

KSC 710-T

Loroch
sharp solutions!

Service Center di elevate prestazioni per la lavorazione completa di lame circolari impiegate nel taglio del metallo



NOVITÀ

- + Affilatura completamente automatica con smussatura e lavorazione dei canali rompitrucolo
- + Elevata capacità grazie a turni extra ed ampio caricatore con tre o sei pile di lame
- + Qualità di affilatura costante con rigoroso controllo dei costi
- + Soluzione High-Tech ideale per il service e la produzione

Rispetto alla precedente KSC 710, il diametro massimo della lama in una pila è stato aumentato a 560 mm. Il kit canalino rompitrucioli, di recente e rivista concezione, permette la lavorazione di lame a partire da uno spessore di 1,6 mm.

Il tempo di lavorazione per ottenere i canalini rompitruciolo è stato ridotto di circa 30%. Anche i tempi di gestione magazzino e di affilatura sono stati ulteriormente ottimizzati.

Ciò è stato possibile utilizzando soluzioni LOROCH già esistenti, ben collaudate e di provata efficacia: tra queste troviamo due sistemi handling separati, uno per la lama e uno per il caricamento delle flange.

La macchina affila lame in HSS, lame segmentate, a frizione e in metallo duro integrale.

La macchina è inoltre in grado di riaffilare lame a taglio sottile con guida truciolo (lame riportate in metallo duro e tipo CERMET a taglio sottile con guida truciolo). Sebbene prodotte come lame monouso, possono anche essere riaffilate.

Dopo l'affilatura o ridentatura, i denti della lama possono essere smussati e/o lavorati in automatico con i canalini rompitruciolo. Esiste la possibilità di programmare svariate operazioni in un secondo momento, come ad esempio l'asportazione di denti vecchi, la ridentatura di nuovi e la ulteriore fase di smussatura.

Come per tutti i nuovi modelli di macchine a CNC LOROCH, anche la nuova KSC 710-T prevede l'azionamento diretto della mola che consente di ridurre le perdite di potenza e contenere le vibrazioni indesiderate.

Un ulteriore dispositivo di supporto nel punto di affilatura garantisce uno smusso simmetrico anche delle lame

non perfettamente piane.

Un innovativo controllo macchina con touchscreen a colori da 19" consente una programmazione intuitiva che evita l'inserimento di dati errati e riduce i tempi di preparazione. Le lame da affilare vengono programmate in pochi minuti. L'immissione dei dati avviene direttamente sul pannello di controllo dotato di ampio touch screen a colori da 19" con simboli chiari, ispirati ai moderni smartphone.

Utilizzando un opzionale sistema di misurazione laser, la macchina determina indipendentemente il rispettivo diametro della lama, lo spessore ed il numero dei denti, rendendo pertanto superflua la programmazione da parte dell'operatore.

L'operatore carica la lama direttamente sull'albero portalama del caricatore. Lame da 130 – 560 mm (75 – 250 mm) possono essere caricate senza seguire nessuno schema predefinito.

Per compensare i diversi fori lama, vengono utilizzati vari anelli di riduzione – che si inseriscono e si tolgono facilmente – per formare un diametro omogeneo. Agendo come una molla meccanica, gli anelli di riduzione assicurano in qualsiasi momento un'ottimale concentricità della lama.

Non è necessario suddividere tra diametri e i fori. Le lame possono essere affilate con caricamento automatico senza seguire alcun ordine specifico.

Lo step successivo è chiudere la porta del caricatore ed avviare la macchina: da quel momento in poi tutto funziona automaticamente.

Qualora vengano inseriti dati non corretti, ad esempio diametro o numero dei denti, la macchina riconosce l'errore. In tal caso la lama viene riposta nel magazzino senza essere affilata e

viene stilato un report. La lama successiva viene gestita in funzionamento automatico senza alcuna interruzione.

Il magazzino può essere caricato e scaricato durante il funzionamento. La combinazione con caricatore a tavole rotanti permette una produzione senza interruzioni, soprattutto per lotti di piccole dimensioni.

Tramite un'opzionale funzione di messaggio di allerta, l'operatore viene informato via e-mail non appena la macchina termina il ciclo di lavorazione di tutte le lame o qualora si verifichi un errore.

La macchina prevede diagnostica in remoto, nuova installazione di software e nuove forme dei denti, oltre ad uno specifico-training online via internet, anche nella versione standard.

Le lame vengono caricate verticalmente, in posizione sospesa. Ciò consente di risparmiare spazio ed il liquido di raffreddamento in eccesso sulle lame può contemporaneamente gocciolare verso il basso.

Grazie a questo procedimento, la lama non deve essere asciugata. Oppure questa scomoda correzione è perlomeno ridotta al minimo. Il liquido di raffreddamento viene recuperato e nuovamente utilizzato.



„Il nostro obiettivo principale era un miglioramento delle performance del ben noto e comprovato modello KSC 710 per soddisfare le crescenti esigenze del mercato.“

Vantaggi del centro KSC 710-T

Affilatura completamente automatica

- + Affilatura, taglio dei denti esistenti, ridentatura, smussatura e lavorazione dei canalini rompitrucolo

Alta capacità

- + Tre pile di lame di lunghezza 230 mm, fornendo due pile con un massimo di circa 40 pezzi di lame grezze ciascuna. Estendibile a sei pile, in opzione.
- + Anche piccoli lotti possono essere affilati in modalità automatica, in quanto la pila successiva può essere caricata durante il processo di affilatura.

Brevi tempi di affilatura e contenimento dei tempi passivi

- + Caricamento delle lame senza seguire alcun schema predefinito
- + Semplice programmazione - può essere fatta durante il processo di affilatura
- + Riconoscimento del diametro della lama
- + Determinazione dello spessore lama e numero di denti grazie all'opzionale sistema di misurazione laser
- + Gli angoli di spoglia e taglio desiderati vengono regolati in modo semplice e rapido

Alta affidabilità ed eccellente qualità di affilatura

- + Semplici e comprovati principi di fabbricazione
- + Macchina rigida, mandrino di affilatura a trasmissione diretta e basse vibrazioni. Affilatura abrasiva CBN, raffreddamento ottimale e filtrazione del liquido refrigerante
- + Unità periferiche e consumabili perfettamente coordinati (da una fonte!)
- + Connessione Internet integrata per diagnostica remota, con gestione opzionale di messaggi di allerta

La macchina è disponibile per l'utilizzo ad olio o con emulsione a base d'acqua

Vantaggioso rapporto qualità prezzo

- + Costi di affilatura contenuti e preventivabili grazie all'automazione
- + Requisiti di spazio ridotti
- + Risparmio di tempo (impiegabile per altri compiti)
- + Non è necessario asciugare le lame al termine della lavorazione grazie al caricamento verticale; in tal modo si evita anche spreco di olio.
- + Disponibili forme e geometrie del dente supplementari che possono essere installate in remoto o progettate con un programma CAD fornito in opzione

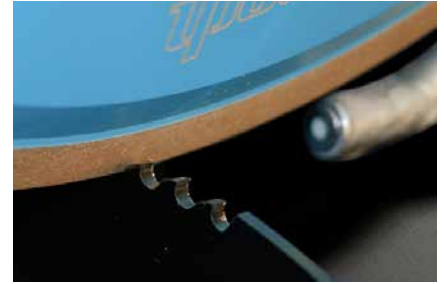




Semplice programmazione della pila di lame



Handling automatico



Ridentatura



Sistema di misurazione laser



Filtri HM e HSS



Dispositivo di raffreddamento Polar con filtro

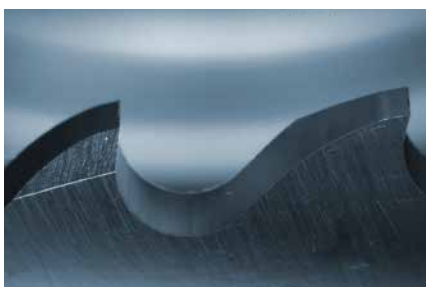


VIDEO 1



VIDEO 2

Esempi di forme del dente



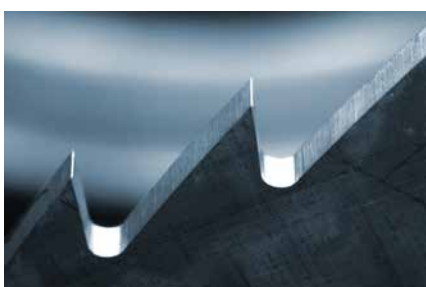
Dente curvo con smusso



Dente curvo con canalini rompitruciolo



Dente in metallo duro di lama a taglio sottile con guida truciolo (lama TK)



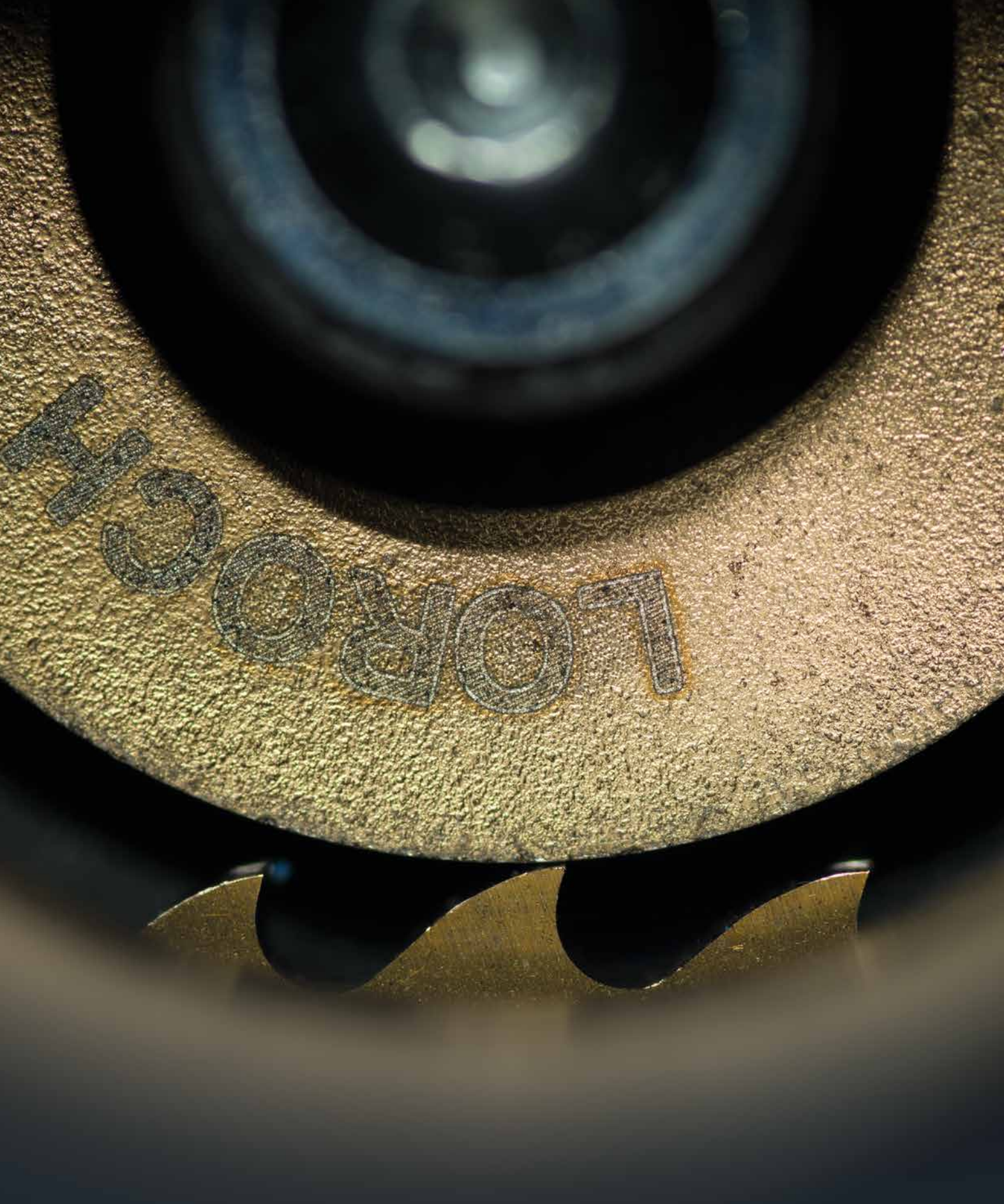
Dente diritto



Dente tipo Trennjäger



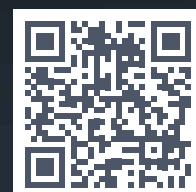
Dente in metallo duro integrale



KSC 710-T

Lavorazione completamente automatica
di canalini rompitruciolo

VIDEO 



Dati tecnici

Range di lavorazione

Affilatura lame	Ø (40) 130 – 710 mm
Affilatura lame senza presidio dell'operatore	Ø (75) 130 – 560 mm
Smussatura lama	Ø (105) 145 – 710 mm
Lavorazione canalini rompitruciolo	Ø (120) 185 – 560 mm, Dickey >= 1,6 mm
Passo del dente	1 – 55 mm
Altezza del dente	max. 17 mm
Numero di denti	2 – 998
Spessore lama	fino a 8 mm
Altezza pila di lame	230 mm fino a 40 lame max. 200 mm con lame Ø > 540 mm

Mole

Mole CBN o diamantate	Ø 200 mm (14F1)
Foro	Ø 32 mm

Refrigerazione

Pressione liquido refrigerante	ca. 8 bar
Tipo refrigerante	Emulsione a base d'acqua / olio
Capacità refrigerante	350 l

Alimentazione elettrica

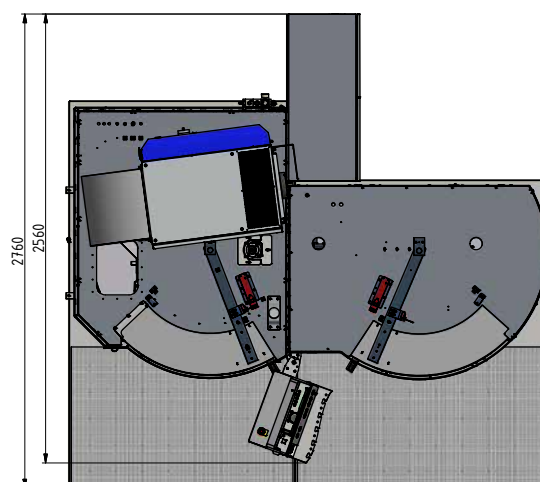
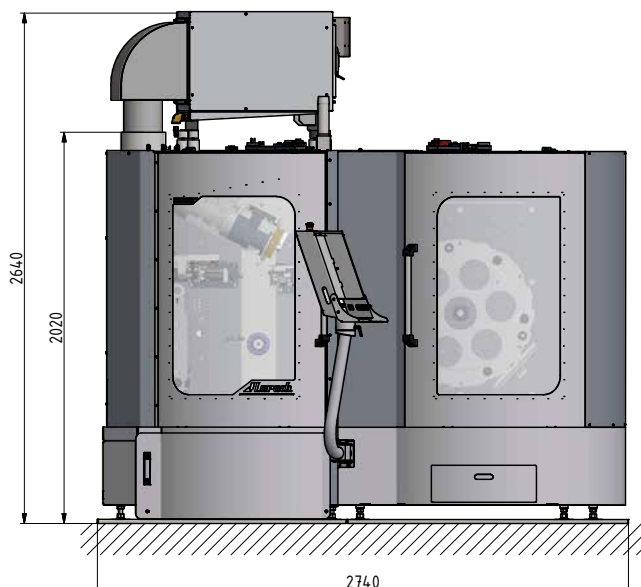
Motore di affilatura	3 kW
Potenza di alimentazione macchina	10 kVA

Peso

Peso netto	ca. 3200 kg
------------	-------------

Dimensioni (larghezza x profondità x altezza)

Macchina	2740 x 2560 x 2020 mm
Altezza con filtro aria (olio)	2640 mm
Altezza con filtro aria (acqua)	2610 mm
Misure richieste (apertura di accesso) per il trasporto (larghezza x altezza)	1750 x 2100 mm



Loroch GmbH – Una impresa del Gruppo VOLLMER
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
Variazioni tecniche riservate | 180212-1

Ulteriori informazioni
e video dei prodotti

Loroch
sharp solutions!

