

LOEWER

DiscMaster 6TD

ENTGRAT- UND VERRUNDUNGSMASCHINE FÜR BLECHTEILE



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

Vielseitige Entgrat-, Verrundungs- und Finishmaschine

Der DiscMaster 6TD ist ausgestattet mit sechs rotierenden Discs, welche über die gesamte Transportbandbreite oszillieren.

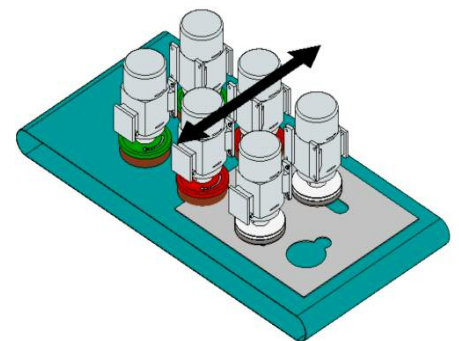
Diese einzigartige Technologie ermöglicht das kostengünstige Entgraten und Verrunden von Stanz-, Laser und Plasmateilen und bietet entscheidende Vorteile gegenüber herkömmlichen Maschinen.



Das Prinzip: Die allseitige 360 Grad Bearbeitung

Die Werkstücke laufen auf einem Transportband durch die Maschine. Sechs rotierende Discs oszillieren dabei mit einem großen Hub über die gesamte Transportbandbreite. Sämtliche Außenkanten und Innenkonturen werden dabei aus allen Richtungen und Winkeln 360° bearbeitet. Man erhält unabhängig von der Form der Außen- und Innenkonturen an allen Kanten ein gleich gutes Ergebnis.

- Entgraten und entfernen von Spritzern
- gleichmäßige und intensive Kantenverrundung aus allen Richtungen 360°
- Schlacke abschlagen, Oxidschichtentfernung, Orbitalfinish
- Bearbeitung von Stanz-, Laser-, Wasserstrahl und Plasmateilen
- Bearbeitung von Stahl, Edelstahl, Aluminium



Die Werkzeuge

Verschiedene Aufgaben erfordern unterschiedliche Werkzeuge. Die Vielzahl an Werkzeugkombinationen - im Handumdrehen gewechselt - macht den DiscMaster 6TD so unvergleichlich vielseitig.



Softdisc mit weichem Pad zum Entgraten von Alu und Stahl



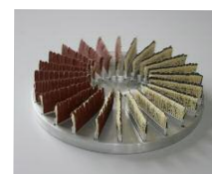
Gebrauchsmuster-geschützte **CompactDisc** zum Entfernen starker Grate und Spritzer bei Edelstahl



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

Die Vielseitigkeit: Der DiscMaster 6TD ist mit drei Discpaaren hintereinander ausgestattet, je nach Anwendung kann man bis zu drei verschiedene Werkzeuge verwenden. Mit der Vielzahl verfügbarer Werkzeuge für die unterschiedlichen Anwendungen gibt es circa 40 sinnvolle Bestückungskombinationen. Das macht den DiscMaster 6TD so unglaublich vielseitig einsetzbar, z.B. für:

- Entgraten - Verrunden - stärker Nachverrunden
- Entgraten - Verrunden - Oxidschichtentfernung
- Entgraten - Verrunden - Orbitalfinish
- Schlacke abschlagen - Entgraten - Verrunden

Entgraten: Zum Entgraten von Stahl oder Alu kommen die SoftDiscs zum Einsatz, die aggressiv an den Kanten arbeiten, ohne viel Druck auf den Flächen zu erzeugen. Für höhere Grate bis 3mm und Spritzer auf Edelstahl werden die gebrauchsmuster-geschützten CompactDiscs verwendet.

Verrunden: Erste Wahl beim Verrunden sind die MediumDiscs. Für besonders starke Verrundung kann man den DiscMaster 6TD mit vier MediumDisc in unterschiedlichen Körnungen verwenden. Aufgrund des großen Durchmessers von 250 mm und der Kinematik der Maschine ist die Verrundung sehr intensiv.

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.

3D Teile und folierte Teile: Diese bearbeitet man am besten mit der flexiblen SmartFlexDisc, welche sich an Erhebungen und Vertiefungen anpassen kann und sehr wenig Druck und Wärme auf der Fläche erzeugt.

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.

Materialmix Stahl/Edelstahl: Die Verrundungswerkzeuge können mit einem Schnellwechselferschluss versehen werden. Die Entgratscheiben sind mit Klettbelag ohnehin schnell zu wechseln. Somit erfolgt eine Werkzeugumrüstung bei Materialwechsel innerhalb weniger Minuten.

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 Vakuumbahnen verzichtet werden, was die Investitionskosten für die Maschine und die passende Absauganlage niedrig hält. Bei den Betriebskosten überzeugen der niedrige Stromverbrauch aufgrund geringer Anschlußleistung sowie der günstige Schleifmittelverbrauch.



Bestückung zum Entgraten, Verrunden und Oxidschichtentfernen in einem Arbeitsgang



Bestückung zum Entgraten und extra stark Verrunden



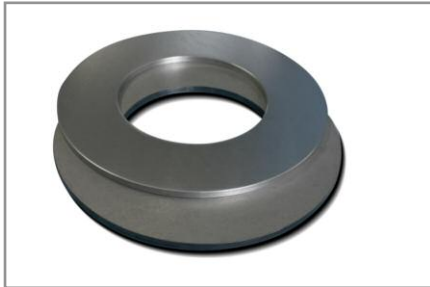
Motorische Blechdickeneinstellung, optional mit automatischer Abtastung



Optionale Transportbandreinigungsbürste



Aluminium



Stahl



Edelstahl



Kleinteile

Technische Daten

Standardausstattung DiscMaster 6TD-1000 (6TD-1500)

- Max. Arbeitsbreite 1000 mm (1500 mm), Werkstückdicke 0,3 -100mm
- Drei mal zwei Discaggregate (Einlauf, Zentrum, 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 für Oszillation (volle Breite und Kleinteile)
- Vorschub über Transportband stufenlos einstellbar 1-5 m/min über Frequenzumformer
- Konstante Transportbandhöhe 900 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, Druckluftanschluß
- Länge 2050 mm, Breite 1650 mm (2150 mm)
- CE-Ausführung

Optionales Zubehör

- Stufenlose Drehzahl der Discaggregate über drei Frequenzumformer (erstes und zweites und drittes Discpaar getrennt)
- Integrierte rotierende Reinigungsbürste für bessere Transportbandreinigung
- Automatische Werkstückdickenabtastung
- 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