

ТЕХНИК

ООО «Каиндл-Техник», <https://каиндл.рф>, представительство Kaindl-Schleiftechnik в РФ
 г. Москва, Лихоборская наб., д. 8/2; тел.: +7 (499) 390-61-64, sukhanov@kaindl.de
 г. Екатеринбург, г.о. Берёзовский, тер. Западная промзона, стр. 24/16, тел.: +7(343)213-33-19, ural@kaindl-ural.ru

Автоматизированный станок для заточки дисковых и круглых ножей

RMS-NC.R

фирмы **ООО „Каиндл-Техник“**
(Россия-Германия)



Станок **RMS-NC.R** предназначен для заточки различных дисковых ножей с правильной круглой режущей кромкой. Так же на станке можно точить различный специальный инструмент, например, волчковые ножи, трубчатые фрезы и т.д.*

Некоторые типы затачиваемого инструмента*:

- дисковые ножи для листовой резки бумаги, картона, пленки, резины, металла и др. материалов.
- комплекты нож-контр нож для рулонной резки
- бобинорезательные ножи
- тарельчатые ножи
- дисковые ножи с отрицательными углами заточки
- дисковые ножи для резки продуктов питания
- волчковые ножи (решетки, крестообразные ножи, ножи в кольце)
- ножи для мясорубок
- трубчатые ножи вращения, клоачные ножи
- триммерные ножи (кольца) для мяса
- роликовые ножи дробильных установок
- долбяки насадные и концевые
- и др. специальные ножи

* - возможность заточки различных инструментов и необходимой для этого комплектации уточняйте у специалистов ООО «Каиндл-Техник»

Станок **RMS-NC.R** имеет автоматическую регулировку толщины сошлифовываемого слоя с затачиваемой поверхности. Заточной круг с электродвигателем установлен на подвижном суппорте, обеспечивающем подачу заточного круга на затачиваемый дисковый нож. Автоматическое перемещение шлифовального круга происходит по программе, задаваемой оператором. Это обеспечивает повышенную точность и повторяемость заточки, что особенно важно при заточке комплектов инструмента (например, комплекты пар ножей для резки листового материала). Суппорт перемещаются по направляющей типа «ласточкин хвост» с помощью высокоточного ходового винта и сервомотора.

Шпиндель для крепления инструмента имеет конусную посадку и, в зависимости от типа и размера затачиваемого инструмента, на него устанавливается соответствующая оснастка (фланцевая оправка, магнитная планшайба). Установка угла заточки радиусного инструмента происходит за счет поворота шпинделя и отслеживается по угловой шкале. Шпиндель инструмента находится на стойке, которая имеет поперечную настройку на диаметр дискового ножа.

При использовании стандартных фланцев для крепления ножей на станке **RMS- NC.R** можно затачивать ножи диаметром 100-400 мм. При использовании дополнительной оснастки для базирования затачиваемого инструмента (спец. фланцы, цанговый шпиндель, магнитный фланец и т.д.) на станке **RMS- NC.R** можно устанавливать инструмент других типов и размеров.

Вращение дискового ножа происходит автоматически отдельным электродвигателем и может регулироваться в диапазоне 1 до 200 об/мин, что позволяет наиболее точно подобрать режим шлифования в зависимости от зернистости круга, материала затачиваемого ножа, ширины шлифуемой грани и др. факторов.

ТЕХНИК

ООО «Каиндл-Техник», <https://каиндл.рф>, представительство Kaindl-Schleiftechnik в РФ

г. Москва, Лихоборская наб., д. 8/2; тел.: +7 (499) 390-61-64, sukhanov@kaindl.de

г. Екатеринбург, г.о. Берёзовский, тер. Западная промзона, стр. 24/16, тел.: +7(343)213-33-19, ural@kaindl-ural.ru

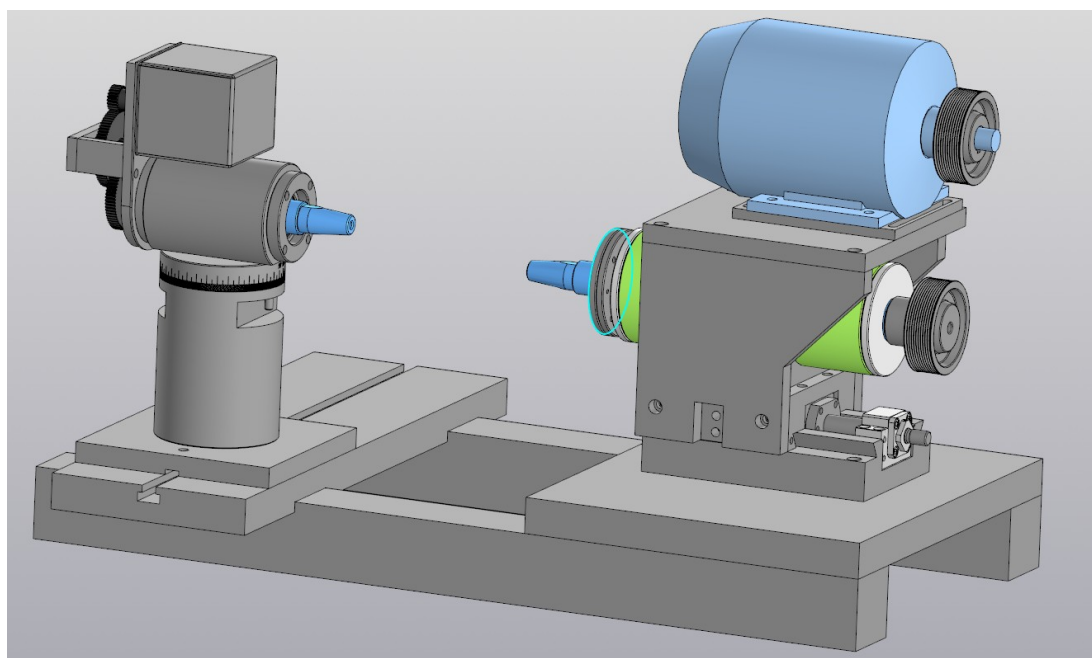
Станок **RMS-NC.R** имеет регулировку скорости шлифования в пределах 10÷45 м/с, что позволяет наиболее точно подбирать режимы шлифования под материал затачиваемого инструмента и материал абразива. Так же можно менять направление вращения заточного круга.

На станок можно устанавливать различные абразивные круги, станок **RMS-NC.R** позволяет точить ножи из различных инструментальных сталей (HSS), твердых сплавов (HM), композитных материалов и т.д.

В стандартной комплектации модель **RMS-NC.R** оснащена струйным устройством подачи охлаждающей жидкости в зону заточки.

Управление работой станка **RMS-NC.R** происходит с помощью программатора с сенсорным ЖК-дисплеем. Все меню управления сделаны в виде логически-понятных пиктограмм, что позволяет легко использовать станок оператору, не владеющему иностранным языком. Сенсорный ЖК-дисплей находится на пульте управления, на котором так же расположены, рукоятка, с помощью которой производится перемещение суппорта электродвигателя в процессе настройки станка и аварийная кнопка остановки станка, рукоятка установки частоты вращения круга. С помощью программатора можно настроить все основные параметры заточки: величину съема материала за один проход, количество проходов (отдельно черновых и чистовых), время заточки одного подхода, время промежуточных и финишного выхаживания, заточка с СОЖ или без и т.д.

Станок **RMS- NC.R** отвечает всем нормам безопасности и имеет прозрачный кожух с электрической блокировкой включения станка в открытом положении.



Технические характеристики*:

Минимальный диаметр затачиваемых ножей, мм**	40
Максимальный диаметр затачиваемых ножей, мм ***	400 (опционально до 500 мм)
Величина затачиваемого угла, град ****	-15...+90
Частота вращения дискового ножа, мин ⁻¹	1 - 200 (плавная регулировка)
Переходные кольца под посадочные отверстия диска, мм *****	20мм x 22/30/32/42/30-25 шлицы
Скорость шлифования, м/с	10...45 (плавная регулировка)
Мощность электродвигателя шлифовального круга, 380В, 50-60Гц, кВт	1,5 (3.0 кВт опционально)
Диаметр заточного круга, мм	150
Ход суппорта двигателя, мм	30
Ход суппорта устройства крепления затачиваемого инструмента, мм	280 по Z, 260 по X
Емкость бака системы подачи СОЖ, л	200
Производительность устройства подачи СОЖ, л/мин	До 50
Мощность двигателя насоса устройства подачи СОЖ, Вт	120
Габариты, мм	1250x700x1300
Масса, кг	600

* - завод-изготовитель оставляет за собой право вносить незначительные изменения в технические характеристики станка

** - при заточке ножей малого диаметра применяются специальные системы крепления. Уточняйте у специалистов

ООО «Каиндл-Техник»

*** - при малых углах заточки максимальный диаметр ножа может быть меньше. Уточняйте у специалистов

ООО «Каиндл-Техник»

**** - отрицательные углы затачиваются при комплектации станка дополнительной специальной стойкой

ТЕХНИК

ООО «Каиндл-Техник», <https://каиндл.рф>, представительство Kaindl-Schleiftechnik в РФ

г. Москва, Лихоборская наб., д. 8/2; тел.: +7 (499) 390-61-64, sukhanov@kaindl.de

г. Екатеринбург, г.о. Берёзовский, тер. Западная промзона, стр. 24/1б, тел.: +7(343)213-33-19, ural@kaindl-ural.ru

***** - опционально станок комплектуется кольцами и спец. фланцами под крепление ножей с другими посадочными размерами

Станки серии RMS могут затачивать очень большое количество различного дискового и круглого инструмента для обработки самых различных материалов (металл, пластмасса, пленки, резина, мясо, композитные материалы, стекло и т.д.). Весь инструмент имеет самые различные размеры, профили, геометрию заточки, материалы. Поэтому данные станки почти всегда требуют конфигурирования под заточку инструмента заказчика.