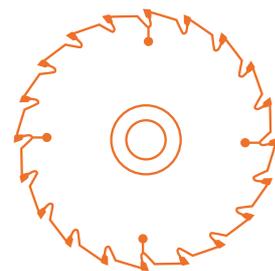




CS 860 и CSF 860

////// Твердосплавные дисковые пилы //

Полностью автоматическая заточка
с максимальной универсальностью





////// ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ

CS 860 И CSF 860.
ВЫСОКАЯ СТАБИЛЬНОСТЬ.
МАКСИМАЛЬНАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
ШЛИФОВАНИЯ.
ПРЕВОСХОДНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ
ОБРАБОТКИ.

CS 860 и CSF 860 созданы с целью максимально упростить заточку твердосплавных дисковых пил и обеспечить при этом максимальную универсальность, чтобы вы могли достичь превосходных результатов шлифования с помощью оптимальных процессов. Полная автоматизация. Высокая производительность. Превосходное качество. В широком диапазоне применения. CS 860 и CSF 860 — правильный выбор для заточки твердосплавных дисковых пил.

/// ПОЛНОСТЬЮ С ЧПУ

CS 860 и CSF 860 — это два ЧПУ-станка с 8- и 7-осевой кинематикой.

/// ДИАМЕТР

Оба станка рассчитаны на обработку дисковых пил диаметром 80–860 мм.

/// ПОЛНОСТЬЮ АВТОМАТИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ

Оба станка оснащены измерительным устройством для полностью автоматизированной настройки и автоматического выполнения рабочих процессов, а также многочисленными дополнительными устройствами для специального применения.

/// АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА

Максимальная эффективность работы обеспечивается автоматической системой загрузки до трёх станков одновременно в комбинации с роботизированной системой ND от VOLLMER.

/// ДЛЯ ЛЮБОЙ ГЕОМЕТРИИ ЗУБЬЕВ

Доступны все комбинации граней и вариантов обработки. За один проход. Универсальнее не бывает!

ПРЕВОСХОДНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ЗАТОЧКИ.

ДЛЯ ЛЮБЫХ ОБЛАСТЕЙ ПРИМЕНЕНИЯ.

/// Обработка массивной древесины
/// Глубокая обработка древесины
/// Обработка алюминия и пластика

/// Обработка композитных материалов
/// Металлообработка
/// Обработка минеральных материалов

СДЕЛАНО СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ ВАС.

И ДЛЯ ВАШЕЙ ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ.

/// ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ИНСТРУМЕНТА

Для всех, кто производит, комплектует и поставляет твердосплавные дисковые пилы.

/// ДЛЯ СЕРВИСНЫХ ЦЕНТРОВ ПО ЗАТОЧКЕ ИНСТРУМЕНТА

Для сервисных компаний, нацеленных на быструю и гибкую обработку заказов.

/// ДЛЯ ЛЕСОПИЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Для лесопильных предприятий с высокой ежедневной потребностью в заточке режущего инструмента.

/// ДЛЯ КОНЕЧНЫХ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕЙ И ПОСТАВЩИКОВ УСЛУГ

Для подрядчиков, предлагающих услуги по заточке, или производителей мебели, полов, панелей/плит или изоляционных материалов.

// КОНЦЕПЦИЯ СТАНКА

Хотя CS 860 и CSF 860 выглядят одинаково и имеют почти идентичную конструкцию, тем не менее у них есть значимые отличия. В основу обоих станков заложена одна и та же кинематическая концепция.

/// СТАБИЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Компактная моноблочная конструкция из полимербетона обеспечивает максимальную устойчивость, оптимальные статические и динамические характеристики. Гарантия максимальной точности процесса обработки.

/// СОВРЕМЕННЫЙ ДИЗАЙН

Компактное, продуманное и эргономичное конструктивное исполнение. Удобен в повседневной работе, техническом обслуживании и ремонте.

/// ОПТИМАЛЬНЫЙ ДОСТУП

Распределительный шкаф и дверцы для ТО легко доступны, а дверь в рабочую зону с большим смотровым окном открывается широко. Станок можно загружать даже краном через открытую крышу.

/// ШЛЮЗ ИОТ В БАЗОВОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

Наши станки подготовлены к работе в соответствии с требованиями «Индустрия 4.0». Шлюз IoT, который предоставляет машинные данные станка, уже входит в базовую комплектацию.

/// БЕЗ БАКА ДЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Рециркуляция устраняет необходимость в наличии бака для охлаждающей жидкости, в котором могут скапливаться частицы грязи и обработанного материала. Нет грязи — не нужно чистить. Меньше расходы на техническое обслуживание. Больше времени на самое важное.





/// СОВРЕМЕННЫЙ ПРИВОД

Оба станка оснащены высокоэффективным сервоприводом. Энергосберегающий, компактный и удобный в обслуживании. Разработан для сложных процессов с целью сокращения времени обработки и обеспечения максимальной производительности.

/// ПРЕДЕЛЬНО ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Управление осуществляется с помощью сенсорного экрана или клавиатуры, а также через проверенный и знакомый многим пользовательский интерфейс, ориентированный на потребности сервисных предприятий. Система оснащена функцией Override, которую можно использовать для лёгкой настройки скорости обработки.

/// РУЧНОЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Ручной пульт управления повышает комфорт работы: с его помощью можно осуществлять визуальный контроль любой нужной оси независимо от панели управления.

ОДИНАКОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ.

ОДИНАКОВАЯ КИНЕМАТИКА.

ЗНАЧИМЫЕ ОТЛИЧИЯ.

// ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

ВЫСОКАЯ ГИБКОСТЬ ПРОЦЕССОВ.

ПРЕВОСХОДНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБРАБОТКИ.

ПОЛНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ.

CS 860 и CSF 860 облегчают вашу работу. Многие программы и геометрии уже заложены в программное обеспечение станков. В зависимости от требований в виде опции доступны программа осцилляции, программа автоматической оптимизации траектории заточки, специальные измерительные программы и расширенная обработка нескольких граней (программа свободного программирования).

/// ВЫСОКОТОЧНАЯ ПРОГРАММА ОСЦИЛЛЯЦИИ

Программа осцилляции открывает дополнительные возможности при обработке, оптимизирует её, повышает производительность и обеспечивает превосходное качество результатов шлифования.

/// РЕГУЛИРУЕМЫЙ ОБЪЕМ ШЛИФОВАНИЯ

Помимо регулируемой скорости подачи, регулируемая скорость движения шлифкруга обеспечивает повышенную гибкость и оптимизацию производственного процесса.

/// АВТОМАТИЧЕСКОЕ РАСПОЗНАВАНИЕ ТРЕБУЮЩИХ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ЗУБЬЕВ

Сенсорная система распознает вновь напаянные зубья и заточивает их до нужного размера с помощью осцилляции.

Таким образом, пильные полотна с вновь напаянными зубьями также могут обрабатываться за один проход.

/// АВТОМАТИЧЕСКОЕ РАСПОЗНАВАНИЕ СЛОМАННЫХ ЗУБЬЕВ

В дополнение к вновь напаянным зубьям собачка толкателя также обнаруживает сломанные зубья. Таким образом, автоматически предотвращается поломка шлифкруга.

/// АВТОМАТИЧЕСКОЕ РАСПОЗНАВАНИЕ ШАГА ЗУБЬЕВ

Собачка толкателя автоматически распознает шаг зубьев. Ручной ввод или настройка не требуются, ошибки в управлении исключены. Возможна простая наладка и обработка зубьев с групповым расположением.

/// АВТОМАТИЧЕСКАЯ ОПТИМИЗАЦИЯ ПУТИ ЗАТОЧКИ

Программное обеспечение для оптимизированной по времени обработки заметно упрощает работу оператора. Начало и конец процесса заточки оптимизируются автоматически. Это обеспечивает значительную экономию времени и высокую эксплуатационную надёжность. Это преимущества, которые окупаются.

/// ПРОДУМАННЫЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРОГРАММЫ

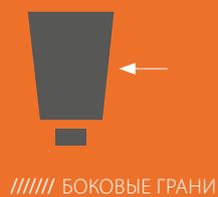
Специальные измерительные программы выполняют измерение после обработки одного зуба, после обработки нескольких зубьев или после обработки всех зубьев. И выводят данные в цифровом виде. Это гарантирует полноценный контроль качества.

/// РАСШИРЕННАЯ ПРОГРАММА СВОБОДНОГО ПРОГРАММИРОВАНИЯ

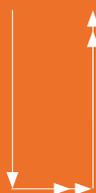
С этой программой возможна обработка до 90 граней. При этом обрабатывается от 1 до 30 зубьев. Это обеспечит вам максимальную гибкость.



// ИНДИВИДУАЛЬНО КОНФИГУРИРУЕМЫЙ ПРОЦЕСС ОСЦИЛЛЯЦИОННОЙ ЗАТОЧКИ ПО ПЕРЕДНЕЙ, ЗАДНЕЙ И БОКОВОЙ ГРАНЯМ



1. Подача снаружи, шлифование внутрь, ускоренный ход назад



2. Ускоренный ход внутрь, подача, шлифование наружу



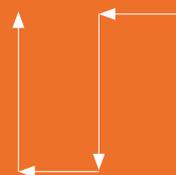
3. Подача снаружи, шлифование внутрь и назад



4. Подача внутрь, шлифование наружу и назад



5. Подача снаружи, шлифование внутрь, подача внутрь, шлифование наружу





// АГРЕГАТЫ

**ВЫСОКАЯ ГИБКОСТЬ ПРОЦЕССОВ.
ПРЕВОСХОДНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОБРАБОТКИ.
ПОЛНАЯ АВТОМАТИЗАЦИЯ.**

По три измерительных системы на обоих станках, определяемая пользователем компенсация, а также регулируемый ход раскрытия зажима полотна делают процессы обработки более эффективными и повышают точность. И всё это в полностью автоматическом режиме.

/// ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КУБ, ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ЩУП И АКУСТИЧЕСКИЙ ДАТЧИК

Когда дело доходит до точности, VOLLMER не идёт ни какие компромиссы. Вот почему на станках установлено сразу три измерительных системы. Измерительный куб для измерения компенсации инструмента обеспечивает абсолютную эксплуатационную надёжность. Измерительный щуп гарантирует превосходную точность 3D-измерений, а акустические датчики оптимизируют процессы настройки/калибровки. Точнее не бывает!

/// КОМПЕНСАЦИЯ

Вместо общей компенсации компенсация здесь определяется пользователем и может назначаться дисковым пилам или шлифовальным кругам. Преимущества: оптимальные процессы, оптимальная производительность, оптимальные результаты.

/// РЕГУЛИРУЕМЫЙ ХОД РАСКРЫТИЯ ЗАЖИМА ПОЛОТНА

Во время толкания зуба давление зажима полотна снижается. При определённых особенностях корпуса пильного диска может потребоваться больший ход раскрытия. Регулируя его, можно увеличить производительность.

//////// ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ЩУП
обеспечивает превосходную точность
3D-измерений



//////// ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ КУБ
обеспечивает абсолютную
эксплуатационную надёжность



//////// ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ // ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ // АППАРАТНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ



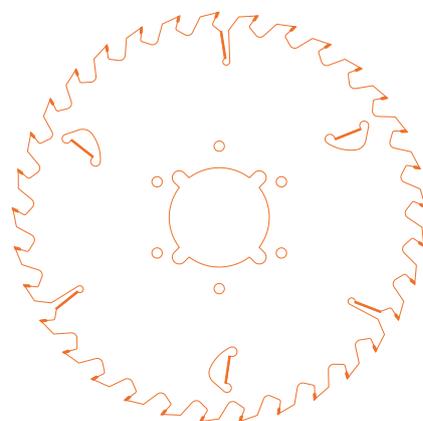
////// УПРАВЛЯЕМЫЙ ПОПЕРЕЧНЫЙ ХОД:
автоматическая обработка пильных дисков
с буртом в комбинированном режиме

/// УПРАВЛЯЕМЫЙ ПОПЕРЕЧНЫЙ ХОД

Позволяет выполнять автоматическую обработку пильных дисков с буртом в комбинированном режиме. Управляемый поперечный ход превращает 8- или 7-осевой станок в 9- или 8-осевую версию соответственно. Эта дополнительная ось повышает универсальность обработки и обеспечивает высокоточную обработку за один проход. Идеально подходит для обработки пил для лесопильных предприятий.

/// ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ТОРМОЗ

Центральный тормоз вместе с собачкой толкателя обеспечивает обработку пильных полотен с покрытием или с подчистными ножами при открывающемся зажиме полотна. При этом обеспечивается высокоточное позиционирование.



////// ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ТОРМОЗ
для пил с покрытием или
зачистными кромками

// УПРАВЛЕНИЕ

CS 860 и CSF 860 отличаются простотой управления. Все необходимые программные данные доступны в двух четко структурированных окнах для программирования. Понятные символы и современный дизайн обеспечивают безошибочное управление процессами. Интуитивно понятный пользовательский интерфейс. Управление осуществляется через сенсорный экран или клавиатуру. Для специальных задач, а также для обслуживания, например, для обмера или референцирования, в виде опции доступен удобный ручной пульт управления.

Одним словом — проще и удобнее не бывает. Загрузить, выбрать программу — готово!

/// СОВРЕМЕННЫЙ ДИЗАЙН

Понятные символы, простое управление и современное исполнение. Разобраться с управлением на нашем дисплее не составит труда.

/// СЕНСОРНАЯ ПАНЕЛЬ И КЛАВИАТУРА

Одни предпочитают работать с клавиатурой, другие выбирают сенсорный экран. Некоторые используют оба варианта. CS 860 и CSF 860 имеют обе этих опции. Это не только просто, но и удобно.

/// ФУНКЦИЯ OVERRIDE

Функция Override служит потенциометром для регулировки скорости в автоматическом режиме, если это необходимо.

/// ПРОВЕРЕННЫЙ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКИЙ ИНТЕРФЕЙС

Любому, кто когда-либо работал с заточными станками VOLLMER, будет легко понятен этот удобный пользовательский интерфейс. Управление осуществляется с помощью всего двух окон для программирования.

/// УПРАВЛЕНИЕ ШЛИФКРУГАМИ

Станки имеют одинаковое управление шлифкругами. Благодаря этому уже обмеренные шлифовальные круги после их установки в станок не потребуются обмерять повторно. Операторы оценят простоту управления.

/// МЕТРИЧЕСКАЯ И НЕМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА ИЗМЕРЕНИЯ

Разные страны, разные единицы измерения. Если вы работаете с неметрической системой, то вы найдете здесь значения в дюймах.

/// РУЧНОЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Ручной пульт управления позволяет управлять станком из любого доступного места. Он идеально подходит для ручного применения независимо от панели управления, специфических областей применения и задач по обслуживанию, когда речь идет о калибровке осей и самого станка.





////// ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
Высококачественный ЖК-дисплей
с сенсорным экраном и ручным
пультом управления

ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ.

С ПОМОЩЬЮ СЕНСОРНОГО
ЭКРАНА. С ПОМОЩЬЮ
КЛАВИАТУРЫ.

КАК ВАМ БУДЕТ УДОБНО.

CS 860

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ПО ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГРАНЯМ.

Повышение универсальности, в том числе процессов обработки. Это именно то, что предлагает вам CS 860, станок для заточки передней и задней граней дисковых пил диаметром до 860 мм. Вы получаете преимущества благодаря новым возможностям в программировании процессов обработки. Вы можете даже комбинировать различные операции на нескольких станках сразу.

/// ШЛИФОВАНИЕ ВОГНУТОЙ ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ

Независимый шлифовальный агрегат с отдельным двигателем шлифшпинделя позволяет шлифовать вогнутую переднюю грань с очень высокой скоростью, обеспечивая исключительную остроту режущих кромок.

/// ОБРАБОТКА СТРУЖКОДЕЛИТЕЛЬНЫХ КАНАВОК

Этот процесс позволяет обрабатывать стружкоделительные канавки на пильных полотнах даже с малым шагом зубьев. Кроме того, возможна обработка V-образной канавки на задней грани.

/// АВТОМАТИЧЕСКОЕ ИЗМЕРЕНИЕ УГЛОВ

Измерение заднего угла, косоугола и переднего угла упрощает работу оператора, например, при обработке V-образной канавки, и вносит весомый вклад в предотвращение ошибок. Внешнее предварительное измерение не требуется.



///// ОБРАБОТКА ПИЛЬНЫХ ПОЛОТЕН
СО СТРУЖКОЛОМАТЕЛЬНОЙ
СТУПЕНЬКОЙ



///// ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ // ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГРАНЕЙ



//////// ОБРАБОТКА V-ОБРАЗНОЙ КАНАВКИ
НА ЗАДНЕЙ ГРАНИ

/// ПРЕЦИЗИОННАЯ ОСЦИЛЛЯЦИОННАЯ ЗАТОЧКА

Программа осцилляции обеспечивает оптимизированные режущие кромки и поверхности (границы), максимальную универсальность и максимальную эксплуатационную надёжность наряду с высокой производительностью съёма.

/// ПОПЕРЕЧНО УСТАНОВЛЕННАЯ СОБАЧКА ТОЛКАТЕЛЯ

Благодаря поперечно установленной собачке толкателя CS 860 и соответствующему держателю пильного диска возможна простая обработка даже сегментных пил в ручном режиме.

/// АВТОМАТИЧЕСКОЕ ШЛИФОВАНИЕ ПОСАДОЧНЫХ МЕСТ ЗУБЬЕВ

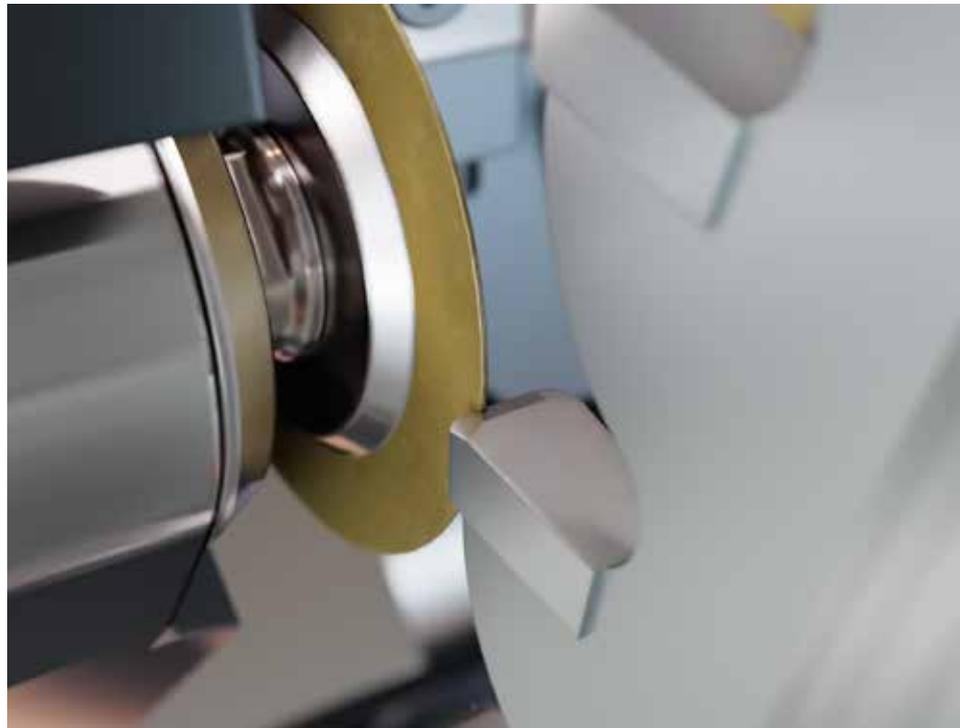
Для пользователей, которым нужен станок с ЧПУ для обработки посадочных мест зубьев (изготовление/восстановление).

/// АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПРОГРАММА ОСАДКИ ПОЛОТНА

Процесс осадки тела пилы за твердосплавной напайкой. Тело пилы шлифуется в ходе отдельного этапа обработки. Преимущество: длина шлифования по задней грани становится короче, а время обработки при последующих переточках минимальное.



//////// ЗАТОЧКА ВОГНУТОЙ ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ



//////// ОБРАБОТКА СТРУЖКОДЕЛИТЕЛЬНОЙ КАНАВКИ



////// ОБРАБОТКА ЗАДНЕЙ ГРАНИ



////// ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ



////// ОБРАБОТКА
ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ УГЛОМ



////// ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ // ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГРАНЕЙ

// ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГРАНЕЙ



//////// ШЛИФОВАНИЕ ЗАДНЕЙ ГРАНИ



//////// ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ЗУБА



//////// ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ УГОЛ КОСОЙ ЗАТОЧКИ



//////// ЗАДНЯЯ ГРАНЬ



// ВАРИАНТЫ ФОРМ ЗУБЬЕВ



//////// ПЕРЕДНЯЯ ГРАНЬ С ОТРИЦАТЕЛЬНЫМ УГЛОМ



// ВАРИАНТЫ ФОРМ ЗУБЬЕВ



//////// ПЕРЕДНЯЯ ГРАНЬ



// ВАРИАНТЫ ФОРМ ЗУБЬЕВ



//////// ПРОГРАММА СВОБОДНОГО ПРОГРАММИРОВАНИЯ:
ОБРАБОТКА ЗАДНЕЙ ГРАНИ



//////// ПРОГРАММА СВОБОДНОГО ПРОГРАММИРОВАНИЯ:
ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ

CSF 860

МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ ПРИ ОБРАБОТКЕ БОКОВОЙ ГРАНИ.

CSF 860 способен обработать любую боковую грань. 7-осевой станок с ЧПУ предназначен для комплексной обработки зубьев самых разных форм. Надёжный, безопасный, безупречный. Возможна простая установка углов и полная автоматизация процессов измерения и обработки.

/// ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА

Измерительный щуп, который входит в базовую комплектацию, регистрирует все важные параметры, такие как ширина пропила, толщина полотна и передний угол, и, таким образом, служит для автоматической настройки/калибровки станка.

/// ПРОСТАЯ НАСТРОЙКА УГЛОВ

Измерение пил различных типов с различными радиальными и тангенциальными углами выполняется легко и надёжно.

/// ПРОГРАММА РЕМОНТА

Программа ремонта открывает новые возможности и для сервисного обслуживания. Она может также использоваться для многогранной обработки.

/// РУЧНАЯ КОРРЕКЦИЯ СИММЕТРИИ

Операторы могут вручную изменять симметрию режущих кромок, например, в случае фланцевых пил.



//////// ОБРАБОТКА БОКОВЫХ ГРАНЕЙ

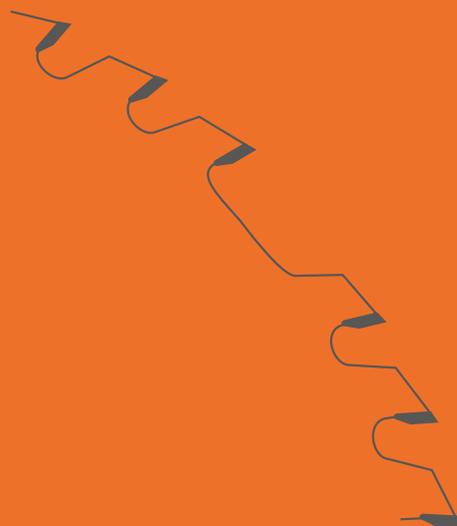


//////// ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ // ОБРАБОТКА БОКОВЫХ ГРАНЕЙ

////// БОКОВАЯ ГРАНЬ
выпуклые боковые грани,
с положительным/отрицательным
радиальным углом (например,
подрезные дисковые пилы)



////// ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБОТКИ ПИЛ
С ГРУППОВЫМ РАСПОЛОЖЕНИЕМ ЗУБЬЕВ



РОБОТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ ND.

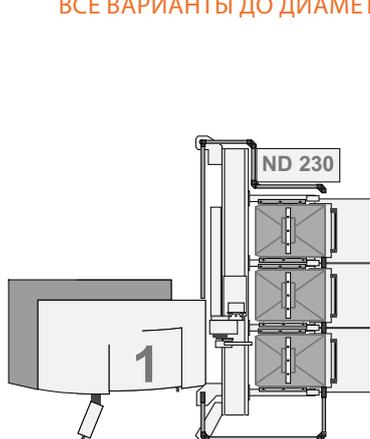
АВТОМАТИЧЕСКИЕ И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ.

Для сервисных предприятий, конечных пользователей или производителей. Компания VOLLMER готова предложить подходящие роботизированные системы ND для всех, кто занимается заточкой в круглосуточном режиме. Подберите оборудование в зависимости от ваших производственных возможностей и потребностей в шлифовании. Откройте для себя новые возможности!

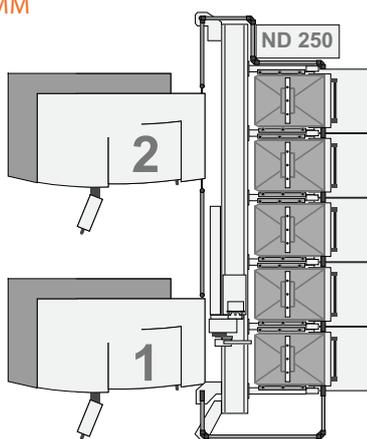
РОБОТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ ND 230 | 250 | 270 ДО 650 ПИЛ ДИАМЕТРОМ 100–630 ММ.

Благодаря роботизированным системам ND от VOLLMER у вас будут все возможности для гибкого программирования автоматической загрузки. С возможностью конфигурирования до трёх станков и до семи загрузочных тележек. Каждая загрузочная тележка вмещает до 50 пильных дисков, роботизированная система с 13 позициями для загрузки — макс. 650 пильных дисков, которые могут обрабатываться автоматически в режиме «24/7»

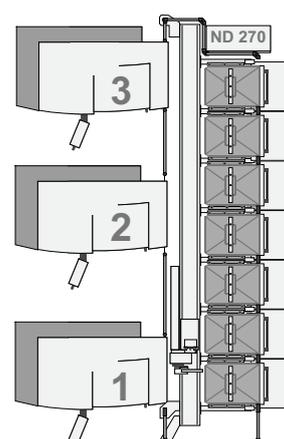
ВСЕ ВАРИАНТЫ ДО ДИАМЕТРА 630 ММ



/////// ND 230: заточный станок
с тремя загрузочными тележками



/////// ND 250: до двух заточных станков
с пятью загрузочными тележками



/////// ND 270: до трёх заточных станков
с семью загрузочными тележками

// ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ND 230/250/270

ДИСКОВАЯ ПИЛА:	
Наружный диаметр	
— с одним пакетом пильных полотен на загрузочную тележку	от 100 до 630 мм*
— с двумя пакетами пильных полотен на загрузочную тележку	от 100 до 305 мм*
Посадочный диаметр	от 16 до 180 мм
Толщина полотна	до 5 мм
Высота пакета	< 300 мм
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ	ок. 1,8 кВт
СИСТЕМА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА	> 6 бар
ВЕС:	
ND 230	ок. 1400 кг
ND 250	ок. 1500 кг
ND 270	ок. 1850 кг

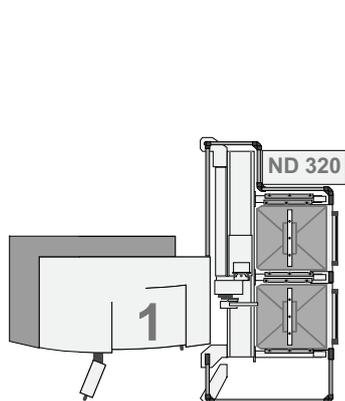
* В зависимости от установленного зажимного устройства



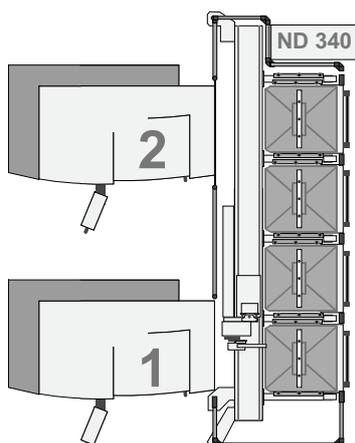
**РОБОТИЗИРОВАННЫЕ СИСТЕМЫ ND 320 | 340 | 360
ДО 550 ПИЛ ДИАМЕТРОМ 200–840 ММ.**

Для обработки более габаритных и тяжёлых дисковых пил диаметром до 840 мм доступны роботизированные системы ND 320 | 340 | 360. Здесь также возможно объединение до трёх станков в полностью расширенной версии с шестью загрузочными тележками, рассчитанных в общей сложности на 550 пильных полотен. Очень прочные двойные загрузочные устройства позволяют быстро менять полотна дисковых пил весом до 11 кг. При односторонней загрузке робота возможна автоматическая обработка полотен весом до 20 кг.

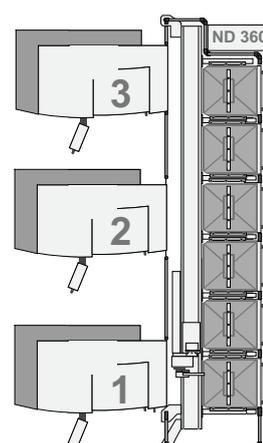
ВСЕ ВАРИАНТЫ ДО ДИАМЕТРА 840 ММ



/////// ND 320: заточной станок с двумя загрузочными тележками



/////// ND 340: до двух заточных станков с четырьмя загрузочными тележками



/////// ND 360: до трёх заточных станков с шестью загрузочными тележками

// ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

ND 320/340/360

ДИСКОВАЯ ПИЛА:	
Наружный диаметр	
— с одним пакетом пильных полотен на загрузочную тележку	от 200 до 840 мм*
— с двумя пакетами пильных полотен на загрузочную тележку	от 200 до 410 мм*
Посадочный диаметр	от 16 до 180 мм
Толщина полотна	до 5 мм
Высота пакета	< 300 мм
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ	ок. 1,8 кВт
СИСТЕМА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА	> 6 бар
ВЕС:	
ND 320	ок. 1400 кг
ND 340	ок. 2000 кг
ND 360	ок. 2600 кг

* В зависимости от установленного зажимного устройства

СИСТЕМЫ ЗАЖИМНОГО УСТРОЙСТВА.



// ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

		СТАНДАРТНОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО ND 230/250/270	СТАНДАРТНОЕ ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО ND 320/340/360	ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ ПИЛ
ДИАМЕТР ПИЛЫ/НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР:				
Стандартная загрузка	ND 230–270	от 100 до 630 мм		от 150 до 630 мм
	ND 320–360		от 200 до 840 мм	от 150 до 840 мм
Двойной пакет	ND 230–270	от 100 до 305 мм		от 150 до 250 мм
	ND 320–360		от 200 до 410 мм	от 150 до 305 мм
МАКС. ВЕС ПИЛЬНОГО ПОЛОТНА:				
Односторонняя загрузка	ND 230–270	9 кг		10 кг
	ND 320–360		20 кг	10 кг
Двусторонняя загрузка	ND 230–270	6 кг		6 кг
	ND 320–360		11 кг	10 кг



ОРГАНИЗАЦИЯ ПРОЦЕССА.

ПОЛНАЯ АДАПТАЦИЯ К ВАШИМ ТРЕБОВАНИЯМ.

Передняя, задняя и боковые грани — что именно, когда и в какой последовательности вы будете обрабатывать, решать только вам. Разработанная VOLLMER концепция автоматизации даёт вам полную свободу действий в том, что касается последовательности этапов обработки и загрузки/разгрузки загрузочных тележек. Одна партия или несколько партий — нет проблем! По мере необходимости можно изменять диаметр, число зубьев и геометрий зубьев. Это особенно выгодно при обработке небольших партий инструмента.

ВНЕШНЕЕ ПРОГРАММИРОВАНИЕ.

НЕТ ПРОБЛЕМ.

Все заказы могут программироваться и управляться через станцию ввода данных DES 400 на внешней станции ввода. Так что вам даже не придётся быть в одном помещении со станком. В виде альтернативы или при необходимости помимо внешней станции ввода данных вы можете также запрограммировать пакет пильных полотен непосредственно в системе загрузки.

ПРОЦЕСС ОБРАБОТКИ

- /// Уложите пильные диски на загрузочную тележку
- /// Выберите запланированный процесс автоматизированной обработки на пульте управления
- /// Введите данные пильного диска на станции ввода данных
- /// Запустите автоматическую программу обработки
- /// При необходимости меняйте транспортировочные тележки с уже обработанными пилами во время работы станка и шлифуйте в круглосуточном режиме



КОНЦЕПЦИЯ ОБЪЕДИНЕНИЯ В ОБЩУЮ СЕТЬ.

СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ «ИНДУСТРИИ 4.0».

Концепция объединения в общую сеть от VOLLMER предлагает широкий спектр возможностей и преимуществ, которые сделают процессы на вашей производственной площадке ещё более гибкими и эффективными. Шлюз IoT в качестве аппаратного компонента открывает для вас дверь в мир цифровых технологий.

/// СТАНЦИЯ ВВОДА ДАННЫХ DES 400

DES 400 позволяет создавать наряды на внешнем рабочем месте во время работы станка и таким образом использовать машинное оборудование более эффективно.

/// DNC

Для централизованного управления уже написанными программами и для их использования на разных станках доступен режим DNC, который работает в собственной системе электронной обработки данных заказчика.

/// СБОР МАШИННЫХ И РАБОЧИХ ДАННЫХ MDA/PDA

Дополнительную безопасность всего производственного процесса обеспечивают уже реализованные в системе управления функции записи рабочих и машинных данных. Это позволяет оценивать загрузку станка и его производительность, а также сохранять данные инструмента.

/// ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА С ЭКСПОРТОМ В XML-ФОРМАТ

Для обеспечения качества и документирования данных инструмента с выводом данных результатов измерений в виде XML-файла.

/// DIGITAL REMOTE SERVICE

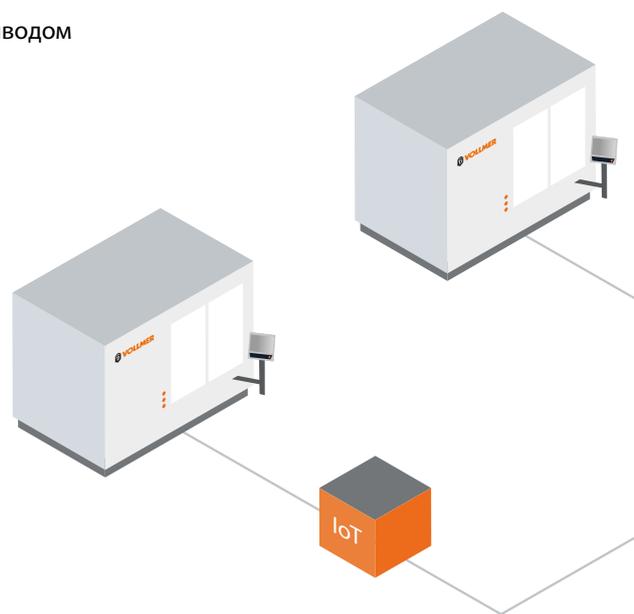
Простая диагностика ошибок и поддержка пользователей посредством удалённого доступа к интерфейсу станка.

/// VOLLMER INSTRUCT

Для целенаправленной поддержки в случае сбоя или для подготовки последующих обращений в службу поддержки.

/// OPERATOR NOTIFICATIONS

Задавайте связи с их привязкой к параметрам станков. Получайте автоматические уведомления на разных конечных устройствах и выводите данные в стандартизированной форме. Используйте уже готовые процессы или просто создавайте собственные поточные схемы с помощью системы с открытым исходным кодом Node-RED.

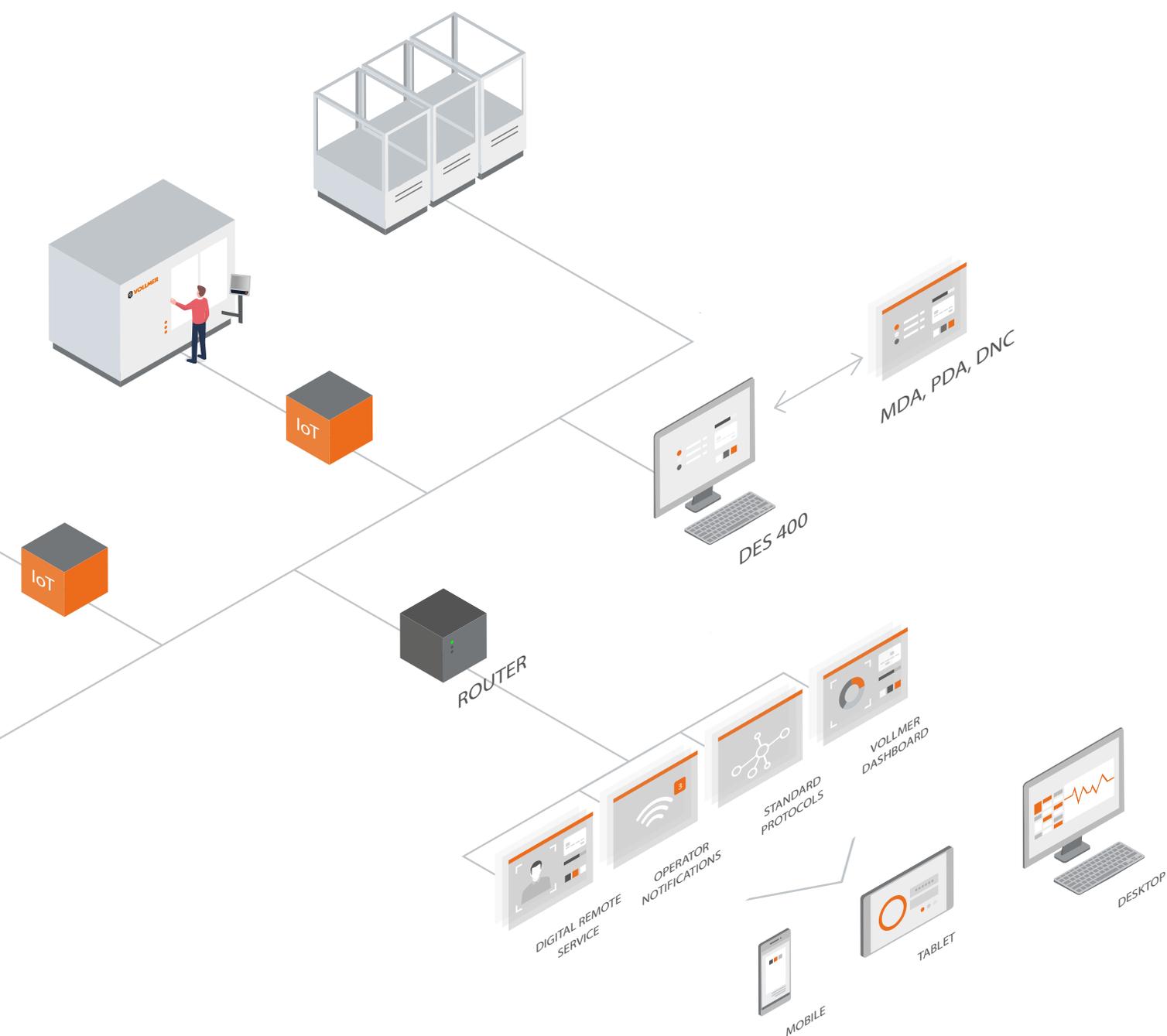


/// STANDARD PROTOCOLS

Стандартизированные интерфейсы и протоколы (например, OPC UA, MTConnect) обеспечивают лёгкий обмен данными между нашими станками и вашим прикладным ПО.

/// VOLLMER DASHBOARD

Информационная панель VOLLMER Dashboard для визуализации машинных данных. Оперативный доступ к подробной информации о состоянии станочного оборудования. В любое время с любого устройства в любой точке мира. У вас всегда будет обзор основных данных ваших станков и их текущей загрузки. Это обеспечит максимальную прозрачность.



СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И УХОД.

CS 860 и CSF 860 невероятно универсальны и в то же время просты в эксплуатации. При этом они также исключительно практичны, если говорить о сервисном обслуживании, уходе и ремонте, потому что при их разработке мы в VOLLMER позаботились о том, чтобы вы затратили минимум усилий. Все элементы, требующие технического обслуживания, удобно расположены в одном месте, распределительный шкаф, пневматика, а также системы пожаротушения и охлаждения оптимально доступны. Замена компонента выполняется легко и быстро.

/// ПОСТАВКА БЫСТРОИЗНАШИВАЕМЫХ И ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Использование проверенных компонентов VOLLMER гарантирует неизменно высокое качество и быструю поставку быстроизнашиваемых и запасных частей.

/// ОПТИМАЛЬНЫЙ ДОСТУП

Распределительный шкаф, пневматика, а также системы пожаротушения и охлаждения легко доступны для проведения работ по техническому обслуживанию. Все требующие обслуживания элементы расположены в одном месте.

/// АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЦЕНТРАЛИЗОВАННАЯ СИСТЕМА СМАЗКИ

Для низких эксплуатационных расходов.

/// ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ С ПНЕВМОУПРАВЛЕНИЕМ

Без гидравлики, замены масла и масляного фильтра эксплуатационные расходы понижаются. С чистым станком проще работать.

/// ОДИНАКОВАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Места доступа и расположение компонентов идентичны на всех станках. Это упрощает процедуру технического обслуживания и снижает трудозатраты.

/// СОВРЕМЕННЫЕ СЕРВОМЕХАНИЗМЫ

Все станки оснащены современными сервомеханизмами с однокабельной технологией — в компактном, энергосберегающем, безопасном и высокоэффективном исполнении.

/// ПРОСТАЯ ЗАМЕНА КОМПОНЕНТОВ

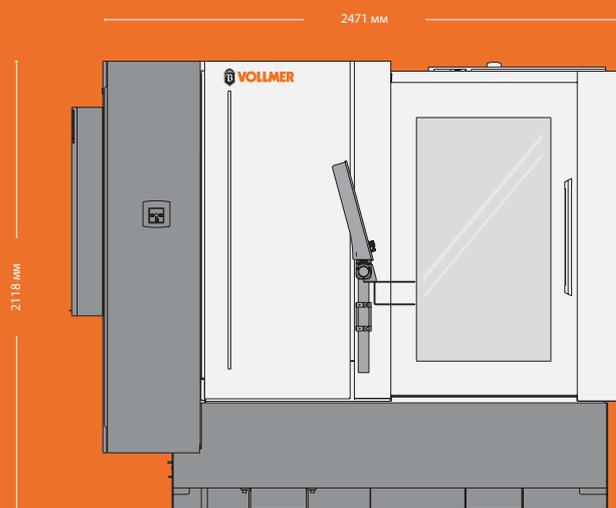
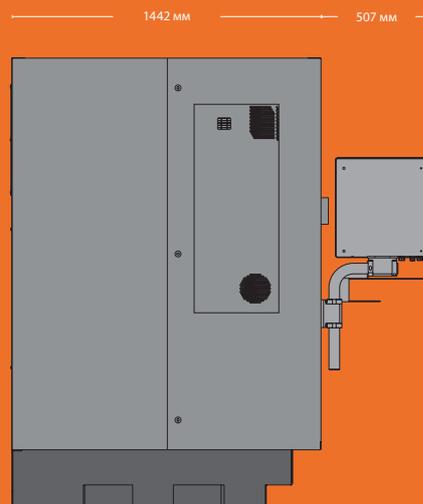
Компоненты системы управления не требуют предварительной настройки. Это позволяет в кратчайшие сроки доставлять и заменять соответствующие компоненты при возникновении сбоев наряду с быстрым выявлением их причин.

ПРОСТО И ПРАКТИЧНО.

МИНИМУМ ЗАТРАТ.







////// ГАБАРИТЫ СТАНКОВ
CS 860 и CSF 860

ВСЕ РАЗМЕРЫ.
ВСЕ ДАННЫЕ.
ОБЗОР ОСНОВНЫХ
ПРЕИМУЩЕСТВ.



// ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ CS 860 И CSF 860

	CS 860	CSF 860	
ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ			
Наружный диаметр	от 80 до 860 мм	от 80 до 860 мм	
Посадочный диаметр	от 10 мм	от 10 мм	
Толщина полотна	до 14 мм	до 14 мм	
Шаг зубьев	до 180 мм	до 180 мм	
ПУТИ ЗАТОЧКИ			
Длина зубьев	до 20 мм	до 30 мм	
Вогнутая передняя грань	до 15 мм	—	
Шлифование по задней грани на спинке	до 40 мм	—	
УГОЛ			
Передний угол	от -35° до +40°	от -40° до +40°	
Передний угол зубьев с вогнутой передней гранью	от -10° до +25°	—	
Задний угол	от +5° до +45°	—	
Тангенциальный задний угол	—	от 0° до +8°	
Радиальный задний угол	—	от -10° (-20°) до +6°	
КОСАЯ ЗАТОЧКА			
По задней грани	до 60°	—	
по передней грани	до 30°	—	
по передней грани с отрицательным углом	до 30°	—	
РАЗНОСТЬ ВЫСОТЫ ЗУБЬЕВ			
	до 3 мм	—	
ШЛИФОВАЛЬНЫЕ КРУГИ	ПЕРЕДНЯЯ ГРАНЬ		
	Наружный диаметр	от 196 до 202 мм	от 72 до 102 мм
	Посадочный диаметр	32 мм	32 мм
	Окружная скорость	от 17 м/с до 57 м/с	от 8 м/с до 41 м/с (2000–8000 об/мин)
	ЗАДНЯЯ ГРАНЬ		
	Наружный диаметр	от 125 до 127 мм	—
	Посадочный диаметр	32 мм	—
	Окружная скорость	от 11 м/с до 36 м/с	—
	ДЕЛИТЕЛЬ СТРУЖКИ		
	Наружный диаметр	от 26 мм до 50 мм	—
	Окружная скорость	от 11 м/с до 52 м/с	—
	ВОГНУТАЯ ПЕРЕДНЯЯ ГРАНЬ		
	Диаметр хвостовика	6 мм	—
	Частота вращения	от 35 000 до 60 000 об/мин	—
	ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ	ок. 4,2 кВт·А	ок. 7,8 кВт·А
	СИСТЕМА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА	6 бар	6 бар
	ВЕС	ок. 2950 кг	ок. 2850 кг



V@dison:

ПОВЫШЕНИЕ ТОЧНОСТИ БЛАГОДАРЯ ЦИФРОВЫМ ТЕХНОЛОГИЯМ
Хотите оптимизировать производственные процессы с помощью умных технологий, избегать ошибок и сократить простои? Мы предлагаем вам шлифовальные и заточные станки со шлюзом IoT в базовой комплектации. Обратитесь к ближайшему представителю VOLLMER или получите информацию уже сейчас на:
www.vollmer-group.com/en/products/digitalisation

CS 860 и CSF 860
ОБЗОР ОСНОВНЫХ ПРЕИМУЩЕСТВ:

**/// МАКСИМАЛЬНАЯ
УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ**

Для обработки любых твердосплавных дисковых пил диаметром 80–860 мм. Для производителей инструмента, лесопильных предприятий, сервисных центров по заточке инструмента и конечных пользователей. Максимально широкий спектр применения.

/// ПРЕДЕЛЬНО ПРОСТОЕ УПРАВЛЕНИЕ

С помощью клавиатуры, сенсорного экрана и ручного пульта управления. Непосредственно на станке, в централизованном или децентрализованном виде. Интуитивно понятное и исключительно надёжное.

**/// ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ
ШЛИФОВАНИЯ**

С высочайшей точностью измерения, в полностью автоматическом режиме, для обработки за один проход. В круглосточном режиме.

**/// ПРЕВОСХОДНЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ
ОБРАБОТКИ**

Превосходная заточка зубьев любой геометрии по передней, задней и боковым граням. Острее заточки не бывает.

745/ru/200/08.22/Holzer