





ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ – МАЛЫЕ ИНВЕСТИЦИИ: СНС 840 И СНС 1300

### ВОЗМОЖНОСТИ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

ДИАМЕТР ПИЛЫ ДО 840 ИЛИ 1300 ММ. 4 ЧПУ-ОСИ ДЛЯ ТОЧНОЙ ЗАТОЧКИ ЗУБЬЕВ ПРАКТИЧЕСКИ ЛЮБОЙ ГЕОМЕТРИИ ЗА ОДИН ПРОХОД. УДОБСТВО УПРАВЛЕНИЯ ОБЕСПЕЧИВАЕТСЯ ИННОВАЦИОННОЙ МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНОЙ РУЧКОЙ-МАХОВИЧКОМ. ИННОВАЦИОННАЯ КОНЦЕПЦИЯ СТАНКА, ПОЗВОЛЯЮЩАЯ ЭФФЕКТИВНО ПРИМЕНЯТЬ ЕГО В СФЕРАХ ОБРАБОТКИ АЛЮМИНИЯ, ПЛАСТМАСС И РАЗЛИЧНОЙ ДРЕВЕСИНЫ.

РЕЗУЛЬТАТ: ТОЧНОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ В СОЧЕТАНИИ С ВЫСОКОЙ ГИБКОСТЬЮ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ЗУБЬЕВ ДИСКОВЫХ ПИЛ.

**СНС 840 и СНС 1300**  
**БОЛЬШЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ.**  
**БОЛЬШЕ ВОЗМОЖНОСТЕЙ.**



Станок рассчитан на два диапазона диаметров: 80–840 мм или 80–1300 мм

**1 КОМПАКТНАЯ КОНСТРУКЦИЯ**  
Компактная конструкция и оптимальный доступ оператора к узлам станка

**2 МОДЕРНИЗИРОВАННЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ**  
10-дюймовый цветной ЖК-дисплей и многофункциональная ручка-маховичок для быстрого, простого и удобного управления

**3 УВЕЛИЧЕННОЕ СМОТРОВОЕ ОКНО**  
Телескопическая дверца, обеспечивающая превосходный обзор рабочей зоны, открывается внутрь станка

**4 СЕРИЙНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ В ЗАКРЫТОМ КОРПУСЕ**  
Для эффективной работы, шумоизоляции и защиты от вредных веществ, а также для презентабельного внешнего вида

**5 МАССИВНАЯ КОНСТРУКЦИЯ**  
Стабильная конструкция станка для высокоточной работы без вибрации



### /// КОНЦЕПЦИЯ СТАНКА

Станок серии СНС имеет оптимальное оснащение для заточки дисковых пил с твердосплавными напайками. Универсальный, решает множество задач.

/// 4 ЧПУ-оси для обработки любых распространенных геометрических форм зубьев за один проход – даже для пил со скосом по передней грани и групповым расположением зубьев

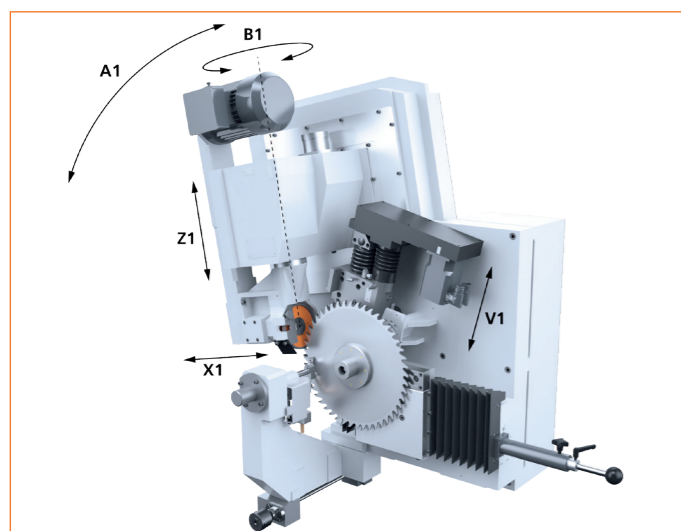
/// Программа осцилляции в серийном исполнении – большой сьем за один проход, например, при ремонте зубьев

/// Автоматическое перемещение шлифовального узла на заданный передний или задний угол для быстрой и точной перенастройки станка

/// Оптимальная координация перемещений для ускорения процесса заточки и сокращения времени позиционирования узлов

/// Полное отсутствие гидравлики – минимальная потребность в техобслуживании

/// Автоматическая централизованная смазка уменьшает расходы на техническое обслуживание (в серийном исполнении)



/// МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ  
благодаря 4 ЧПУ-осям (B1, Z1, X1, V1)



/// ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ



/// ОБРАБОТКА ЗАДНЕЙ ГРАНИ

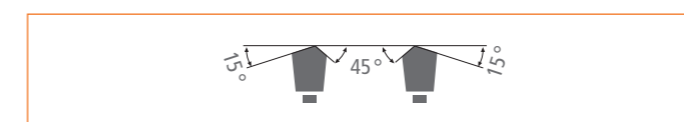
### /// ПРИМЕНЕНИЕ

Высокая универсальность и функциональность выводят серию СНС в лидеры промышленной заточки дисковых пил для обработки алюминия, пластмасс и, особенно, древесины. Станки этой серии могут применяться в заточных мастерских, мелкосерийном производстве и, разумеется, в заточных цехах деревообрабатывающих производств. Благодаря поперечной установке толкателя с пневматической защелкой возможна заточка дробительного инструмента. С усиливающим буртиком или без буртика, прикручиваемого на специальные оправки, в т.ч. с проставками для заполнения пропусков между зубьями.

/// В стандартную комплектацию входит широко раскрывающийся зажим для пил с буртиком или усиливающим кольцом

/// Удлинитель толкателя подачи для обработки зубьев с шагом до 180 мм

/// Дополнительное устройство для заточки зубьев пил с вогнутой передней гранью (опционально)



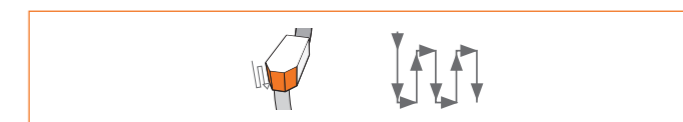
/// УГОЛ КОСОЙ ЗАТОЧКИ  
настраивается индивидуально



/// ГРУППОВОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ЗУБЬЕВ  
доступно для обработки



/// СКОРОСТЬ ШЛИФОВАНИЯ  
выбирается бесступенчато для различных граней



/// ОСЦИЛЛЯЦИОННАЯ ЗАТОЧКА  
прекрасное качество поверхности даже при большом сьеме



/// ОБРАБОТКА ЗАДНЕЙ ГРАНИ  
фланцевой пилы лесопильной промышленности



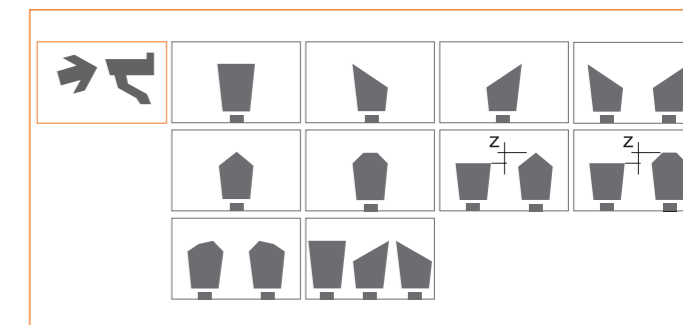
/// ПЕРЕДНЯЯ ГРАНЬ // ВАРИАНТЫ ФОРМ ЗУБЬЕВ



/// ПРОГРАММА ОБРАБОТКИ НЕСТАНДАРТНЫХ ПРОФИЛЕЙ ЗУБЬЕВ  
опционально



/// ОБРАБОТКА ВОГНУТОЙ ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ  
для улучшения результатов при изготовлении мебели



/// ЗАДНЯЯ ГРАНЬ // ВАРИАНТЫ ФОРМ ЗУБЬЕВ



# ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ // ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГРАНЕЙ

## /// КОНЦЕПЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ

Современная концепция управления с использованием многофункциональной ручки-маховичка значительно облегчает и ускоряет работу. Выбор и перемещение осей осуществляется через модуль управления, что способствует предотвращению возможных ошибок. Кроме того, ручка-маховичок служит потенциометром, позволяющим регулировать скорость работы станка.

/// Оптимальная продолжительность обработки и качество поверхности благодаря возможности регулирования скорости шлифования различных поверхностей

/// Не требуется вводить шаг зубьев благодаря датчикам толкателя

/// Автоматическая установка переднего и заднего углов при помощи цифрового измерения предотвращает ошибки настройки

## /// ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Дисковые пилы	СНС 840	СНС 1300		Ход шлифования	СНС 840	СНС 1300	
Наружный диаметр	80–840	80–1300	мм	Передняя грань	≤ 20	≤ 20	мм
Диаметр посадочного отверстия	от 10	от 10	мм	Задняя грань	≤ 24	≤ 24	мм
Толщина полотна	≤ 8	≤ 8	мм	Вогнутая передняя грань	≤ 15	≤ 15	мм
Шаг зубьев	≤ 100 (≤ 180*)	≤ 100 (≤ 180*)	мм	Мощность привода шлифовального узла	0,7 (1,1*)	0,7 (1,1*)	кВт
Ширина пропила	до 12	до 12	мм	<b>Шлифовальные круги</b>			
Вес инструмента	макс. 30	макс. 80	кг	Наружный диаметр	125	125	мм
Передний угол	от -10 до +40	от -10 до +40	°	Диаметр посадочного отверстия	32	32	мм
Передний угол зубьев с вогнутой передней гранью	от -10 до +30*	от -10 до +30*	°	Окружная скорость	прим. 27 (изменяемая*)	прим. 27 (изменяемая*)	м/с
Задний угол	от +6 до 45	от +6 до 45	°	Емкость бака для охл. жидкости	прим. 170	прим. 170	л
<b>Косая заточка</b>				<b>Потребляемая мощность</b>			
по задней грани	≤ 45	≤ 45	°	(без дополнительного оборудования)	прим. 2,2	прим. 2,2	кВА
по положительной передней грани	≤ 15	≤ 15	°	<b>Вес</b>	прим. 1.660	прим. 1.850	кг

\*опционально

ФИЛОСОФИЯ УПРАВЛЕНИЯ VOLLMER – для максимального удобства в работе



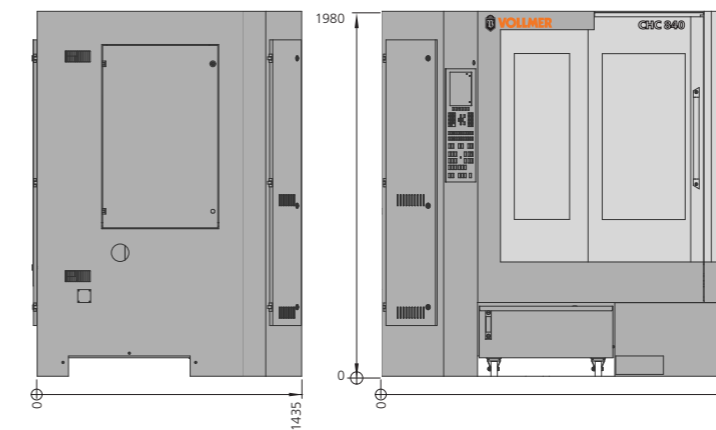
/// **1 ПОНЯТНЫЕ СИМВОЛЫ VOLLMER**  
облегчают процесс программирования

/// **2 ФУНКЦИЯ ПАМЯТИ**  
до 4000 программ обработки

/// **3 ОПЕРАЦИОННАЯ СИСТЕМА НА БАЗЕ WINDOWS**

10-дюймовый цветной ЖК-дисплей с графическим интерфейсом

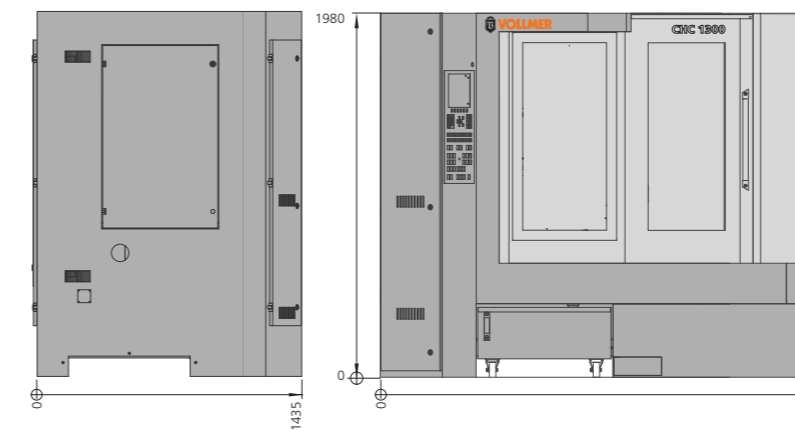
/// **4 ПРОСТОТА НАСТРОЙКИ**  
благодаря инновационной многофункциональной ручке-маховичку



/// ГАБАРИТЫ СТАНКА



/// СТАНОК С ДВУМЯ РАЗЛИЧНЫМИ ДИАПАЗОНАМИ ДИАМЕТРОВ: 80–840 мм или 80–1300 мм

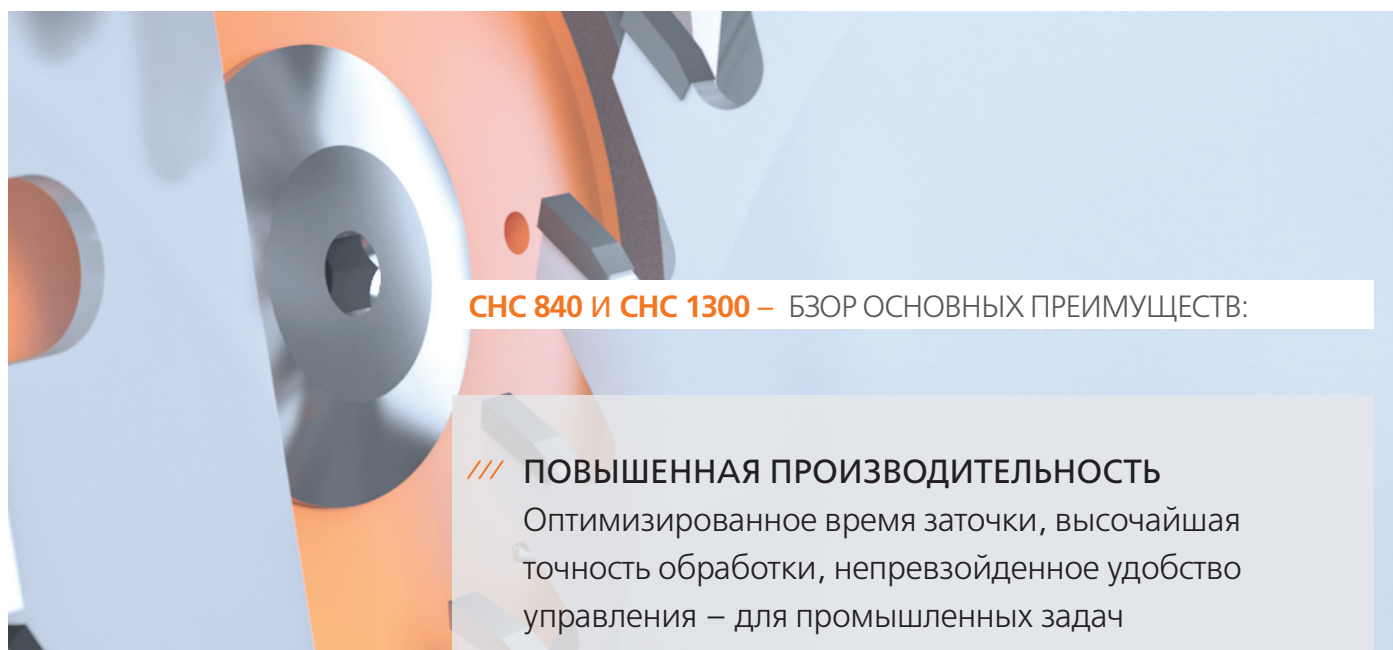


## /// ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ СЕРВИС

VOLLMER предлагает Вам широкий ассортимент полезных и выгодных услуг. От проведения профессиональных консультаций до финансирования по оптимальной схеме и заключения договоров сервисного обслуживания на самых выгодных условиях. На их основании уже сегодня Вы сможете определить, какие расходы на сервисное обслуживание Вас ожидают завтра.

**Иными словами:** Мы делаем все возможное для того, чтобы Вы целиком и полностью смогли сконцентрироваться на самом важном: на достижении успеха.

- /// Детальное консультирование и проектирование
- /// Финансирование и страхование
- /// Обучение и ввод в эксплуатацию
- /// Техническое и сервисное обслуживание
- /// Оригинальные запасные части
- /// Обновление и предоставление программного обеспечения
- /// Приобретение и продажа станков б/у



### СНС 840 и СНС 1300 – БЗОР ОСНОВНЫХ ПРЕИМУЩЕСТВ:

- /// **ПОВЫШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ**  
Оптимизированное время заточки, высочайшая точность обработки, непревзойденное удобство управления – для промышленных задач  
Результат – повышение эффективности и точности
- /// **ПОВЫШЕНИЕ ЭКОНОМИЧНОСТИ**  
Высокая производительность при минимальных затратах  
Прослеживаемость инвестиций – высокая рентабельность
- /// **ВЫСОКАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ**  
4 ЧПУ-оси. Обработка зубьев любой геометрии за один проход  
Расширение Ваших возможностей