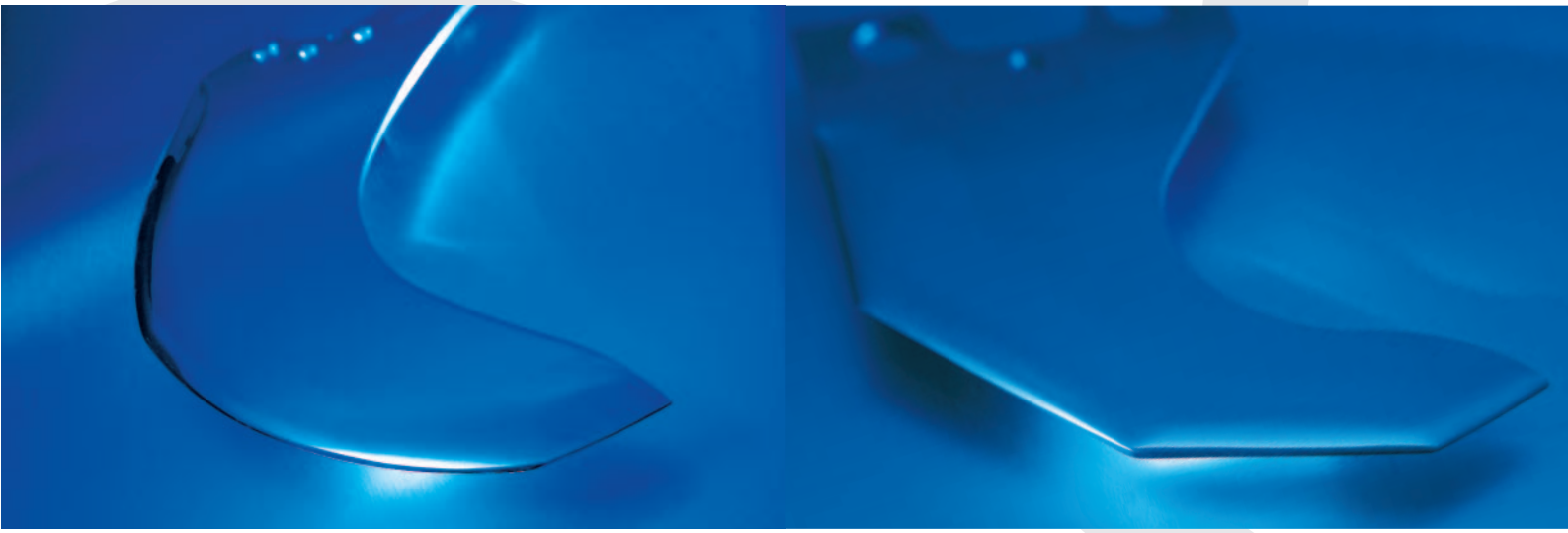
Автоматический шлифовально-полировальный станок B 600

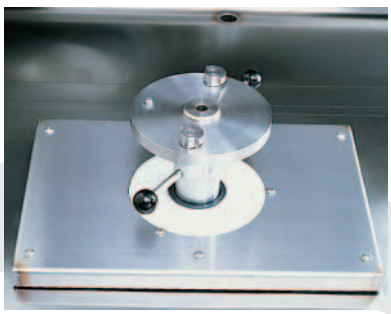


KNECHT

Автоматический шлифовально-полировальный станок B 600

Держатель ножа SP 114

Ножи автоматически подаются к держателю. Нож удерживается в держателе при помощи вакуума. Такая система позволяет объединить в группы ножи по форме и размерам. Для каждой группы требуется только один держатель ножей. Менее чем за минуту станок перестраивается на другую форму ножа.



Круглый стол

Держатель ножа SP 114

Требования к профилю

Острота, угол резки, форма и профиль куттерного ножа оказывают большое влияние на качество производимых колбас.

Высокая скорость резки (130 м/с и выше) и поперечное давление подвергают куттерные ножи значительным механическим напряжениям. Так заточка оказывает прямое воздействие на стойкость куттерного ножа.

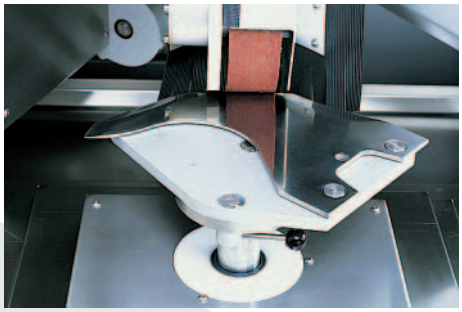
Поэтому шлифовальный станок должен отвечать следующим требованиям:

- точная, с четким соблюдением угла заточка,
- придание предписанного профиля лезвия,
- сохранение первоначальной формы ножа

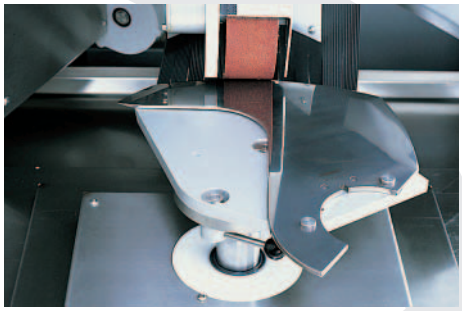
возможность повторения этого в течение всего срока службы куттерных ножей.

Кассета для ножей

В **кассету для ножей** помещается до 8 ножей. Устройство для смены ножей автоматически перемещает нож в положение для заточки. После заточки нож доставляется назад и вынимается следующий нож.
Весь набор ножей может быть заточен без надзора. Во время рабочего процесса оператор может заниматься другими делами.



Линейные куттерные ножи



Серповидные куттерные ножи

Станок **B 600** в полностью автоматизированном процессе затачивает, полирует и снимает заусенцы с куттерных ножей в количестве до 80 штук (500 л) за смену. В кассете помещается целый набор куттерных ножей (до 8 штук), которые автоматически подаются для заточки. Процесс заточки всего набора происходит без участия оператора.

При каждой перезаточке обрабатывается все лезвие, а верхняя сторона ножа полируется заново. Станок снимает около 1,5 г материала за один проход. Куттерный нож на 500 л можно перетачивать до 100 раз.

Типы ножей: можно затачивать плоские ножи с серповидными и прямыми лезвиями. Максимальный размер составляет 600 x 400 мм с весом до 5 кг.

KNECHT

Угол заточки выставляется маховичком с точностью 1°.

Устройство управления: станок имеет 3 оси шлифовки с компьютерным управлением. Размер и форма ножа вносятся в память. Так становится возможной прецизионная заточка – сохраняется форма ножа и режущий профиль обрабатывается в соответствии с конкретными требованиями к нему. Программы заточки запускаются простым способом. Так можно быстро подстроить станок под любой куттерный нож. Если в кассете находятся ножи различной степени износа, оператор может задать частоту заточки для каждого ножа.

Угол заточки

Панель управления

В качестве абразивного материала служат водостойкие ленты для заточки с охлаждением. Одной лентой можно заточить до 80 куттерных ножей (500 - 750 л). Станок автоматически подстраивается под производительность шлифовальной ленты. Количество снятого материала остается постоянным при каждом шаге шлифовки. Благодаря этому затраты на уравновешивание ножа минимальны.

Устройство для подачи охлаждающей жидкости обеспечивает защиту режущего инструмента от перегрева. Это важнейшее условие долговечности лезвий. Контролирующее устройство отключает станок при недостаточной подаче жидкости для охлаждения изделия.

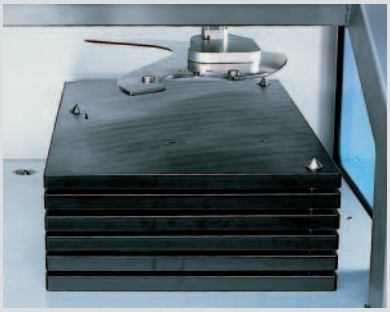
Полировальная паста: полировочные щетки автоматически снабжаются пастой с задаваемой программой периодичностью.

Принцип заточки: профиль ножа разделяется на небольшие пересекающиеся зоны шлифовки. Каждая из этих зон может шлифоваться от 1 до 10 раз, затем станок переходит на следующую зону. Каждая отдельная зона программируется и запоминается. Так нож получает точно приспособленный к продукту профиль лезвия, причем также и при каждой последующей переточке в течение всего срока службы ножа.

Полностью автоматизированный процесс шлифовки и полировки: ножи вставляются в кассету. После нажатия кнопки пуска устройство для смены ножей вынимает первый нож из кассеты и устанавливает его в держателе. Нож удерживается в держателе при помощи вакуума. Контролирующее устройство распознает правильное положение ножа и запускает программу заточки.

Шлифовальное устройство подъезжает к ножу и обрабатывает лезвие в соответствии с выбранной программой заточки.

После заточки станок сначала полирует поверхность ножа.



Сменить

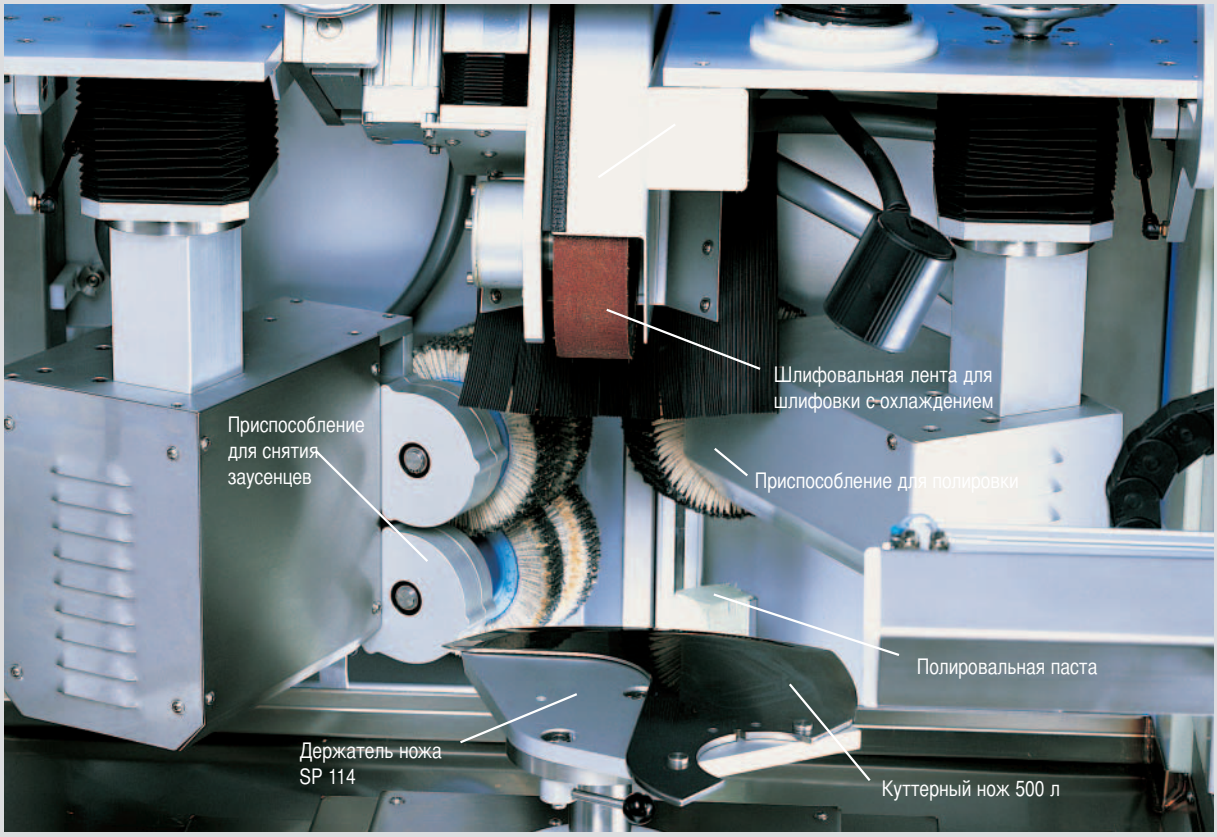
Заточка

Полировка

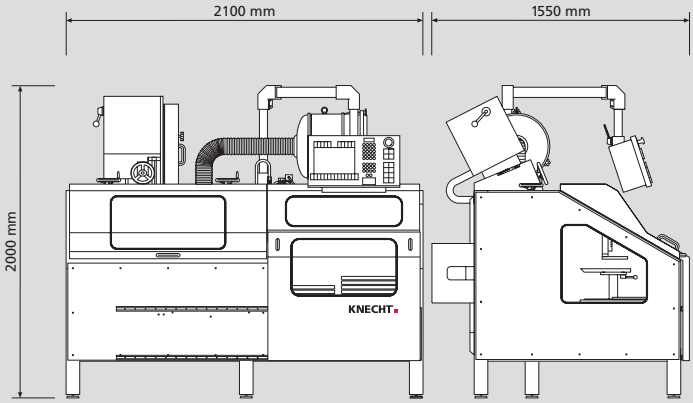
Снятие грата

После этого с режущего инструмента в щадящем режиме быстро снимаются заусенцы при помощи 4 пластинчатых щеток.

Во время шлифовки пакет ножей перемещается и к заточке подготавливается следующий нож.



Технические данные
Автоматический шлифовально-полировальный станок
B 600



Глубина 1550 мм
Ширина 2100 мм
Высота 2000 мм
Вес 700 кг
Потребляемая мощность 8,0 кВт

Подключение сжатого воздуха: 6,5 бар
Расход воздуха: 50 л/ мин

Размер режущего инструмента до 600 x 400 мм

Производительность при заточке:
80 ножей в день (8 часов)
(Куттерные ножи 500 - 750 л)

Станок соответствует
требованиям ЕС относительно техники безопасности и защиты здоровья. Он имеет знак **CE.**

Изготовитель оставляет за собой право на технические изменения.

© 05/2001 Christ GmbH, Wolfegg www.christ-w.de

Knecht Maschinenbau GmbH
Witschwender Strae 26
D-88368 Bergatreute
Germany

Телефон +49 (0) 7527-928-0
Телефакс +49 (0) 7527-928-32

zentrale@knecht-gmbh.de
www.knecht-gmbh.de

KNECHT