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

WoodForce WF-3200AM ULTRA Станок с ЧПУ для заточки промышленных ножей

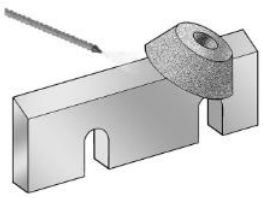


НАЗНАЧЕНИЕ

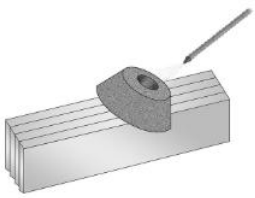
Станок WoodForce-3200AM ULTRA предназначен для заточки лущильных, дробильных, рубильных, гильотинных и строгальных ножей по задней грани. А также благодаря высоко точности затачивает ножи для бумагорезательных машин и ножей для типографии.
WoodForce-3200AM ULTRA можно использовать также как плоскошлифовальный при нулевом положении плиты, на электромагнитную плиту можно установить и затачивать плоские и профильные стальные (HSS) ножи.
Заточка ножей длиной до 3200мм

В качестве охлаждающей жидкости (СОЖ) применяется водосмешиваемая эмульсия, которая подается в зону заточки при помощи гибкого коленчатого шланга, что препятствует перенагреванию ножей и заточного круга во время заточки.

СХЕМА ОБРАБОТКИ



1 Заточка строгальных ножей



2 Заточка строгальных ножей

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Станок рекомендуется для производств, которые используют ножи длиной от 60 до 3200 мм:

- Деревообработка (столярные, домостроительные, лесопильные и мебельные производства);
- Изготовление шпона, МДФ, ДСП и ОСБ плит;
- Брикетирование древесной стружки изготовление пеллет;
- Изготовление бумаги (бумажно-целлюлозная промышленность);
- Утилизация древесных и прочих отходов (пластмассы, стекла и т.д.);
- Форматная резка бумаги (типографии и рекламные агентства и т.п.).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Максимальная длина обработки ножей	3200 мм
Размер рабочего стола	1550 мм*200 мм*2 (Специальные электромагнитные плиты)
Параметры шлифовального круга	250x100 мм (для нанесения клея) Опция*
Система охлаждения	Внешний резервуар для воды с водяным насосом для циркуляционного охлаждения
Система смазки	Централизованная система подачи масла с компьютерным управлением
Направляющие	HIWIN (Тайвань) 35мм
Защитный кожух	Гофрозащита
Точность шлифования	≤0.03 мм/м
Напряжение	380 В 50 Гц
Привод шлифовального узла	Зубчатая передача с частотным преобразователем для регулирования скорости
Скорость возвратно-поступательного движения шлифовальной головки	0-17 мм (Регулируемая)
Угол регулировки шлифовальной головки	±5°

Регулируемый угол наклона рабочего стола	±90°
Способ вращения рабочего стола	Ручное (автоматическое - опция)
Способ управления	ЧПУ (Комбинация сенсорного экрана и кнопок)
Автоматические функции	Черновая шлифовка/Чистовая шлифовка/Сигнал оповещения/Полировка/Автоматическая остановка
Мощность двигателя	11 кВт-1400 об/мин (специальный двигатель шлифовальной головки)
Мощность двигателя подъема	1,5 кВт (сервомотор ЧПУ)
Мощность двигателя перемещения	2,2 кВт (двигатель с частотным преобразователем)
Мощность двигателя водяного насоса	0,2 кВт
Общая мощность	16,5 кВт
Масса	3 700 кг
Габариты	5600*1300*1500 мм

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

НАДЕЖНАЯ 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.
Структура станка является результатом большого опыта. Внутренняя поверхность станины усилена специальным образом, гарантируя таким образом максимальную стабильность станка.

ВАННА ДЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ



Ванна сборки охлаждающей жидкости находится с задней стороны станины. Верхняя крышка позволяет открыть в любой момент и проверить качество и количество жидкости, к тому же крышка упрощает переодическую продцедуру чистки или замены жидкости.
С правой стороны ванны находится насос, благодаря специальному шлангу, проходящему через кабельную цепь, жидкость попадает к опрыскивающим форсункам, с соответствующими кранами.

ПОВОРОТНАЯ МАГНИТНАЯ ПЛИТА



Магнитная плита изготавливается из нескольких частей, в зависимости от длины станка. Все части магнитной плиты соединяются специальными пластинами , между каждой из которых устанавливается также суппорт с центральным штифтом на герметичном подшипнике скольжения, что гарантирует максимальную жёсткость плиты и лёгкость при вращении.
Магнитную плиту возможно установить на все

углы +/- 90°. Угол определяется на шкале и блокируется вручную.
Помимо магнитной верхней части, с одной стороны стола находится Т-образный паз, по всей её длине. При помощи этого паза и прижимов возможно фиксировать инструмент механически.
Основные характеристики электро-перманентной плиты:

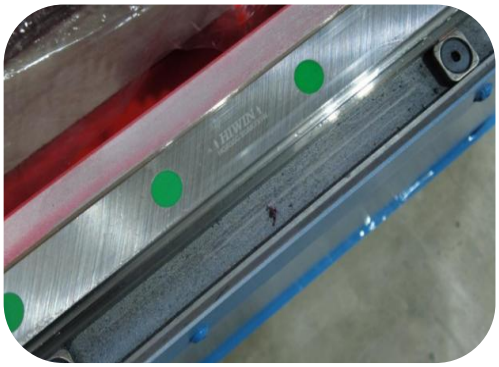
- Максимальняа безопасность;
- Энергосбережение;
- Полное отсутствие деформаций;
- Никакого уменьшения магнитной силы со временем.
- Ширина магнитной плиты в стандартном исполнении 200 мм, зазоры из смолы. Плита намагничивается и размагничивается при помощи кнопки на ПЛК.

КАРЕТКА С ЗАТОЧНЫМ УЗЛОМ



Каретка с заточным узлом перемещается в автоматическом режиме засчет электропривода и передачи шестерня-зубчатая рейка с частотным преобразователем, что позволяет свободно регулировать скорость и обеспечивает более плавное движение, а также исключается влияние человеческого фактора.

НАПРАВЛЯЮЩИЕ



В станке используются прецизионные линейные направляющие, обеспечивающие более точную шлифовку, лучшую прямолинейность лезвий, более острые режущие кромки и повышенную износостойкость лезвий. Данный тип направляющих обеспечивает плавность перемещения каретки заточного узла, а благодаря применяемым линейным подшипникам гарантируется точность и минимальное отклонение от прямолинейности.

ГРАДУИРОВАННАЯ ШКАЛА И ПОВОРОТНАЯ РУКОЯТКА



Угол затачиваемых ножей устанавливается по градуированной шкале и регулируется в диапазоне 0 – 90 градусов.
Поворот электромагнитной плиты осуществляется при помощи рукоятки, которая вынесена за пределы станка – это значительно экономит время настройки станка перед заточкой и, как следствие, увеличивает производительность станка.

*ОПЦИОНАЛЬНО - Автоматическая регулировка поворота магнитной плиты за счет сервопривода

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ



В станке используется система прецизионной подачи с числовым программным управлением (ЧПУ). После регулировки лезвия и начала шлифовки автоматический режим подачи исключает необходимость ручного управления, автоматически компенсируя износ шлифовального круга и обеспечивая автоматическую шлифовку.
Этот станок использует панель управления ЧПУ, которая позволяет предварительно установить степень черновой шлифовки, степень финишной шлифовки, количество сигналов оповещения и количество полировок перед шлифовкой режущих инструментов. После установки автоматического запуска станок автоматически выполнит черновую шлифовку, а затем чистовую. После завершения шлифовки прозвучит звуковой сигнал, указывающий на начало полировки. После завершения полировки станок автоматически остановится и завершит весь процесс за один раз без участия человека.

ЭЛЕКТРОШКАФ



Электрошкаф представляет собой отдельный блок, что делает удобным техническое обслуживание электрической части станка. Удобный доступ к электрошкафу позволяет беспрепятственно и с минимальными затратами времени заменять его электрические

компоненты (в случае выхода их из строя). Для обеспечения безопасности, электрошкаф оснащен закрывающейся на ключ дверью.
Данная система соответствует нормам безопасности CE.

ЗАЩИТНЫЙ ГОФРИРОВАННЫЙ КОЖУХ



Станок оснащен защитным гофрированным кожухом, который обеспечивает защиту направляющих и подшипников от попадания на них СОЖ, абразивной пыли и металлической стружки. Также защитный кожух предохраняет от перерасхода консистентной смазки.
Все это соответствует нормам безопасности CE.

ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ



Централизованная система смазки направляющих осуществляется при помощи пневмораспределителя рычажного типа. Благодаря этой системе не требуются регулярные остановки станка для проведения смазки направляющих, тем самым снижается время на его техобслуживание. Все это увеличивает производительность и срок эксплуатации данного станка, а также уменьшает расход масла.

СИСТЕМА ПОДАЧИ СОЖ (С 3-Х СТОРОН)



В качестве охлаждающей жидкости (СОЖ) применяется водосмешиваемая эмульсия, которая подается в зону заточки при помощи гибкого коленчатого шланга. 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.

ДВИГАТЕЛЬ ЗАТОЧНОГО КРУГА



Мощность 11 кВт позволяют ставить крупные круги от 250мм и более и работать с большой площадью контакта. Это критично при заточке длинных строгальных и фуговальных ножей (типа HSS, твердосплавных пластин): можно быстро сформировать новый профиль и убрать значительные дефекты (сколы, износ), не растягивая операцию на часы.