

Полуавтоматический заточной станок PNB-2E

**Полуавтоматический
заточной станок PNB-2E**
предназначен для
заточки инструмента
координатно-пробивных
прессов типа Trumpf (Trumpf,
Boschert...) или Thick Turret
Ultra- (Amada, Finn Power...).
Полуавтоматическая схема
объединяет выгоды ручных
и автоматических станков.

Преимущества станка:

- заточку может производить непосредственно оператор координатно высечного прессы
- автоматический режим заточки исключает влияние человеческого фактора
- эффективное внутреннее охлаждение
- высокое качество обрабатываемой поверхности
- применение абразивного круга CNB
- компактные размеры
- высокая рентабельность



Технические характеристики:

Тип станка		PNB-2E
Размеры	Длина	470 mm
	Ширина	450 mm
	Высота	840 mm
Масса		110 kg
Характеристика электрической сети	3/N/PE AC 400/230 V	
Частота тока	50 Hz (60 Hz)	
Сила тока	max. 2,2 A	
Степень защиты	min. IP 54	
Обороты заточного круга	4 200 / min	
Цена деления шкалы автоматической подачи	0,01 mm-1 деление подачи	
Максимальный диаметр матрицы	125 mm	
Максимальная длина пуансона	118 mm	



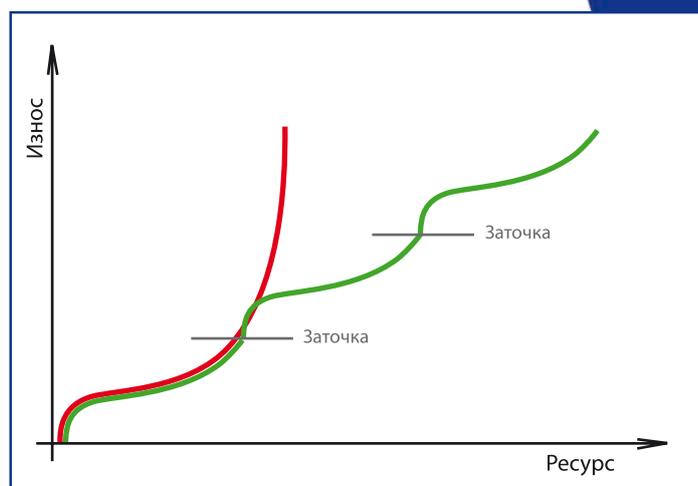
Выгоды заточки:

- снижение износа узлов высечного пресса
- минимализация затрат на устранение заусениц
- увеличенный ресурс инструмента

Влияние своевременной заточки на ресурс инструмента

На скорость затупления инструмента оказывает влияние много факторов (свойства материала, профиль и параметры инструмента, и т.д...). Инструмент тупится во время работы неравномерно, схематически это изображает красная кривая.

После начального отупления острой грани, инструмент долго работает с минимальным износом. Но после преодоления определённого радиуса, (около 0.5 – 1.0 м) – скорость отупления возрастает геометрически. Своевременная заточка способна предохранить инструмент от этого явления и продлить тем самым рабочий ресурс, как демонстрирует зелёная кривая.



ООО «СПАРК-Тулс»
тел.+7 812 4069751
info@sparkspb.ru
www.sparkspb.ru

SV metal spol. s r.o.
<http://www.stroje-svmetal.cz>
<http://www.svmetal.cz>