

Станок для заточки дисковых пил



Заточной станок, Тур 2003 оснащен командным контроллером и управляющим программным обеспечением CNC в двух осях, а также системой охлаждения – процесс заточки выполняется «мокрым» способом, при использовании концентрата охлаждающей эмульсии.

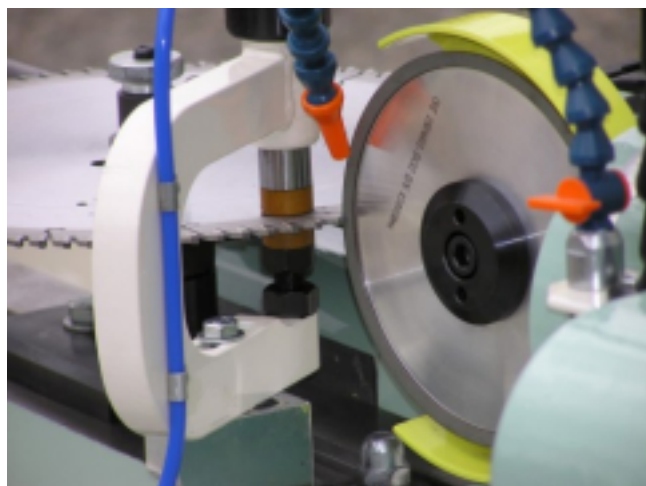
Этот тип заточного станка предназначен для мебельных и деревообрабатывающих предприятий.

Применение в заточном станке электронного управления ускоряет процесс заточки пилы, обеспечивает более точную и повторяемую заточку каждого зуба. Командный контроллер имеет встроенную память, которая делает возможным использование 128 программ по заточке пил. Программное обеспечение также, обеспечивает заточку пил с поврежденными твердосплавными пластинами.

В устройстве применен механический «толкатель», который обеспечивает точное позиционирование затачиваемой поверхности относительно плоскости шлифовального диска, одновременно исключает возможность возникновения столкновения, в случае, когда расстановка зубцов отличается, главным образом в случае регенерированных (восстановленных) пил.

Специальная оснастка позволяет производить заточку подрезных пил, типа «12+12» малых диаметров 100,120 и 125 мм непосредственно в сборе.

Тормоз, примененный в заточном станке, который блокирует пилу от поворота в процессе выполнения заточки, поддерживается пневматическим серводвигателем. При подаче очередного зубца, тормоз расслабляет зажим диска, в результате чего пила может свободно повернуться, а затем после остановки прочно прижимается серводвигателем к бойку тормоза.



Такой процесс обеспечивает более точную подачу зубца под шлифовальный круг, позволяет максимально снизить износ подающих механизмов, но, прежде всего, максимально блокирует пилу во время заточки, что обеспечивает очень высокое качество заточки.

Применение в заточном станке продуманных технических решений обеспечивает возможность оптимального использования абразивного устройства - шлифовального круга.

Работа шлифовального круга начинается от входа в пластину на расстоянии 0,2 мм, после чего шлифовальный круг перемещается к пиле и начинает заточку при посредстве целой кромки, что предотвращает «скругление» (галтель) кромки. После последнего выглаживающего прохода, шлифовальный круг отодвигается от зубца, а затем выезжает. Этот процесс двукратно продлевает жизнеспособность шлифовального круга. Что представляет собой уникальное техническое решение, которое не используется в других заточных станках, имеющихся на рынке.

При заточке главного заднего угла в трапецидальных пилах, необходимо головку со шлифовальным станком вручную (только для модели ТУР 2003) скрутить на требуемый угол, например, 45°, а при прямом зубце необходимо ее снизить на значение, например, 0,2 мм.

Основные эксплуатационные данные:

- электрическое питание 380-400 В, 50 Гц,
- алмазный шлифовальный круг VB8 150x4x2x32,
- обороты шлифовального круга 2800 обор./мин.,
- управление в двух осях,
- диаметр затачиваемых пил в диапазоне от 100-600 мм,
- заточка пилы: главный передний угол и задний угол, трапецидальный угол, зубцы попеременно косые, зубцы с нерегулярной расстановкой.



Габариты точильного станка (м) – 0,95 x 0,77

высота – 1,5 м

масса – 240 кило



Заточной станок, ТУР 3000 – управляемый CNC в трех осях, имеет автоматически поворачиваемую голову с шлифовальным кругом и систему охлаждения - процесс заточки выполняется «мокрым» способом, при использовании концентрата охлаждающей эмульсии.

Заточной станок, тип 3000 предназначен, в основном, для заточки пил с трапецидальными зубьями, за счет применения автоматически поворачиваемой головы. При заточке главного заднего угла в трапецидальных пилах автоматически затачивается целый зубец посредством одного прохода; головка автоматически прокручивается на заданный (установленный) угол (например, 45°), а прямой зубец снижается на установленное значение, например, 0,2 мм.

Шлифовальный круг имеет повышенные обороты до 6000 обор./мин., что обеспечивает оптимальную скорость заточки 39 м/с.

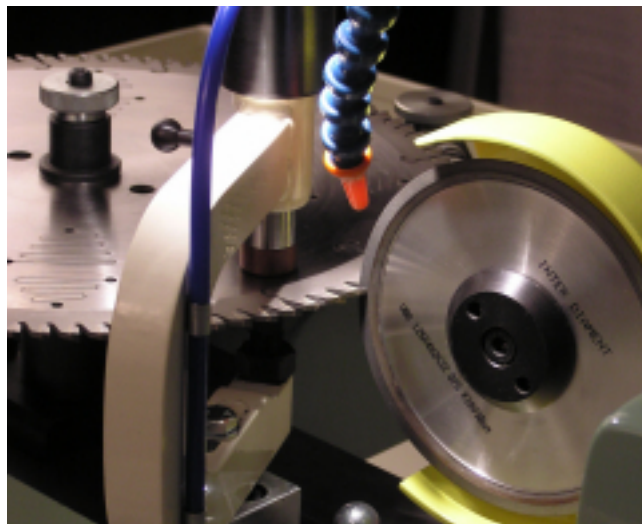
Заточной станок, тип 3000 имеет полную настройку!

Остальные технические решения в диапазоне:

Механического «толкателя», тормоза, поддерживаемого пневматическим серводвигателем, работа абразивного устройства, аналогична, типа 2003.

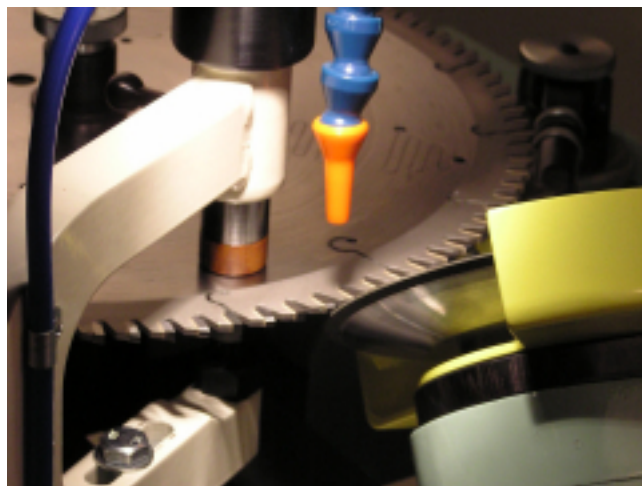
Основные эксплуатационные данные:

- электрическое питание 380-400 В, 50 Гц,
- алмазный шлифовальный круг VB8 125x4x2x32,
- обороты шлифовального круга 6000 обор./мин.,
- управление в двух осях,
- диаметр затачиваемых пил в диапазоне от 100-600 мм,
- заточка пилы: главный передний угол и задний угол, трапецеидальный угол, зубцы попеременно косые, зубцы с нерегулярной расстановкой



В составе стандартного оснащение точильного станка находятся:

- алмазный шлифовальный круг,
 - концентрат охлаждающей эмульсии,
 - комплект монтажных ключей;
 - конусы вместе с малой тарелкой для крепления пил с отверстиями в диапазоне
- Конусы для крепления пил с отверстиями вместе с большой тарелкой представляют собой дополнительное оснащение.



Габариты точильного станка (м) – 0,95 x 0,77

высота – 1,5 м

масса – 280 кг

Установление рабочих параметров в командном котроллере заточного станка типа 2003/ 3000:

1. количество зубьев,
2. высота пластины,
3. количество рабочих проходов,
4. толщина съёма при одном проходе,
5. количество проходов для финишной шлифовки - 6, скорость подачи,
7. количество пропускаемых зубьев в случае пил с повреждениями.

Скачать видео ролик по работе станка можно на www.lider-instrument.ru

Стоимость:

ТYP 2003 - 12 550. 00 EUR

ТYP 3000 - 16 000. 00 EUR

Цены действительны на 01.05.2009 г.