

Multidirectional Disc-Maschine

Fortschritt im Entgraten

Schnelles und einfaches Radius-Total-Entgraten von Kanten

Standardausführung

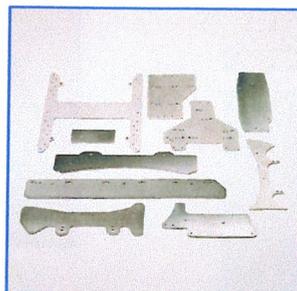
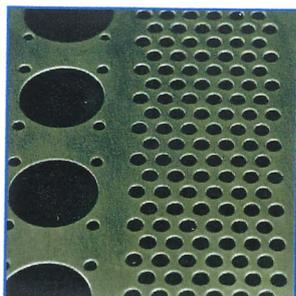
- ✓ Naß arbeitend
- ✓ Anbautrockner
- ✓ stufenlos einstellbare Vorschubgeschwindigkeit: **2-10 m/min !**
- ✓ Vakuumschicht mit Wasserabscheider
- ✓ Filtersystem mit Pumpe
- ✓ Kein Überschleifen beschichteter Oberflächen, wie Alclad, Folien, galvanisierte Bleche usw.



Naß arbeitende Maschine
Modell GR-3100-900-RD
(patentiert)

Ein Komplett-Entgratkonzept:

Maschinen, die Kanten von Flachteilen von **ALLEN** Seiten entgraten und finishen: in **EINEM** Durchgang



Timesavers Inc. entwickelte die Rotationsdiskus-Maschine mit 1 Aggregat (RD), die alle Kanten eines Werkstückes aus Metall in alle Richtungen, in einem Durchgang entgraten kann mit gleichzeitig verfeinertem, beliebigem Oberflächenfinish.

Die rotierende Bürstenschleifscheibe bearbeitet alle Kanten eines Werkstückes aus allen Richtungen, unerheblich, wie fein die Kanten des Werkstückes sind.

Naßbearbeitung

Eine Sprühdüse befindet sich auf der ungefähren Mittellinie der Disc. Durch eine zusätzliche Wasserleitung wird Kühlflüssigkeit in das Zentrum des Schleifmediums (-mittels) gespritzt. Separate Ventile steuern den Zufluß der Kühlflüssigkeit sowie die beiden Spüldüsen

Vorteile der Naßbearbeitung:

- ✓ saubere Produkte anstelle schwarzer Oberflächen
- ✓ Schleifbürste bleibt sauberer
- ✓ längere Haltbarkeit der Schleifbürste

Die Maschinen der RD-Serie sind ideale Maschinen zum Entgraten und zur Oberflächenaufbereitung von gestanzten, gebohrten oder gefrästen Flachteilen. Außerdem eignen sie sich ausgezeichnet, um Leiterplatten zu entgratbürsten, die Kanten von Karbid und elektronische Teile zu honen.

Bürstenschleifscheiben:

Flachteile: Zum Entgraten von Flachteilen werden Scotch-Brite-Bürsten eingesetzt. Diese Bürsten eignen sich für sehr feine sowie sehr aggressive Anwendungen.



Scotch-Brite

Teile mit Prägungen: Zum Entgraten von Teilen mit geprägten Oberflächen werden Tellerbürstenscheibe mit Abrasiv-Bürsthaaren (Schleifnylonfibre's) eingesetzt. Diese eignen sich für sehr feine sowie sehr aggressive Anwendungen.



Abrasiv-Bürsthaare

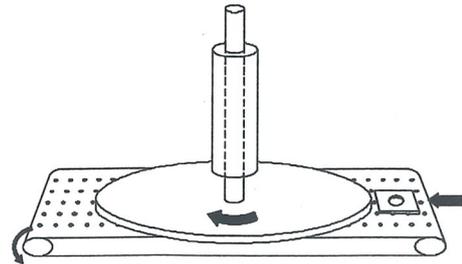
Grindingmaster 3000 DISKUS

RD- Rotierende Disc

Arbeitsweise

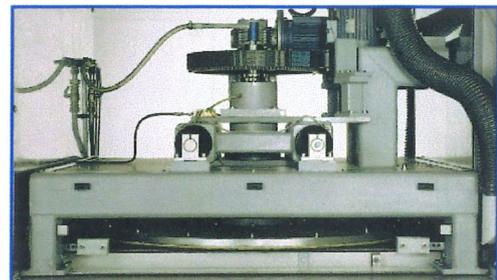
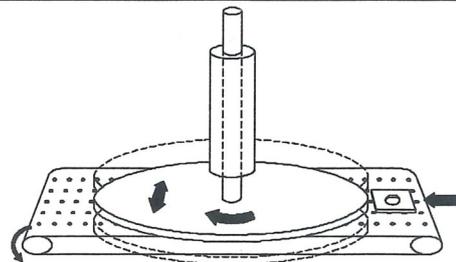
Das Werkstück wird auf einem Vorschubvakuumtisch unter der rotierenden Disc durchgeführt, deren Oberfläche mit einem Schleifmedium (Schleifmittel) versehen ist. Während des Vorschubs durch die Maschine wird das Werkstück an allen Kanten, von allen Richtungen, mit gleichmäßigem Radius von der rotierenden Disc bearbeitet: unerheblich, wie fein die Kanten des Werkstückes sind.

Arbeitsbreite: 600 / 900 mm



ORD- Oszillierende, rotierende Disc

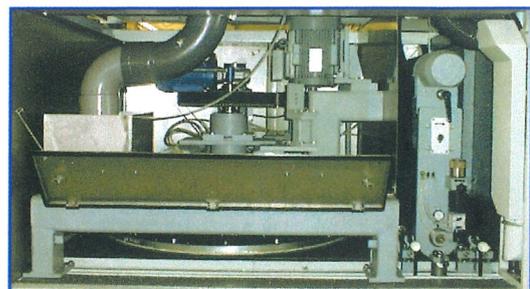
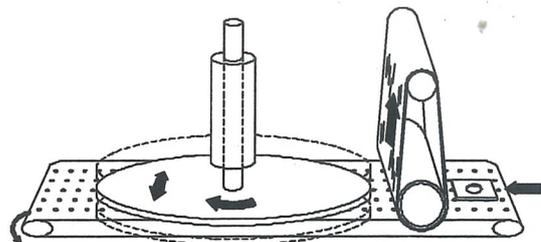
Disc-Oszillation als zweite Bewegung für feineres, sehr gleichmäßiges Entgraten. Geeignet für größere Produkte mit max. Breite und Länge.



Arbeitsbreiten: 900 / 1350 mm

W(O)RD- Schleifband vor der (oszillierenden) Disc

(Oszillierende) rotierende Disc mit Walzenaggregat mit Schleifband vor dem Disc-Aggregat zum Schleifen von Oberflächen und / oder Vorentgraten von schweren / harten Graten.



Arbeitsbreiten: 600 / 900 / 1350 mm

Grindingmaster 3000 DISKUS

Technische Spezifikation

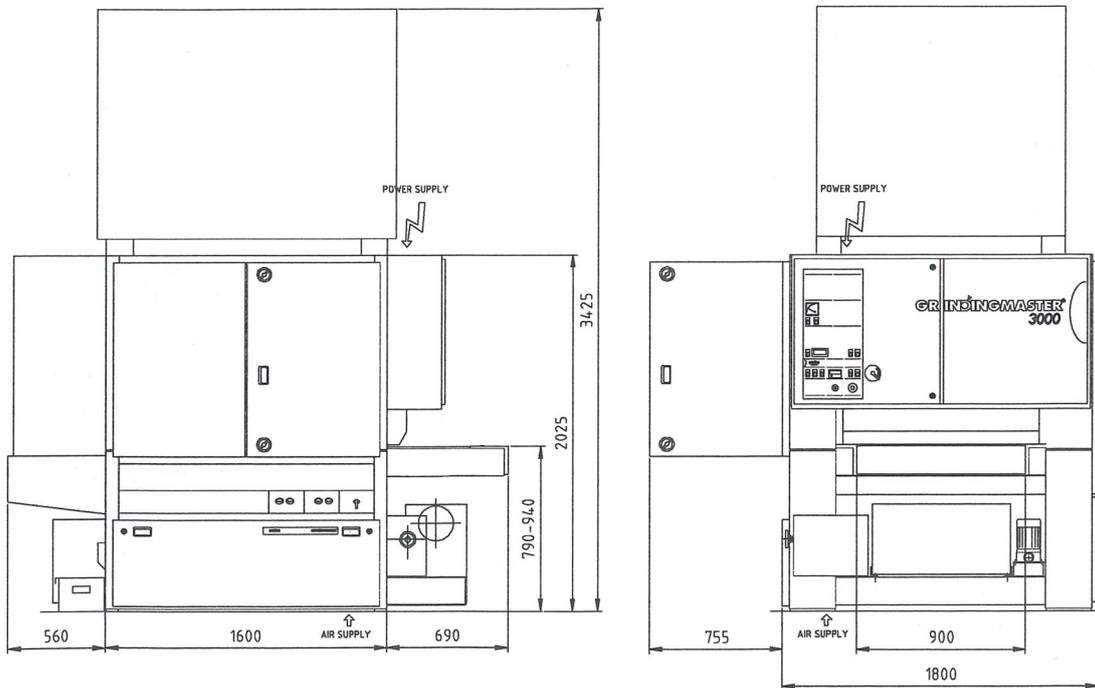
Stufenlos einstellbare Disc-Geschwindigkeit
(Frequenzregelung) 2,5 – 25 m/sec am äußeren
Rand des Diskus
Stufenlos einstellbarer Vorschubantrieb
(frequenzgeregelt) 2 – 10 m/min
Lärmpegel 83±3 dBA
Zustellung des Vorschubtisches: 0-75mm



Modell GR-3200-900-WRD

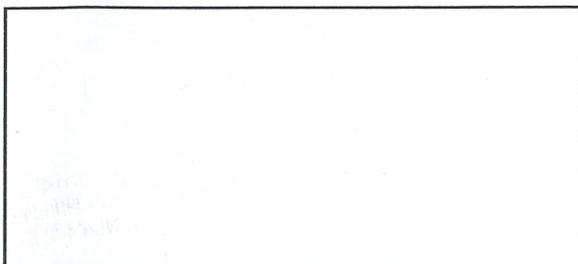
Aufstellungszeichnung

Beispiel einer GRINDINGMASTER 3100-900-RD



Bezüglich Einsatzmöglichkeiten oben genannter Modelle wenden Sie sich bitte an Timesavers Int. B.V. oder den für Sie zuständigen Händler

Ihr Händler:



TIMESAVERS INT. BV
SANDINGMASTER GRINDINGMASTER
Fruitlaan 20-30, P.O. Box 68
NL-4460 AB Goes, The Netherlands
Tel. +31 113 238911
Fax +31 113 232003
www.timesaversint.com

GRINDINGMASTER