Организация: ООО "ЗАТОЧКАПРО"
Адрес: 125367, Город Москва, вн.тер. г. Муниципальный Округ Покровское-Стрешнево, пр-д Полесский, дом 16, строение 1, помещение 9/1/2
Телефон: +7 (495) 790-15-17

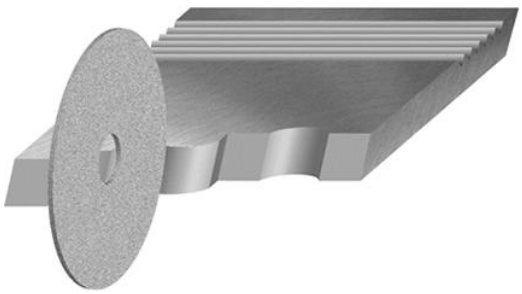
Станок для профилирования и заточки ножей JEFFER JF-330

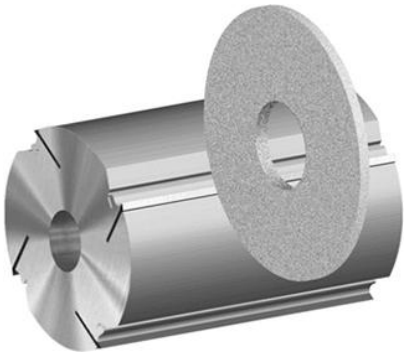


НАЗНАЧЕНИЕ
Станок предназначен для профилирования и заточки профильных ножей (бланкет) по задней грани.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ
Станок рекомендуется для лесопильных производств, мебельных и столярных комбинатов, где применяются – насадные фрезы, строгальные головки.
Также станок рекомендуется для сервисных центров по заточке режущего инструмент.

Схемы обработки





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ход рабочего стола по оси X, мм	265
Ход рабочего стола по оси Y, мм	110
Макс. диаметр инструмента, мм	250
Макс. длина ножей, мм	250
Размеры шлифовального круга, мм	225 x 60
Частота вращения шлифовального круга, об/мин	4200
Напряжение питающей сети, В	В 380
Мощность электродвигателя шлифовального круга, кВт	2.2
Мощность привода шпинделя, кВт	2.2
Габариты станка, мм	1050x1120x1500
Масса, кг	800

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

Массивная станина



-
- Надежная массивная станина обеспечивает необходимую жесткость, виброустойчивость и надежность станка, что гарантирует высокую точность заточки инструмента.

Благодаря высокой массе станка не требуется фундамент для его установки.
Виброустойчивость станка достигается за счет его жесткости и массы (800 кг).

Линейные призматические направляющие



- Изготовлены из высокопрочных износостойких сталей.

Обеспечивают плавность хода рабочего стола и, следовательно, высокую точность заточки (отклонение по длине рабочего стола от прямолинейности ± 0,005 мм на 1 м.

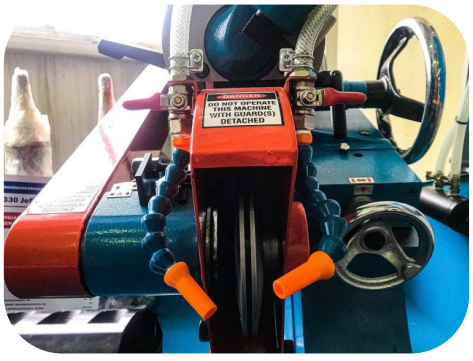
Поперечное перемещение плиты с шаблоном



- Осуществляется за счет передачи винт-гайка.

Это позволяет с высокой точностью настраивать нулевую точку затачиваемого ножа.

Поперечное перемещение заточного узла



- Осуществляется за счет передачи винт-гайка.

Это позволяет с высокой точностью настраивать съем с изношенной грани, и как следствие увеличивается ресурс затачиваемого инструмента.
Мин. величина съема материала с изношенной грани инструмента равна 0,02 мм.

Настройка угла заточки

- Осуществляется при помощи маховика за счет передачи винт-гайка.

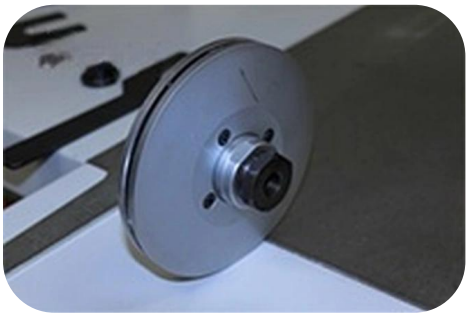
Это гарантирует точность настройки станка перед заточкой. Настройка угла заточки осуществляется по градуированной шкале.



Заточные круги

Зажимаются во франце.

Благодаря данной системе крепления заточного круга не требуется постоянная его правка, что увеличивает производительность станка и обеспечивает максимальное качество заточки.



Пульт управления

Имеет кнопку аварийной остановки, позволяющая в экстренном режиме выключить станок.



Система подачи охлаждающей жидкости

Подача СОЖ осуществляется с 2-х сторон, благодаря чему заточной круг и затачиваемый инструмент постоянно находятся в зоне охлаждения.

Система подачи СОЖ позволяет увеличивать съем металла с изношенной грани инструмента, уменьшая, тем самым время его заточки и предотвращает попадание абразивной пыли в дыхательные органы оператора-заточника.

