

solution K850-T



金属切割圆锯片磨齿、开齿和倒角，
CBN 磨削方式



- + 砂轮自动对刀
- + 自动倒角
- + 分屑槽磨削装置
- + 机床设置和操作独立分开

solution K850-T

特点和配置

整套加工一次设定和卓越磨削质量满足每次专业的磨削要求。

顶尖的数控技术促使机床设置和操作独立分开，分分钟内完成所有锯片磨削程序的设定，操作人员只需装载锯片和按开始键，余下的由机床来完成。

正如 KSC 系列，机床利用电机直驱技术降低振动同时达到完美的磨削效果。

机床除磨削高速钢锯片和镶嵌锯片外还可磨削摩擦锯片和整体硬质合金锯片。

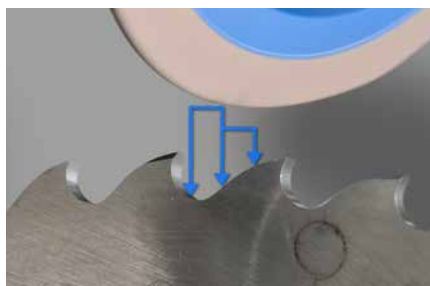
机床还可磨削断屑槽合金圆锯片（硬质合金刀头和陶瓷合金刀头）。

机床磨削和开齿后自动倒角。

磨削区域的锯片夹持块确保倒角对称研磨，即使锯片有轴向跳动。

可选软件:

- + 不等齿距
- + 特殊齿形
- + 等径磨削



自动对刀并核实正确锯片外径和齿数



转动磨头自动倒角



分开屑槽装置



外置高速钢和合金粉末过滤冷却装置

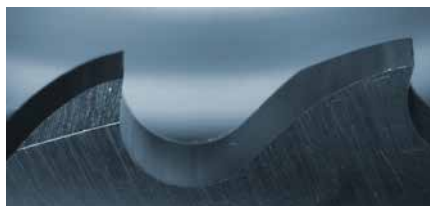


VIDEO 1



VIDEO 2

加工齿形



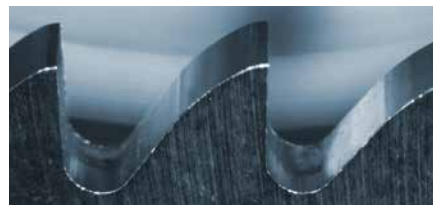
交替倒角曲背齿



分屑槽曲背齿



直齿



摩擦齿



断屑槽齿



整体硬质合金齿

Solution K 850-T 是完美针对金属切割圆锯片加工的全自动数控刃磨机床，适用于自动化工厂。

机床亮点:

全自动磨削

- + 包括修磨、除齿、开齿、倒角
- + 开分屑槽（选配装置）
- + 丰富的可加工齿形轮廓
- + 不等齿距齿形

+ 前后角角度任意选择

- + 磨削区域的锯片夹持块确保倒角对称研磨，即使锯片有轴向跳动
- + 在金刚石和 CBN 砂轮磨削之间自动变换磨削速度

机床运行可用水冷方式和油

冷方式

减少非加工和磨削时间

- + 后台编程
- + 外径 130 – 850 mm 锯片只需一种法兰装夹
- + 等径磨削（不同锯片加工成相同外径）
- + 自动化工厂的理想机床（装载锯片—设置参数—按开始键）

稳定可靠和卓越磨削

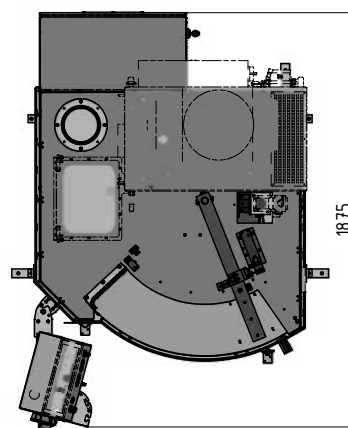
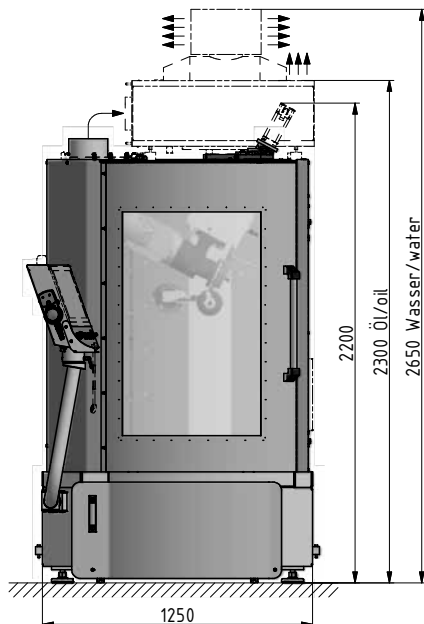
- + 机床设置和操作独立分开
- + 砂轮自动对刀核实锯片参数
- + 结构稳固，低振动直驱磨头轴，CBN 磨削方式，高效冷却和过滤



5 个控制轴，
包括2个联动数控轴

技术参数

加工范围	
锯片修磨	Ø (40) 130 – 850 (920) mm
锯片倒角	Ø (105) 145 – 850 (920) mm
开分屑槽	Ø (115) 180 – 710 mm
齿距	1 – 40 mm
齿高	最大 17 mm
齿数	2 – 998
锯片厚度	最大到 8 mm
砂轮	
外径 (CBN 或 DIA)	Ø 200 mm (14F1)
孔径	Ø 32 mm
冷却系统	
冷却液压力	约 6 bar
冷却介质	水溶性冷却液 / 油
冷却水箱	300 l
电气要求	
磨头电机功率	3 kW
机床输入功率	约 6.5 – 8.9 kVA
重量	
净重	约 1250 kg
尺寸 (长 x 宽 x 高)	
主机	1250 x 1875 x 2200 mm
排风装置高度 (油冷)	约 2300 mm
排风装置高度 (水冷)	约 2650 mm
开门尺寸运输要求	最小高度 2020 mm



Loroch GmbH – Ein Unternehmen der VOLLMER Gruppe
 Josef-Loroch-Str. 1, 69509 Mörlenbach, Germany
 phone +49 (0)6209 7159-50, fax +49 (0)6209 7159-38
 info@loroch.de, www.loroch.de
 Technical changes reserved | 231028-1

More Information
and product videos

