

Заточный станок

СДН-Ultra

Технические характеристики

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90

Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40

Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69



СДН-Ultra станок для заточки плоских ножей, высшая ТОЧНОСТЬ



Станок предназначен для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой, применяющихся в гильотинных ножницах, дробильных, строгальных, фуговальных и рейсмусовых станках. Высокая точность заточки позволяет применять этот станок для заточки ножей полиграфических и лущильных машин. Длина затачиваемого ножа может быть от 50 до 4000 мм, данный параметр определяется при заказе станка. Типичные значения - 1200 мм (для ножей рубильных машин, при одновременной заточке четырех ножей по 280 мм, или двух ножей по 560 мм), 2000, 2200 или 2500 мм (для ножей ледозаливочных машин), 3100 мм (для лущильных машин). Станок так же может быть изготовлен в модификации с полностью автоматическим режимом работы и укомплектован магнитным креплением ножа. Полуавтоматический/автоматический режим работы и точная фиксация шлифовального узла по всем плоскостям позволяет станку работать с повышенной нагрузкой и приводить в рабочее состояние даже проблемные поврежденные и искривленные ножи.

Степень механизации станка

Степень механизации станка может быть различной. Выпускаются следующие модификации:

- Ручная подача каретки, ручная подача инструмента (исполнение - "Р"). Каретка толкается вручную, инструмент (шлифовальный камень) необходимо постепенно придвигать к ножу поворотом штурвала.
- Автоматическая подача каретки, ручная подача инструмента (исполнение - "А"). Каретка движется автоматически, инструмент необходимо постепенно придвигать к ножу поворотом штурвала.
- Автоматическая подача каретки, автоматическая подача инструмента с заданным шагом на заданную глубину (исполнение - "А+"). Автоматическая остановка по достижению заданной глубины заточки - на пульте управления задается уровень съема в долях миллиметра, каретка движется автоматически, инструмент постепенно придвигается к ножу автоматически, по достижении заданного уровня съема станок останавливается.

Стоимость заточного станка СДН-St, как минимум, на 40% меньше, чем даже у самого простейшего, классом более низкого импортного станка, предназначенного для заточки длинных ножей. Если сравнивать с импортными станками полуавтоматического класса то разница в цене - 4-6 раз и более.

Особенности конструкции

Станок состоит из следующих основных частей:

- Станина.
- Опорные площадки станка - шлифованные. Шлифовка производится специальной технической шлифовальной головкой, аналогичной шлифовальной головке самого станка, что обеспечивает полное соответствие поверхности рабочего стола и направляющей.
- Фиксаторы. Фиксаторы станка - поворотные, позволяют крепить на рабочий стол ножи различной ширины. Количество фиксаторов определяется длинами затачиваемых на станке ножей. По желанию заказчика станок может быть оборудован системой магнитной фиксации заготовки.
- Интегрированная направляющая - обеспечивает жесткую фиксацию шлифовальной головки во всех направлениях.
- Подвижная каретка.
- Шлифовальный узел. Положение шлифовального узла может регулироваться как по углу наклона, так и в горизонтальной плоскости.
- Привод (мотор-редуктор) подачи каретки. Привод подачи каретки - обеспечивает возвратно-поступательное движение подвижной каретки в автоматическом режиме. Интервал рабочего стола, в котором происходит перемещение каретки, может быть гибко настроен в зависимости от длины затачиваемого ножа. По желанию заказчика станок может быть оборудован системой плавной регулировки скорости движения подвижной каретки.
- Система жидкостного охлаждения. Система подачи охлаждающей жидкости - состоит из вогнутого поддона из нержавеющей стали, изготовленного таким образом, чтобы частички металла и абразива, образующиеся при шлифовании задерживались в поддоне, а сама отработанная жидкость

стекала в трехсекционный бак, в первом отделении которого происходит осаждение металлических частиц попавших в бак, во втором фильтрация жидкости, в третьем - охлаждающая жидкость отстаивается, и из этого отделения происходит забор жидкости при помощи надежного центробежного насоса.

- Стационарный или выносной пуль управления.
- Комплект кожухов.

Технические характеристики		КБС СДН-Ultra
Характеристики обрабатываемого материала		
*Длина ножа, мм		200-4000
**Ширина ножа, мм		40-180
**Толщина ножа, мм		3-30
**Угол заточки ножа, гр		15-85
Диаметр заточного П-образного круга, мм		150
Толщина заточного П-образного круга, мм		80
Посадка заточного П-образного круга, мм		32
Объем охлаждающей жидкости, л		26
Мощность		
Мощность привода заточного круга, кВт		1,5
Скорость вращения шлифовального круга, об/мин		2800
Мощность привода подачи, кВт		0,18
Скорость подачи каретки, м/мин		9
*Напряжение питания, В		380 (220)

*Электрические параметры насоса, 10А	380 (220)
Габаритные размеры станка, ДхШхВ, мм	
СДН 1200, СДН 1600	2500х640х1185
СДН 2000	3000х640х1185
СДН 2500	3500х640х1185
СДН 3000	4000х640х1185
СДН 3500	4500х640х1185
СДН 4000	5000х640х1185
Транспортные габариты станка в упаковке, ДхШхВ, мм / масса, кг	
СДН 1200, СДН 1600	2700х940х1650/420
СДН 2000	3200х940х1650/500
СДН 2500	3700х940х1650/600
СДН 3000	4200х940х1650/700
СДН 3500	4700х940х1650/800
СДН 4000	5200х940х1650/900
Масса (зависит от длины ножа), кг	
	300-900

* - уточняется при заказе.

** - параметр может быть изменен.

Комплект поставки

Станок в базовой комплектации оснащается оборотной системой охлаждения и механическими фиксаторами ножа. Дополнительно станок может быть укомплектован магнитными фиксаторами. Таким образом, станок высокой точности, предназначенный для заточки плоских ножей длиной до 1200 мм, в

исполнении с ручной подачей каретки и инструмента получает наименование СДН-Ultra 1200 Р. Аналогичный станок с длиной ножа до 3500 мм с автоматической подачей каретки и инструмента будет иметь наименование СДН-Ultra 3500 А+.

Точность заточки заточного станка СДН-Ultra

Станок заточной СДН-Ultra относится к классу точности "П" (По ГОСТ 16929-90 "Станки для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой. Нормы точности"). Станок обеспечивает прямолинейность заточенной режущей кромки ножа не хуже, чем 0,06 мм/1000 мм при длине ножа до 2500 мм и не хуже 0,072 мм/1000 мм при длине ножа свыше 2500 мм. Повышенная точность гарантируется точной настройкой станка после перевозки к заказчику. Наши специалисты приезжают на площадку Заказчика, проводят пуск-наладочные работы и подтверждают заявленную точность методами инструментального контроля.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90

Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40

Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47 Казахстан (772)734-952-31 Таджикистан (992)427-82-92-69

Единый адрес для всех регионов: knc@nt-rt.ru || www.kbstanok.nt-rt.ru