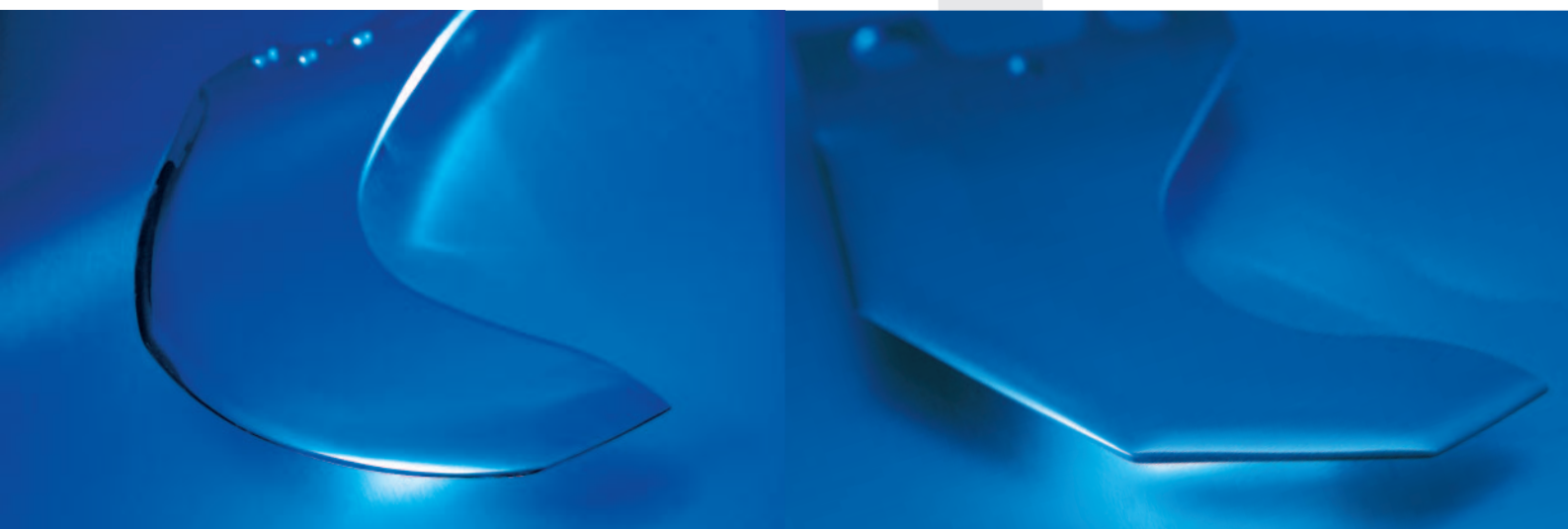


**Автоматический заточный станок
USK 230 B - HV 208**



KNECHT.

Автоматический шлифовальный станок USK 230 В - HV 208



Требования к профилю
Острота, угол заточки, форма и профиль куттерного ножа оказывают большое влияние на качество производимых колбас.

Высокая скорость резки (130 м/с и выше) и поперечное давление вызывают в куттерных ножах значительные механические напряжения. Так заточка непосредственно влияет на запас прочности куттерного ножа.

Поэтому заточный станок должен удовлетворять следующим требованиям:

- точная, с четким соблюдением угла заточка,
- сохранение предписанного профиля лезвия,
- сохранение первоначальной формы ножа.

Повторяемость этого в течение всего срока службы куттерного ножа.



Серповидные куттерные ножи



Куттерные ножи с прямыми лезвиями

Станок **USK 230 B - HV 208** автоматически заточивает до 100 куттерных ножей (500 л) за смену. Средняя продолжительность заточки одного ножа составляет от 1,5 до 4 минут, в зависимости от его размера. При каждой переточке обрабатывается весь режущий профиль.

Станок снимает около 1,5 г материала за один проход. Куттерный нож на 500 л можно перетачивать до 100 раз. Возможна заточка режущего инструмента размером до 450 мм.

Копировально-шлифовальная плита SP 110: это ключ к автоматической заточке. В ней заключена вся информация о форме и размерах ножа. Каждый нож получает подогнанную к нему копировально-шлифовальную плиту. Трудоемкое программирование и наладка отпадают. Это означает высочайшую точность заточки при простейшем обращении. Станок переналаживается на другую форму ножа менее чем за минуту.

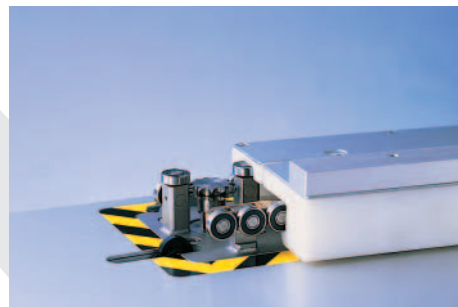


Полировка и удаление грата: тонкая обработка лезвия производится вручную на пластинчатой щетке. Точно подстроенная окружная скорость и оптимально выбираемое давление щетки обеспечивают щадящий режим обработки и компенсируют ошибки в обращении.

Режущий профиль программируется с панели управления при помощи программируемого командоаппарата и заносится в память. В распоряжении оператора имеется 3 различных программы, которые можно программировать индивидуально и вызывать при помощи переключателя программ.



Копировально-шлифовальная плита SP 110



Смена копировальной плиты




Установка угла шлифовки

В качестве **абразивного материала** служат водостойкие ленты для заточки с охлаждением. На одной ленте можно заточить до 80 куттерных ножей (500 - 750 л).

Устройство для подачи охлаждающей жидкости обеспечивает защиту режущего инструмента от перегрева. Это важнейшее условие долговечности лезвий.

KNECHT

Parameter	Funktion	Einstellbereich	Werks-einstellung
231	Start	1-10	3
232	1. Zustellung	1-10	1
233	2. Zustellung	1-10	1
234	3. Zustellung	1-10	1
235	4. Zustellung	1-10	1
236	5. Zustellung	1-10	1
237	6. Zustellung	1-10	1
238	7. Zustellung	1-10	1
239	8. Zustellung	1-10	1
244	Anzahl der Messerzustellungen	0-9	7



KNECHT ■

Принцип шлифовки

Профиль ножа разделяется на небольшие, переходящие друг в друга зоны заточки. Каждая из этих зон может шлифоваться от 1 до 10 раз, затем станок переходит на следующую зону.

Каждая отдельная зона программируется и запоминается. Так нож получает точно приспособленный к продукту профиль лезвия, причем также и при каждой последующей переточке в течение всего срока службы ножа.

Технические данные

Автоматический заточный станок

USK 230 B - HV 208

Глубина 1900 мм

Ширина 1800 мм

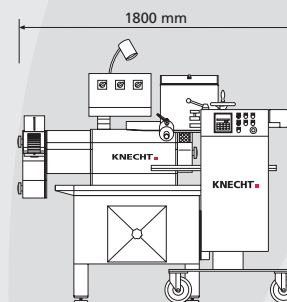
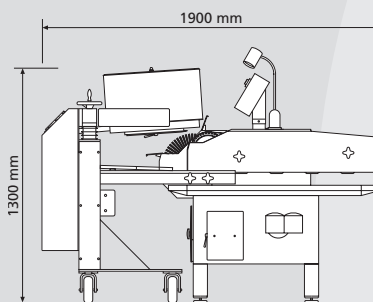
Высота 1300 мм

Вес 330 кг

Потребляемая мощность 2,8 кВт

Подключение сжатого воздуха: 6 бар

Расход воздуха: 50 л/мин.



Станок соответствует

требованиям ЕС по технике

безопасности и защите здоровья и

имеет **знак CE.**

Изготовитель оставляет за собой право

на технические изменения.

Knecht Maschinenbau GmbH

Witschwender Strae 26

D-88368 Bergatreute

Germany

Телефон +49 (0) 7527-928-0

Телефакс +49 (0) 7527-928-32

zentrale@knecht-gmbh.de

www.knecht-gmbh.de

KNECHT ■