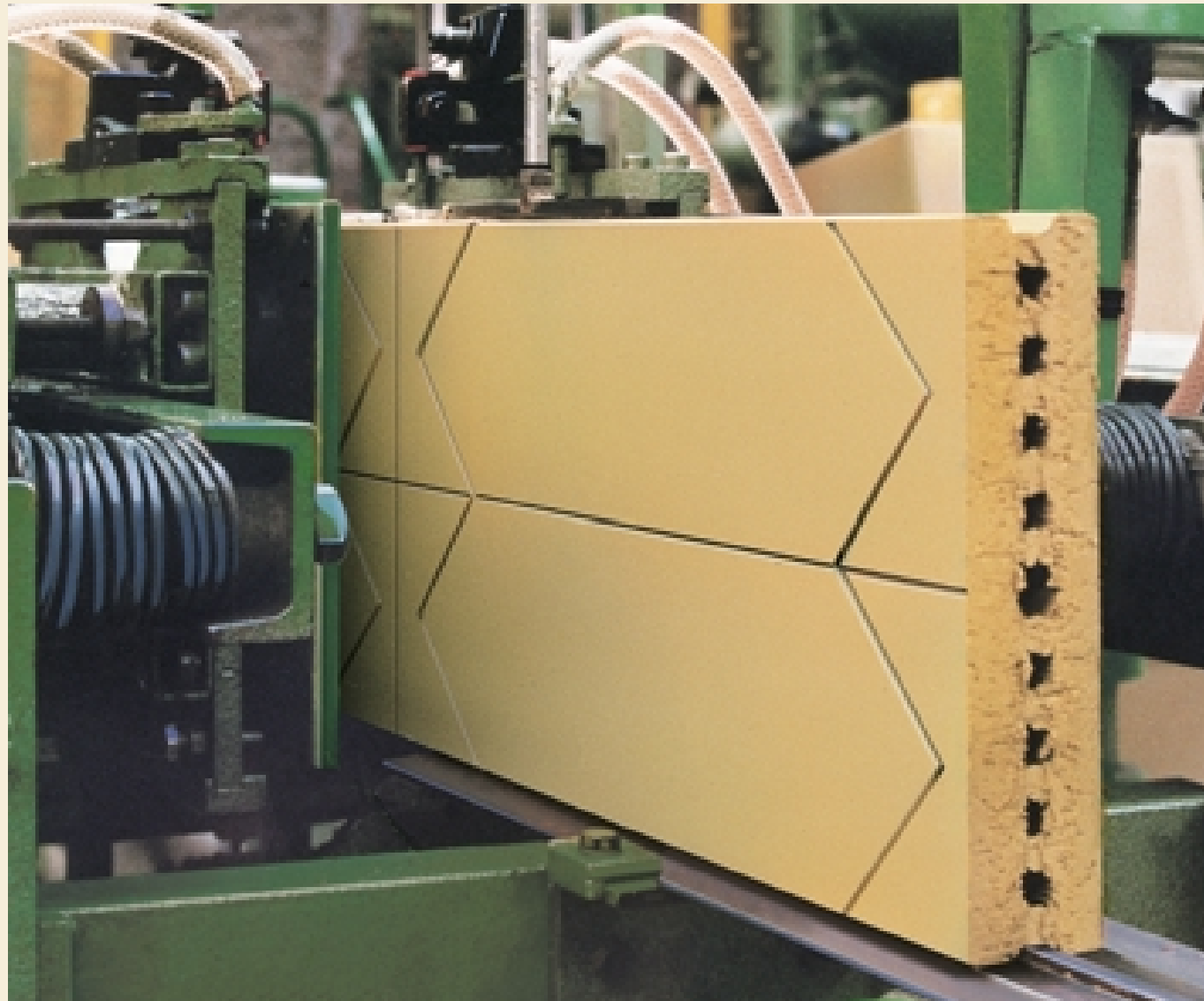
Der wichtigste Schritt war zunächst die Entwicklung eines geeigneten Abschneidesystems, um saubere, kantenreine Platten herstellen zu können. Je nach Plattenformat und Anforderung hat LINGL dafür Abschneider mit Zwickerschnitt oder solche mit vertikalem Schnitt verfügbar, beide mit und ohne Vorkerbung, und auch Stanzer für Navetten z. B., und mit austauschbarem Schneidrahmen.

Zum Trocknen werden die Spaltplatten auf einen oder mehrere Formlingsträger abgesetzt. Wir haben aber auch Anlagen mit Direktbesatz zum Trocknen und nachfolgenden Brennen auf dem Ofenwagen ausgerüstet, je nach Anforderung an Plattenstärke und Oberflächenbehandlung.

Engobieren und Glasieren, Profilieren oder Besanden, Besprühen mit abrasiver Körnung und ähnliche Oberflächenbehandlungen können am nassen Strang, z. B. vor dem Abschneider, erfolgen. In der Regel wird das Engobieren und Glasieren aber nach dem Trocknen durchgeführt. Die weltweit bekannte und vielfältig genutzte Schleudertechnik ist eine LINGL-Entwicklung der frühen Jahre.

▼ Spaltplatten-Abschneider mit Stanzvorrichtung für Ornamentplatten

Die Weiterentwicklung des Spaltplatten-Abschneiders mit Zwickerschnitt zum Ornamentplatten-Stanzer hat der Spaltplattenindustrie neue Märkte erschlossen, die bis dahin den trocken gepressten Platten vorbehalten waren. Besonders die Navette hat sich auf vielen Märkten durchgesetzt.



Setzen und Entladen vom Ofenwagen erfolgen vollautomatisch. Es können die verschiedensten Besatzweisen gewählt werden, z. B. mit oder ohne Zwischenlagen, alle Formate in gleicher Richtung ausgerichtet, oder geschränkter Besatz, aber auch Kreuzbesatz.

Das automatische Spalten vor dem Sortieren und Paketieren erfolgt vertikal, schonend und mit hoher Leistung, auf sehr einfache Weise.

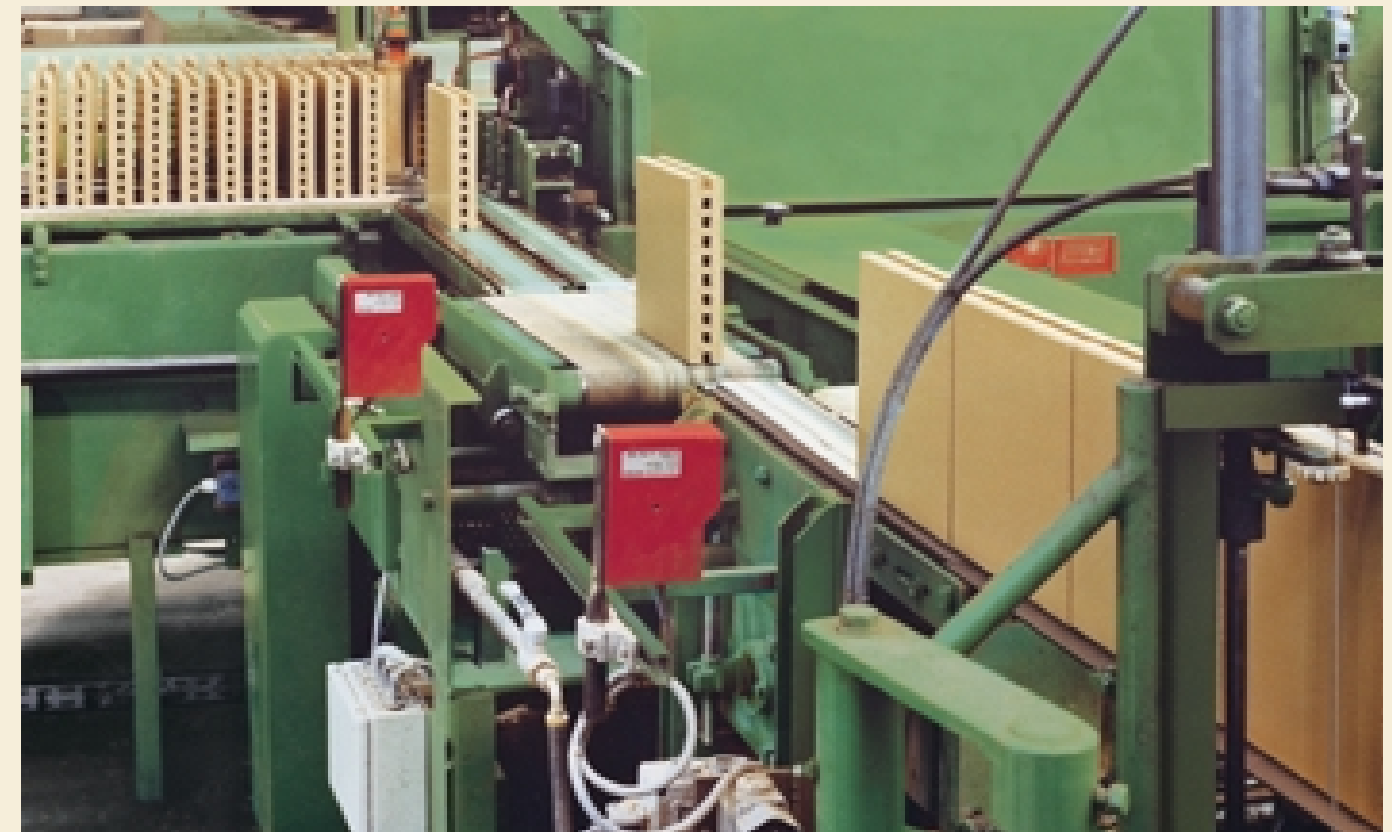
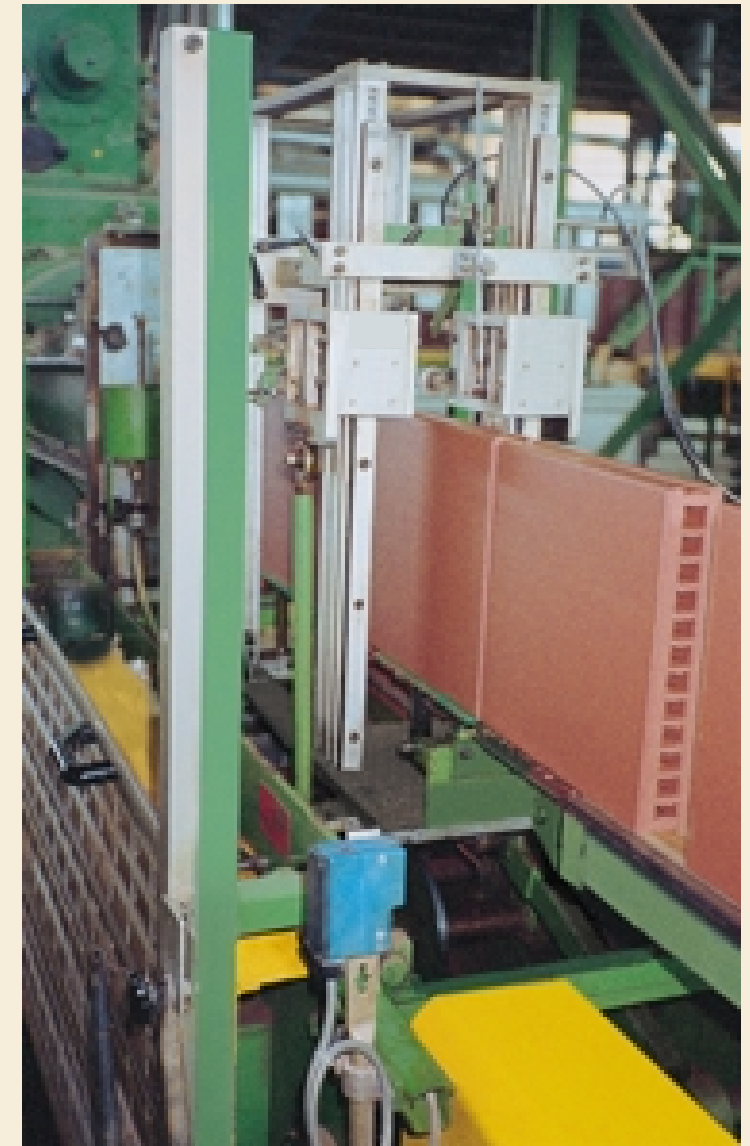
Ein hoher Standard in der Handhabung, je nach Anforderung mit und ohne Roboter, und in der Steuerungs- und Regeltechnik ist selbstverständlich.

► Spaltplatten-Abschneider mit Vertikalschnitt

Große Platten, 400 bis 600 mm z. B., werden vertikal, in Verbindung mit Vorkerbung, geschnitten. Dabei kommt ein sehr kurzer Draht zum Einsatz. Der Schnitt ist winklig und sauber.

▼ Spaltplatten-Abschneider mit Zwickerschnitt

Diese Schneidmethode, mit oder ohne Vorkerbung, ist geeignet für kleinere Platten, z. B. 300 mm und kleiner, und besonders auch für hohe Schnittleistungen von z. B. 80 Schnitten pro Minute. Der Hub des Schneidebügels ist kurz. Wegen der geringen Plattenhöhe ist auch das Überlappen der Schneidedrähte gewährleistet.





▲ *Kippen der Formlinge nach dem Schneiden. Treppenstufen, Eckplatten und Platten für ähnliche Zwecke werden nach dem Schneiden, in Vorbereitung für das spätere Setzen auf den Ofenwagen, gekippt.*

▼ *Treppenstufen-Doppelplatten werden auf die Formlingsträger abgesetzt*



► *Treppenstufenplatten im Trocknerwagen*



▼ *Mehrlinige Glasierstationen für beidseitiges Trockenglasieren mit dem Lingl-Schleuderverfahren für hochwertige Glasuren, auch mit speziellen Farbeffekten und unterschiedlichen Deckschichten. In Kombination mit Druckluft-Spritzsystemen und Spezialantrieben können besondere Schattierungseffekte erzeugt und auch die anspruchsvollsten Glasuranforderungen gelöst werden.*



Automatische Setzanlage

Lingl-Setzautomaten für Spaltplatten mit Leistungen von bis zu 105 Doppelplatten pro Minute, je nach Erfordernissen mit Greifern oder mit Robotern, sind für vielfältige Besatzweisen im Einsatz. Die gängigste Besatzweise für Spaltplatten ist der Reihenbesatz mit Zwischenlagen, wobei alle Formlinge gleich ausgerichtet sind.

Die Zwischenlagen werden automatisch beigesetzt und entnommen.

Die gängige Besatzweise für steifgepresste Platten ist Reihen- oder Türmchenbesatz, für Ziegel- und Stahlbodenplatten auch geschränkter oder Kreuzbesatz.

Lingl-Trocken- und Brenntechnik ist material- und formatabhängig verfügbar mit schnellen oder konservativen Durchlaufzeiten, in Kammer- oder Durchlauftrocknern, kombiniert decken- und seitengefeuerten Tunnelöfen, reduziert gebrannt oder geflammt für unterschiedliche Farbspiele, auch mit salzglasierter Oberfläche.



▲ Spaltplatten werden in Reihen vom Ofenwagen entladen, vereinzelt und der Trennanlage zugeführt

▼ Tunnelofenwagen mit Sockelleisten, Lingl-Tunnelofen mit Seitenbrennanlage



▼ Spaltplatten-Trennanlage für vertikales Trennen und Ablegen mit den Sichtflächen nach oben





Lingl Solead GmbH

86381 Krumbach

Telefon +49 (0) 8282-825-0

Telefax +49 (0) 8282-825-510

<http://www.lingl.com>

e-mail: lingl@lingl.com