



Спорт Лайн Поволжье

ул. Оренбургский тракт, д. 160, офис 304 г.
Казань, РФ (+7) (843) 528 28 96

Станок для заточки плоских ножей «СДН»

Станок предназначен для заточки плоских ножей с прямолинейной режущей кромкой, применяющихся в гильотинных ножницах, дробильных, строгальных, фуговальных и рейсмусовых станках, а так же полиграфических, луцильных и ледозаливочных машинах.

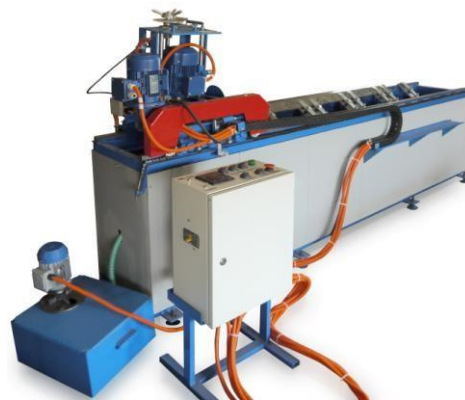


Станок имеет два исполнения различающихся по точности: «St» - стандартная точность, «Ultra» - повышенная точность, а так же три степени автоматизации: «Р» - ручной привод движения каретки и инструмента, «А» - автоматический привод каретки, ручной привод движения инструмента и «А+» - автоматический привод каретки и автоматический, программируемый привод движения инструмента.

Параметры затачиваемого ножа*:

- 1) Максимальная длина ножа - 4000 мм
- 2) Минимальная длина ножа - 200 мм
- 3) Максимальная ширина ножа - 180 мм
- 4) Минимальная ширина ножа - 40 мм
- 5) Максимальная толщина затачиваемого ножа - 30 мм
- 6) Минимальная толщина ножа - 5 мм
- 7) Диапазон углов заточки - 15-70 градусов

* - приведены стандартные диапазоны характеристик. При необходимости, данные характеристики уточняются для каждого конкретного станка и могут быть скорректированы. Однако помните, чем уже диапазоны регулировок – тем станок проще, удобнее в эксплуатации и надежнее. Актуальная стоимость станка и его опций всегда доступна на сайте kbstanok.ru.



Точность станка:

Прямолинейность заточенной режущей кромки в соответствии с ГОСТ 16929-90:

«Н» для исполнения «St» (прямолинейность затачиваемой кромки ножа не хуже, чем 0,1 мм/1000мм при L ножа до 2500мм и 0,12 мм/1000мм при L ножа свыше 2500мм.);

«П» для исполнения «Ultra» (прямолинейность затачиваемой кромки ножа не хуже, чем 0,06 мм/1000мм при L ножа до 2500мм и 0,072 мм/1000мм при L ножа свыше 2500мм.).

Другие технические характеристики:

Напряжение питания, В.	380 или 220
Мощность основного двигателя, кВт.	1,5
Мощность двигателя подачи каретки (если установлен), кВт.	0,25
Скорость электромеханической подачи каретки, м/мин.	9,0
Съем материала за 1 цикл (в исполнении А+), мм.	0,05
Вес станка (зависит от длины станка), кг.	300 - 800
Скорость вращения шлифовального круга, об/мин.	2800
Заточной круг, диаметр, мм.	150
Заточной круг, толщина, мм.	80
Заточной круг, посадочный диаметр, мм.	32
Электрические параметры насоса.	380 или 220 В, 0,18 кВт
Объем охлаждающей жидкости, л.	17
Габаритные размеры станка, ДхШхВ, мм.	(Lножа+1120)х660х1450

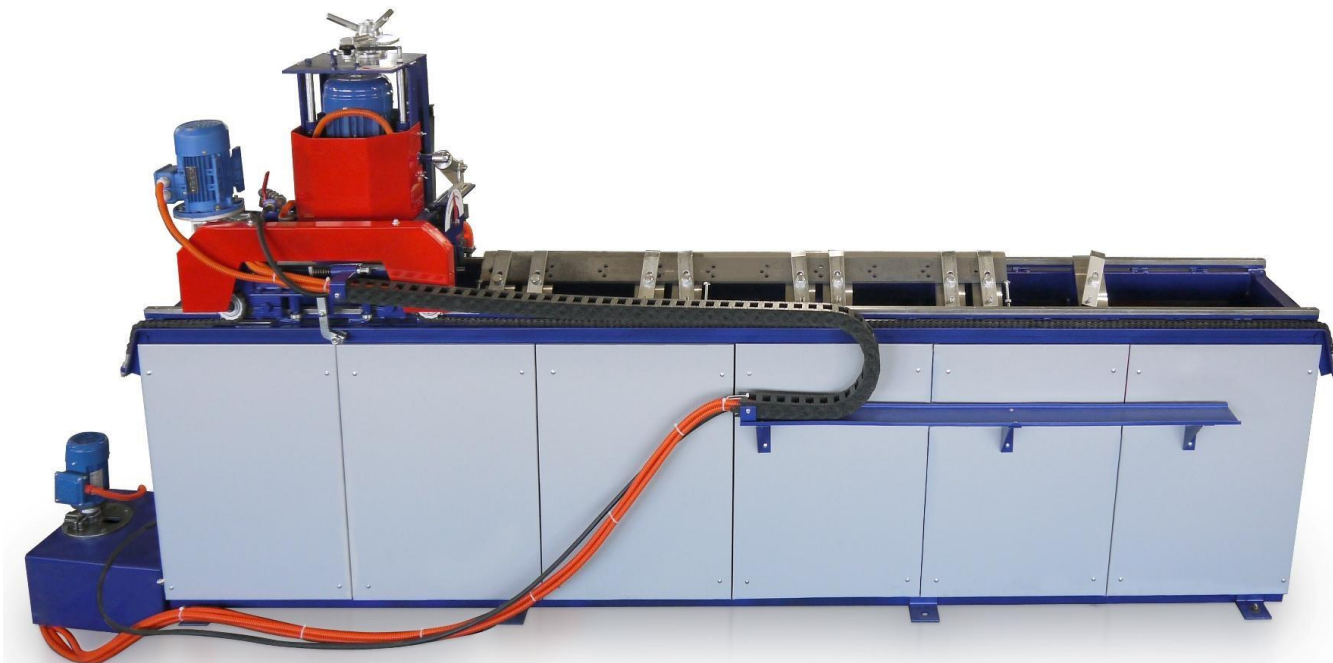
Степень механизации станка может быть различной. Выпускаются следующие модификации:

1. Ручная подача каретки, ручная подача инструмента (исполнение - "Р") - каретка толкается вручную, инструмент (шлифовальный камень) необходимо постепенно придвигать к ножу поворотом штурвала;
2. Автоматическая подача каретки, ручная подача инструмента (исполнение - "А") - каретка двигается автоматически, инструмент необходимо постепенно придвигать к ножу поворотом штурвала;
3. Автоматическая подача каретки, автоматическая подача инструмента на программируемую глубину (исполнение - "А+"), автоматическая остановка по достижению заданной глубины заточки - на пульте управления задается уровень съема в долях миллиметра, каретка двигается автоматически, инструмент постепенно придвигается к ножу автоматически, по достижении заданного уровня съема станок останавливается.

Таким образом, станок стандартной точности, предназначенный для заточки плоских ножей длиной до 1600 мм, в исполнении с ручной подачей каретки и инструмента, получает наименование **"СДНSt 1600 Р"**.

Жесткость конструкции заточного станка:

В станках серии "СДН" используется станина, сваренная из стальных труб квадратного и прямоугольного сечения. По сравнению с чугунными станинами она имеет несколько меньшую жесткость. Специалистами нашего предприятия разработана методика обеспечения точности заточного станка с учетом особенностей сварной станины, которая позволяет стабильно обеспечивать заявленную точность весь срок эксплуатации станка.



Опорные поверхности базирования заготовки шлифуются специальной кареткой, которая перемещается по тем же направляющим по которым будет двигаться и рабочая каретка станка. Это гарантирует параллельность опорных поверхностей заготовки - направляющим каретки. После установки станка на место эксплуатации, его закрепление на фундаменте позволяет дополнительно увеличить жесткость станины и обеспечить долговременную стабильность ее геометрии.

Станок состоит из следующих основных частей:

1. Станина;
2. Опорные площадки;
3. Фиксаторы механические (опционально - дополнительные магнитные);
4. Интегрированные направляющие;
5. Подвижная каретка (с электроприводом для «А» и «А+»);
6. Головка шлифовальная, регулируемая по углу наклона;
7. (для «А+») Механизм автоматического движения инструмента;
8. Насос системы жидкостного охлаждения;
9. Шланги системы жидкостного охлаждения;
10. Резервуар для охлаждающей жидкости двухсекционный;
11. Гибкий транспортер для кабеля;
12. Защитные кожухи;
13. (для «А» и «А+») Выносной пульт управления (с блоком программирования съема для «А+»)

Опорные площадки станка - шлифованные. Шлифовка производится специальной технической шлифовальной головкой, аналогичной шлифовальной головке самого станка, что обеспечивает полное соответствие поверхности рабочего стола и направляющей.

Фиксаторы станка - поворотные, позволяют крепить на рабочий стол ножи различной ширины. Количество фиксаторов определяется длинами затачиваемых на станке ножей. По желанию заказчика станок дополнительно может быть оборудован системой **магнитной фиксации** заготовки;

Интегрированная направляющая - обеспечивает жесткую фиксацию шлифовальной головки во всех направлениях.

Положение **шлифовального узла** может регулироваться как по углу наклона, так и в горизонтальной плоскости.

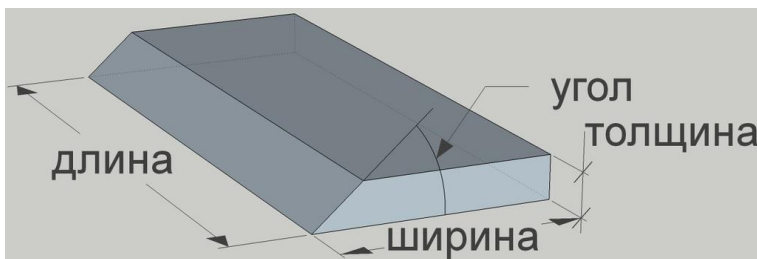
Привод подачи каретки (опция) - обеспечивает возвратно-поступательное движение каретки в автоматическом режиме. Интервал рабочего стола, в котором происходит перемещение каретки, может быть гибко настроен в зависимости от длины затачиваемого ножа. По желанию заказчика станок может быть оборудован системой плавной регулировки скорости движения подвижной каретки;

Система подачи охлаждающей жидкости - состоит в т. ч. из **вогнутого поддона**, изготовленного таким образом, чтобы частички металла и абразива, образующиеся при шлифовании задерживались в поддоне, а сама отработанная жидкость стекала в **трехсекционный бак**, в первом отделении которого происходит осаждение металлических частиц попавших в бак, во втором **фильтрация жидкости**, в третьем - охлаждающая жидкость отстаивается, и из этого отделения происходит забор жидкости при помощи надежного **центробежного насоса**.



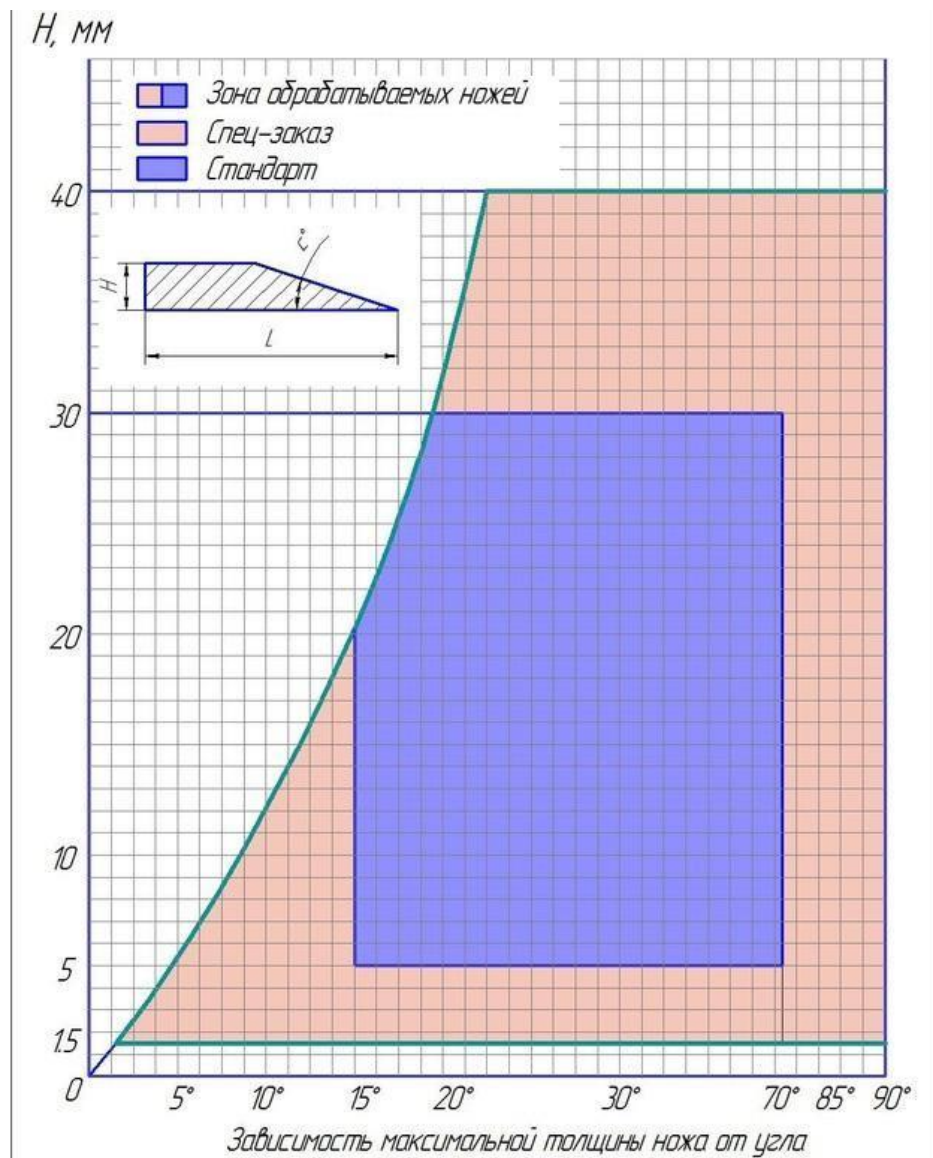
Транспортные габариты станка в упаковке, ДхШхВ, мм./масса, кг	
СДН 1200 и СДН 1600	2800x900x1680/460
СДН 2000	3300x900x1680/540
СДН 2500	3800x900x1680/640
СДН 3000	4300x900x1680/740
СДН 3500	4800x900x1680/840
СДН 4000	5300x900x1680/940

Параметры ножа, необходимые для заказа станка:



На данном изображении указано, что понимается под такими характеристиками ножа как длина, ширина, толщина и угол заточки.

Взаимная зависимость толщины ножа и угла заточки



На данном изображении отражены все возможные сочетания толщины затачиваемого ножа и углов заточки при стандартном и специальном исполнении станка.

Гарантия на оборудование – 1 год.

Срок изготовления станка от 25 до 65 рабочих дней в зависимости от спецификации и текущей загрузки производства.

Стандартная предоплата – 60%. Окончательный расчет перед отгрузкой.

Станок упаковывается в деревянный ящик, доставка осуществляется различными транспортными компаниями, либо отдельными машинами.

По желанию заказчика станок может быть модернизирован, технические характеристики изменены.

Декларация о соответствии:



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "КАМСКИЙ БЕРЕГ-СТАНКОСТРОЙ"
Место нахождения: 426008, Россия, Удмуртская республика, город Ижевск, улица Кирова, дом 142, офис 317, литер В, Основной государственный регистрационный номер 1081831004716
Телефон: +73412602136 Адрес электронной почты: info-stanok@yandex.ru
в лице директора Мыщыка Александра Владимировича
заявляет, что Станки металлообрабатывающие: станки заточные и шлифовальные, модель: ТЧР, СДН, СЗК, ДС, Профиль
Изготовитель Общество с ограниченной ответственностью "КАМСКИЙ БЕРЕГ-СТАНКОСТРОЙ"
Место нахождения: 426008, Россия, Удмуртская республика, город Ижевск, улица Кирова, дом 142, офис 317, литер В
Продукция изготовлена в соответствии с ГОСТ 1584-87 Станки универсально-заточные. Нормы точности, ГОСТ 9735-87 Станки профилишлифовальные. Нормы точности
Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 846090900
Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"
ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"
ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании

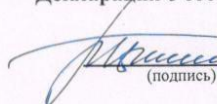
протоколов испытаний №№ ДС12386, ДС12387, ДС12388 от 05.12.2019 Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью "Лаборатория", сертификат о признании компетентности испытательной лаборатории РОСС RU.31218.ИЛ.00010

Схема декларирования соответствия: 1д

Дополнительная информация

Условия и сроки хранения стандартные при нормальных значениях климатических факторов внешней среды. Срок службы (годности) указан в эксплуатационной документации. Обозначения и наименования стандартов, включенных в перечни стандартов, в результате применения которых на добровольной основе обеспечивается соблюдение требований ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"; ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств": ГОСТ Р ЕН 13218-2006 "Безопасность металлообрабатывающих станков. Станки шлифовальные стационарные"; ГОСТ 12.2.007.0-75 "Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности"; ГОСТ 12.2.003-91 "Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности"; ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005) "Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний", раздел 8; ГОСТ 30804.6.4-2013(IEC 61000-6-4:2006) "Совместимость технических средств электромагнитная. Электромагнитные помехи от технических средств, применяемых в промышленных зонах. Нормы и методы испытаний", разделы 4, 6-9. Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69 "Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды".

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 04.12.2024 включительно.


(подпись)



Мыщык Александр Владимирович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.ГА05.В.10242/19

Дата регистрации декларации о соответствии: 05.12.2019

Предложение для _____

Станок для заточки ножей длиной до (1200 - 4000мм) с механическим креплением ножа:

Стоимость станка в зависимости от длины ножа, [точности](#) и [степени автоматизации](#):

St – стандартная точность				Ultra – повышенная точность			
Длина ножа	«Р»	«А»	«А+»	Длина ножа	«Р»	«А»	«А+»
«St 1200»	277 000 р.	377 000 р.	454 000 р.	«Ultra 1200»	305 000 р.	405 000 р.	482 000 р.
«St 1600»	292 000 р.	392 000 р.	469 000 р.	«Ultra 1600»	374 000 р.	474 000 р.	551 000 р.
«St 2000»	314 000 р.	414 000 р.	491 000 р.	«Ultra 2000»	425 000 р.	525 000 р.	602 000 р.

«St 2500»	342 000 р.	442 000 р.	519 000 р.	«Ultra 2500»	509 000 р.	609 000 р.	686 000 р.
«St 3000»	452 000 р.	552 000 р.	629 000 р.	«Ultra 3000»	647 000 р.	747 000 р.	824 000 р.
«St 3500»	564 000 р.	664 000 р.	741 000 р.	«Ultra 3500»	766 000 р.	866 000 р.	943 000 р.
«St 4000»	716 000 р.	816 000 р.	893 000 р.	«Ultra 4000»	979 000 р.	1 079 000 р.	1 156 000 р.

* Цены указаны с учетом скидки 10% при поставке по предоплате размером не менее 50%. При отсрочке платежа скидка не предоставляется.

исполнение 380 В. или
220 В. – 14 500 руб.

Магнитные фиксаторы (если нужно) для 1200 мм – 26 000 руб., для 1600 мм – 32 500 руб., для 2000 мм – 39 000 руб., для 2500 мм – 52 000 руб., для 3000 мм – 65 000 руб., для 3500 мм – 78 000 руб., для 4000 мм – 91 000 руб.

Доп. шлифовальный круг – 1000 руб.; СОЖ концентрат, 5л. – 3 000 руб.

Комплект крепежа (анкеры, шайбы, гайки) для монтажа станка: для 1200/1600/2000/2500мм – 5 200 руб. для 3000/3500/4000мм – 6 500 руб.

Стандартные параметры:

- 1) Максимальная длина ножа – (указано в названии модификации), мм.
- 2) Минимальная длина ножа - 200 мм
- 3) Максимальная ширина ножа - 180 мм
- 4) Минимальная ширина ножа - 40 мм
- 5) Максимальная толщина затачиваемого ножа - 30 мм 6) Минимальная толщина ножа - 5 мм
- 7) Диапазон углов заточки – 15-70 градусов.

При необходимости, параметры станка могут быть изменены.



Комплексное оснащение
спортивных сооружений

ПОВОЛЖЬЕ