CrossMaster

Modell DBx2

Technische Daten LÖWER CrossMaster DBx2

Arbeitsbreite	150mm (Kreuzschliff), 200mm (außen längs)
max Werkstückdicke	150mm
Discdurchmesser	200mm
stufenlose Discdrehzahl	200-600 UPM
Walzendurchmesser/-breite	max. 250mm / 200mm
stufenlose Walzendrehzahl	200-1000 UPM
stufenloser Vorschub	4-20m/min
Absauganschluß	1 x D=150mm
Länge x Breite	1750mm x 750mm

400V, 50Hz, 3P, CE-Ausführung

- Discstationen mit genuteten Exzenter-Discs, bestückt mit Einschub-Schleiflamellen, einstellbar in Höhe und Seite
- Walzenaggregate mit genuteten Grundkörpern, bestückt mit Einschub-Schleiflamellen, separat einstellbar in Höhe
- stufenlose Einstellung von Discdrehzahl, Walzendrehzahl und Vorschub-geschwindigkeit über Frequenzumformer
- motorische Werkstückdickenverstellung mit Digitalanzeige
- Vorschub über zwei versetzt angeordnete Transportbänder und gefederte Druckrollen
- konstante Tischhöhe / Oberteilverstellung

Sonderzubehör

- pneumatisches Austauchen der Aggregate per Schalter (Durchlauffunktion)
- SPS mit Touch Panel Eingabe und Programmspeicher für alle Schleifrelevanten Parameter

Zweiseitige Finish-Kreuzschliffmaschine mit Disc-Technologie

Jakob LÖWER
Inh. v. Schumann GmbH & Co. KG
Maschinenfabrik
Am Wasser 4
D-34576 Homberg (Germany)

Tel. +49 (0) 56 81 99 04 0
Fax. +49 (0) 56 81 99 04 99
e-mail: info@loewer-maschinen.de
www.loewer-maschinen.de

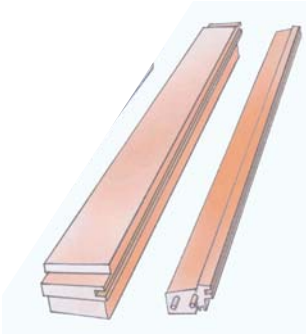
LÖWER

LÖWER CrossMaster DBx2

Finish-Kreuzschliffmaschine

Das Exzenter-Disc-Aggregat

sorgt für einen intensiven Querschliff aus zwei Richtungen. Die Aludisc ist mit Nuten versehen, in die die Schleiflamellen eingeschoben werden. Je nach Schleifkörnung und Flexibilität der Lamellen kann man die Eigenschaften der Discs variieren, z.B. wenn seitliche Werkstückradien mitgeschliffen werden sollen.
Das Discaggregat ist sowohl in der Höhe als auch in der Seite einstellbar und mit stufenloser Drehzahlregelung ausgestattet.



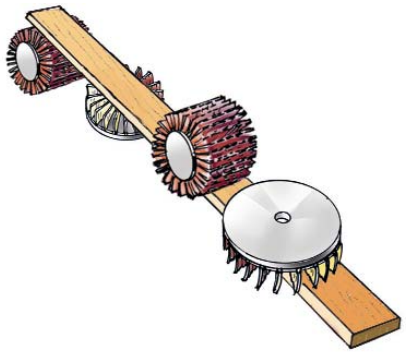
Anwendung Fensterbau

Der CrossMaster DBx2 ist die ideale Finish-Schleifmaschine zur Verbesserung der Sichtflächen, insbesondere nach dem Feinhobeln oder Hydrohobeln. Die Fasern werden gekappt und die Flächen werden feinstgeschliffen, ohne die Werkstückgeometrie zu verändern.
Man erhält eine offenporige Oberfläche mit gekappten Fasern, die optimal zur Weiterverarbeitung vorbereitet ist.

Das Werkstück wird zunächst mit einer Disc quer zur Faserrichtung von rechts nach links und von links nach rechts bearbeitet.

Zum Einsatz kommen flexible Schleiflamellen mit Borstenunterstützung, wobei mit relativ langsamer Drehzahl sanft geschliffen wird. Diese Discbearbeitung führt zu einer sehr guten Kappung der Holzfasern.

Eine nachfolgende Rundwalze, ebenfalls mit speziellen Schleiflamellen bestückt, gewährleistet bei einer Feinstbearbeitung längs der Vorschubrichtung den Kreuzschliffeffekt. Man erhält ein längsgerichtetes Finish, wichtig bei nachfolgender Lasurbehandlung.



Disc- und Walzenaggregate in versetzter Anordnung. Bearbeitung je Werkstückseite zweimal quer, einmal längs.

Der Zwischenschliff kann je nach Holzart und Applikation ganz entfallen oder wird zumindest entscheident minimiert. Der CrossMaster ist in den Außenmaßen kompakt gehalten und kommt hinter einer Hobelmaschine, einer vorhandenen Bandschleifmaschine oder hinter der Profiliermaschine zum Einsatz.

Highlights CrossMaster DBx2

- innovative Exzenter-Disc-Technologie
- hervorragende Kreuzschliffresultate bei einfacher Handhabung
- schleift Flächen, Profilierungen und seitliche Radien
- Niederhalterollen auch zwischen den Discs, kein Vakuum notwendig
- durch einfaches Austauschen der Schleiflamellen unterschiedlichste Schleifergebnisse möglich