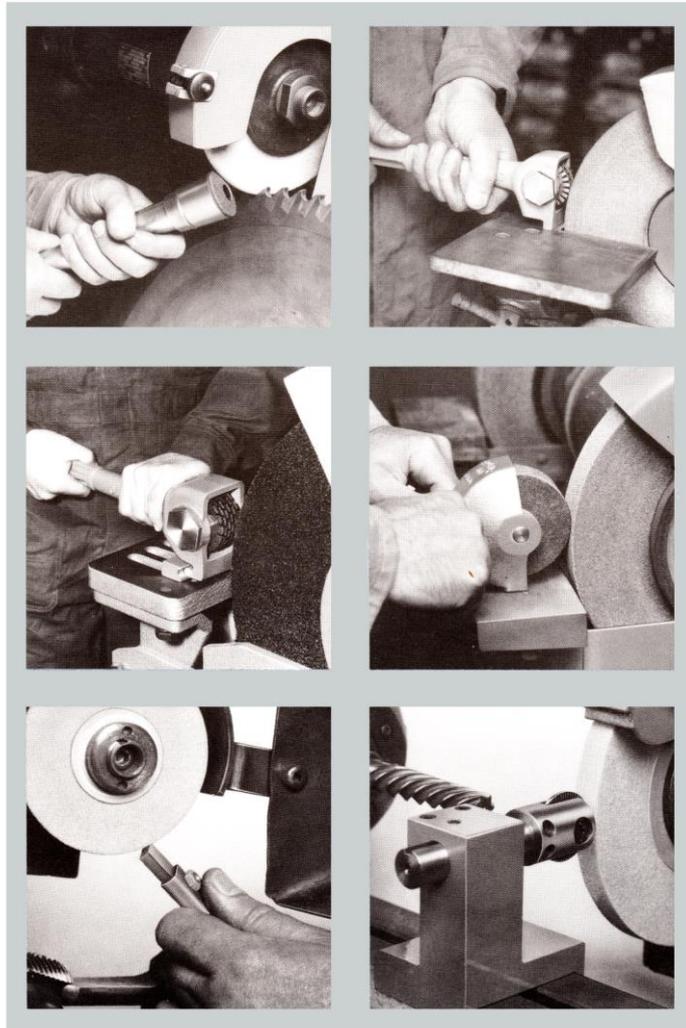




**Döppe & Lindemann
GmbH & Co. KG**

Schleifmittel und Präzisions-Werkzeuge



RONDOR

– hochwertige Qualitätsabrichter in den Größen Mini, 00, 0 und I mit kugelgelagerten austauschbaren Abrichtkreislern. Zum Nachschärfen, Runddrehen und Profilieren von Werkzeugschleifscheiben.

RONDOR MINI

für feinfühliges Abrichten, Schärfen, Öffnen und Profilieren von Werkzeugschleifscheiben bis 150 mm Durchmesser.

RONDOR 00

für Schleifscheiben bis ca. 200 mm Durchmesser, Kleinschleifkörper und Schleifstifte. Zum Öffnen von Diamant- und CBN-Schleifscheiben.

RONDOR 0

für Werkzeugschleifscheiben bis ca. 250 mm Durchmesser.

RONDOR I

für Werkzeugschleifscheiben bis ca. 300 mm Durchmesser und Profilschleifscheiben bis 400 mm Durchmesser.



**Düppe & Lindemann
GmbH & Co. KG**

Schleifmittel und Präzisions-Werkzeuge



KNIRPS 57

– praxisbewährter Abrichter mit einer Kombination von Kugel- und Gleitlagerung. Auswechselbarer Fräser in verschiedenen Ausführungen. Optimal für Schleifscheiben von 250 bis 400 mm Durchmesser.



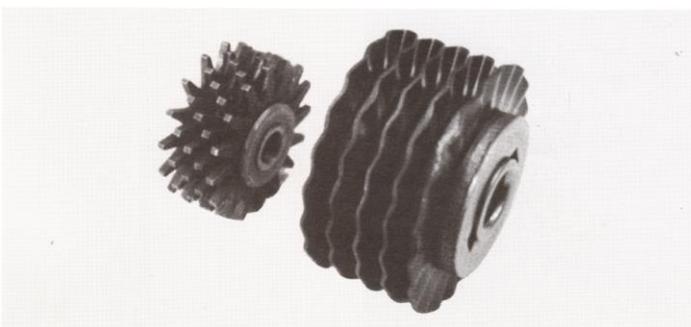
KOLOSS S 58

– Hochleistungsabrichter zum Aufreißen und Schlagfreidrehen. Zuführung über Auflagetisch der Maschine oder freihand. Ebenfalls eine Kombination von Kugel- und Gleitlagerung. Austauschbare Abrichtfräser in verschiedenen Ausführungen. Einsatzbereich: Grobe Schleifscheiben von über 400 mm Durchmesser, insbesondere Schruppscheiben.



KOLOSS 80

– Hochleistungsabrichter mit Kugellagerung und auswechselbarem Fräser zum mühelos genauen Abrichten über eine spezielle Führungsschiene. Besonders leistungsstark beim Schlagfreidrehen und Schärfen von Schruppschleifscheiben bis 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit.



MA 9 und MA 10

– Hochleistungsabrichter für Hack Federendenschleifmaschinen, teilweise geeignet auch für Wafios- und Schenker-Maschinen.

Stumpf gewordene oder eingelaufene Schleifscheiben können mit dem Fräser schnell und sicher wieder geschärft und rundlaufend abgerichtet werden.

SOFTLINE

Das neue Programm von Abdrehwerkzeugen der **SOFTLINE** - Generation ist ein Ergebnis langer theoretischer, aber vor allen Dingen praktischer Erprobungen und Prüfungen unter extremen Bedingungen.

Viele unserer Kunden setzen die neue **SOFTLINE** - Technologie bereits erfolgreich in ihrem Unternehmen ein.

Die bisherige Verfahrensweise, mit scharfgefrästen Abrichträdern Schleifscheiben abzurichten, war bis jetzt die beste bekannte und somit einzig angebotene Technologie am Markt.

Mit dem neuen **SOFTLINE** - Programm ist es uns nun gelungen, die bewährte Technologie um mehrere positive Eigenschaften zu ergänzen.

SOFTLINE - Sicherheit

Der Faktor Sicherheit ist auch durch die größere Zahnbreite noch besser geworden. Zusätzlich ist die Bruchgefahr durch den Radius im Zahngrund erheblich reduziert.

SOFTLINE - Abrichtverhalten

Aufgrund einer weitaus größeren Mantelfläche am Umfang des Abrichtrades bedingt durch die breiteren Zähne, haben die Abrichträder einen wesentlich ruhigeren Lauf während des Abrichtvorganges. Ein leichter Druck mit dem Handabrichter in Richtung Schleifscheibe ist nur erforderlich, damit ein exakter Rundlauf und eine entsprechende Steinschärfe gegeben sind. Die erprobte Zahnbreite entschärft die Aggressivität des Abrichtvorganges und erhöht somit die Lebensdauer der Schleifscheibe.

Das Abrichtrad arbeitet nach dem Prinzip – so viel wie nötig - und nicht – so viel wie möglich – abzurichten.

SOFTLINE - Wirtschaftlichkeit

Die Wirtschaftlichkeit der neuen **SOFTLINE** – Abrichträder ist unverkennbar.

Aufgrund der wesentlich breiteren Zähne ist der Abrichtsatz im Abrichtgerät einem weit geringeren Verschleiß unterworfen, als die bisherigen Abrichträder.

Für die erhöhte Wirtschaftlichkeit spricht natürlich auch die bereits erwähnte, längere Lebensdauer der Schleifscheiben.

Die Erhöhung der Sicherheit, das positive Abrichtverhalten und natürlich der Aspekt der gesteigerten Wirtschaftlichkeit sollte Denkanstoß und Motivation für Sie sein, die neue **SOFTLINE** – Generation einmal in Ihrem Hause zu testen.

SOFTLINE

ABRICHRÄDER

Technische Beschreibung

In Abbildung 1 ist ein schematischer Aufriss zu sehen, der den Teilabschnitt einer Schleifscheibe zeigt. Hier wird der Abrichtvorgang mit **SOFTLINE**-Rädern veranschaulicht. Wenn man Punkt 6 betrachtet, so ist dort zu sehen, dass die Zahnkante wie ein spitzgefräster Zahn auf die Stirnfläche der Schleifscheibe auftrifft.

Da jedes Rad eines Abrichtsatzes (Abbildung 3) sich frei auf der Achse dreht, kann man davon ausgehen, dass, durch die unterschiedliche Geschwindigkeitsentwicklung der Räder, jedes in einer unterschiedlichen Position zur Schleifscheibe steht.

Dieses bedeutet für den Abrichtvorgang, dass, während ein Rad aufgrund der Zahnstellung eine Abrichtwirkung erzielt, ein anderes Rad diesen Vorgang mit dem breiten Zahnkopf stützt.

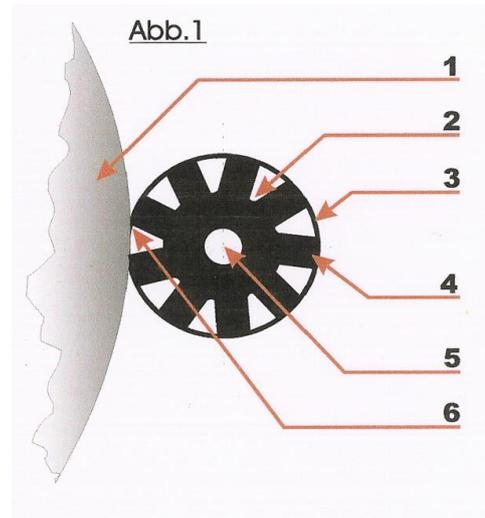
Das Abrollen auf dem breiten Zahnkopf verhindert eine zu

intensive Abrichtwirkung und erhöht die Genauigkeit. Diese Wechselwirkung –Abrichten/Abstützen– wiederholt sich in unregelmäßigen Intervallen bei jeder Umdrehung der Abrichträder.

Ein weiterer wichtiger Pluspunkt der **SOFTLINE**-Abrichträder ist die konstante Zahnbreite vom Durchmesser bis zum Zahngrund.

Diese gewährleistet ein gleichbleibendes Abrichtergebnis bis zum vollständigen Verschleiß des Rades.

Bei einer Rockwell-Härte von 54 – 56 Rc werden beste Abrichtergebnisse erzielt.



1. Schleifstein
2. Zahnluke
3. Rädersatz (hier 5 Stück)
4. Zahn vom Abrichtrad
5. Bohrung für Achsaufnahme
6. Aufschlagkante vom Abrichtrad

