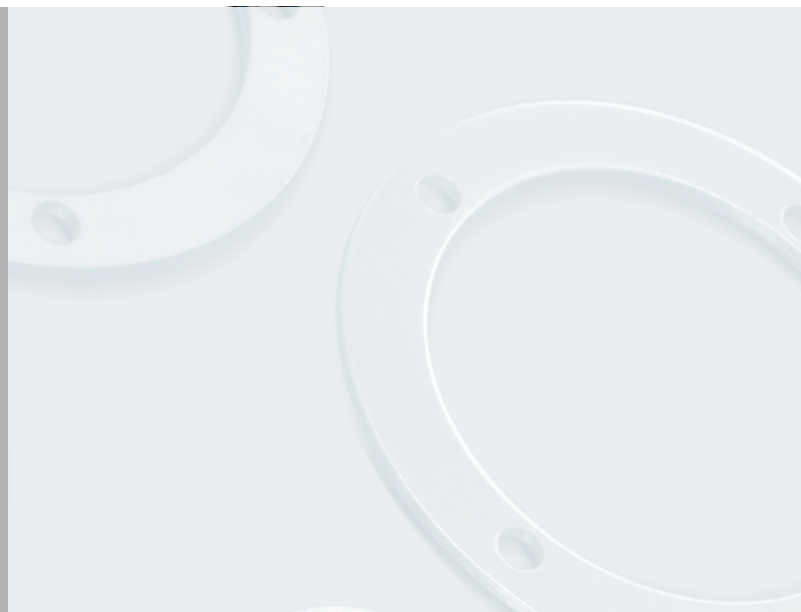


LOEWER

DiscMaster 4TD

ENTGRAT- UND VERRUNDUNGSMASCHINE FÜR BLECHTEILE



FÜR LASER-, STANZ- & PLASMATEILE · FOLIERTE & VERZINKTE BLECHE · 3D-FORMTEILE
STAHL · EDELSTAHL · ALU

LOEWER DiscMaster 4TD

Entgraten und verrunden im Durchlaufverfahren

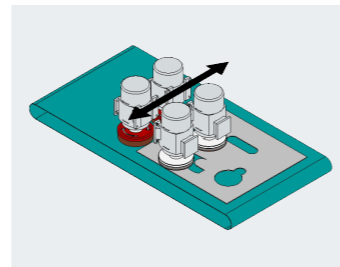
Der DiscMaster 4TD ist ausgestattet mit vier rotierenden Discs, welche über die gesamte Transportbreite oszillieren. Diese einzigartige Technologie ermöglicht das kostengünstige Entgraten und Verrunden von Stanz-, Laser und Plasmateilen und bietet entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Maschinen.



- Entgraten und Verrunden in einem Arbeitsgang
- Entfernen hochstehender Grate und Spritzer sowie intensive Kantenverrundung
- Bearbeitet Kanten und Durchbrüche gleichmäßig aus allen Richtungen und Winkeln 360°!
- Stanz-, Laser-, Wasserstrahl und Feinplasmateile
- Stahl, Edelstahl, Alu

Das Prinzip: Die allseitige 360 Grad Bearbeitung

Die Werkstücke laufen auf einem Transportband durch die Maschine. Zwei rotierende Entgratdiscs und zwei Verrundungsdiscs oszillieren dabei mehrmals über die komplette Werkstückbreite. Sämtliche Außenkanten und Innenkonturen werden dabei aus allen Richtungen und Winkeln 360 Grad bearbeitet. Somit erhält man unabhängig von der Form der Außen- und Innenkonturen überall ein gleich gutes Ergebnis.



Die Werkzeuge

Verschiedene Aufgaben erfordern unterschiedliche Werkzeuge. Die Vielzahl an Werkzeugkombinationen - im Handumdrehen gewechselt - macht den DiscMaster 4TD so unvergleichlich vielseitig.



SoftDisc mit weichem Pad zum Entgraten von Alu und Stahl.

Gebrauchsmustergeschützte **CompactDisc** zum Entfernen starker Grate und Spritzer bei Edelstahl.

MediumDisc zum radiusähnlichen Verrunden in verschiedenen Körnungen und Härten.

OrbitalDisc für Exzenterfinish mit unserer zum Patent angemeldeten Orbitalvorrichtung.

Flexible **SmartFlexDisc** zum Verrunden von folierten, verzinkten oder verformten Werkstücken.

OxidDisc zum Entfernen der Oxidschicht auf den Seitenkanten.

Die Vorteile

Entgraten

Beim Entgraten mit der SoftDisc sorgt der elastische Belag dafür, dass die Disc aggressiv an den Werkstückkanten arbeitet, ohne zu viel Schleifdruck auf der Werkstückfläche zu erzeugen. Die SoftDisc entfernt Grate an Innen- und Außenkonturen. Bei höheren Graten bis 3 mm und festen Einstechspritzern kommt die CompactDisc zum Einsatz, die punktuell aggressiver aber insgesamt trotzdem noch flexibel ist (gebrauchsmustergeschützt).

Verrunden

Zum Verrunden kommen in der Regel unsere MediumDiscs zum Einsatz, die scharfe Kanten radiusähnlich verrunden. Aufgrund des großen Durchmessers von 250 mm wird ein hervorragendes Verrundungsergebnis erzielt.

Kleine und große Teile

Die Discs drücken das Werkstück während der Bearbeitung flächig gegen das Transportband. So können selbst kleine Teile ab 20 mm Durchmesser mit Aussparungen bearbeitet werden. Große Teile bis zu einer maximalen Breite von 1000 mm (1500 mm) werden mittels Druckrollen niedergehalten.

Orbitalfinish

Mit den OrbitalDiscs erzeugt man ein ungerichtetes diffuses Exzenterfinish auf Edelstahloberflächen. In Kombination mit den MediumDiscs auf der Einlaufseite erhält man gleichmäßige Kantenverrundung und Orbitalfinish in einem Durchgang.

3-D Teile

Werkstücke mit Durchzügen, Prägungen oder Aufkantungen werden mit den hochflexiblen SmartFlexDiscs bearbeitet. Bürstenunterstützte Schleiflamellen schmiegen sich an Erhebungen und Vertiefungen an und verrunden gleichmäßig alle Konturen.

Folierte und verzinkte Teile

Diese werden mit den MediumDiscs oder den SmartFlexDiscs bearbeitet. Durch entsprechende Drehzahlverringerung (Option) wird die Intensität soweit reduziert, dass die Folie bzw. Zinkschicht erhalten bleibt.

Materialmix Stahl/Edelstahl

Bei Bearbeitung Stahl/Edelstahl müssen die Werkzeuge gewechselt werden. Beim DiscMaster 4TD ist das kein Problem, da es lediglich 4 Werkzeuge gibt, die Umrüstung beträgt nur wenige Minuten. Jede Disc kann in der Höhe separat verstellt werden, um Werkzeugdickenunterschiede schnell zu kompensieren.

Gleichmäßige Werkzeugabnutzung

Da die Discs immer komplett über die gesamte Transportbandbreite oszillieren, erhält man eine absolut gleichmäßige Werkzeugabnutzung, unabhängig von der Platzierung der Werkstücke auf dem Transportband. Ein großer Vorteil in der täglichen Praxis, da keine Abrichtarbeiten anfallen.

Kosten

Aufgrund des einzigartigen Konzepts kann auf teure Vakuum- und Magnetbahnen verzichtet werden, was die Investitionskosten niedrig hält. Bei den Betriebskosten überzeugen der niedrige Stromverbrauch aufgrund geringer Anschlußleistung sowie der günstige Schleifmittelverbrauch.



Vier rotierende und oszillierende Discs für 360° Bearbeitung



Einzelverstellbare Discs zur einfachen Kompensation unterschiedlicher Werkzeugdicken



Motorische Blechdickeneinstellung, optional mit automatischer Abtastung



Optionale Transportbandreinigungsbürste

Technische Daten

Standardausstattung DiscMaster 4TD-1000 (4TD-1500)

- Max. Arbeitsbreite 1000 mm (1500 mm)
- Zwei Discaggregate am Einlauf, zwei Discaggregate am Auslauf, für Discdurchmesser 250 mm
- motorische Werkstückdickeneinstellung mit elektronischer Digitalanzeige
- Separate Höhenverstellung jeder einzelnen Disc für Dickenausgleich, jeweils mit digitalem Zählwerk
- Oszillation über Getriebemotor mit Zahnriemenantrieb, stufenlos einstellbare Oszillationsgeschwindigkeit über Frequenzumformer
- Zwei Hubstufen (volle Breite und Kleinteile)
- Vorschub über Transportband stufenlos einstellbar 1-5 m/min über Frequenzumformer
- Konstante Transportbandhöhe 910 mm für problemlosen Einsatz von Rollenbahnen
- Automatische Transportbandzentrierung, pneumatisch gesteuert
- 4 gefederte Druckrollen mit pneumatischer Anhebung
- Streifenbürste unter dem Transportband zum Abstreifen grober Späne
- Absauganschluß 1 x 200 mm Durchmesser
- 400V, 50Hz, 3P, Gesamtanschluß 12 kW, Druckluftanschluß
- Länge 1900 mm, Breite 1900 mm (2400 mm)
- CE-Ausführung

Optionales Zubehör

- Stufenlose Drehzahl der Discaggregate über zwei Frequenzumformer (erstes und zweites Discpaar getrennt)
- Integrierte rotierende Reinigungsbürste für bessere Transportbandreinigung
- automatische Werkstückdickenabtastung
- Alu-Absaugkit, für bessere Stauberfassung bei Aluminiumbearbeitung
- Werkzeug-Schnellwechselsystem für schnelleren Austausch Stahl/Edelstahl
- Magnetbahn, für Kleinteilbearbeitung mit Oxiddiscs
- Touch-Panel Steuerung, Bedienung über farbiges Panel
- Passende Absauganlagen für Stahl-, Edelstahl- oder Alubearbeitung
- Vielzahl an passenden Entgrat- und Verrundungswerkzeugen
- Sonderausführung maximale Arbeitsbreite 2000mm



Aluminium



Stahl



Edelstahl



Kleinteile



FRANK SCHMITZ
INDUSTRIEVERTRETUNGEN

Hosbachstraße 23
35713 Eschenburg
Fon 02774 / 91 22 55
Fax 02774 / 91 22 58
Mobil 0170 / 32 11 36 4
e-mail: info@FS-I.de
Internet: www.FS-I.de

LOEWER

Jakob LÖWER
Inh. von Schumann GmbH & Co. KG
Am Wasser 4
D-34576 Homberg-Caßdorf

Telefon +49 5681 9904-0
Telefax +49 5681 9904-99

info@loewer-maschinen.de
www.loewer-maschinen.de