

Станок для заточки инструмента ON-25



Напряжение	230В
Мощность	250Вт
Размеры заточного круга	100x50x20мм
Обороты шпинделя	5200 об/мин.
Масса	50 кг.

Спустя какое-то время после покупки любой инструмент требует внимания – у каждой рабочей детали есть свой срок годности. Что касается различных режущих инструментов, их время от времени необходимо подтачивать. Для этого применяется станок для заточки ON-25 от чешской фирмы PROMA.

Спектр работ, выполняемых на станке ON-25

Универсальный заточный станок позволяет точить:

- ▣ Фасонные фрезы;
- ▣ Хвостовые фрезы;
- ▣ Сверла;
- ▣ Цилиндрические фрезы.

Этот станок можно использовать как дома, для индивидуального пользования, так и на производстве, в цехах и мастерских. Станку достаточно подключения к обычной бытовой сети на 220 вольт.

Доставка станка производится в собранном виде.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

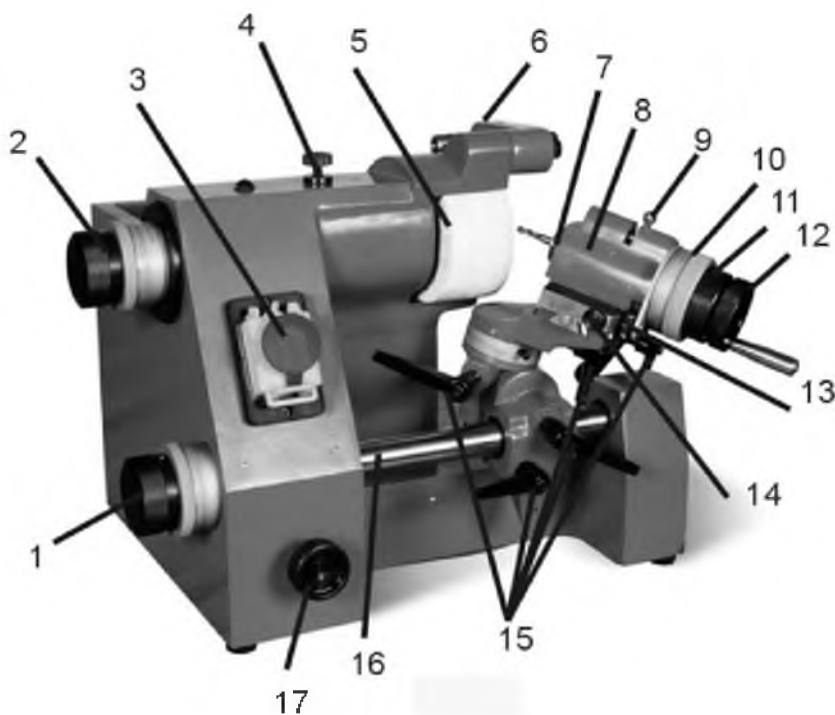
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: pmr@nt-rt.ru

www.proma.nt-rt.ru

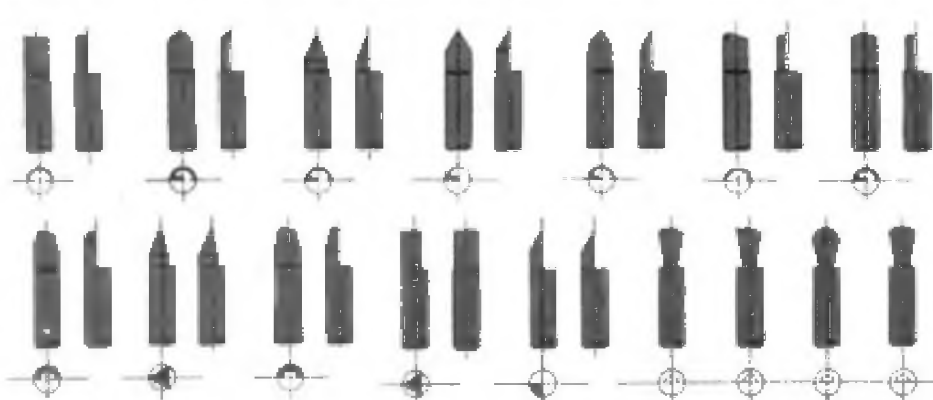
Основные узлы и детали оборудования

1. Микроподача цангового держателя
2. Микроподача шлифовального круга
3. Выключатель
4. Фиксирующий болт перемещения круга
5. Шлифовальный круг
6. Держатель выравнивающего бриллиант. наконечника
7. Зажимная цанга
8. Цанговый зажим
9. Трехпозиционный фиксирующий рычаг
10. Нониус цангового зажима
11. Зажимная гайка нониуса
12. Тяга цангового зажима
13. Маховик поперечного хода зажима
14. Маховик продольного хода зажима
15. Фиксирующие рычаги
16. Направляющая штанга цангового держателя
17. Шаг наклона направляющей штанги

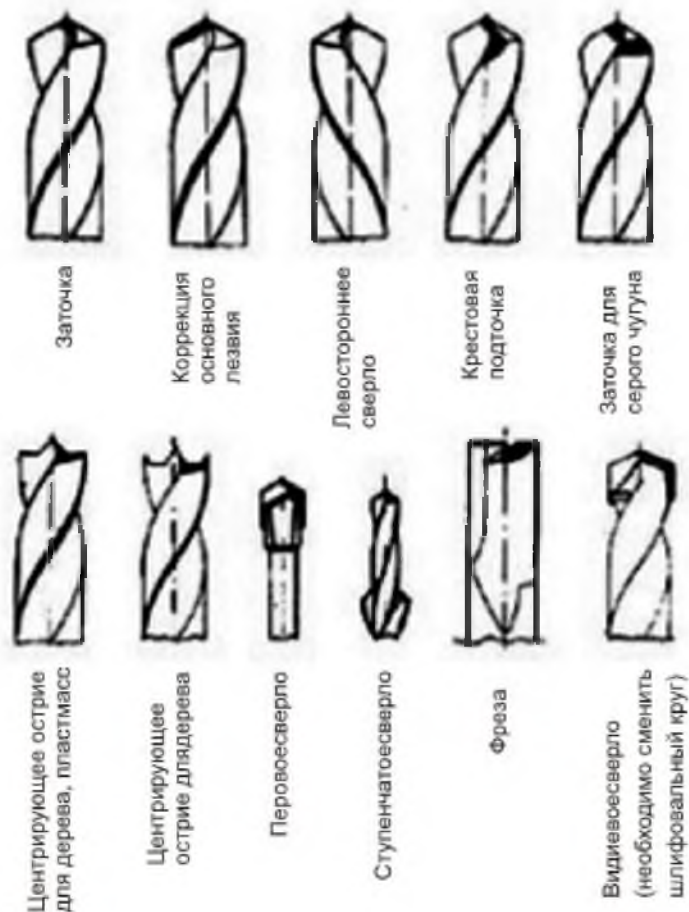


Дополнительная информация

Формы резцов для гравировочных станков, которые можно затачивать на ON-25.



Типы сверл, которые можно затачивать на ON-25.



Станок для заточки инструмента ON-220



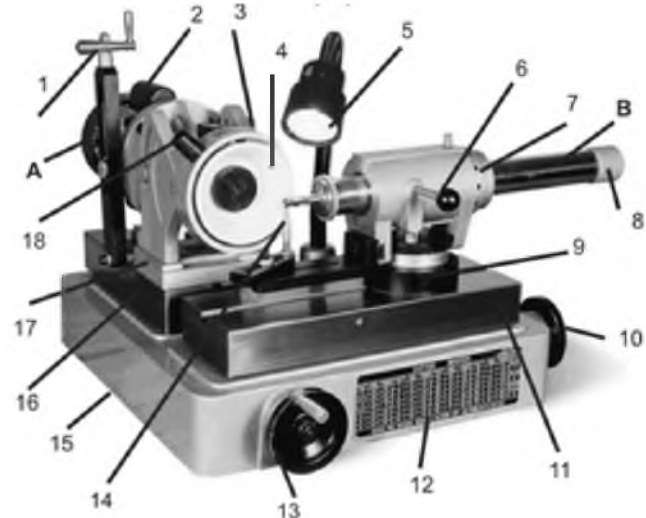
Напряжение	230 В
Мощность	250 Вт
Обороты шпинделя	2800 об/мин
Макс. длина инструмента	245 мм
Масса	71 кг

Станок ОН – 220 предназначен для шлифовки и заточки инструментов, их цилиндрических и торцовых поверхностей (сверла, фрезы цилиндрические с хвостовиками, некоторые виды фасонных и т.д.).

Данный **заточный станок** находит широкое применение в инструментальных и ремонтных мастерских, а также на малых и средних производственных предприятиях, в бытовых мастерских, благодаря малому энергопотреблению и небольшим габаритам, а так же возможности подключения к сети 220 вольт.

Основные узлы и детали оборудования

1. Рукоятка регулировки наклона шлифовальной бабки
2. Электродвигатель
3. Выключатель
4. Шлифовальный круг
5. Лампа освещения
6. Рычаг отвода инструмента
7. Делительное кольцо для фрез с 2-мя – 8-ю лезвиями
8. Цанговый зажим
9. Площадка держателя цанг
10. Маховик продольного хода
11. Плита основания
12. Таблица шлифовки
13. Маховик поперечного хода
14. Опора для инструмента
15. Основание — станина
16. Плита шлифовальной бабки
17. Основание шлифовальной бабки
18. Патрубок вытяжки



Дополнительная информация



Шлифовальный узел можно произвольно перемещать после расфиксирования рычага. Тонкая подача достигается как и в случае цангового зажима через маховики, на которых одно деление нониуса соответствует 0,02 мм. Количество делений 100.

Шлифовальный узел также можно наклонять под различными углами, которые приведены в таблице на станке. Для выбора угла предназначена рукоятка и шкала для установки избранного значения. Защитный кожух круга после отворачивания фиксирующего болта можно перемещать для достижения качественного отсасывания шлифовальной пыли.

Универсальность станка позволяет шлифовать цилиндрические и хвостовые торцевые и цилиндрические, а также некоторые фасонные фрезы.

Технические характеристики

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
Напряжение	230В
Потребляемая мощность привода шпинделя	250 Вт
Обороты шпинделя	2800 об/мин.
Продольный ход стола	150 мм
Поперечный ход стола	75 мм
Угол поворота цангового держателя	360 градусов
Угол установки шлифовального круга	-5 — +30 градусов
Длина перемещения шлифовальной бабки	250 мм
Цена деления лимба шлифовальной бабки	0,02 мм
Масса	71 кг
Размеры (ДхШхВ)	700x700x600 мм

Станок для заточки инструмента ON-800

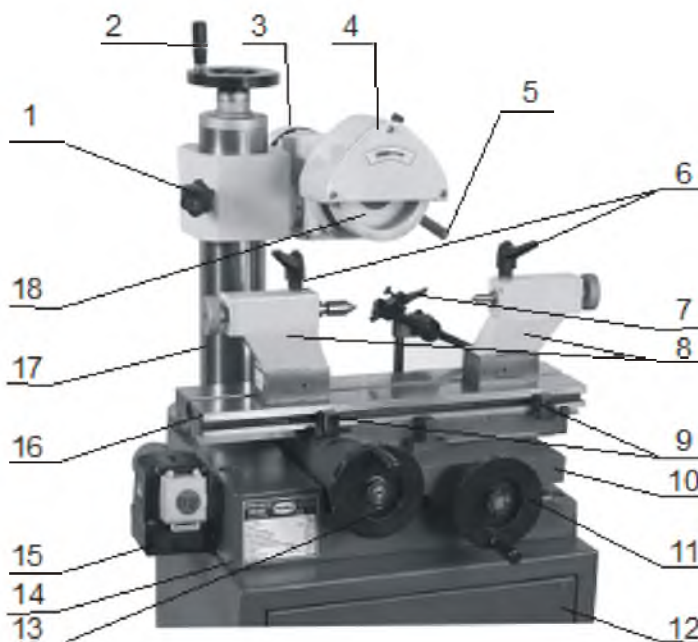


Напряжение	400 В
Мощность	180 Вт
Обороты шпинделя	2800 об/мин
Размер стола	535x130мм
Масса	280кг

Станок ON – 800 предназначен для заточки инструментов, их цилиндрических и торцовых поверхностей (сверла, фрезы, резцы с цилиндрическим и прямоугольным хвостовиком). Данный станок входит в ассортимент станков для заточки инструмента от компании PROMA и находит широкое применение в инструментальных и ремонтных мастерских, а также на малых и средних производственных предприятиях

Основные узлы и детали оборудования

1. Ручка для зажатия положения заточного круга по высоте.
2. Маховичёк вертикального перемещения шлифовального диска.
3. Электродвигатель;
4. Кожух шлифовального диска.
5. Ручка зажима угла наклона шлифовального диска;
6. Ручка зажима перемещения пиноли в опорах центров.
7. Регулируемая опора инструмента.
8. Правая и левая опора для затачивания инструмента в центрах.
9. Ограничители продольного перемещения.
10. Основание поперечного перемещения стола.
11. Маховичёк поперечного перемещения стола.
12. Подставка станка.
13. Маховичёк продольного перемещения;
14. Основание станка;
15. Выключатель.
16. Стол.
17. Стойка.
18. Заточной круг.



Дополнительная информация

Регулировка положения шлифовальной головки (см. рис.)

Ослабьте зажимной ручку(2), установите необходимую высоту шлифовальной головки(3), используя маховичек(6) с лимбом(5) на стойке(4). Здесь же можно отрегулировать наклон заточного круга под разными углами. Ослабив ручку(10) и меняя положение корпуса заточного круга(9) можно обеспечить достаточное пространство в зоне обработки детали и тем самым гарантировать соблюдение условий безопасности работы на станке. Диапазон установки шлифовального круга дает возможность затачивать торцовые поверхности и цилиндрические инструменты, а так же некоторые типы фасонных фрез.

Для того чтобы быстро установить требуемое положение заточного круга, рекомендуем, прежде всего, установить наклон круга, после этого установить требуемую высоту круга относительно опоры. Дополнительную настройку после пробной шлифовки удобнее всего провести поворотом опоры.

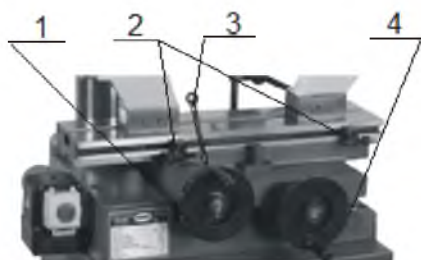


На фото.

- 1 – болты зажатия поворота опоры;
- 2 – ручка зажатия для положения шлифовальной головки по высоте;
- 3 – шлифовальная головка;
- 4 – стойка;
- 5 – лимб отсчёта регулировки высоты шлифовальной головки.
- 6 – маховичёк для перемещения шлифовального круга по высоте;
- 7 – место поворота при изменении наклона шлифовальной головки;
- 8 – винт крепления защитного кожуха заточного круга;
- 9 – защитный кожух;
- 10 – ручка крепления наклона шлифовальной головки.

Перемещение стола

Перемещение стола обеспечивается вращением маховичков в лицевой части станка, с помощью которых можно установить оптимальное расстояние между заточным кругом и затачиваемым инструментом. Маховичёк(4) обеспечивает поперечное перемещение стола и служит для присадки обрабатываемого инструмента. Маховичёк(1) совместно с рычагом(3) обеспечивают быстрое продольное перемещение стола, движение которого может быть ограничено упорами продольного перемещения. Продольное перемещение используется для отвода инструмента от заточного круга, при переустановке инструмента. С помощью упоров продольного перемещения осуществляют возврат затачиваемого инструмента в первоначальное положение.



На схеме:

- 1 – колесо продольного перемещения;
- 2 – фиксаторы продольного перемещения;
- 3 – рычаг для быстрого перемещения стола;
- 4 – колесо поперечного перемещения.

Технические характеристики

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
Напряжение	400В
Потребляемая мощность привода шпинделя	180 Вт
Потребляемая мощность доп. привода	60 Вт
Обороты шпинделя	2800 об/мин.
Скорость вращения доп. привода	1400 об/мин.
Продольный ход стола	360мм
Поперечный ход стола	155мм
Вертикальный ход шлиф. головки	175мм
Угол наклона головки	+ — 50 градусов
Угол поворота головки	+ — 40 градусов

Макс. расстояние от стола до оси шпинделя	270мм
Цена деления лимба поперечной подачи	0,03мм
Цена деления лимба вертикальной подачи	0,02мм
Ход пиноли правой и левой бабки	50мм
Макс. длина затачиваемого инструмента	100мм
Макс. диаметр затачиваемого инструмента	200мм
Макс. диаметр заточного круга	127мм
Размер стола	535x130мм
Т-образный паз стола	14мм
Габаритные размеры	700x750x550мм
Масса	280кг

Комплектация

<i>Наименование</i>	<i>Количество</i>
Патрон 3х кулачковый с ключом	1шт
Кулачки обратные для 3х кулачкового патрона	1 комплект
Заточной круг (плоский 127 X 32 X 25 мм электрокорунд)	1шт
Заточной круг (тарельчатый 125 X 32 X 45 мм электрокорунд)	1шт.
Заточной круг (конический 125 X 32 X 14 мм электрокорунд)	1шт.
Алмазный круг 125 X 32 X 31 мм	1шт.
Фланец для установки кругов	2шт.
Шайба для установки кругов	2шт.
Центр, не вращающийся 60°, с выточкой для выхода круга	2шт.
Приспособление для заточки токарных резцов	1шт.
Оправка с втулками для затачиваемого инструмента ? 32 мм	1шт.
Оправка с втулками для затачиваемого инструмента ? 22 мм	1шт.
Оправка с втулками для затачиваемого инструмента ? 16 мм	1шт.
Опора для инструмента	1шт.

Универсальное ручное поворотное устройство	1 шт.
Поворотное устройство с электроприводом	1 шт.
Приспособление для заточки свёрл	1 шт.
Линейка для приспособления заточки свёрл	1 шт.
Планка для линейки на приспособление для заточки свёрл	1 шт.
Рычаги для быстрой продольной подачи	3 шт.
Набор крепежа для дополнительных устройств	1 комплект
Кабель для подключения станка	1 шт.
Инструмент:	
Ключи рожковые 22 X 24; 17 X 19; 8 X 10 мм	3 шт.
Ключи торцевые шестигранные 6; 5; 3 мм	3 шт.
Инструкция по эксплуатации	

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: pmr@nt-rt.ru

www.proma.nt-rt.ru