

Заточный станок

ТЧР-2

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



ТЧР-2 станок для заточки прямых и радиусных ножей



Заточной станок ТЧР-2 предназначен для заточки прямых ножей, применяющихся в черновых, чистовых, универсальных (оцилиндровочных/чашкорезных) фрезах и (опционально) радиусных ножей применяющихся в пазовых фрезах оцилиндровочных станков. А так же для заточки прямых ножей применяющихся в трехножевых или двухножевых фрезах чашкорезных станков. Станок подходит для заточки ножей следующих станков: все модели оцилиндровочных станков КБС, чашкорезные станки - Квадрат 400, Стрела 300М.

Принцип действия заточного станка ТЧР-2

Заточка производится путем движения затачиваемой кромки ножа вдоль неподвижно зафиксированного абразивного камня. Станок может оснащаться двумя различными узлами: узел для заточки прямых ножей движется относительно камня по прямой линии, узел для заточки радиусных ножей - карусельного типа, вращается на оси. Каждый узел легко устанавливается на

станок, или снимается с него. Положение точильного камня регулируется по углу наклона. Так же камень можно придвинуть ближе к ножу, или отодвинуть вращением специального винта.

Преимущества и особенности заточного станка ТЧР-2

Заточной станок ТЧР-2 прошел глубокую модернизацию в 2012 году. Были серьезно усовершенствованы такие параметры как точность заточки и удобство работы:

- Простота использования. Для качественной заточки не требуются никакие специальные навыки. Станок оснащен всеми необходимыми конструктивными элементами для максимально простой, быстрой и качественной заточки.
- Высокая точность заточки. Изготовление станка производится с соблюдением высокой точности. Прямолинейность, движения каретки узла заточки прямых ножей и параллельность направляющим, а так же параллельность опорной базовой плоскости движению каретки выставляются по индикатору. Узел заточки радиусных ножей оснащается самоцентрирующим устройством, помогающим правильно установить нож на станке.
- Высокая универсальность станка. Станок способен затачивать ножи широкого диапазона размеров. Перенастройка с одного размера на другой, или с прямых ножей на радиусные занимает не более 1 минуты.

Точность заточки

Прямолинейность режущей кромки затачиваемого ножа и ее параллельность опорной плоскости выдерживаются с точностью в пределах 0,05 мм. Отклонение радиуса режущей кромки затачиваемого радиусного ножа укладывается в 0,1 мм.

Рекомендуем приобрести дополнительно

Возможности станка в базовой комплектации можно значительно увеличить, поэтому мы дополнительно рекомендуем приобрести:

- Тип затачиваемых ножей. В базовой комплектации станок оснащается кареткой для заточки ножей с прямой режущей кромкой. Для заточки радиусных ножей станок дополнительно оснащается специальной кареткой карусельного типа.

Технические характеристики	КБС ТЧР-2
Характеристики обрабатываемого материала	

Длина затачиваемых прямых ножей, мм	220 (250, 300, 350, 400)
Ширина затачиваемых прямых ножей, мм	20-100
Толщина затачиваемых прямых ножей, мм	2-15
Длина затачиваемых радиусных ножей, мм	- (50-180)
Ширина затачиваемых радиусных ножей, мм	- (30-80)
Толщина затачиваемых радиусных ножей, мм	- (2-15)
Радиус затачиваемых радиусных ножей, мм	- (70-160)
Угол заточки ножей, гр	20-50
Размер шлифовального круга, тип	6/100/20/50
профиля/внеш/внутр/толщина, мм	

Мощность электродвигателя

Привода заточного круга, Вт	550
Скорость вращения заточного камня, об/мин	2800
Напряжение питания, В	220

Габаритные размеры станка (в рабочем положении), мм

Длина	800
Ширина	600
Высота	500

Габаритные размеры станка (в транспортном положении), мм

Длина	550
-------	-----

Ширина	550
Высота	270
Масса, кг	40 (42)

Базовая комплектация заточного станка

1. Станина станка с направляющими.
2. Шлифовальный узел, регулируемый по углу наклона.
3. Привод шлифовального узла 0,55 кВт, 220 В.
4. Каретка для заточки прямых ножей.
5. Шлифовальный камень тип 6, 100x20x50 - 1 шт.

Порядок работы на заточном станке ТЧР-2

Заточка прямого ножа:

- Установите на станок каретку для заточки прямых ножей.
- Установите и закрепите опорную планку для позиционирования ножа в зависимости от его высоты.
- Установите на каретку нож и закрепите его.
- Установите необходимый угол заточки.
- Подведите шлифовальный камень к кромке ножа так, чтобы он слегка коснулся кромки.
- Движением каретки проведите затачиваемую кромку по всей длине вдоль камня, удостоверьтесь, что нож установлен прямо, кромка нигде сильно не упирается в камень.
- Отведите заточной узел с ножом в сторону, запустите двигатель вращения шлифовального камня и медленно проведите ножом по камню несколько раз.
- При необходимости немного придвиньте камень к ножу.
- По окончании заточки остановите привод вращения шлифовального круга и осторожно извлеките заточенный нож.

Заточка радиусного ножа:

- Используя самоцентрирующее устройство, установите нож на узел для заточки радиусных ножей.
- Установите узел для заточки радиусных ножей на станок.

- Установите необходимый угол заточки ножа.
- Прикладывая идущую в комплекте со станком линейку к площадке на оси вращения заточного узла и вращая винт на каретке, установите необходимый радиус заточки. Удостоверьтесь, что нож при вращении каретки не меняет своего расстояния относительно камня. Если расстояние меняется, то 1) либо нож неправильно отцентрован (тогда нужно его переустановить), либо 2) нож имеет отличный от выставленного на станке радиус (тогда радиус нужно переустановить), либо 3) нож имеет неправильную форму, тогда нужно точить его до достижения кромки правильной радиусной формы.
- Отведите узел с ножом в сторону, запустите двигатель вращения шлифовального камня и медленно проведите ножом по камню несколько раз.
- При необходимости немного придвиньте камень к ножу.
- По окончании заточки остановите привод вращения шлифовального круга и осторожно извлеките заточенный нож.

Внимание! Не удаляйте заусенцы твердым инструментом, чтобы не испортить заточку. Удалить их можно деревянным бруском, но необходимости в этом нет, т.к. заусенцы устраняются при начале работы.



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