

KS 250-2100

Станок с выставки



ОПИСАНИЕ:

- Двигатель 11 Квт (15 ЛС);
- Суппорт абразивных сегментов Ø250 мм;
- Электropостоянная магнитная плита (холодная) 2100x150 мм;
- Угловой делитель для вращения магнитной плиты +/- 90°;
- Быстрая смена шлифкруга, байонетный механизм;
- ПЛК Siemens;
- Вариатор скорости каретки 1-30 м/мин;
- Автоматическая смазка

Станок с выставки



LA500-NC

ОПИСАНИЕ:

- Двигатель 3.7 Квт (5 ЛС)
- Шлифкруг Ø150мм
- Моторизированный спуск шлифкруга и автоматический рабочий цикл
- Вращение головки на 0°-90°
- Магнитная плита Ø300мм
- Вариатор скорости вращения магнитной плиты 3-35 об/мин
- ПЛК Siemens

Станок с выставки



KS250-1500

ОПИСАНИЕ:

- Двигатель 11 Квт (15 ЛС);
- Суппорт абразивных сегментов Ø250 мм;
- Электropостоянная магнитная плита 1500x150 мм;
- Быстрая смена шлифкруга;
- Сенсорный ПЛК siemens;
- Вариатор скорости каретки 1-30 м/мин;
- Автоматическая смазка;
- Угловой делитель для вращения магнитной плиты +/- 90°;
- Защитные меха.

Станок с выставки



LA700

ОПИСАНИЕ:

- Двигатель мощностью 3.7 Квт (5 ЛС)
- Шлифкруг Ø150мм
- Моторизированный спуск шлифкруга и автоматический рабочий цикл
- Вращение головки на 0°-90°
- Магнитная плита Ø300мм
- Вариатор скорости вращения магнитной плиты 3/35 об/мин.
- Регулируемая колонна для пробега до 280мм

Станок с выставки



MX 150-1500

ОПИСАНИЕ:

- Двигатель 5,5 Квт (7,5 ЛС)
- Суппорт абразивных сегментов Ø178 мм
- Электромагнитная плита 1500x120мм с рычагом для поворота от 0° до 90°
- Вариатор скорости каретки 1-20 м/мин
- Ограничители пробега каретки
- ПЛК (цифровое программируемое устройство)
- Автоматический рабочий цикл с регулировкой подачи при пробеге каретки, автоматическая остановка на заданном значении
- Цикл выхаживания по окончании рабочего цикла, остановка каретки с правой стороны станины
- Инверсия направления вращения шлифкруга
- Дисковый магнитный очиститель

Станок с выставки



SBO 2000

ОПИСАНИЕ:

- SBO - это полностью автоматический станок для удаления заусенцев с плоских промышленных ножей
- Орбитальные удалители заусенцев комплектуются абразивной бумагой, зернистостью 1000;
- N. 3 суппорта для ножей, полностью прямолинейных между собой, в комплекте с зажимами. Суппорты можно перемещать в любое положение на линейной направляющей;
- Датчик наличия ножа для инверсии каретки;
- Линейная направляющая с концевиком.

Станок с выставки



ZX1000

ОПИСАНИЕ:

- Станина;
- Двигатель шлифкруга 2,2 Квт (3 ЛС);
- Автоматический механический спуск шлифкруга с подачей при помощи троса, остановка на заданном значении;
- Наклон головки для заточки вогнутых ножей;
- Поворотная магнитная плита 1000x100 от 0° до 90° с градуированной гайкой;
- Охлаждающая система;
- Перемещение каретки при помощи цепи

Станок с выставки



SX80

ОПИСАНИЕ:

- Основной рабочий узел, полностью изготовленный чугуна;
- Сцепление работает в масляной бане (10 кг);
- Перемещение ленточной пилы без вибраций;
- Сверхчувствительные команды регулировки гарантируют оптимальную точность;
- Вариатор скорости;
- Устройство охлаждения;
- Заточной круг CBN.

Станок с выставки



LA300

ОПИСАНИЕ:

- Двигатель шлифкруга мощностью 1.5 Квт
- Диаметр шлифкруга Ø127мм;
- Макс.внешний диаметр пилы Ø300мм;
- Вариатор скорости ножа 3-35 об/мин;
- Станина
- Механич.Рука для контрножей.

Станок с выставки



PX1000
ОПИСАНИЕ:

- Двигатель шлифкруга 2,2 Квт (3 ЛС);
- Моторизированный спуск шлифкруга и автоматический рабочий цикл с мини-ПЛК;
- Шлифкруг Ø 150 мм;
- Магнитная плита 1000x117мм., вращение на 0-90° при помощи рычага;
- Вариатор скорости каретки 1-20 м/мин;
- Внешняя ванна с насосом.

Станок с выставки



SZ75
ОПИСАНИЕ:

- Основной рабочий узел, полностью изготовленный чугуна;
- Сцепление работает в масляной бане (10 кг);
- Автоцентрирующие прижимы из закалённой стали;
- Вариатор скорости (40-200 зуб./мин).

Станок с выставки



RDM
ОПИСАНИЕ:

- Гидравлический мануальный выпрямитель ножей;
- Автоматическое перемещение ножа;
- Манометр для контроля силы давления при выпрямлении;
- Максимальная сила выпрямления 5000 кг;
- В наличии с 2 рольгангами (для ножей до 1500мм) или 4 рольгангами (2500мм)

Б/У станок с капитальным ремонтом, неперекрашенный



BM650
ОПИСАНИЕ:

- Двигатель 1,5 Квт (2ЛС)
- Шлифкруг Ø127 мм;
- Автоматический механический спуск шлифкруга с подачей при помощи троса;
- Магнитная плита 650x72 мм;
- Охлаждающая система;
- Перемещение каретки при помощи цепи;
- Станина.

Станок без капитального ремонта,
очищен, в рабочем состоянии* *



GÖCKEL G65

ОПИСАНИЕ:

- Без кап.ремонта, очищен, в рабочем состоянии*;
- Фиксированная магнитная плита 3500x300мм;
- Двигатель мощностью 30 кВт (40 л.с.);
- Суппорт для абразивных сегментов Ø350мм;
- Вариатор скорости каретки;
- Автоматический моторизированный спуск шлифкруга;
- Магнитный очиститель с внешней ванной.

Б/У, очищен, в рабочем состоянии



МОЮЩАЯ МАШИНКА SME ROBUR 1200 2B

ОПИСАНИЕ:

- Габариты: 2450мм(L)x1550мм(B)x2000мм (H);
- Открывается при помощи откидной дверцы;
- Внешняя каретка;
- Зона погрузки/разгрузки;
- Насосы под высоким давлением: 4-4Квт, 5Бар, 280л/мин;
- Рабочие размеры: Ø1200мм – 800мм(высота) – 600кг (вес);
- Механическое вращение: 0,18Квт;
- Аспиратор: 0,25Квт;
- Бак: 2x300
- Нагрев: 2x12 Квт
- Потребление: 29Кт

Б//У станок с капитальным ремонтом,
неперекрашенный

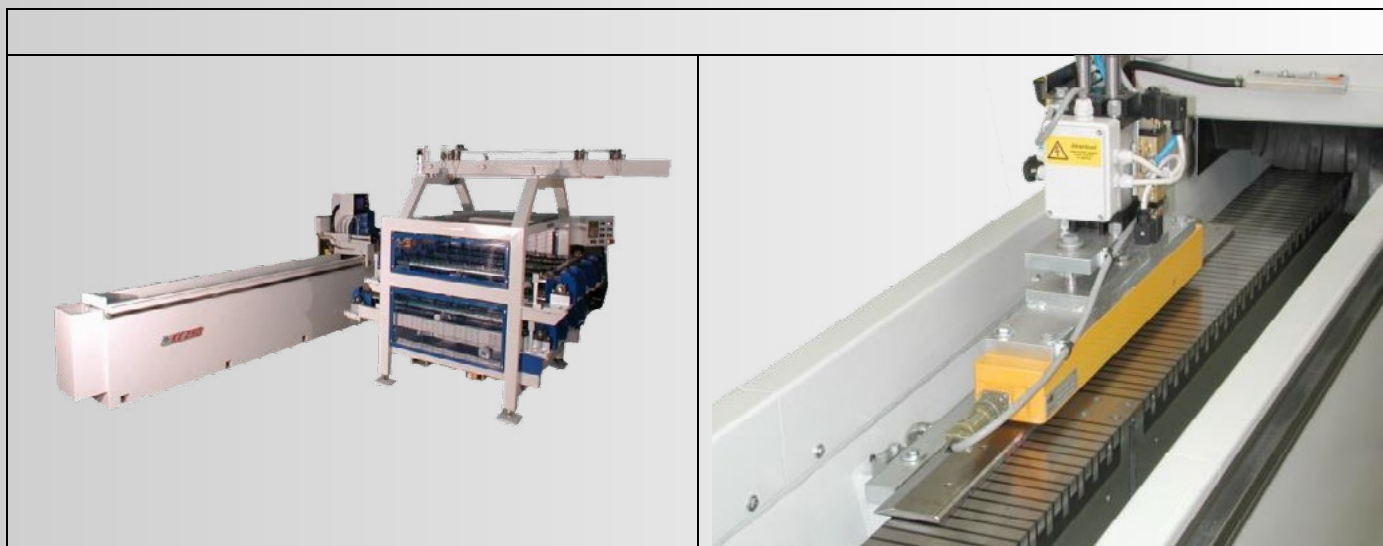


LX 6.3

ОПИСАНИЕ:

- Шлифкруг Ø127 мм;
- Автоматический механический спуск шлифкруга с подачей при помощи троса;
- Механический стол 630x90 мм;
- Охлаждающая система;
- Перемещение каретки при помощи цепи;
- Станина.

*В некоторых случаях фотографии не соответствуют предложенной модели



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАГРУЗЧИК ДО 10 НОЖЕЙ РАЗМЕРОМ ДО 1500 ММ

Размещение ножей на загрузчик с указанием № программы и длины ножа

Запуск цикла:

Каретка останавливается на специально отведённом месте по отношению к нулю станка

Загрузчик устанавливает нож на магнитную плиту

Намагничивание плиты

Вращение плиты на -35°

Размагничивание плиты и выравниванием ножа пневматическим устройством

Возврат пневматического выравнивателя и намагничивание плиты

Поворот плиты на заданный угол заточки

Запуск основного шлифкруга, охлаждающей жидкости и каретки

Изначально быстрый спуск шлифкруга, рядом с ножом, - спуск шлифкруга на медленной скорости с

автоматическим касанием шлифкруга и ножа

Когда шлифкруг касается ножа запускается цикл грубой обработки, затем следует шлифовка и охлаждение.

По окончании цикла каретка остановится на правом месте инверсии хода

Плита поворачивается на 0° и размагничивается

Цикл мойки ножа в диапазоне двух мест инверсии хода

По завершению цикла шлифкруг встает в нулевое положение, каретка останавливается в месте начала цикла

Размагничивание плиты

Разгрузка ножа

Вращение плиты на -10°

Мойка и сушка плиты по всей её длине

По завершению каретка остановится в месте начала цикла

Возвращение плиты на 0°

Начало нового цикла