

TWIN 860

Loroch
sharp solutions!

Solution révolutionnaire 2 en 1 pour l'affûtage des

- Fraises-scies avec meule CBN
- Lames de scies circulaires avec pastille carbure pour le métal et le bois



Innovation
Machine 2-en-1

- + Gain de place
- + Deux procédés d'affûtage différents en UNE seule machine
- + Haut niveau d'automatisation
- + Qualité d'affûtage excellente et régulière
- + Usinage complet avec une seule meule

TWIN 860 – Nouveauté

Le concept révolutionnaire de la TWIN 860 réside dans le fait que, grâce à des axes CNC supplémentaires, il est possible d'affûter sur une seule et même machine, non seulement les fraises-scies les plus courantes, mais aussi une multitude de lames de scies à pastille carbure (HM).

Ainsi, la TWIN 860 permet d'affûter, outre les fraises-scies habituelles, des lames de scies circulaires carbure servant par exemple pour la découpe de l'aluminium (denture plate/trapézoïdale) ou des lames de scies pour l'industrie de transformation du bois.

L'utilisation de la machine est simple, les processus d'affûtage sont fiables et les résultats d'affûtage sont d'une qualité régulière.

Procédé d'affûtage

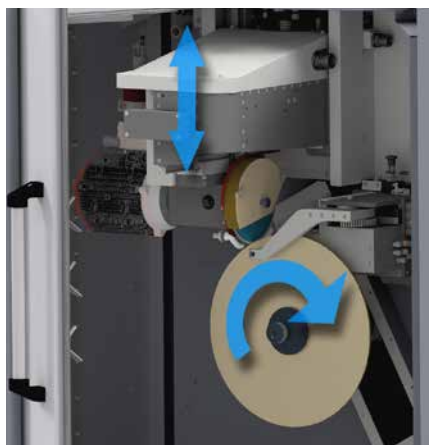
Grâce à ses 5 axes à commande numérique, la machine peut être utilisée avec deux procédés d'affûtage différents.

Dans le premier procédé, la TWIN 860, comme toutes les machines Loroach, affûte la lame de scie quand elle est en rotation. La course d'affûtage consiste en un mouvement vers le haut précis et contrôlé de la tête porte-meule et d'une rotation de la lame de scie. Les deux axes sont commandés simultanément. Il est possible d'affûter et de redenter des lames de scies circulaires HSS

dans une plage de diamètres de 60 à 860 mm.

Le chanfreinage s'effectue automatiquement et est possible à partir d'un diamètre de 75 mm. L'angle d'attaque et l'angle de dépouille peuvent être choisis librement.

Ce procédé d'affûtage avec lame de scie en rotation permet également d'affûter les lames de scies en carbure monobloc, les scies Trennjäger et les lames de scies TK (lames de scies circulaires au carbure et au cermet avec brise-copeaux).



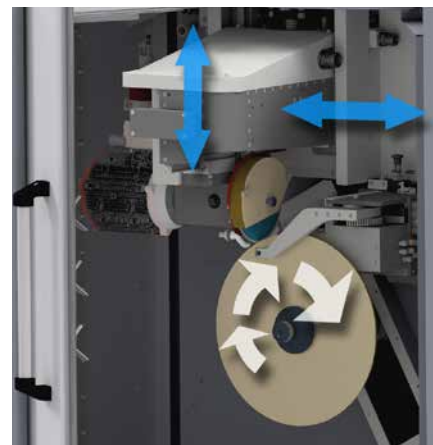
Procédé d'affûtage pour les lames de scies à pastille carbure

Lors du deuxième procédé d'affûtage, la dent de scie à affûter se trouve

dans une position d'affûtage définie.

L'affûtage est effectué exclusivement par la tête porte-meule, lorsque la dent est fermement serrée, dent « à l'arrêt ».

L'avance de la dent est assurée par l'entraînement central précis.



Les différences de pas dans la lame de scie dues à la fabrication sont automatiquement détectées et prises en compte. Ce procédé d'affûtage est utilisé pour affûter les lames de scies carbure les plus courantes. Le fort serrage de la dent garantit une excellente qualité d'affûtage.

Ce procédé d'affûtage permet d'affûter des lames de scies d'un diamètre de 145 à 700 mm.

Dans les deux processus, l'affûtage complet s'effectue avec une seule meule d'affûtage périphérique DIA ou CBN (14F1).

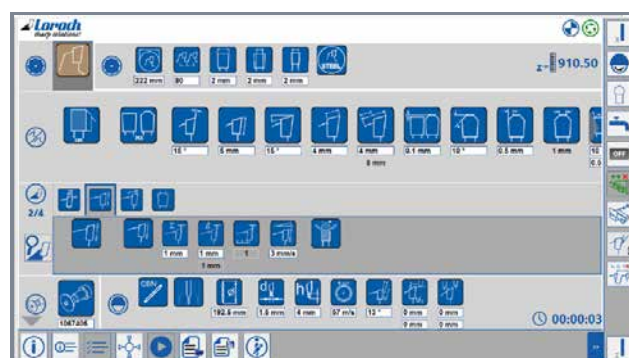
Programmation

La programmation s'effectue rapidement et facilement sur l'écran tactile grâce à des pictogrammes très compréhensibles. Sur la base des valeurs saisies, la machine propose des données d'affûtage adaptées qui peuvent être reprises. La meule est automatiquement „positionnée“. Pour l'affûtage des fraises-scies HSS, il est en outre possible de faire une distinction entre le réglleur et l'opérateur de la machine. C'est-à-dire que les lames de scies à affûter peuvent être prépro-

grammées par le réglleur, l'opérateur n'a plus qu'à insérer et serrer la lame de scie, fermer la porte et appuyer sur START.

Cela permet de garantir de faibles temps de préparation et de réduire au minimum les éventuelles erreurs de manipulation.

Un affûtage économique avec une régularité de qualité est ainsi garanti.



Avantages de la TWIN 860

- + 2 procédés d'affûtage différents en une seule machine, c'est à dire que l'affûtage sur la lame en rotation ainsi que sur la dent à l'arrêt est possible du fait des 5 axes à commande numérique
- + Les différences de pas liées à la fabrication sur les lames de scies carbure sont détectées et prises en compte lors de l'affûtage, c'est à dire que chaque dent carbure est affûtée exactement à l'identique.
- + Affûtage complet avec une seule meule (DIA ou CBN)
- + Haute précision des angles et excellente qualité de surface dues à une machine très rigide, offrant peu de vibrations et un serrage de lame efficace
- + Idéale dans le cas d'une utilisation par plusieurs opérateurs
- + Haut niveau d'automatisation, donc simplicité d'utilisation et temps de préparation réduits
- + Programmation par écran tactile à l'aide de pictogrammes très compréhensibles
- + Grands diamètres de lames pour un faible encombrement
- + Bonne accessibilité – Chargement possible au moyen d'une grue

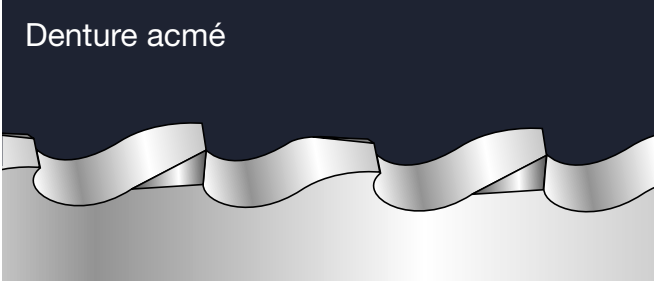
Le passage d'un procédé d'affûtage à un autre se fait en seulement deux étapes:

1. Changer la meule

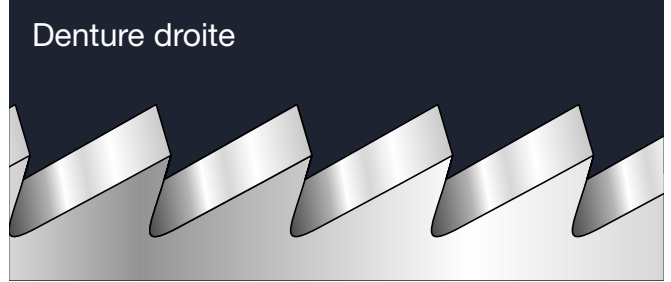


2. Changer le menu à l'écran

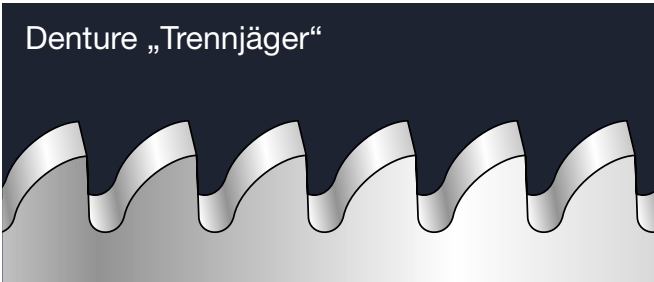
Denture acmé



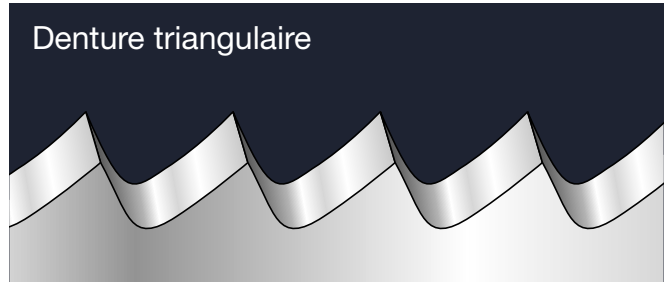
Denture droite



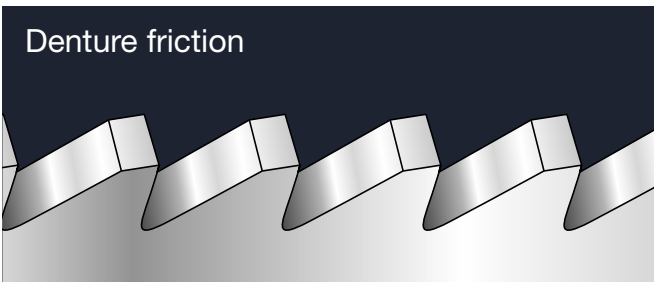
Denture „Trennjäger“



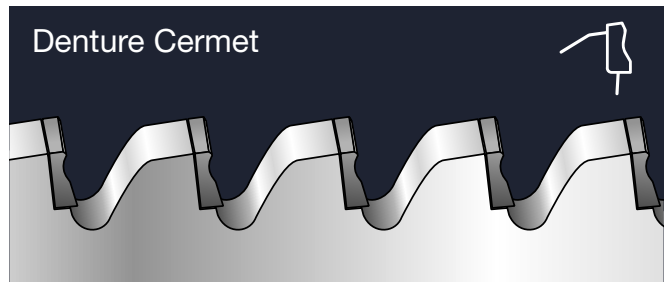
Denture triangulaire



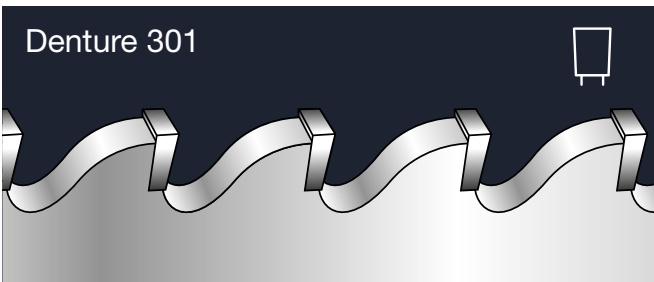
Denture friction



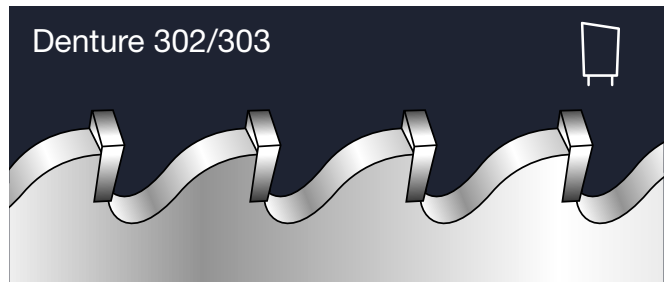
Denture Cermet



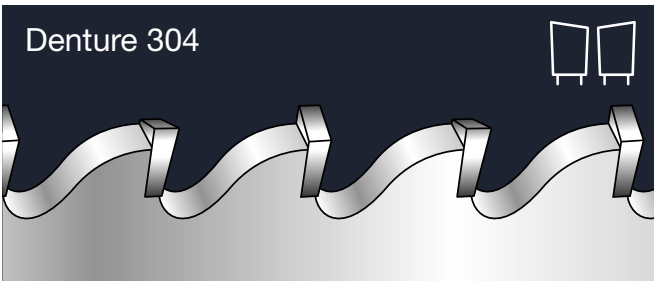
Denture 301



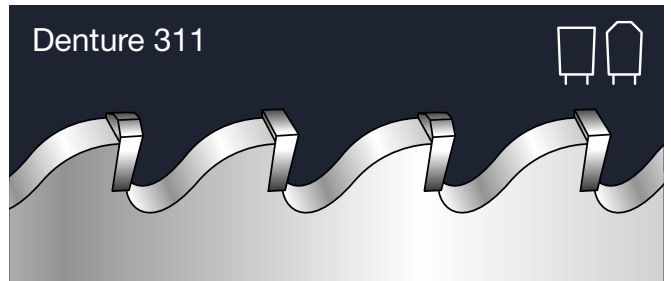
Denture 302/303



Denture 304



Denture 311



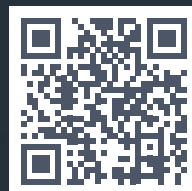


TWIN 860

La machine idéale pour:

- + Les ateliers d'affûtage qui ont plusieurs lames circulaires pour le métal et pour le bois
- + Les fabricants qui ont une grande variété de fraises-scies
- + l'utilisation par différents opérateurs
- + Les entreprises ayant des problèmes de place

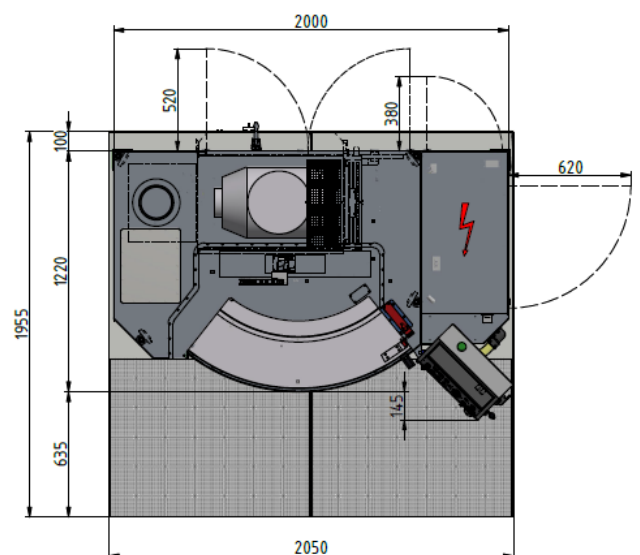
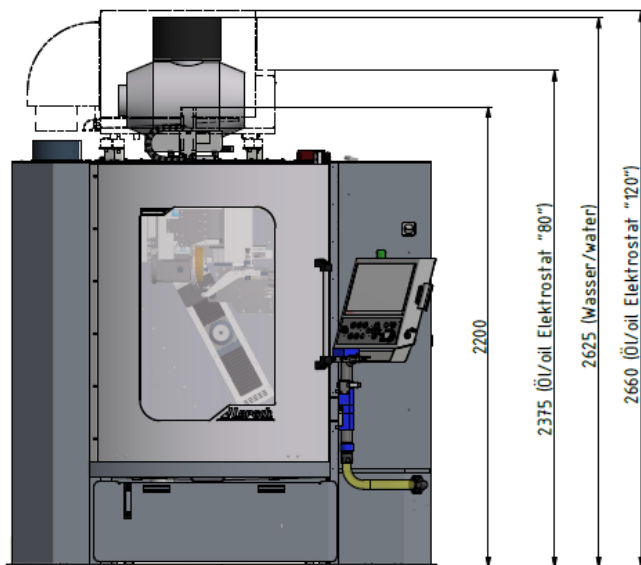
VIDEO 



Caractéristiques techniques

Capacités pour	HSS 	TK 	Carbure 
Diamètre lame	60 – 860 mm	200 – 700 mm	145 – 700 mm
Chanfreinage	> 75 mm	> 200 mm	> 145 mm
Pas de denture	1 – 40 mm	1 – 40 mm	6 – 60 mm
Epaisseur lame	8 mm	5 mm	5 mm
Angle d'attaque	0 – +27 degrés	-30 – +20 degrés	-10 – +25 degrés
Angle de dépouille	+4 – +16 degrés	+4 – +16 degrés	0 – +25 degrés
Chanfrein / Biseau	45 degrés	45 degrés	0 – +45 degrés
Porte-lame			
Diamètre alésage	16 – 100 mm	25,4 – 140 mm	13 – 100 mm
Meules			
CBN et DIA	Ø 200 mm (14F1)		
Alésage	Ø 32 mm		
Vitesse broche affûtage	<= 60 m/s (réglable)		
Refroidissement			
Pression liquide réfrigérant	env. 6 bar		
Type réfrigérant	Emulsion / Huile		
Capacité réservoir	300 litres		
Installation électrique			
Puissance moteur	3 kW		
Puissance connectée	ca. 6,5 – 9 kVA		
Poids			
Machine	env. 1600 kg		
Dimensions (L x P x H)			

2000 x 1320 x 2200 mm



Loroch GmbH – Une société du groupe VOLLMER
 Josef-Loroch-Str. 1, 69509 Mörlenbach, Allemagne
 Téléphone +49 (0)6209 7159-50, Fax +49 (0)6209 7159-38
 info@loroch.de, www.loroch.de

Sous réserve de modifications techniques et d'erreurs d'impression | 230912-1

Plus d'informations et de vidéos concernant les produits

Loroch
sharp solutions!

