

B 600

Автоматический шлифовально-полировальный станок



Высокая степень безопасности

Заточка куттерных ножей в полностью автоматическом режиме



■ Крепление ножа SP 114

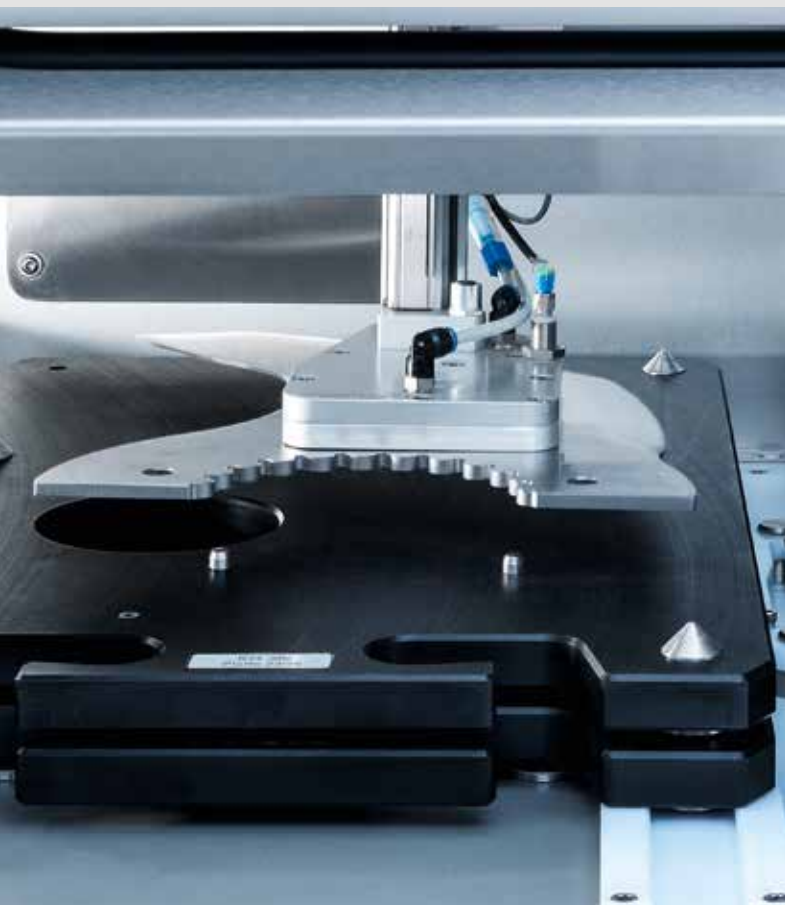


■ Заточка куттерных ножей

Острота, угол режущей кромки, форма и профиль куттерного ножа существенно влияют на качество производимых колбасных изделий.

Большая скорость резания до 180 м/сек (соответствует 650 км/ч) и поперечное давление подвергают куттерные ножи значительным механическим нагрузкам. Это означает, что заточка непосредственно влияет на прочность куттерного ножа.

Станок В 600 обеспечивает заточку ножей под точным углом, при которой сохраняется режущий профиль, а также первоначальная форма ножа. В результате куттерный нож сохраняет свою форму на протяжении всего срока службы.



■ Крепление ножа SP 114

Нож удерживается в системе крепления вакуумом. Ножи нескольких форм и размеров объединяются в группы, что позволяет затачивать их с помощью одного крепления. В течение всего лишь одной минуты станок можно переоборудовать на другую форму ножа.

■ Типы ножей

На данном станке можно затачивать серповидные и хордовые ножи. Максимальный размер ножа составляет 600х400 мм (для куттеров объемом прибл. 1000 л).

■ Накопитель для ножей

В накопитель помещаются 8 куттерных ножей. По желанию заказчика количество ножей может быть увеличено до 16 штук.

Высокое качество

Полирование и снятие заусенцев в автоматическом режиме



■ Полирование куттерных ножей



■ Снятие заусенцев с куттерного ножа

Станок В 600 затачивает, полирует и снимает заусенцы в полностью автоматическом режиме с ножом размера до 1000 л. Устройство смены ножа извлекает нож из накопителя для ножей, перемещает нож в положение заточки и запускает программу заточки. По завершении процесса заточки устройство смены ножа возвращает готовый куттерный нож назад в накопитель и извлекает следующий нож. Станок обрабатывает до 16 куттерных ножей без участия оператора.

Производительность станка составляет приibl. 80 куттерных ножей (объемом 500–750 л) за 8-часовую смену с временем работы персонала от 1 до 2 часов.

■ Абразивные средства

В качестве абразивных средств используются ленты для влажного шлифования. Одной ленты хватает на заточку 40 куттерных ножей (500–750 л). Давление заточки оператор регулирует на сенсорном экране.

■ Приводы полирования

Полировальные щетки автоматически снабжаются полировальной пастой в свободно выбираемых циклах. Давление полирования может настраиваться индивидуальным образом.

■ Управление

Станок В 600 очень прост в управлении. Основные функции, например, количество циклов заточки и полирования, а также выпуклость ножей оператор определяет прямо на сенсорной панели. Таким образом, после каждой заточки профиль режущего инструмента точно соответствует изделию, для которого он предназначен. Созданные программы заточки сохраняются в памяти станка. Количество программ заточки не ограничено. Обновления и новые программы загружаются в станок В 600 в режиме онлайн.

■ Принцип заточки

После нажатия кнопки пуска устройство смены ножей берёт первый нож из накопителя и подаёт его в положение заточки. Функция контроля пуска автоматически определяет износ ножа и запускает выбранную программу заточки. После заточки станок сначала полирует поверхность ножа. Затем с режущего инструмента быстро и бережно снимаются заусенцы. В это время устройство смены ножей перекладывает плиты ножей так, чтобы следующий нож был готов к заточке.

При каждой последующей заточке обрабатывается весь режущий профиль ножа. Среднее время заточки и полирования одного ножа составляет от 3 до 5 минут в зависимости от его размера. С ножа снимается минимальное количество материала. Куттерный нож на 500 л можно затачивать до 40 раз.

B 600

Автоматический шлифовально-полировальный станок



Техника, оберегающая здоровье

Герметичная рабочая зона и постоянное охлаждение ножей



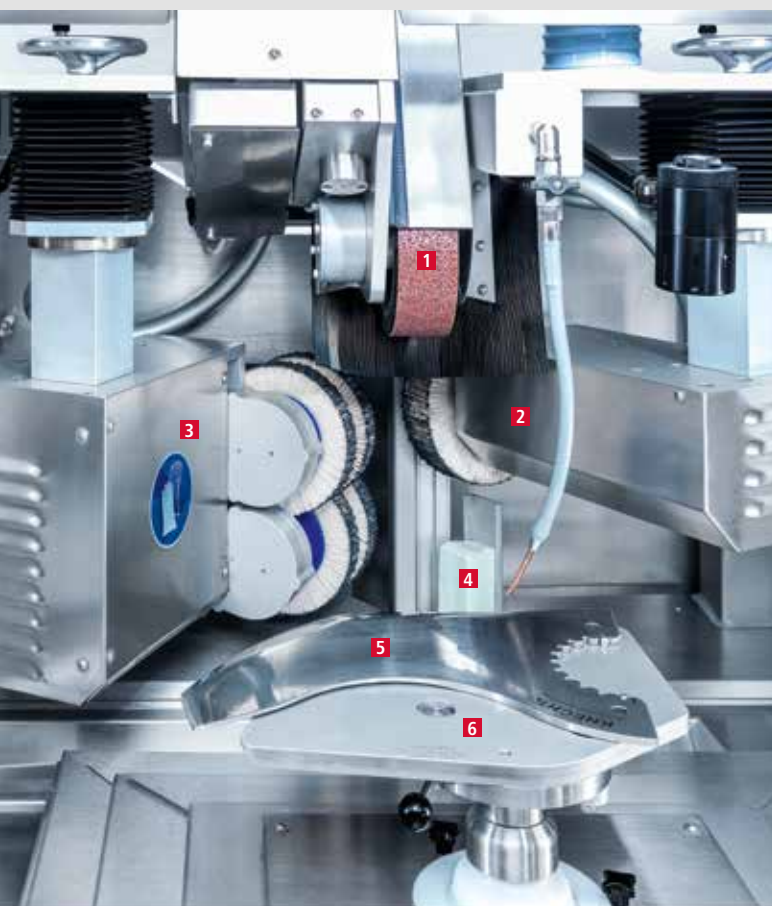
■ Система охлаждения с ленточным фильтром



■ Вытяжка

Система охлаждения с ленточным фильтром защищает режущие инструменты от перегрева в процессе заточки. При недостаточном охлаждении функция контроля охлаждающей жидкости отключает станок. Объем системы охлаждения составляет 140 л. Фильтровальная ткань удаляет металлическую пыль из контура охлаждающей жидкости. Удаленный материал собирается на фильтрующей прокладке и может быть легко утилизирован безопасным для окружающей среды способом.

Вытяжное устройство удаляет шлифовальную пыль из рабочей зоны. Поэтому рабочая зона хорошо просматривается также в процессе заточки. Органы дыхания оператора защищены.



1 Лента для влажного шлифования

2 Полировальный агрегат

3 Агрегат для снятия заусенцев

4 Полировальная паста

5 Куттерный нож

6 Крепление ножа SP 114

В 600

Технические данные и пространство, необходимое для установки*

■ Глубина (включая расширение накопителя)	2184 мм
■ Ширина (включая систему охлаждения с ленточным фильтром)	2754 мм
■ Высота	1790 мм
■ Масса	прибл. 700 кг
■ Глубина*	4000 мм
■ Ширина*	4000 мм
■ Высота*	2600 мм
■ Подключаемая мощность	11 кВт, 3 ф. 400 В 50 Гц
■ Входной предохранитель	32 А
■ Подключение сжатого воздуха	6,5 бар
■ Расход воздуха	< 50 л/мин
■ Уровень шума согласно EN ISO 11201	прибл. 79 дБ(А)
■ Подключение к Интернету	RJ45
■ Макс. размер режущего инструмента	600 x 400 мм, куттерный нож прибл. 1000 л
■ В накопитель для ножей помещается	8 куттерных ножей (расширяем до 16 куттерных ножей)
■ Производительность (куттерные ножи 500–750 л)	прибл. 80 ножей за рабочую смену (8 ч)

Станок соответствует требованиям ЕС по технике безопасности и охране здоровья и имеет маркировку «CE».
По состоянию на июнь 2020 г. | Изготовитель оставляет за собой право на технические изменения.

