

Leisten- Zwischenschliffmaschine LZ 3

Für den rationellen Zwischenschliff wasserlöslicher
und lösungsmittelhaltiger Grundierungen, den
Lackzwischenschliff und den Entfaserungsschliff.



LÖWER

Innovative Schleiftechnik für Handwerk und Industrie



Die Leisten- Zwischenschliffmaschine LZ 3

ist eine moderne Schleifmaschine für den Finishschliff, den Zwischenschliff nach der Grundierung und den Lackzwischenschliff.

Mit der innovativen LÖWER-Eintauchautomatik und den vielen möglichen Stellungen der Schleifaggregate zum Werkstück erreichen Sie Schleif-ergebnisse, die so bisher nicht möglich waren.

Die LÖWER- Eintauchautomatik

ist ganz besonders wichtig für den Zwischenschliff von Werkstücken, bei denen die Grundierung oder der Lack an den Stirnseiten nicht durchgeschliffen werden darf. Dies gilt z.B. für bereits auf Gehrung geschnittene Glasleisten. Sämtliche Schleifaggregate sind über Kugellinienlager auf gehärteten Wellen geführt und mittels Pneumatikzylindern radial zum Schleifkörper verschiebbar. Im Leerlauf sind die Aggregate ausgetaucht und setzen zeitgesteuert erst direkt über der stirnseitigen Werkstückkante ein. Dadurch wird ein Durchschleifen der Grundierung wirkungsvoll verhindert. Weiterhin wird durch das sanfte Eintauchen ein Ausreißen einzelner Schleiflamellen vermieden und somit die Schleifmittelstandzeit wesentlich erhöht.

Die Schleifaggregate

sind in Höhe, Breite und Winkel verstellbar und können schnellstens den unterschiedlichen Werkstückgeometrien und -profilen angepaßt werden. Bei ähnlichen Werkstücken ist aufgrund der flexiblen und anschmiegsamen Schleiflamellen eine Umrüstung nicht notwendig.

Zuverlässiger Werkstücktransport

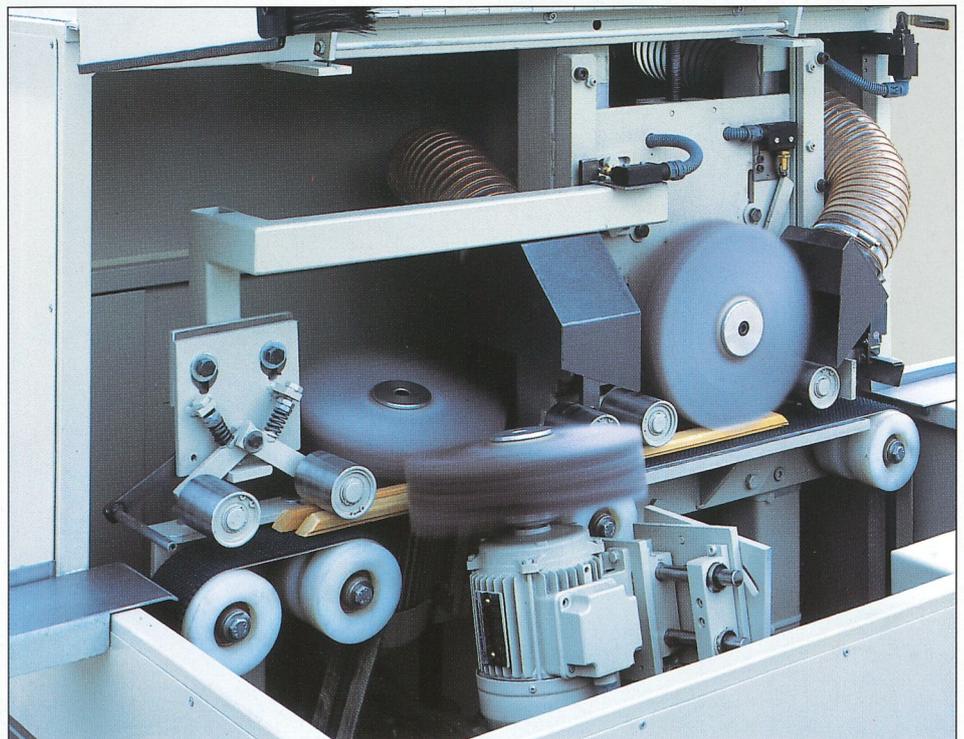
erfolgt mittels angetriebenem Transportband und gefederten Andruckrollen. Dieser aufwendige Vorschub gewährleistet eine sichere, kippfreie und schonende Auflage der Werkstücke sowie einen Transport durch die Maschine ohne Hängenbleiben. Insbesondere bei Werkstücken mit stirnseitigen Schlitz-, Zapfen- oder Konterprofilen ist der Transportbandvorschub die sicherste Lösung. Die Werkstückhöhe wird über ein zentrales Handrad eingestellt und ist an einer numerischen Anzeige ablesbar.

Die Anpassungsfähigkeit

an unterschiedliche Schleifaufgaben ist wesentlich für die flexible Einsatzfähigkeit. Finishschliff und Zwischenschliff sowie unterschiedliche Holzarten und Grundierungen erfordern eine schnelle Anpassung der Schleifintensität. Dies wird erreicht durch drei verschiedene Vorschubgeschwindigkeiten sowie das Verändern der Eintauchtiefe. Optional ist eine stufenlose Drehzahlverstellung der Schleiflamellen erhältlich.

Anwendungsbeispiel: Geklammerte Glasleisten

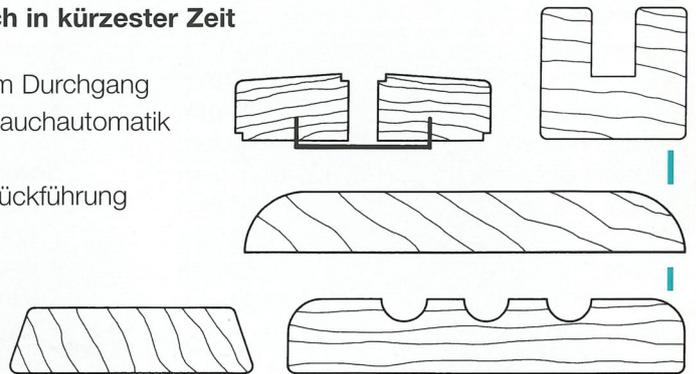
Kein Durchschleifen der Grundierung im stirnseitigen Gehrungsbereich durch exaktes zeitgesteuertes Eintauchen/Einsetzen der Schleiflamellen.



Senken Sie Ihre Schleifkosten!

Die LZ 3 ist vielseitig einsetzbar und amortisiert sich in kürzester Zeit

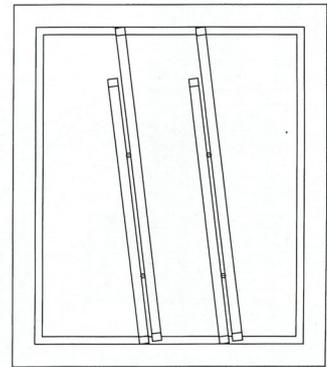
- Bearbeitung von 1, 2 oder 3 Werkstückseiten in einem Durchgang
- geringer Schleifmittelverbrauch durch schonende Eintauchautomatik
- einsetzbar beim Finisheschliff und Zwischenschliff
- Ein-Mann-Bedienung mit entsprechender Werkstückrückführung
- kurze Rüstzeiten bei Werkstückwechsel
- keine Umrüstung bei ähnlichen Werkstücken



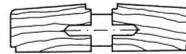
Anwendungsbeispiel Zwischenschliff von Glasleisten im 2er Verbund

Speziell bei der Oberflächenbehandlung mit einer Flutanlage bietet sich dieses System an. Jeweils eine kurze und eine lange Glasleiste werden mit ca. 5mm Längenabstand zu einem Zweierverbund zusammengeklammert oder -geklipst und in den Flügel eingeklemmt. Die Glasleisten werden so im Flügel sitzend transportiert, grundiert und auch lackiert.

Mit der LÖWER LZ 3 werden diese Glasleisten als Zweierverbund in einem Durchgang komplett zwischengeschliffen. Die Seitenaggregate sind entsprechend dem 5mm Längenversatz exakt eingestellt. Die Eintauchautomatik verhindert ein Durchschleifen der Grundierung im Gehrungsbereich.



Schnitt: geklippte Glasleisten

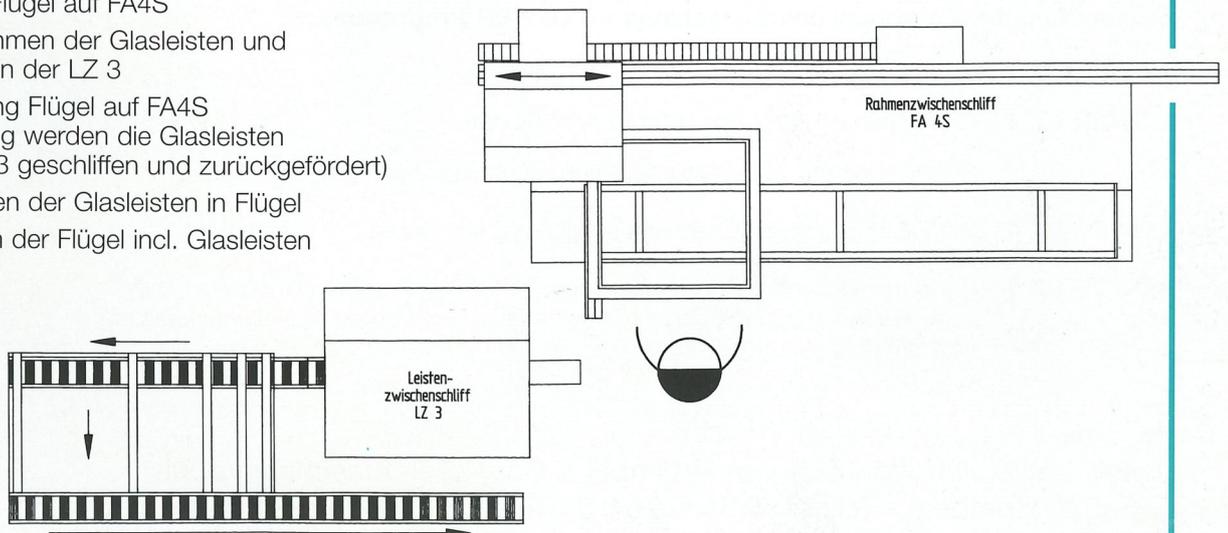


Der kostengünstige Ein-Mann -Arbeitsplatz

Die passende Werkstückrückführung ermöglicht die Ein-Mann-Bedienung der Maschine. Ordnet man die LÖWER LZ 3 mit der Werkstückrückführung neben einem Schleiftisch oder einem Rahmen-Zwischenschliffautomaten an, so erhält man einen modernen ergonomischen Ein-Mann-Arbeitsplatz für den kompletten Zwischenschliff für Fenster und Leisten.

Arbeitsablauf

- Auflegen Flügel auf FA4S
- Herausnehmen der Glasleisten und Beschicken der LZ 3
- Bearbeitung Flügel auf FA4S (gleichzeitig werden die Glasleisten in der LZ 3 geschliffen und zurückgefördert)
- Einklemmen der Glasleisten in Flügel
- Aufhängen der Flügel incl. Glasleisten



Technische Daten:

Arbeitsbreite	75 mm
Arbeitsbreite bei 2-maligem Durchlaß	140 mm
Arbeitshöhe	2 -80 mm
Walzenantrieb	0,37 kW, 1450 Upm
Vorschubgeschw.	6, 12, 16 m/min
Absaugstutzen	2 x 100 mm
Länge	1300 mm
Breite	1150 mm
Höhe	1450 mm
Elektroanschluß	400V, 50Hz
Baus. Absicherung	10 A
Luft	6-8 bar, 12 ltr/min

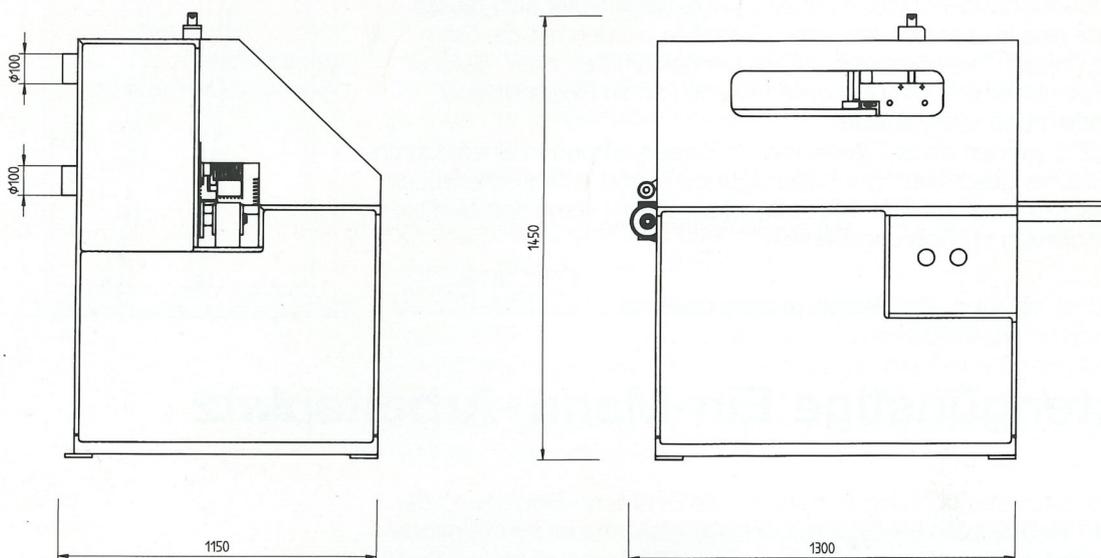
Normalzubehör

- Maschine in CE-konformer Ausführung
- staubgeprüft
- Bedienungsschlüssel

Sonderzubehör

- Stufenlose Drehzahlregelung für Schleiflamellenaggregate
- Werkstückrückförderanlage »LZ einfach« (Querförderer + geneigte Rollenbahn retour)
- Werkstückrückförderanlage »LZ kompakt« (Querförderer + angetriebene Rollenbahn retour)
- Interne Rückführung, automatische Vorschubumkehr bei fertig geschliffenem Werkstück
- Schleiflamellenwalzen in unterschiedlicher Körnung und Bauart

Maß- und Konstruktionsänderungen vorbehalten



Weitere Leisten-Zwischenschliffmaschinen im LÖWER Programm:

LÖWER LZ 1 ein Aggregat von oben, 280mm Arbeitsbreite *

LÖWER LZ 2 ein Aggregat von oben, 140mm Arbeitsbreite *

* wahlweise mit Zusatzaggregat von rechts zur 2-seitigen Bearbeitung

LÖWER LZ 4 wie LZ 3, allerdings zusätzliches Aggregat von unten

LÖWER LZ 6 Sondermodell mit 6 Aggregaten, speziell für den Einzelholzzwischenschliff von Fensterkanten. Optional mit automatischer Werkstückbreiteneinstellung und Profilanpassung