

KSC 560-B



Einstiegsmaschine für die mannlose
Komplettbearbeitung von Metallkreissägeblättern
inkl. automatisches Einschleifen von Spanteiler



- + Beladungssystem mit Roh- und Fertigteilstapel
- + Durchmesserbereich Schleifen 130 – 560 mm, Anfasen 145 – 560 mm
- + Komplettbearbeitung von HSS- und TK-Dünnschnittsägen in einer Aufspannung, inklusive Software TK-Dünnschnittsägen
- + Vollautomatisches Einschleifen von Spanteiler für HSS- und TK-Dünnschnittsägen
- + Vorbereitung zur Verwendung von Kühllöl, inkl. Löschanlage

„Aufgrund des Erfolges der KSC 710-T haben wir auf vielfachen Kundenwunsch reagiert: Die Vorteile der KSC 710-T in konzentrierter Form – jetzt als kompakte Einstiegsmaschine.“

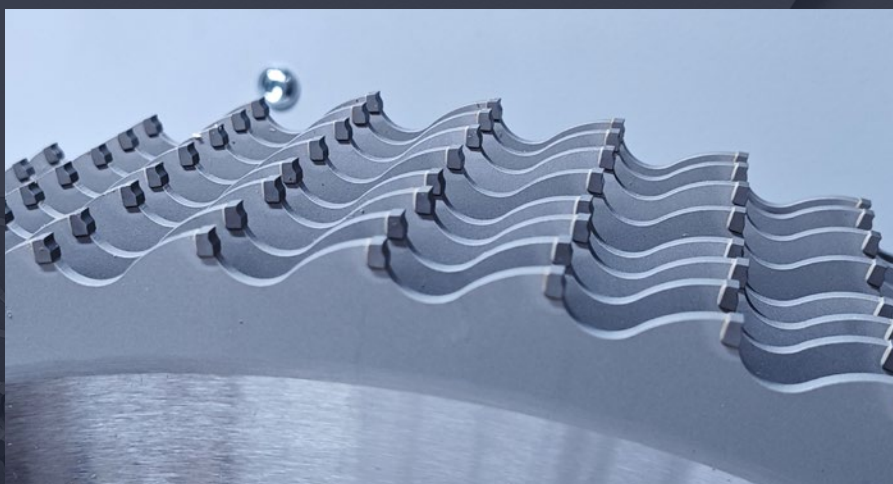
Vorteile der KSC 560-B

Mannlose Komplettbearbeitung

- + Schärfen, Neuverzähnen, Anfasen und Einschleifen von Spanteilerrillen

Ladefähigkeit

- + ca. 40 Sägeblätter



Geringe Rüst-/ Bearbeitungszeiten

- + Sortieren von Sägeblättern zum Magazinieren nach Außen- oder Bohrungsdurchmesser »**nicht**« erforderlich
- + Einfache Dateneingabe direkt an der Maschine – auch wenn diese arbeitet
- + Span- und Freiwinkel einfach und schnell einstellbar
- + Kein lästiges Trockenwischen

Betriebssicherheit und hervorragende Schliffgüte

- + Einfache und bewährte Konstruktionsprinzipien
- + Steife Maschine, schwingungsarmer Direktantrieb der Schleifscheibe
- + Optimale Kühlung am Schleifpunkt und effektive Kühlmittelreinigung
- + Optimal abgestimmte Peripheriegeräte
- + Integrierter Internetanschluss – auf Wunsch mit Alarm-Management

Maschine zum Einsatz von Kühlöl

Geringer Platzbedarf

Wirtschaftlichkeit durch günstiges Preis- / Leistungsverhältnis

Maschine	Ø-Bereich	Spanteilervorrichtung	Magazindorne	weitere Optionen	Flexibilität
Evolution K850-M	40 – 850	✘	2	✔	+
KSC 560-B	130 – 560	✔	2	✘	++
KSC 710-T	40 – 710	✔	3 – 6	✔	+++

Übersichtliche Stapelprogrammierung

Lorch
sharp solutions!

STACK 1 **Diamant 2mm - Ø 200mm** **HM** **62h 33min 00sec**

Op.	Ø	b	h	α	γ	Σ	h	Δ	Σ	h	Δ	Σ	h	Δ	Σ	h	Δ
1	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
2	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
3	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
4	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
5	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
6	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
7	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
8	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
9	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
10	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
11	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
12	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
13	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
14	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
15	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
16	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		
17	520	2.7	120	1/1	-20	10	-	13.61	-	0	1/3	0.5	-	0.25	1		

520 2.7 120 -20 10 13.61 0 0.5 0.25 1

18 0.1 0.2 4 0.33 1

Optionale Ausstattung



HM- und HSS-Filter

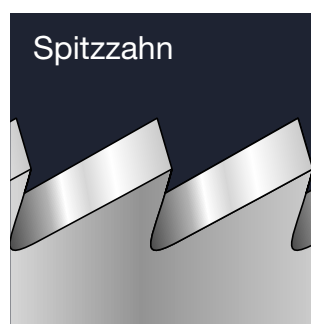


Polar 2.9 mit HM- und HSS-Filter



Elektrostat 120

Beispiele Zahnformen



Technische Daten

Arbeitsbereich

Sägeblatt Schärfen	Ø 130 – 560 mm
Sägeblatt Anfasen	Ø 145 – 560 mm
Einschleifen von Spanteilerrillen HSS + TK Sägen	Ø 200 – 560 mm, Dicke \geq 1,6 mm
Zahnteilung	1 – 55 mm
Zahnhöhe	max. 17 mm
Zähnezahl	2 – 998
Sägeblattdicke	bis 8 mm
Ladekapazität Magazin	max. 40 Sägeblätter

Schleifscheiben

CBN oder DIA	Ø 200 mm (14F1)
Bohrung	Ø 32 mm

Kühlung

Kühlmitteldruck	ca. 8 bar
Kühlmittelart	Kühlöl
Kühlmittelinhalt	350 l

Elektroinstallation

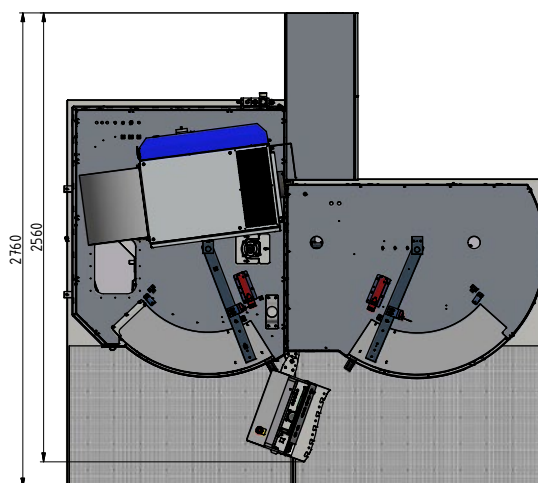
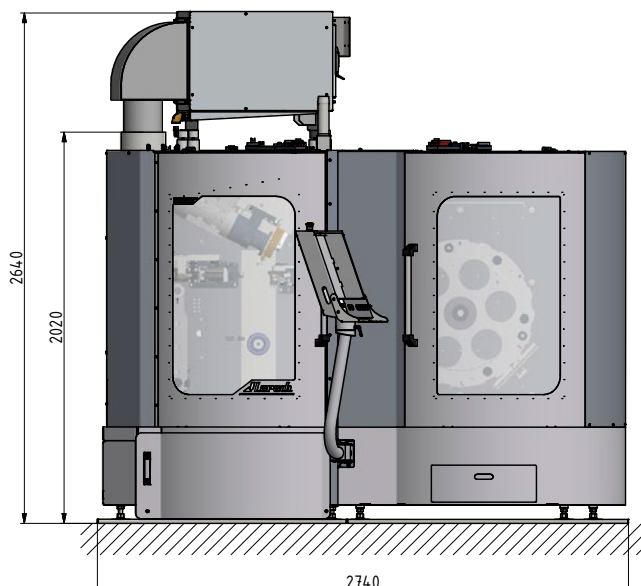
Schleifmotorleistung	3 kW
Leistungsaufnahme Maschine	10 kVA

Gewicht

Nettogewicht	ca. 3200 kg
--------------	-------------

Abmessungen (B x T x H)

Maschine	2740 x 2560 x 2020 mm
Höhe mit Luftfilter (Öl)	2640 mm
Transport Zugangsöffnung (B x H)	1750 x 2100 mm



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 | 250608-1

Mehr Informationen

Loroch
sharp solutions!



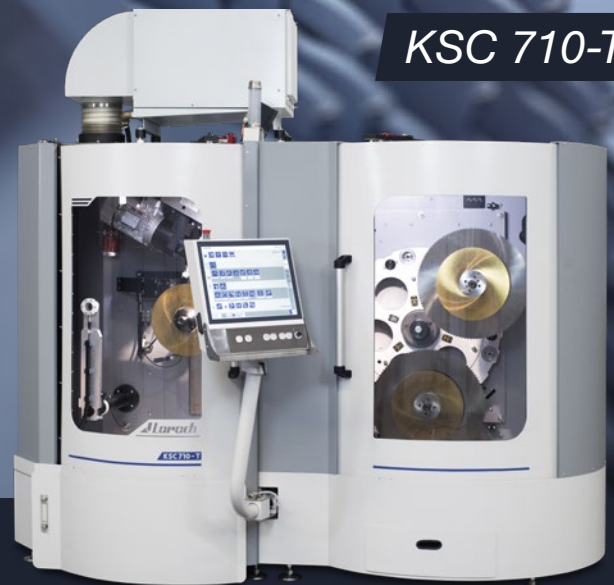
Wirtschaftliche Instandsetzung von Dünnschnittsägen

Loroch
sharp solutions!

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

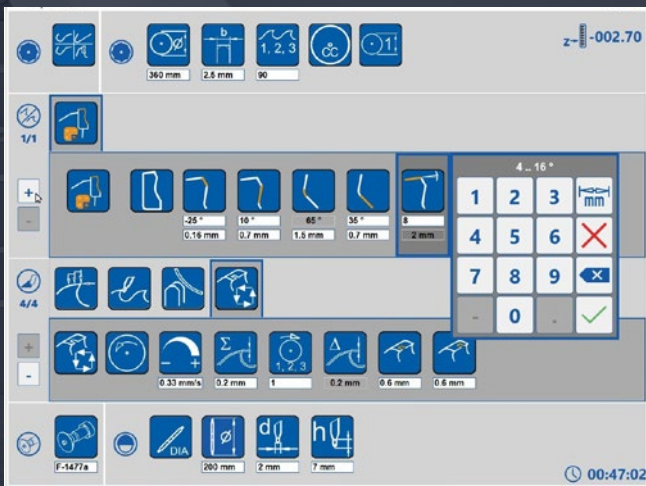


KSC 560-B

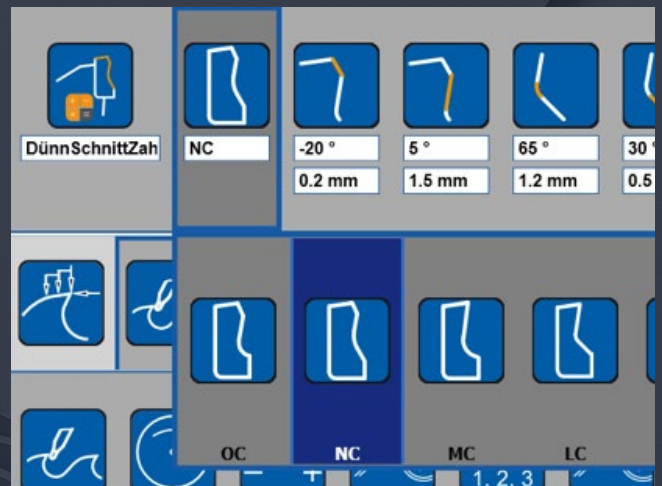


KSC 710-T

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.

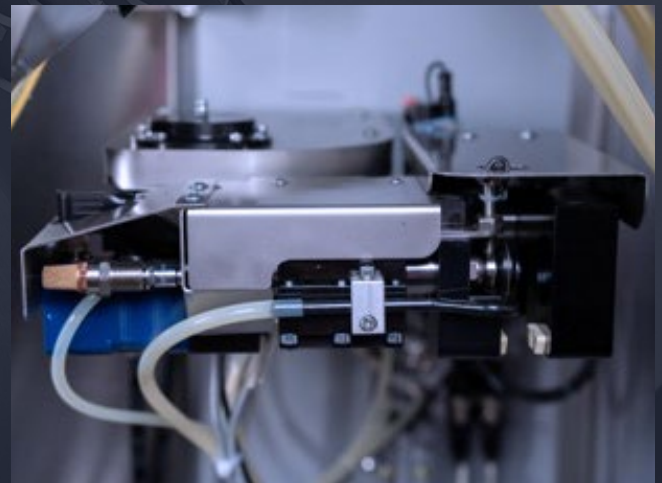


Die Loroch-Geometrien für Dünnschnittsägen decken nahezu sämtliche am Markt vorhandenen Zahnformen ab.



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		—		—		—		
	Spanteiler Semi Auto Ø mm		—		—		(115)130 – 860		
	Spanteiler Auto motor. Ø mm		200 – 560		200 – 540 (560)		—		
	Dicke mm		max. 8		max. 8		max. 8		
	Zahnteilung mm		1 – 55		1 – 55		1 – 55		
Zähnezahl		2-998		2-998		2-998		2-998	
Zahnhöhe mm		max. 17		max. 17		max. 17		max. 17	
Zahnformen Metall	Bogenzahn		✓		✓		✓		
	Spitzzahn		✓		✓		✓		
	Variozahn		✓		✓		✓		
	SkipTooth		✗		✗		✗		
	TK		✓		✓		✓		
	TK Material		HM / CER		HM / CER		HM / CER		
	TK Ø mm		200 – 500		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 | 260318-1

VIDEO

Loroch
sharp solutions!

