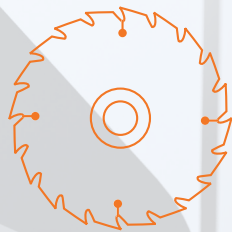




**VOLLMER**



## CHC 840 和 CHC 1300

/////// 圆锯 //

硬质合金圆锯片齿顶齿面刃磨机床，  
外径可达 $\varnothing$  840或1300 mm



更好的效率 —— 更少的投入： CHC 840 和 CHC 1300

新一代产品 —— 高度灵活

适合加工直径高达840或1300 mm 的工件。4根CNC控制轴实现精确磨削，几乎所有齿形都能在一个循环内完成。控制系统更加人性化，配备创新的多功能手轮。利用巧妙的机床设计理念高效实现铝、塑料和多样化的木材应用。

结论：出色的精度和卓越的生产效率结合高度的加工灵活性，适用于加工硬质合金圆锯片。

CHC 840和CHC 1300

更高的效益，更多的可能性。



1 紧凑的设计  
节省空间的结构和理想的操作便利性

4 标配全封闭式护罩  
由此提供有效的作业、防噪声和排放防护，并展示出和企业地位相符的外在形象

2 创新的操作台  
配有10英寸LCD彩色显示屏和多功能手轮，以实现快速、安全的操作

5 坚固的结构  
稳固的机床构造可消除运行中的振动，从而提高成品质量

3 大视窗  
内装两段式操作防护门使磨削部位的状况一目了然

可提供适合两种不同直径范围的机床  
80-840 mm 或 80-1300 mm



### /// 机床设计理念

CHC系列是适合刃磨硬质合金圆锯片的最佳装备。该系列产品功能齐全,可通过多样化的方案满足所有加工要求。

/// 4根CNC控制轴可在仅仅一个循环内对所有常见齿形进行完整加工 —— 可加工轴向角和组齿

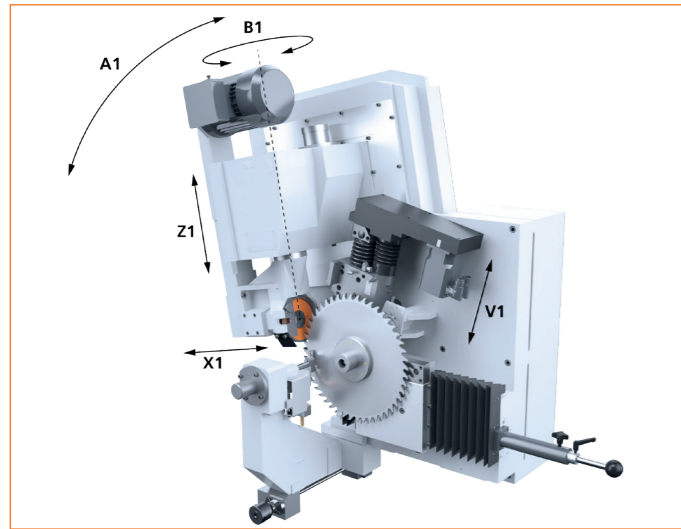
/// 往复磨程序包含在标准配置中 —— 磨削余量比较大的情况下只需一个工作循环。比如: 刃磨补齿

/// 电机驱动式前角/后角调节,可快速从齿面转换至齿顶

/// 最理想的动作协调性,既缩短磨削时间,又减少非生产时间

/// 始终无需采用液压系统 —— 维护成本极低

/// 基本配置中已包括自动中央润滑系统,从而进一步降低维护费用



/// 出类拔萃的加工灵活性  
原因在于采用了4根CNC控制轴 (B1, Z1, X1 'V1)



/// 齿面刃磨



/// 齿顶刃磨

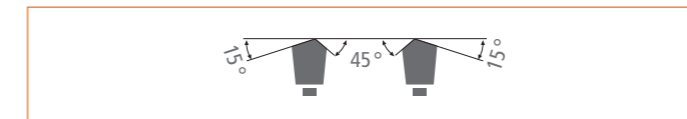
### /// 应用

卓越的多变性和完善的功能性让CHC系列产品成为铝、塑料、尤其是木材加工等行业中车间刃磨圆锯片的首选。可灵活应用于刃磨服务、小批量产品制造商以及锯木厂。由于采用了横向安装的进给机构及气动提升系统,因此哪怕是掉齿部分也能顺利加工。即使这些掉齿部分(带或不带加强环)已旋接在专为其制造的刃磨装置上(通常还带有用于填充主体中空隙的填充件),也完全没有问题。

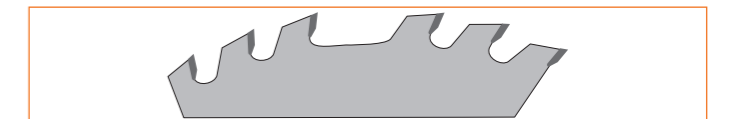
/// 标配大开口式锯片夹紧装置,用于带肩或带加强环的锯片

/// 可选配第二进给机构,用于加工最大180 mm的齿距

/// 可选砂轮棒 —— 刃磨锯片齿面凹齿齿形



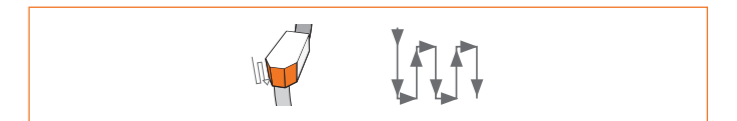
/// 斜磨角度  
可个别选择



/// 组齿  
可加工



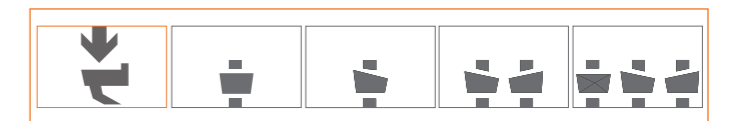
/// 磨削速度  
可针对不同的表面进行无级调节



/// 往复磨程序  
在较高的磨削率下仍能达到出色的表面质量



/// 齿顶刃磨  
针对锯木业的掉齿部分



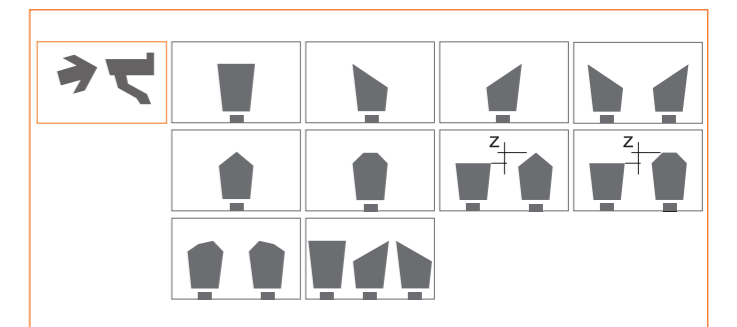
/// 齿面 // 齿形举例



/// 多面加工程序  
可选



/// 齿面凹齿刃磨  
实现家具制造业的最佳质量



/// 齿顶 // 齿形举例



# 圆锯 // 齿顶齿面

## /// 操作理念

采用多功能手轮的现代操作理念让工作明显变得更简单而快捷。控制轴的选择和运行只需要通过一个模块进行 —— 对于避免可能出现的误操作很有帮助。另外，手轮可用作电位计，以便在自动运行模式下调整速度。

/// 通过输入针对不同表面的可变磨削速度，优化了加工时间，提升了表面质量

/// 由于采用了进给机构传感系统，因此不需要输入齿距

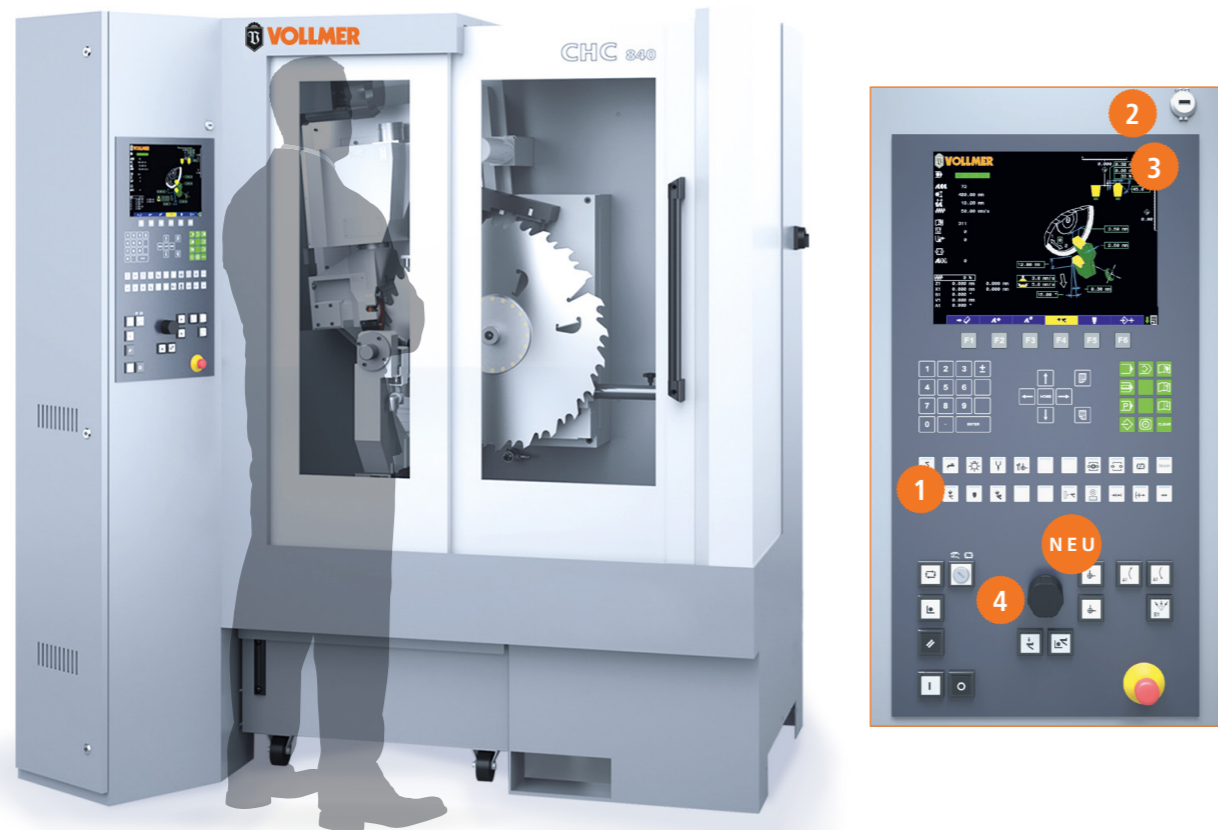
/// 通过数字化探测自动调整前角和后角，从而避免了调整错误

## /// 技术参数

圆锯	CHC 840	CHC 1300		磨削行程	CHC 840	CHC 1300	
外径	80-840	80-1300	mm	齿面	≤ 20	≤ 20	mm
孔径	自 10 起	自 10 起	mm	齿顶	≤ 24	≤ 24	mm
基体厚度	≤ 8	≤ 8	mm	凹面	≤ 15	≤ 15	mm
齿距	≤ 100 (≤ 180*)	≤ 100 (≤ 180*)	mm	磨削轴驱动功率	0.7 (1.1*)	0.7 (1.1*)	kW
刃磨宽度	直至 12	直至 12	mm	砂轮			
工件重量	最大 30	最大 80	kg	外径	125	125	mm
前角	-10 至 +40	-10 至 +40	°	孔径	32	32	mm
凹齿前角	-10 至 +30*	-10 至 +30*	°	圆周速度	约 27 (可变*)	约 27 (可变*)	m/s
后角	+5 至 45	+5 至 45	°	冷却液箱容量	约 125	ca. 125	l
斜磨				连接负荷 (不含附加装置)	约 2.2	ca. 2.2	kVA
针对齿顶	≤ 45	≤ 45	°	重量	约 1660	ca. 1850	kg
针对齿面	≤ 15	≤ 15	°				

\*可选

孚尔默操作理念 —— 确保了最出色的应用舒适性

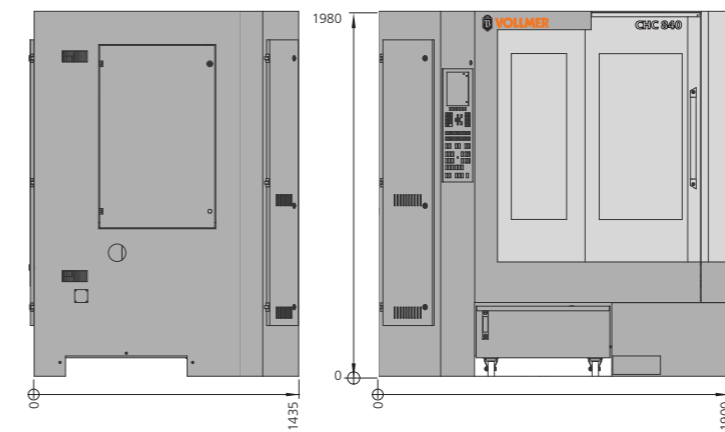


/// 1 简洁的孚尔默图标更利于直观编程

/// 2 可存储多达4000个程序

/// 3 基于WINDOWS的界面采用10英寸LCD彩色显示屏和图形化用户指引

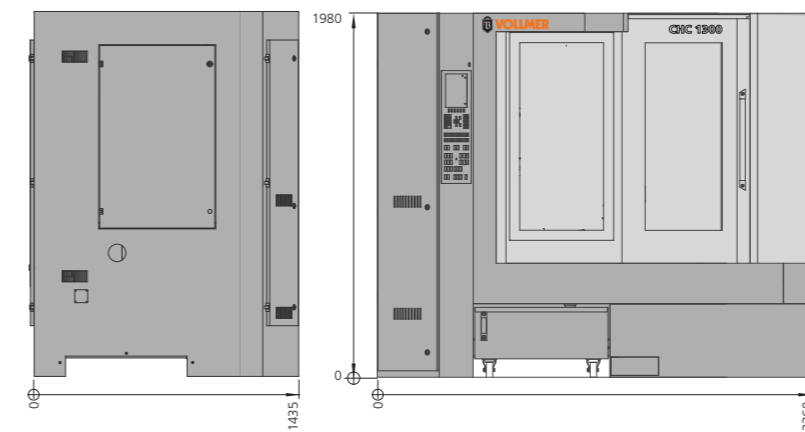
/// 4 简单的设置通过创新的多功能手轮实现



/// 机床尺寸



/// 机床适用于两种直径范围 80 - 840 mm或80 - 1300 mm



## /// 度身定制的贴心服务

孚尔默拥有一系列全面的售后服务项目，随时随地为您提供效益显著且经济实惠的支持。

从周到的最佳融资方案咨询直至优惠的售后服务合同 —— 您甚至能提前自行决定今后将产生的服务费用。

简而言之：**我们提供可靠完善的一站式服务，您只需全身心地专注于核心要素：您的成功。**

/// 细致的咨询服务和项目规划

/// 融资和保险

/// 培训和调试

/// 保养和售后服务

/// 原厂备件

/// 更新和软件

/// 二手手机的回购和销售



### CHC 840 和 CHC 1300 – 重要优势一览：

#### /// 更高的生产效率

经过优化的磨削时间，卓越的加工精度，堪称典范的操作舒适性 —— 适用于车间作业  
**在效益和精度方面让您获益匪浅**

#### /// 更高的经济性

以公正公平的条款，为您提供丰富的服务项目  
**投资透明 —— 盈利丰厚**

#### /// 更高的加工灵活性

4根CNC控制轴在一个循环内完成所有齿形的加工  
**从而提供给您更多的可能性**