

Сохранение точной формы ножа

Оптимальная производительность измельчения



Полировальная паста

■ Полировальная паста

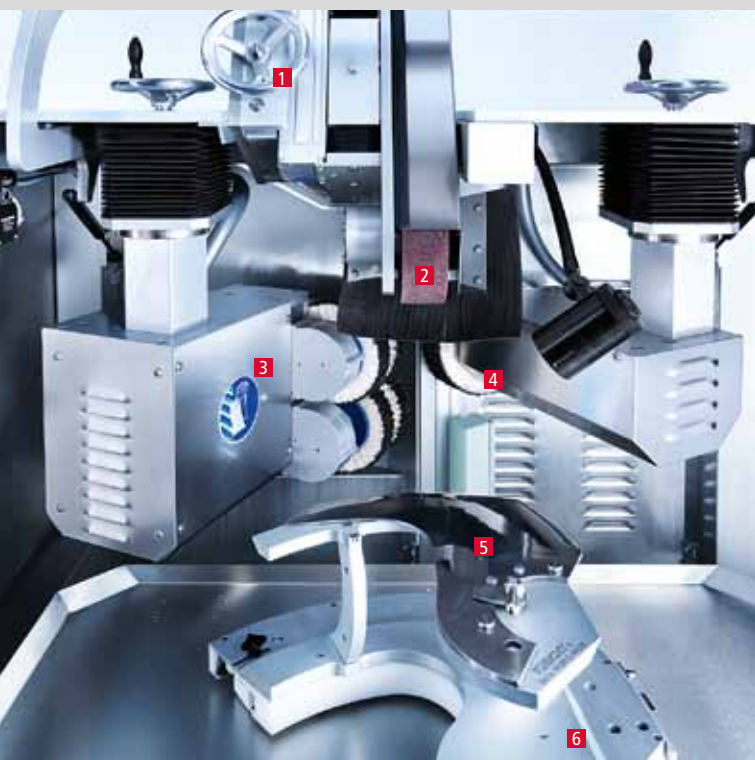
Полировочные щетки автоматически снабжаются полировальной пастой с задаваемой программой периодичностью.



Система управления на основе ПЛК

■ Режущий профиль

Требуемый режущий профиль программируется и сохраняется системой управления SPS с панели обслуживания. Оператор может сохранить до 7 различных программ. Сохранённые программы быстро и просто вызываются с помощью переключателя выбора программ.



- 1 Регулирование угла заточки
- 2 Лента для шлифовки с охлаждением
- 3 Агрегат для снятия заусенцев
- 4 Полировочный агрегат
- 5 Нож
- 6 Копировально-шлифовальная плита

В 500

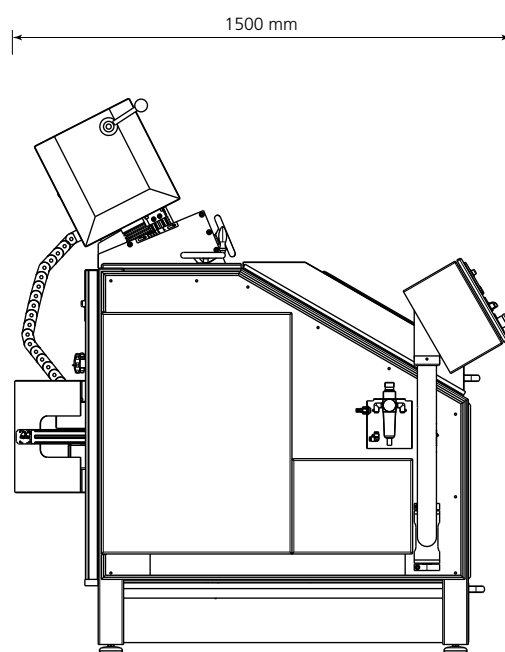
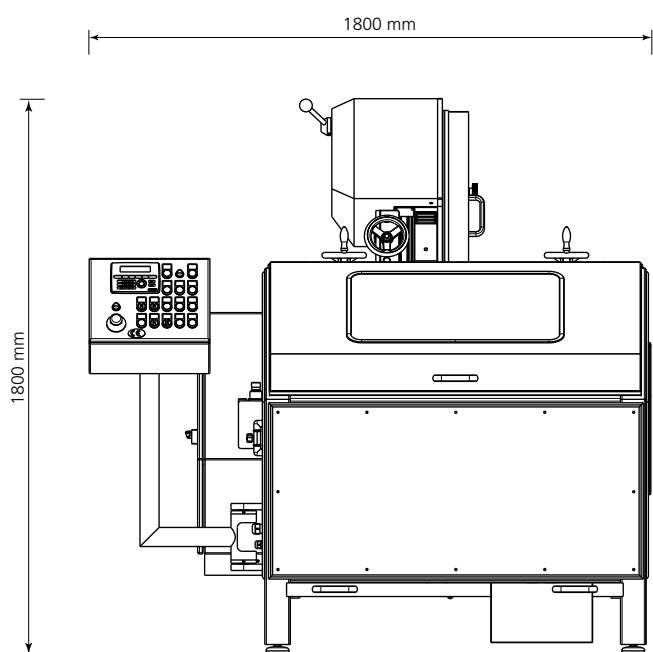
Автоматический шлифовально-полировальный станок

Технические данные

■ Глубина	1500 мм
■ Ширина	1800 мм
■ Высота	1800 мм
■ Вес	500 кг
■ Потребляемая мощность	4,2 кВт
■ Подключение сжатого воздуха	6 бар
■ Расход воздуха	50 л в минуту
■ Размер режущего инструмента	до 500 мм
■ Производительность при заточке	100 ножей за смену (8 час.) (Куттерные ножи 500–750 л.)

Станок соответствует **Требованиям ЕС по технике безопасности и охране здоровья** и имеет **знак CE**.

Изготовитель оставляет за собой право на технические изменения.



Knecht Maschinenbau GmbH

Witschwender Strasse 26 ■ 88368 Bergatreute ■ Germany
Телефон +49-7527-928-0 ■ Телефакс +49-7527-928-32
zentrale@knecht.eu ■ www.knecht.eu

B 500

Автоматический шлифовально-полировальный станок



KNECHT

В 500

Автоматический шлифовально-полировальный станок



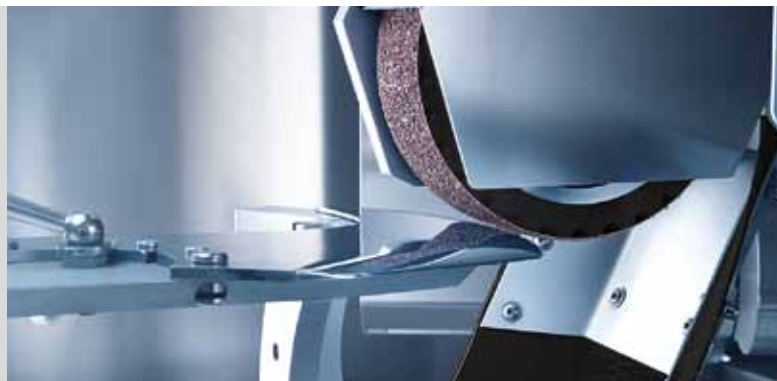
Острота, угол резки, форма и профиль куттерного ножа существенно влияют на качество производимых колбас.

Высокая скорость резки (до 180 м/сек. что соответствует 650 км/ч) и поперечное давление подвергают куттерные ножи значительным механическим нагрузкам. Так заточка оказывает прямое воздействие на стойкость куттерного ножа.

Чем надежнее – тем качественнее



Зажим ножа



Шлифование

Поэтому шлифовальный станок должен отвечать следующим требованиям:

- точная заточка строго под определенным углом,
- соблюдение предписанного профиля лезвия,
- сохранение первоначальной формы ножа.

Данные требования должны соблюдаться в течение всего срока службы куттерных ножей.

Станок В 500 в автоматическом режиме шлифует, полирует и снимает заусенцы с до 100 куттерных ножей (500 л.) за 8 часовую смену. Среднее время шлифовки и полировки одного ножа составляет от 3 до 5 минут, в зависимости от его размера.

Каждый раз при заточке ножа полностью обрабатывается весь режущий профиль. Во время процесса шлифования оператор может выполнять другие виды работ. За одну операцию заточки станок снимает около 3 г материала. Один куттерный нож на 500 л можно затачивать до 60 раз.

■ Копирно-шлифовальная плита SP 112

Она содержит всю информацию о форме и размере ножа. Каждый нож получает свою, подогнанную по размеру, копирно-шлифовальную плиту. Сложное программирование и наладка отпадают. Это означает высочайшую точность заточки при простейшем обслуживании. В течение 1 минуты станок перестраивается на другую форму ножа.

■ Типы ножей

Можно затачивать ножи с серповидными и прямыми лезвиями. Максимальный размер ножа составляет 500 мм.



Автоматический шлифовально-полировальный станок

В 500



Полировка



Снятие заусенцев

■ Абразивный материал

В качестве абразивного материала служат водостойкие шлифовальные ленты для шлифования с охлаждением. Одной лентой можно заточить до 80 куттерных ножей (500-750 л.). Оператором регулируется давление шлифования с помощью потенциометра.

■ Устройство для подачи охлаждающей жидкости

Устройство для подачи охлаждающей жидкости предохраняет режущий инструмент от перегрева. Это важнейшее условие долговечности лезвий ножей. При недостаточной подаче жидкости для охлаждения режущего инструмента контролирующее устройство отключает станок.

■ Полностью автоматизированный процесс заточки и полировки

При нажатии клавиши пуска нож приводится в позицию для заточки. Контролирующее устройство распознает правильную позицию ножа и включает программу заточки. Агрегат для заточки подъезжает к ножу и обрабатывает лезвие в соответствии с выбранной программой заточки. После заточки станок сначала полирует поверхность ножа. Затем с помощью 4 пластинчатых щеток с режущего инструмента в щадящем режиме быстро снимаются заусенцы. Рабочая программа может быть прервана в любое время нажатием клавиши паузы, напр., для контроля. Затем программа продолжается далее с момента остановки.

Параметры	Функция	Диапазон настройки	Заводская настройка
231	Пуск	1-10	3
232	1. Подача	1-10	1
233	2. Подача	1-10	1
234	3. Подача	1-10	1
235	4. Подача	1-10	1
236	5. Подача	1-10	1
237	6. Подача	1-10	1
238	7. Подача	1-10	1
239	8. Подача	1-10	1
244	Кол-во подач ножей	0-9	7

KNECHT

Принцип заточки

■ Принцип шлифования

Профиль ножа разделяется на малые пересекающиеся участки шлифовки. Каждый из этих участков может шлифоваться от 1 - 10 раз. После чего станок переходит к следующему участку. Каждый отдельный участок шлифовки программируется и вводится в память. Так ножу придается точно подогнанный под продукт профиль лезвия. Это повторяется каждый раз при заточке в течение всего срока службы ножа.

KNECHT