

# DiscMaster SF

Beidseitig entgraten, verrunden, Oxid entfernen



DiscMaster SF 2/2 -1500

Für Stanz- und Laserteile,  
folierte und verzinkte Bleche,  
3D-Formteile,  
Stahl, Edelstahl, Alu...



LOEWER

# LOEWER DiscMaster SF

## Ein Durchgang - zwei Werkstückseiten - 360° Bearbeitung

Der DiscMaster SF ist ausgestattet mit oszillierenden Discstationen von oben und unten für gleichzeitige Bearbeitung von zwei Werkstückseiten in einem Durchgang. Die Discwerkzeuge mit flexiblen Schleiflamellen rotieren und oszillieren dabei quer über das Werkstück. Somit werden alle Innen- und Aussenkonturen gleichmäßig 360° bearbeitet, unabhängig von der Ausrichtung der Kontur.



DiscMaster SF 1/1 -1000

### Der Werkstücktransport

erfolgt über gummierte Rollen mit stufenlos einstellbarer Vorschubgeschwindigkeit.

Die Schleiflamellen können unter das Rollgangniveau zugestellt werden, so werden die Kanten auch von sehr dünnen Blechen ideal erreicht.

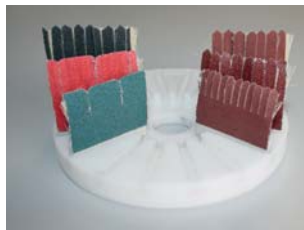
Für die Bearbeitung von 3D-Teilen mit Erhebungen und Vertiefungen sind weiche Rollen eingesetzt, welche die Höhenunterschiede ausgleichen.

## Die Werkzeuge

Abhängig von der Aufgabe werden die Discaggregate mit unterschiedlichen Werkzeugen bestückt. Der Verrundungsgrad ist einstellbar und abhängig von der Zustellung, der Discdrehzahl, der Vorschubgeschwindigkeit sowie den eingesetzten Schleiflamellen.



- Smart-Flex Disc**, genutete Discs mit eingeschobenen Schleiflamellen
- sehr flexibel und anpassungsfähig
  - wenig Wärmeentwicklung
  - perfekte Kantenverrundung



- Smart-Flex Lamellen:**
- Korund-, Zirkon- oder Keramik Korn
  - unterschiedliche Längen, Härten und Schlitzbreiten



- Oxiddisc:** genutete Discs mit eingeschobenen VA-Drahtbürsten
- für die Oxidschichtenentfernung an den Kanten
  - offen bestückt für Bearbeitung kleinerer Bohrungen

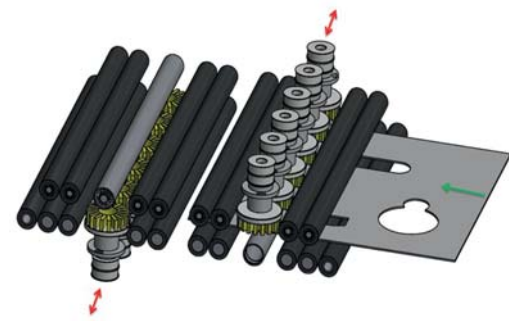
LOEWER

# Die Ausführungen

## DiscMaster SF1/1

Je eine oszillierende Discstation oben und unten in 1000mm oder 1500mm Arbeitsbreite. Dies ist die preiswerte Variante für beidseitige 360° Bearbeitung. Bestückt mit Smart-Flex Schleiflamellen ideal zum Entgraten/Verrunden von Flach- oder 3D-Teilen bei mittleren Stückzahlen. Auch da, wo bereits eine Entgratmaschine vorhanden ist, dient diese preiswerte Maschine als Problemlöser für 3D-Teile, verzinkte oder folierte Bleche.

Wird die Maschine ausschließlich mit VA-Drahtbürsten bestückt, erhält man eine reine zweiseitige Oxidschicht-Entfernungsmaschine.

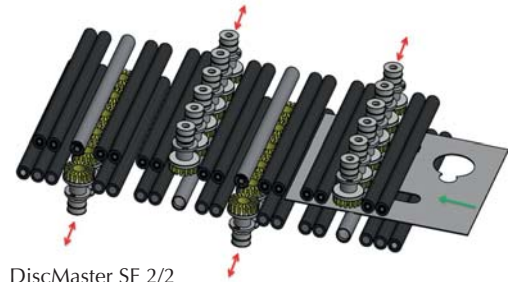


DiscMaster SF 1/1

## DiscMaster SF 2/2

Je zwei oszillierende Discstationen oben und unten in 1000mm oder 1500mm Arbeitsbreite. Für eine stärkere Entgratung/Verrundung können unterschiedliche Körnungen bei den aufeinander folgenden Discstationen verwendet werden, z.B. Körnung 60 auf der ersten Station und Körnung 80 auf der folgenden Station. Man erhält sowohl eine stärkere Verrundung als auch einen feineren Radius.

Bei Bestückung mit VA-Drahtbürsten auf der ersten Station und Schleiflamellen auf der folgenden Station erhält man die Lösung für beidseitige Oxidschichtentfernung und Entgratung/Verrundung in einem Durchgang.



DiscMaster SF 2/2

## TouchPanel Steuerung

Steuerung über modernes Touch Panel mit intuitiver Bedienung sowie Programmspeicher zum schnellen Aufrufen abgespeicherter Einstellungen. Sämtliche Parameter wie Vorschubgeschwindigkeit, Zustellung sowie Drehzahlen der einzelnen Stationen sowie die Werkstückdicke können gespeichert werden.



Touch Panel Steuerung

## Gleichmäßige Werkzeugabnutzung

Die gleichmäßige Werkzeugabnutzung erreicht man mit der optionalen Scaneinrichtung. Die Belegung der Maschine wird über die Werkstückbreite erfasst. Die Leuchten am Einlauf der Maschine zeigen an, in welchem Bereich bevorzugt aufgelegt werden muß, um eine gleichmäßige Abnutzung zu gewährleisten.



Anzeige bevorzugte Werkstückauflage

## Schneller Werkzeugwechsel

Der Werkzeugwechsel erfolgt durch beidseitig herausziehbare Discstationen.

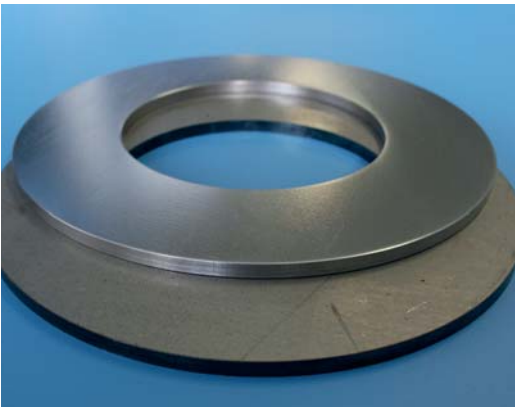


Stationen seitlich verschiebbar für Werkzeugwechsel





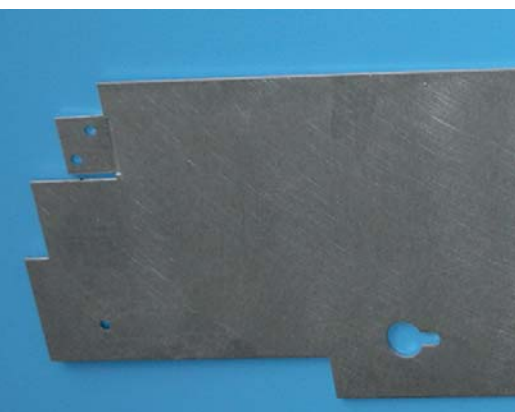
Entgraten/Verrunden Aluteile



Verrunden und Oxidentfernung Laserteil



Entgraten/Verrunden 3D-Teile



Verzinkte Teile

## Die Vorteile:

- Großer Durchsatz wegen beidseitiger Bearbeitung in einem Durchgang
- Gleichmäßige 360° Bearbeitung von Innen- und Aussenkonturen aufgrund Überlagerung Rotation/Oszillation
- Gute Verrundung auch bei dünnen Blechen durch mögliche Zustellung der Schleiflamellen unterhalb Rollengangniveau
- Definierte, einstellbare Kantenverrundung
- Ideal für 3D-Teile aufgrund weicher Rollen und flexiblen Werkzeugen
- Oxidschichtentfernung 360° mit Oxiddiscs
- Mögliche Kombination Oxidentfernung und Kantenverrunden in einem Durchlauf
- Sehr oberflächenschonend bei verzinkten und folierten Blechen
- Sehr fehlerverzeihend bei Blechdickentoleranzen
- Geringe Energiekosten
- Sehr geräuscharme Bearbeitung
- Einfache Bedienung über moderne Touch Panel Steuerung

## Technische Daten DiscMaster SF

- Max. Arbeitsbreite 1000mm (1500mm)
- Je eine Discstation oben und unten (SF 1/1) oder jeweils zwei Discstationen oben und unten (SF 2/2)
- Für jede einzelne Discstation Drehzahlregelung über Frequenzumformer
- Separate Höhenverstellung über Schrittmotor für Zustellung, separate Oszillation über Getriebemotor, Discdurchmesser 150mm
- Vorschub über Rollengang mit gummierten Vorschubrollen sowie gummierten Druckrollen, stufenlos einstellbar 0,5 - 4m/min über Frequenzumformer
- Werkstückdickeneinstellung motorisch
- Touch Panel Steuerung
- CE-Ausführung

## Optionales Zubehör

- SCAN Einrichtung mit Leuchteleiste für gleichmäßige Werkzeugabnutzung
- Smart-Flex Schleiflamellen in unterschiedlicher Ausführung
- VA-Drahtbürsten für Oxidschichtentfernung
- Passende Absauganlagen



Technische Änderungen vorbehalten  
Maschinenabbildungen beeinhaltend Sonderzubehör