

НОВЫЙ ОТЕЧЕСТВЕННЫЙ ЗАТОЧНОЙ СТАНОК ЗАТ 012 А-П

Одесский ремонтно-механический завод уже несколько лет выпускает станки для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками: с ручным приводом ЗаТ 007 и полуавтоматический ЗаТ 012 а (подробнее см. журнал «Оборудование и инструмент для профессионалов. Серия Деревообработка», № 2, 2011 г.). Новый заточной станок ЗаТ 012 а-П предназначен для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками диаметром 100–580 мм по передней и задней плоскостям зуба, шлифовки скосов, а также затыловки корпуса диска позади твердосплавных пластинок.

Annotation

New Saw-Sharpening Machine Made in Ukraine

An addition has been made in 2013 to the range of sharpeners produced by Odessa Repair and Mechanical Plant – a machine for sharpening carbide-tipped disk saws from 100 to 580 mm in diameter. The machine has a conceptually new layout, a micro-control unit and a number of features which allow it to compare favorably to more expensive foreign analogues.

Автор статьи

А. Г. Бояджи,
Одесский ремонтно-механический завод

В 2013 году было начато производство новой модели полуавтоматического заточного станка ЗаТ 012 а-П, при проектировании которого использован опыт, накопленный за время производства и эксплуатации предыдущих моделей. Реализованы принципиально новые идеи, относящиеся к компоновке, приводу и настройке станка. Существенно изменена система управления станком — вместо устаревшей элементной базы используется

микроконтроллер, который позволяет выполнять различные программы обработки.

Станок ЗаТ 012 а-П имеет существенные преимущества перед зарубежными аналогами при своей более низкой стоимости.

Основные технические характеристики и конструктивные особенности станка ЗаТ 012 а-П

- ♦ Поступательное перемещение шлифовальной головки и поворот пилы на заданное число зубьев (1 или более) осуществляется при помощи 2 пневмосистем Camozzi (Италия).

- ♦ Шлифовальный блок, состоящий из шпинделя, двигателя и шлифовального круга, может поворачиваться вокруг оси поступательного перемещения и точно фиксироваться в нужном положении для заточки передней плоскости зуба, для затыловки и для шлифовки скосов.

- ♦ Электронная система управления станком включает в себя микроконтроллер, позволяющий предварительно вводить и сохранять параметры настройки (возможное количество вариантов — 5).

- ♦ Алмазный круг приводится во вращение ременной передачей от трехфазного асинхронного двигателя фирмы NERIMOTORI модели MR63B2 (Корея)

(0,25 кВт, 2850 об/мин). Скорость вращения круга 3850 об/мин.

- ♦ Станок предназначен для заточки дисковых пил диаметром от 100 до 580 мм (по желанию заказчика максимальный диаметр затачиваемых пил может быть увеличен до 800 мм).

- ♦ Станок позволяет затачивать пилы с различными видами зубьев:

- простыми — зубчатый венец типа GM;
- переменными косыми зубьями — зубчатый венец типа GS;
- трапециевидными — зубчатый венец типа GA;
- пилы с ограничителями подачи — зубчатый венец типа GM.

- ♦ Возможна также затыловка корпуса дисковой пилы позади твердосплавных режущих пластинок.

- ♦ Диапазон затачиваемых углов:

- передний угол от -15° до $+30^\circ$;
- задний главный угол от 0° до 35° ;
- угол скоса от -45° до $+45^\circ$.

- ♦ В комплектацию станка дополнительно входят система охлаждения, алмазный круг 4 А2 или 12 А2 размером $150 \times 32 \times 6$ и посадочные кольца диаметром 20; 22; 30; 32; 50 мм (по желанию заказчика могут поставаться кольца любого диаметра вместе с прижимными тарелками).

СПЕЦІАЛІЗОВАНА
ВИСТАВКА
11-14 вересня

Inter BUILD

ОДЕСА МОРВОКЗАЛ

БУДІВНИЦТВО
РЕМОНТ
ІНТЕР`ЄР

ОРГАНІЗАТОР
Україна, 65014, м. Одеса
пров. Сабанський, 1, офіс 3
Тел.: +38 (048) 777-45-56
Факс: +38 (048) 786-05-91
WWW.EXPO-ODESSA.COM

ІНФОРМАЦІЙНІ ПАРТНЕРИ

BAU.ua **КЕРАМІКА** **COMMERCIAL** **WOODEN**
Стиль & мода PROPERTY Style

♦ Габаритные размеры станка: длина — около 1000 мм, ширина — 450 мм, высота — 340 мм. Вес станка — 80 кг.

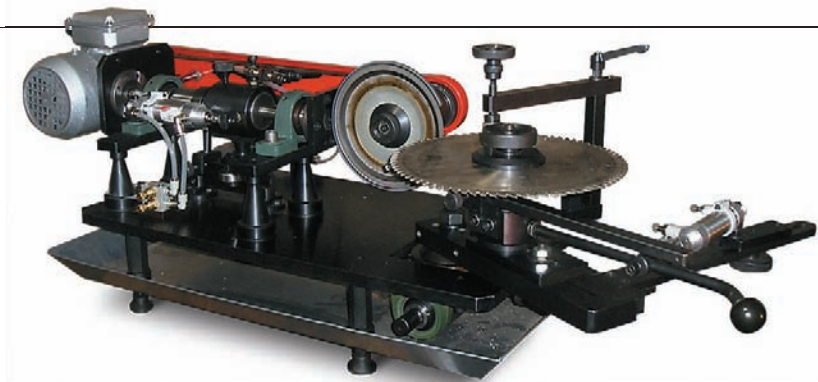
Сравнительная характеристика заточного полуавтоматического станка ЗаТ 012 а-П и станка SSG600-A фирмы Kaindl

♦ Поддача шлифовальной головки поступательная. Составной вал с фланцами для крепления двигателя и шпинделя перемещается в двух линейных подшипниках. Стабилизация поступательного движения осуществляется при помощи направляющей и оригинального узла с двумя подшипниками качения, посаженными на эксцентриковые цапфы.

♦ Использована схема двигатель — ременная передача — шпиндельный узел — шлифовальный круг (в станке SSG600 шлифовальный круг установлен непосредственно на валу двигателя).

♦ Малый диаметр шпинделя увеличивает диапазон углов заточки по передней плоскости зуба (в станке SSG600 габариты двигателя накладывают ограничения на диапазон затачиваемых передних углов для некоторых пил).

♦ В станке установлен специальный узел для успокоения вибрации приводного ремня.



♦ В конструкции платформы, на которой устанавливается пила, используются подшипники качения, что значительно увеличивает срок службы станка (в станке SSG600 в платформе используются подшипники скольжения, которые в абразивной среде быстро изнашиваются).

♦ В станке реализован принцип подачи шлифовального круга на пилу. Это позволило более рационально распределить усилия на различные узлы станка и уменьшить его высоту на 170 мм, что существенно улучшает вибрационные характеристики полуавтомата (в станке SSG600-A пила подается на шлифовальный круг).

♦ В схеме управления предусмотрена «защита от катастрофы»: если затачиваемый зуб по каким-либо причинам не стал в так

называемую «штатную позицию», то поступательное перемещение шлифовальной головки блокируется и автомат прекращает работу (в станке SSG600-A такая защита отсутствует).

♦ В новой модели вместо механических концевых выключателей используются герметичные индуктивные датчики положения. ⚡

@ Контактная информация

Одесский ремонтно-механический завод

Тел.: +380 97 4126702
Александр Георгиевич Бояджи
e-mail: ormz@i.ua