

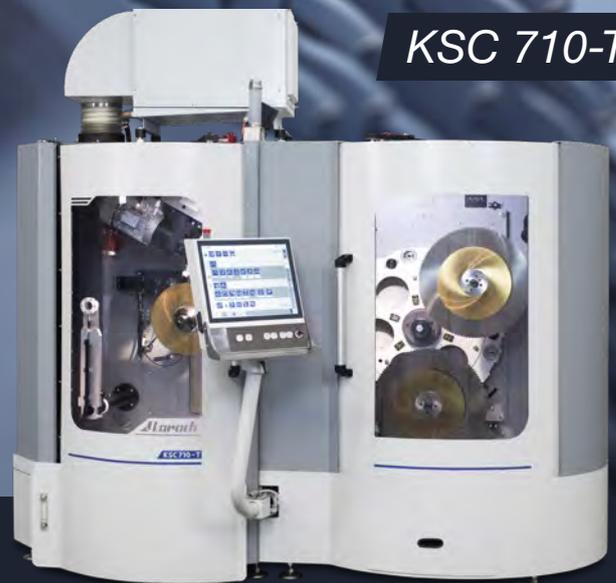
# Wirtschaftliche Instandsetzung von Dünnschnittsägen

**Loroch**  
*sharp solutions!*

**Komplett-  
bearbeitung in  
einer Aufspannung:  
Kontur, Fasen und  
Rillenschleifen**

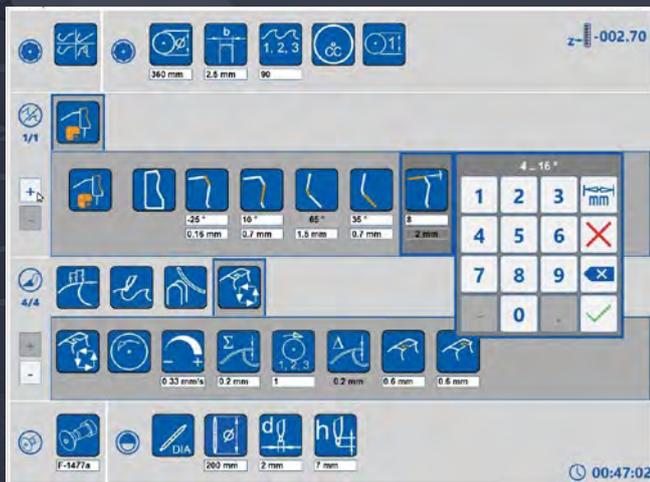


**KSC 560-B**

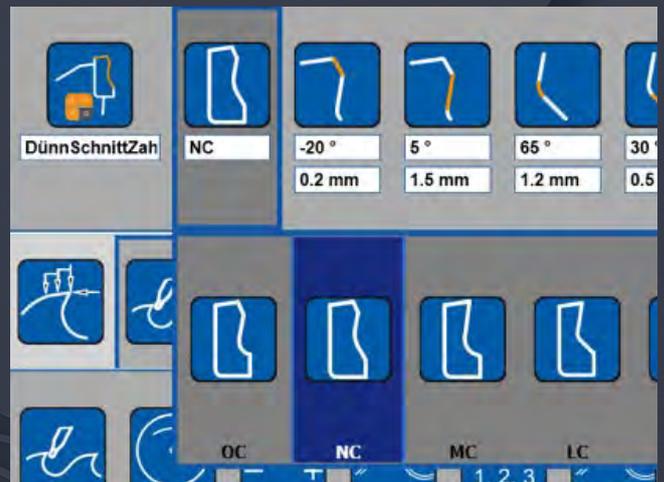


**KSC 710-T**

Mit dem Loroch Maschinenkonzept KSC sind Dünnschnittsägen wirtschaftlich nachschleifbar. Die Vorteile der Touch-Steuerung sowie der Konturfahrt machen sich in der kürzeren Prozesszeit gegenüber anderen Technologien bemerkbar.



Der Bediener erfasst alle für den Prozess benötigten Daten auf der überschaubaren Eingabemaske.

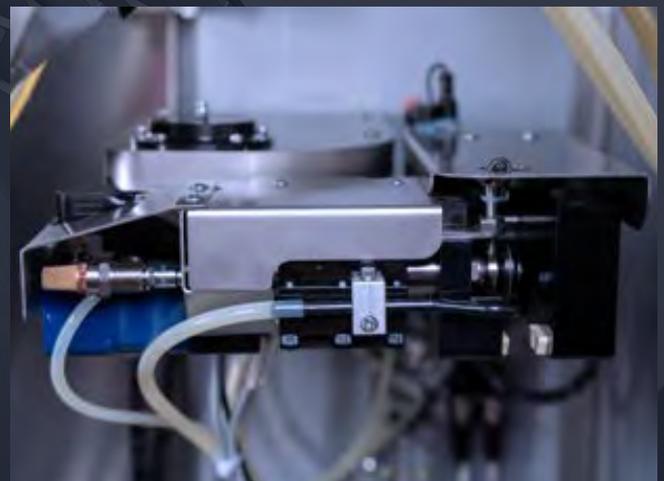


Die Loroch-Geometrien für Dünnschnittsägen decken nahezu sämtliche am Markt vorhandenen Zahnformen ab.



Der Startpunkt für die Bearbeitung wird zuverlässig und präzise mit Hilfe eines Körperschallsensors ermittelt.

Ein Messtaster wird nicht benötigt. Bei Bedarf wird die Teilungsdifferenz der einzelnen Schneiden zueinander ermittelt.



Das automatische Spanteilerillenschleifgerät sorgt für eine wirtschaftliche Komplettbearbeitung in einer Aufspannung und rundet den automatisierten Prozess somit ab.

## 1. Verschleißmarke ermitteln

Die Dünnschnittsäge wurde für Massenschnittanlagen konzipiert und ist auch für raue Einsatzbedingungen ausgelegt. Trotzdem ist es wichtig, die Verschleißmarke der Säge vor dem Instandsetzen zu ermitteln, um so einen maximal wirtschaftlichen Schärfprozess zu erreichen.

Mit dem Loroach TC 720 Messgerät werden die einzelnen Zähne einer Dünnschnittsäge vermessen und auf Beschädigungen untersucht. →



## 2. Schleifscheibe wählen

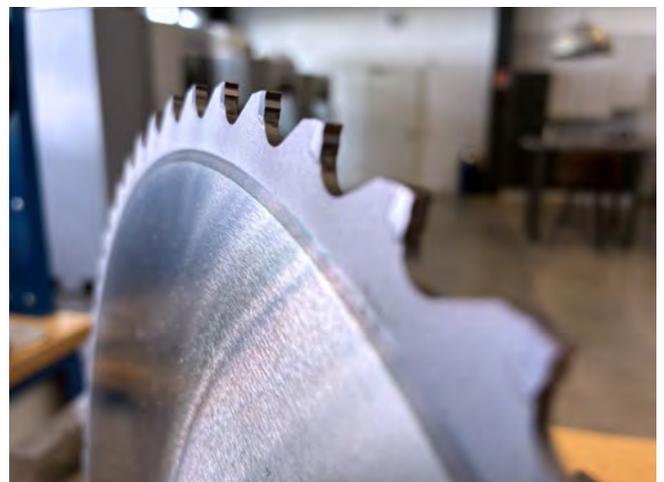
Für Prozesssicherheit sorgt die Auswahl der richtigen Schleifscheibe. Die Loroach TurboGrind Schleifscheibe besticht durch ihre Formstabilität. Der Scheibenradius wird mit dem Loroach TC720 genauestens ermittelt und im User Interface eingegeben.

← TurboGrind Diamant Schleifscheibe  
200 x 2,0 x 32 mm. Kontrolle des Schleifscheibenradius mit dem Loroach TC 720.

## 3. Nachbehandeln

Für die Effektivität der geschärften Schneidkante ist die richtige Auswahl der Nachbehandlung wichtig. So können mit verschiedenen Methoden der Schneidkantenverrundung in Kombination mit einer passenden Verschleißschutzbeschichtung wirtschaftliche Standzeiten im Sägeprozess erreicht werden.

TK-Säge geschärft, verrundet und beschichtet. →



Der Einstieg in die Instandsetzung von Dünnschnittsäge in der TK-Technologie ist auch mit weiteren Loroch Maschinen möglich:



solution K850-T



TWIN 860

## Maschinenübersicht – Technische Daten

|                              | solution K850-T                         |                | KSC 560-B |         | KSC 710-T       |                     | TWIN 860        |                |           |   |
|------------------------------|---|----------------|-----------|---------|-----------------|---------------------|-----------------|----------------|-----------|---|
|                              | 850                                     | 920            | Manuell   | Magazin | Manuell         | Magazin             | Metall          | Holz           |           |   |
| Neuverzähnen / Schärfen Ø mm | (40)130 – 850                           | (40)130 – 920  | 130 – 560 |         | (40)130 – 710   | (75)130 – 540(560)  | (60)130 – 860   | (145)200 – 700 |           |   |
| Anfasen Ø mm                 | (105)145 – 850                          | (105)145 – 920 | 145 – 560 |         | (105)145 – 710  | (105)145 – 540(560) | (75)145 – 860   | (145)200 – 700 |           |   |
| Sägeblatt Daten              | Spanteiler manuell Ø mm (115) 180 – 710 |                | –         |         | –               |                     | –               |                |           |   |
|                              | Spanteiler Semi Auto Ø mm               |                | –         |         | –               |                     | (115)130 – 860  |                |           |   |
|                              | Spanteiler Auto pneum. Ø mm             |                | –         |         | 185 – 540 (560) |                     | –               |                |           |   |
|                              | Spanteiler Auto motor. Ø mm             |                | –         |         | 200 – 560       |                     | 200 – 540 (560) |                |           |   |
|                              | Dicke mm                                |                | max. 8    |         | max. 8          |                     | max. 8          |                | max. 5    |   |
| Zahnteilung mm               |   | 1 – 40         |           | 1 – 55  |                 | 1 – 55              |                 | 1 – 40         | 6 – 60    |   |
| Zähnezahl                    |   | 2-998          |           | 2-998   |                 | 2-998               |                 | 2-998          | 2-998     |   |
| Zahnhöhe mm                  |   | max. 17        |           | max. 17 |                 | max. 17             |                 | max. 17        | max. 10   |   |
| Zahnformen Metall            | Bogenzahn                               |                | ✓         |         | ✓               |                     | ✓               |                | –         |   |
|                              | Spitzzahn                               |                | ✓         |         | ✓               |                     | ✓               |                | –         |   |
|                              | Variozahn                               |                | ✓         |         | ✓               |                     | ✓               |                | –         |   |
|                              | SkipTooth                               |                | ✓         |         | –               |                     | ✓               |                | –         |   |
|                              | TK                                      |                | ✓         |         | ✓               |                     | ✓               |                | –         |   |
|                              | TK Material                             |                | HM / CER  |         | HM / CER        |                     | HM / CER        |                | HM / CER  | – |
|                              | TK Ø mm                                 |                | 200 – 500 |         | 200 – 560       |                     | 200 – 560       |                | 200 – 700 | – |
|                              | Plattensitz                             |                | ✓         |         | –               |                     | ✓               |                | –         |   |
|                              | Microverzahnung                         |                | –         |         | –               |                     | –               |                | ✓         | – |
|                              | Kreismesser                             |                | –         |         | –               |                     | –               |                | ✓         | – |

✓ Standard    ✓ Optional

**Loroch GmbH** – Ein Unternehmen der VOLLMER Gruppe  
 Josef-Loroch-Str. 1, 69509 Mörlenbach, Germany  
 Telefon +49 (0)6209 7159-50, Telefax +49 (0)6209 7159-38  
 info@loroch.de, www.loroch.de

Technische Änderungen u. Druckfehler vorbehalten | 250528-1

VIDEO

**Loroch**  
sharp solutions!

