

TWIN 860

Loroch
sharp solutions!

Ostrzenie wszystkich popularnych pił tarczowych do cięcia metalu oraz pił TCT dla przemysłu drzewnego.



- + Wysoki poziom automatyzacji
- + Prosta obsługa
- + Minimalne wymagania przestrzenne

NOWOŚĆ

Obróbka pił tarczowych TCT do cięcia HSS, metalu oraz drewna przy użyciu jednej maszyny.



Kształty zębów – piły tarczowe do cięcia metalu



Kształty zębów – piły tarczowe do cięcia drewna



Kąt fazowania/skosu na grzbiecie zęba: $\leq 45^\circ$, powierzchnia zęba: prosta (stały kąt osi 0°)

Dane techniczne

Zakres pracy	HSS	TK (Węglik spiekany/cermetal)	TCT (Węglik wolframu)
Piła tarczowa \varnothing	60 – 860 mm	200 – 500 mm	145 – 700 mm
Fazowanie \varnothing	> 75 mm	> 210 mm	> 145 mm
Podziałka zębów	1 – 40 mm	1 – 40 mm	6 – 60 mm
Grubość piły	8 mm	5 mm	5 mm
Uchwyt piły			
Otwór \varnothing	10 – 160 mm	25,4 – 140 mm	13 – 100 mm
Ściernica			
CBN / DIA	\varnothing 200 mm (14F1)		
Otwór	\varnothing 32 mm		
Prędkość wrzeciona	≤ 60 m/s (regulacja)		
Chłodzenie			
Ciśnienie	ok. 6 bar		
Rodzaj chłodziwa	emulsja wodna / olej		
Ilość chłodziwa	300 l		
Zasilanie			
Moc silnika szlifierskiego	3 kW		
Moc wejściowa	ok. 6.5 – 9 kVA		
Waga			
Waga netto	1600 kg		
Wymiary (W x D x H)			
	2000 x 1250 x 1980 mm		
Cechy szczególne			
NOWOŚĆ	W przypadku pił TK I TCT istniejące różnice w podziałce zębów są wykrywane i uwzględniane podczas procesu szlifowania.		
	Prędkość posuwu jest regulowana dla każdej obróbki.		

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

Zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych | 221110-1

Więcej informacji i
 filmów o produktach

Loroch
 sharp solutions!

