



## **CHX 840 i CHX 1300**

////////// PIŁY TARCZOWE //

Ostrzarka do pił tarczowych z węgla spiekane  
do średnic 840mm lub 1300mm



WTEDY GDY POTRZEBUJESZ TEJ „ODROBINY WIĘCEJ”.

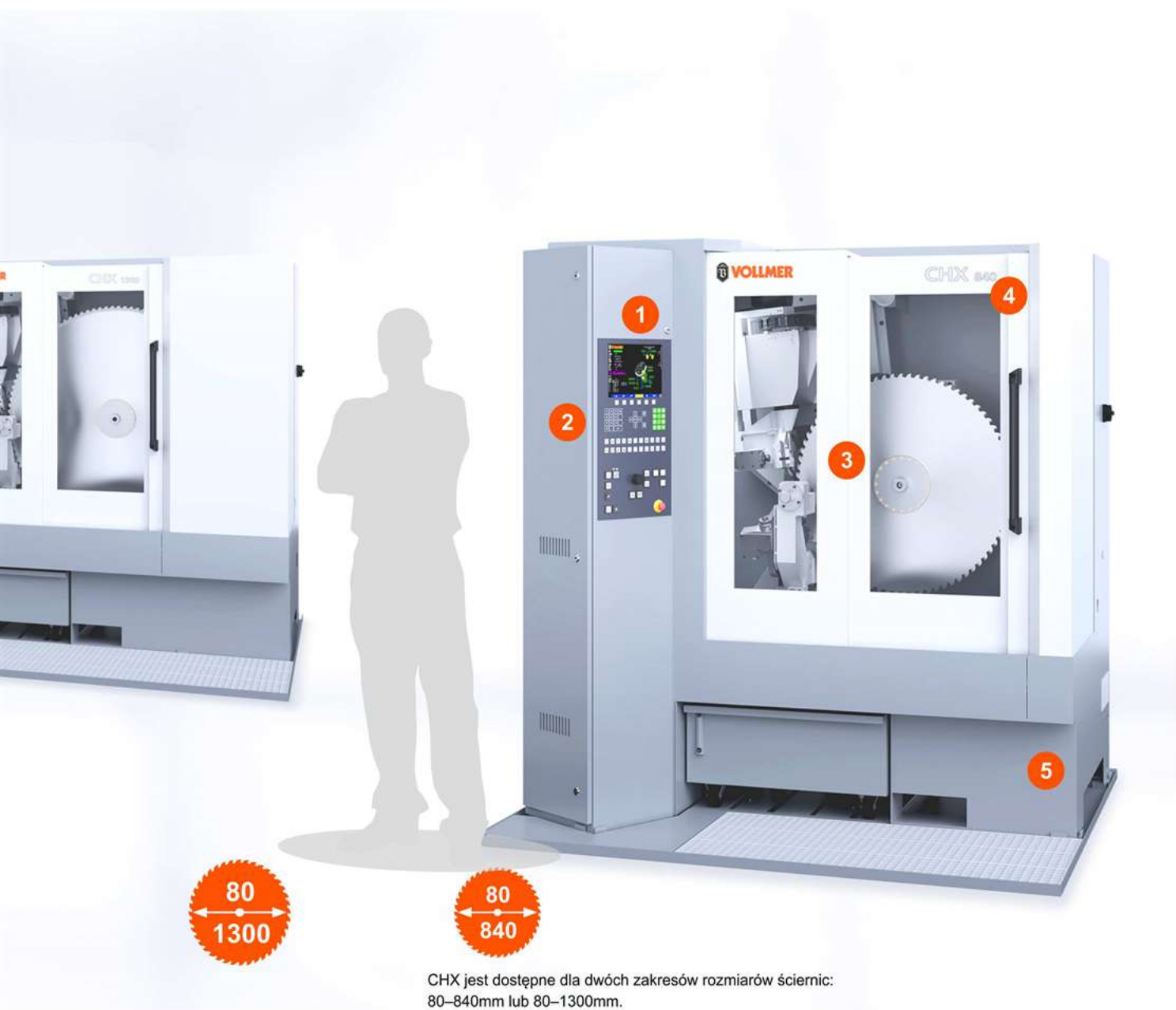
PIĘĆ OSI CNC. DOSKONAŁA KINEMATYKA. OBRÓBKA CZOŁA I GRZBIETU ZĘBA W JEDNYM CYKLU. NAJNOWSZA KONCEPCJA, DOSŁOWNIE ŚCINAJĄCA POWIERZCHNIĘ ZĘBA. MODEL CHX Z PODWÓJNĄ ŚCIERNICĄ NAWET W WARIANCIE PODSTAWOWYM NA PEWNO ZYSKA TWOJE ZAUFANIE. DZIĘKI SZEROKIEJ GAMIE OPCJI WYPOSAŻENIA I KILKU STOPNI AUTOMATYZACJI PROCESU, MASZYNA MOŻE BYĆ INDYWIDUALNIE SKONFIGUROWANA, ABY ZAPEWNIĆ FUNKCJONALNOŚĆ WEDŁUG TWOICH POTRZEB.

REZULTATEM JEST NAJLEPSZEJ JAKOŚCI OBRÓBKA CHARAKTERYZUJĄCA VOLLMER, OFERUJĄCA MINIMALNY CZAS CYKLU PRACY JEDNOCZEŚNIE Z MAKSYMALNĄ PRODUKTYWNOŚCIĄ.

**MODELE CHX 840 oraz CHX 1300  
USTANAWIAJĄ STANDARDY NOWOCZESNEJ  
OBRÓBKI PIŁ TARCZOWYCH.**



## WARIANTY DLA RÓŻNYCH ROZMIARÓW: TO WŁAŚNIE CHX



CHX jest dostępne dla dwóch zakresów rozmiarów ściernic:  
80–840mm lub 80–1300mm.

### //// 1 KOMPAKTOWY DESIGN

Zwarta budowa i optymalny dostęp dla operatora

### //// 4 ZAMKNIĘTA OBUDOWA

Standard bezpieczeństwa pracy zapewnia ochronę przed hałasem i emisjami, a także charakterystyczny wygląd

### //// 2 INNOWACYJNY PANEL STEROWANIA

Z 10-calowym kolorowym wyświetlaczem LCD oraz wielofunkcyjnym pokrętełem dla szybkich i bezpiecznych operacji

### //// 5 SOLIDNE WYKONANIE

Stabilna konstrukcja maszyny zapewnia bezwibacyjną pracę oraz wysokiej jakości ostrzenie

### //// 3 DUŻE PRZESZKLENIA

Dwuczęściowe wewnętrzne drzwi zapewniają pełen wgląd w proces szlifowania



## /// KONCEPCJA MASZyny

Logicznie zaprojektowany, aby sprostać oczekiwaniom i potrzebom operatorów, model CHX umożliwia wysokiej jakości, wydajną obróbkę pił tarczowych.

Która konfiguracja odpowiada Ci najbardziej?

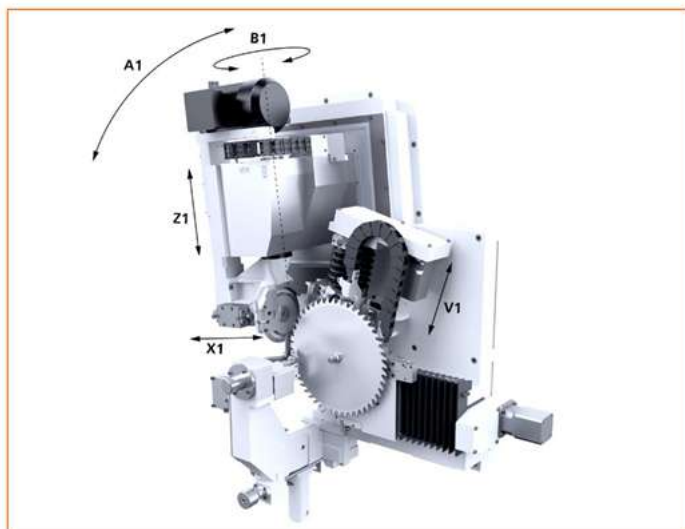
/// Obróbka zarówno czoła jak i grzbietu zęba tylko w jednym cyklu dzięki oryginalnej, podwójnej ściernicy VOLLMER i automatycznej osi A1

/// Pięć osi sterowanych numerycznie dla kompletnej obróbki wszystkich aktualnie stosowanych geometrii zęba w jednym cyklu, również uzębień grupowych i kątów osiowych

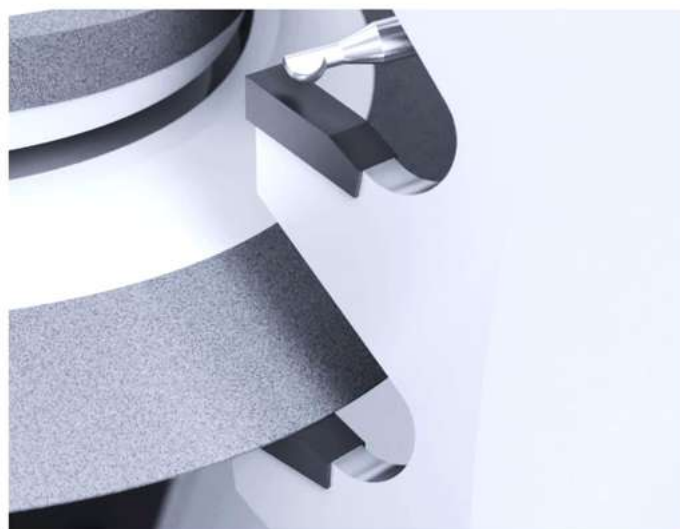
/// Optymalna koordynacja kinematyki maszyny celem skrócenia czasu ostrzenia oraz redukcji przestojów

/// Brak układów hydraulicznych - niskie koszty utrzymania

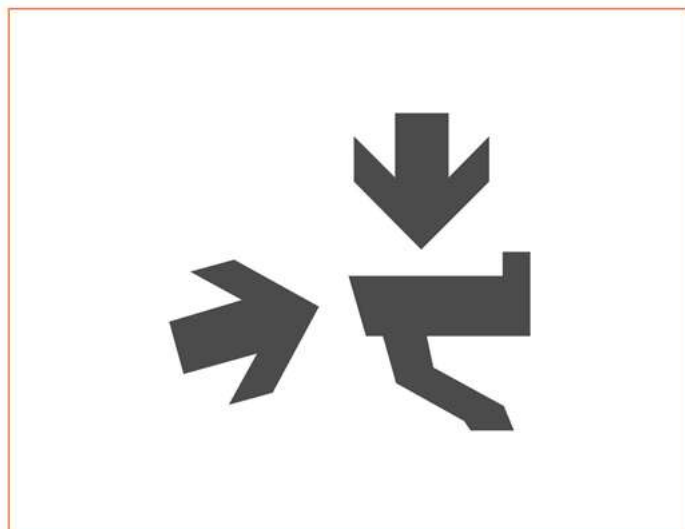
/// Automatyczny układ centralnego smarowania w wyposażeniu podstawowym, redukujący liczbę czynności serwisowych



/// **MAKSYMALNA FUNKCJONALNOŚĆ**  
dzięki zastosowaniu pięciu CNC sterowanych osi (A1, B1, Z1, X1, V1)



/// **SZLIFOWANIE CZOŁA ZĘBA**



/// **SZLIFOWANIE CZOŁA I GRZBIETU ZĘBA**  
już w jednym cyklu

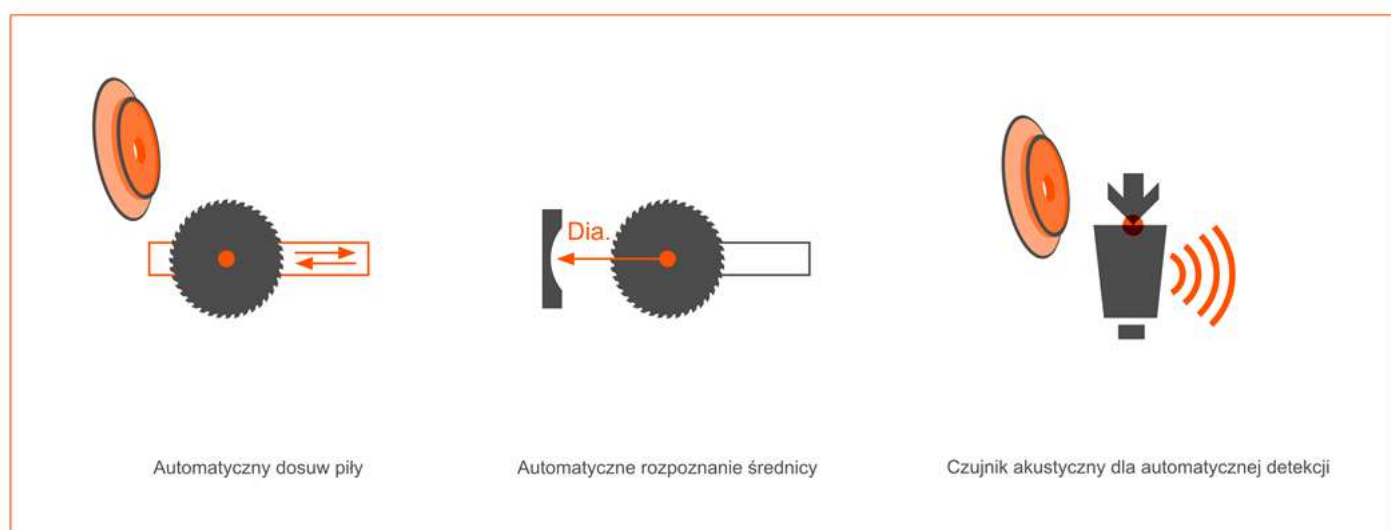


/// **SZLIFOWANIE GRZBIETU ZĘBA**

## Tryb cyklu automatycznego

Użycie zaledwie jednego cyklu do szlifowania zarówno czoła jak i grzbietu zęba zapewnia wyraźne skrócenie czasu obróbki. Dzięki możliwości indywidualnego doboru stopnia automatyzacji procesu w modelu CHX, czas cyklu może być jeszcze bardziej skrócony lub modyfikowany. Te możliwości wpływają przede wszystkim na znaczne zwiększenie wygody, stopnia przystosowania, ale również korzyści.

/// Tryb cyklu automatycznego zawiera: automatyczny dosuw piły, pomiar średnicy piły oraz akustyczną detekcję położenia i sekwencji uzębienia



/// PROCES CYKLU AUTOMATYCZNEGO



## /// ZASTOSOWANIE

Wysoki poziom produktywności i funkcjonalności oraz zdumiewające możliwości adaptacyjne czynią maszyny CHX opłacalną inwestycją dla szlifierni, tartaków oraz producentów mebli. Niezależnie od tego, czy głównym materiałem procesowanym przez zakład jest drewno, aluminium czy metal, jeśli wymagane jest użycie pił tarczowych, modele CHX są pełne gotowych rozwiązań do ich utrzymania.

/// Ostrzenie oscylacyjne w standardzie - znaczna ilość usuwanego materiału w jednym cyklu, np. podczas obróbki naprawianych zębów.



/// KĄTY FAZ ZĘBA  
programowane indywidualnie



/// PRĘDKOŚĆ SZLIFOWANIA  
płynnie regulowana dla różnych powierzchni



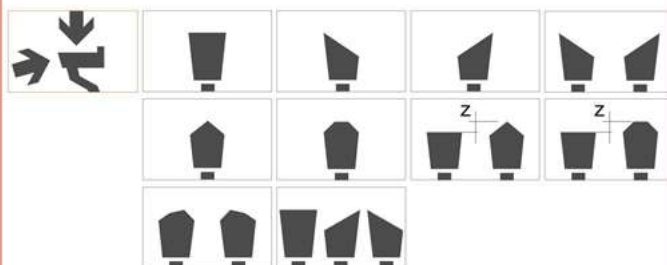
/// SZLIFOWANIE OSCYLACYJNE  
dla uzyskania wysokiej jakości powierzchni nawet przy dużej ilości usuwanego materiału



/// UZĘBIENIA GRUPOWE  
możliwa obróbka uzębień grupowych



/// CZOŁO ZĘBA // PRZYKŁADY KSZTAŁTÓW ZĘBÓW



/// GRZBIET ZĘBA // PRZYKŁADY KSZTAŁTÓW ZĘBÓW

### **Piły dla tartaków, producentów mebli oraz do obróbki drewna twardego**

Marka VOLLMER gwarantuje niezawodność i stabilność obróbki. Dzięki zastosowaniu opcjonalnego popychacza pneumatycznego możliwe jest ostrzenie również pił z nożami bocznymi, pił z wymiennymi segmentami oraz pił ze wzmocnionym korpusem z przesuniętą symetrią zęba względem osi piły.

/// Szeroko otwierające się szczęki zacisku piły ułatwiają ostrzenie pił składanych lub ze wzmocnionym korpusem

/// Opcjonalnie drugi system podawania zęba do obróbki zębów o podziałce do 180mm

/// Opcjonalne narzędzie do szlifowania czoła zęba wklęsłego dla pił z zębem wklęsłym



/// SZLIFOWANIE GRZBIETU ZĘBA  
piła z modułem segmentowym dla przemysłu tartaczego



/// SZLIFOWANIE CZOŁA ZĘBA WKŁĘŚLEGO  
zastosowanie dla przemysłu meblowego, opcjonalnie



## /// ZASTOSOWANIE

### Ostrzenie pił w przemyśle metalowym

Specjalne wymogi przemysłu metalowego odnoszą się również do procesu ostrzenia. CHX840 i CHX1300 są idealnie zaprojektowane do skutecznej obróbki nawet zębów o złożonych geometriach i uzębień grupowych.

/// Napęd ściernicy o jeszcze większej mocy z różnymi prędkościami szlifowania dla uzyskania wysokiego poziomu efektów szlifierskich oraz optymalizacji parametrów obróbki

/// Opcjonalne oprogramowanie dla obróbki negatywnych kątów czoła zęba oraz nacinania łamacza wióra

/// Regulowana oś wrzeciona dla precyzyjnego nacinania łamacza wióra



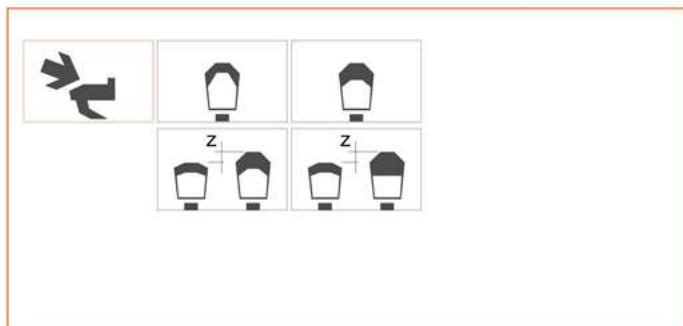
/// OSTRZENIE ŁAMACZY WIÓRA NA PIŁACH z wykorzystaniem ściernicy 50mm



/// OSTRZENIE ŁAMACZY WIÓRA z wykorzystaniem ściernicy 125 mm



/// OSTRZENIE ZĘBÓW Z UJEMNYM KĄTEM NATARCIA



/// UJEMNY KĄT NATARCIA // PRZYKŁADY KSZTAŁTÓW ZĘBÓW



/// ROWEK ODPROWADZAJĄCY WIÓRY  
Opcjonalnie obróbka pił z rowkami odprowadzającymi wióry



## /// ZASTOSOWANIA SPECJALNE

/// Zupełnie nowe oprogramowanie do automatycznego obniżania korpusu piły

/// Opcjonalne oprogramowanie do automatycznego nacinania gniazd w procesie produkcji pił



/// OBNIŻANIE KORPUSU



/// NACINANIE GNIAZD  
opcjonalnie

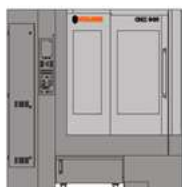


/// PROGRAM DLA WIELU POWIERZCHNI ZĘBA // PRZYKŁADY KSZTAŁTÓW ZĘBÓW  
opcjonalnie

Niezależnie od tego, który ze stopni automatyzacji maszyny CHX zostanie wybrany, urządzenie gwarantuje znaczne skrócenie czasu przygotowania i szybsze rozpoczęcie procesu szlifowania, zwłaszcza że obróbka zarówno czoła jak i grzbietu zęba dokonuje się w czasie zaledwie jednego cyklu.

Ponadto używając dodatkowej opcji - pełnej automatyzacji procesu obróbki - można zoptymalizować czas całego cyklu i jego przygotowań. Do tego służy automatyczny system załadunkowy HS, który pozwala na bezobsługową pracę urządzenia, na przykład w godzinach nocnych. Pełny przegląd indywidualnych opcji automatyzacji oferowanych przez CHX zawarty jest poniżej.

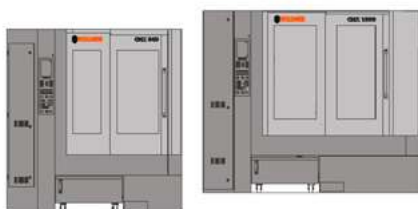
#### PRZEGLĄD WSZYSTKICH OPCJI AUTOMATYZACJI



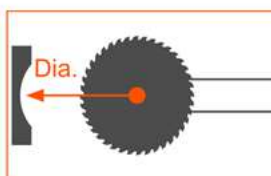
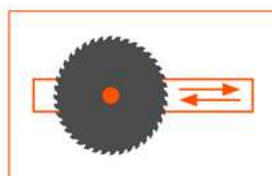
CHX 840



Ustawienia ręczne



CHX 840/CHX 1300



Ustawienia automatyczne



CHX 840 z HS



Automatyczny załadunek

## /// OPCJONALNIE: AUTOMATYZACJA

Wszystkim, którzy chcą wykorzystywać CHX z jeszcze większą wydajnością, rekomendujemy połączenie urządzenia z dostępnym na zamówienie systemem załadunku HS. Automatyczny załadunek maszyny umożliwia jej bezobsługową pracę (np. w godzinach nocnych), pozwalając tym samym na oszczędność do około siedmiu godzin pracy personelu. Programowanie oraz przygotowanie wsadu pił może odbywać się podczas pracy urządzenia.

- /// Automatyczny załadunek stosu pił o wysokości do 180mm (do ok 25 pił)
- /// Zabezpieczeniem chroniącym użębienia pił na stosie są przekładki umieszczane pomiędzy piłami
- /// Dostępna dla pił tarczowych o średnicy otworu do 80mm
- /// Dla pił tarczowych o średnicy 140–530mm w dwóch możliwych zakresach pracy (140–370mm lub 300–530mm)
- /// Stacja wprowadzania danych dla programowania załadunku

CHX 840 Z URZĄDZENIEM ZAŁADUNKOWYM HS



/// **SZYBKI ZAŁADUNEK**  
dzięki dwóm CNC sterowanym osiom (R2, Y2)

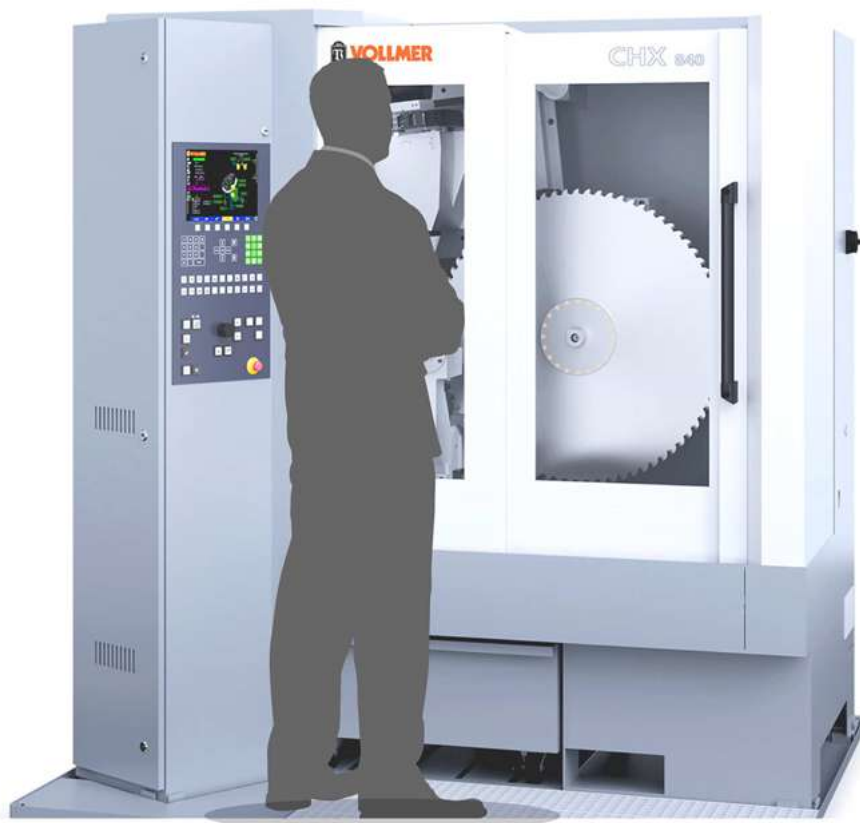


## /// KONCEPCJA OBSŁUGI

Nowoczesna koncepcja obsługi z wykorzystaniem wielofunkcyjnego pokrętkła ułatwia i znacznie przyspiesza pracę. Osie są wybierane oraz sterowane za pomocą tylko jednego modułu, co praktycznie uniemożliwia wykonanie nieprawidłowych operacji. Pokrętkło używane jest również jako potencjometr umożliwiający regulację prędkości w trybie pracy automatycznej.

- /// Zoptymalizowane czasy szlifowania oraz jakość wykończenia powierzchni dzięki zmiennym prędkościom szlifowania w zależności od rodzaju powierzchni
- /// Brak konieczności wprowadzania podziałki zęba dzięki zastosowaniu czujnika systemu podawania zęba
- /// Automatyczne ustalanie powierzchni oraz grzbietu zęba za pomocą sterowanej osi A1 zapobiega błędom ustawień
- /// Połączenie sieciowe dla zapewnienia bezpieczeństwa danych oraz pobierania danych procesu szlifowania

FILOZOFIA OBSŁUGI VOLLMER – zapewnia maksymalny komfort użytkownika



/// **1** CZYTELNE SYMBOLE VOLLMER  
ułatwiają intuicyjne programowanie

/// **2** ZŁĄCZE USB  
zapewniające stały transfer danych

/// **3** INTERFEJS OPARTY NA WINDOWS  
z 10-calowym kolorowym wyświetlaczem LCD  
oraz graficznymi wskazówkami dla użytkownika  
i możliwością obsługi zdalnej

/// **4** PROSTA KONFIGURACJA  
dzięki zastosowaniu innowacyjnego pokrętkła

## /// DANE TECHNICZNE

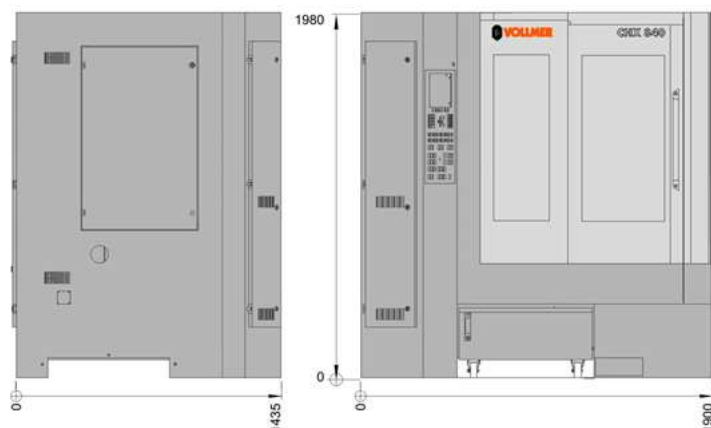
Piły tarczowe	CHX 840	CHX 1300	
Średnica zewnętrzna	80–840	80–1300	mm
Średnica otworu	od 10	od 10	mm
Szerokość korpusu piły	≤ 8	≤ 8	mm
Podziałka zęba	≤ 100 (≤ 180)*	≤ 100 (≤ 180)*	mm
Szerokość zęba	do 12	do 12	mm
Waga obrabianego elementu	max. 30	max. 80	kg
Kąt natarcia	-30* do +40	-30* do +40	°
Kąt natarcia zęba wklęsłego	-10 do +30*	-10 do +30*	°
Kąt przyłożenia	+6 do 45	+6 do 45	°
Kąt fazowania			
Dla grzbietu zęba	≤ 45	≤ 45	°
Dla dodatniego czola zęba	≤ 15 (20)**	≤ 15 (20)**	°
Dla ujemnego czola zęba	≤ 15*	≤ 15*	°

Typy obróbki	CHX 840	CHX 1300	
Kąt natarcia	≤ 20	≤ 20	mm
Kąt przyłożenia	≤ 24	≤ 24	mm
Ząb wklęsły*	≤ 15	≤ 15	mm
Szlifowanie profilowe	≤ 50	≤ 50	mm
Moc silnika wałka szlifującego	1.1	1.1	kW
Ściernice			
Średnica zewnętrzna	125 / 175	125 / 175	mm
Średnica otworu	32	32	mm
Prędkość obwodowa	zmienna	zmienna	
Objętość płynu chłodzącego	ok. 150	ok. 150	l
Moc przyłączeniowa***	ok. 2.2	ok. 2.2	kVA
Waga	ok. 1765	ok. 1955	kg

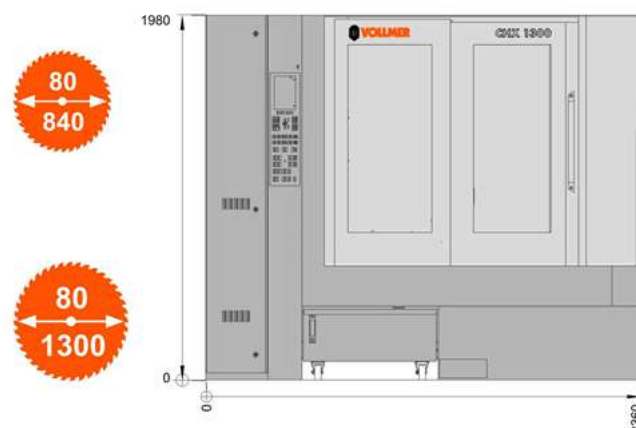
\*opcjonalnie

\*\*dla kąta natarcia ≥ -5°

\*\*\*bez wyposażenia dodatkowego



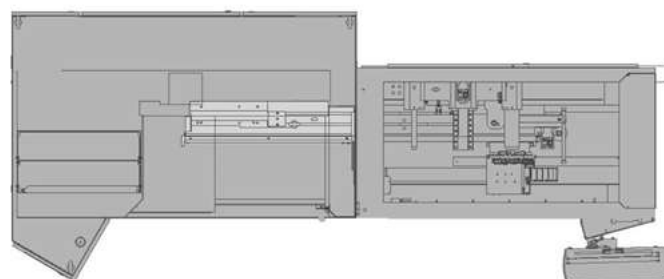
/// CHX 840 WYMIARY URZĄDZENIA



/// CHX 1300 WYMIARY URZĄDZENIA



/// WYMIARY URZĄDZENIA CHX 840 WRAZ Z SYSTEMEM HS



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia modyfikacji projektowych w ramach technicznego udoskonalania produktów. Chronione patentem.

## /// USŁUGA WYKONANA NA MIARĘ

VOLLMER zapewnia kompleksowe wsparcie w szerokim zakresie usług. Począwszy od profesjonalnego doradztwa oraz finansowania, do najkorzystniejszych umów serwisowych, które już na początku pozwolą zdecydować jakie koszty serwisu ponoszone będą w przyszłości.

W skrócie: **Robimy wszystko, aby umożliwić koncentrację na najważniejszym: na Twoim sukcesie.**

/// Kompleksowe doradztwo i planowanie projektu

/// Finansowanie i ubezpieczenia

/// Szkolenia i pierwsze uruchomienie

/// Utrzymanie i serwis

/// Oryginalne części zamienne

/// Aktualizacje i oprogramowanie

/// Zakup i sprzedaż maszyn używanych



### CHX 840 ORAZ CHX 1300 – KORZYŚCI W SKRÓCIE:

#### /// WIĘKSZA PRODUKTYWNOŚĆ

Możliwość obróbki czoła i grzbietu zęba tylko w jednym cyklu, zminimalizowany czas ostrzenia i uzbrojenia maszyny

#### /// WIĘKSZA WSZECHSTRONNOŚĆ

Urządzenie do przemysłowego ostrzenia pił tarczowych każdego rodzaju

#### /// WIĘKSZA INDYWIDUALIZACJA

Dzięki szerokiemu wachlarzowi opcji, maszyna może być uniwersalnie konfigurowana, aby tym samym móc w pełni odpowiadać Twoim wymaganiom