

## **CHX 840 и CHX 1300**

////////// ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ //

Полностью автоматический станок для  
заточки твердосплавных зубьев дисковых  
пил до 840 или 1300 мм



## ЕСЛИ ВЫ ХОТИТЕ НЕМНОГО БОЛЬШЕГО

ПЯТЬ ЧПУ-ОСЕЙ. ПРЕВОСХОДНАЯ КИНЕМАТИКА. ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГРАНЕЙ ЗА ОДИН РАБОЧИЙ ЦИКЛ. СОВРЕМЕННАЯ КОНЦЕПЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ. СНХ СО СДВОЕННЫМ ШЛИФОВАЛЬНЫМ КРУГОМ ОБЕСПЕЧИВАЕТ МАКСИМАЛЬНУЮ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ДАЖЕ В БАЗОВОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ. ГИБКАЯ АДАПТАЦИЯ К ВАШИМ ТРЕБОВАНИЯМ БЛАГОДАРЯ ШИРОКОМУ НАБОРУ ОПЦИЙ. НАПРИМЕР, АВТОМАТИЗАЦИЯ ДЛЯ РАБОТЫ БЕЗ УЧАСТИЯ ОПЕРАТОРА.

РЕЗУЛЬТАТ: НЕИЗМЕННО ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТКИ ОТ VOLLMER, ОЧЕНЬ КОРОТКОЕ ВРЕМЯ НАСТРОЙКИ, МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.

**СНХ 840 и СНХ 1300**  
**СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ**  
**ДИСКОВЫХ ПИЛ.**



## ЭФФЕКТИВНАЯ ЗАТОЧКА ПИЛ ЛЮБОГО РАЗМЕРА: СЕРИЯ CHX



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

### 1 КОМПАКТНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Компактная конструкция и оптимальный доступ оператора к узлам станка

### 4 СЕРИЙНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ В ЗАКРЫТОМ КОРПУСЕ

Для эффективной работы, шумоизоляции и защиты от вредных веществ, а также для презентабельного внешнего вида

### 2 УСОВЕРШЕНСТВОВАННЫЙ ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

10-дюймовый цветной ЖК-дисплей и многофункциональная ручка-маховичок для быстрого и удобного управления

### 5 ПРОЧНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Массивная конструкция станка для высококачественной работы без вибрации

### 3 БОЛЬШОЕ СМОТРОВОЕ ОКНО

Телескопическая дверца, обеспечивающая превосходный обзор рабочей зоны, открывается внутрь станка



## ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ // ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГРАНЕЙ

### /// КОНЦЕПЦИЯ СТАНКА

Неизменное соответствие индивидуальным запросам пользователей, благодаря чему станки CHX обеспечивают высокоэффективную и высококачественную обработку дисковых пил. Какая модификация подойдет именно вам?

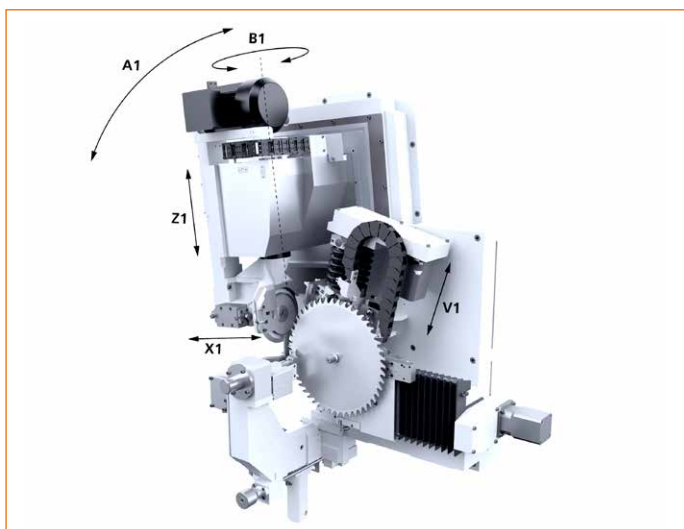
/// Обработка передней и задней граней всего за один рабочий цикл по технологии VOLLMER с использованием сдвоенного шлифовального круга и автоматической оси A1

/// Пять ЧПУ-осей для комплексной обработки любых распространенных геометрий зубьев за один рабочий цикл — даже для пил со скосом по передней грани и групповым расположением зубьев

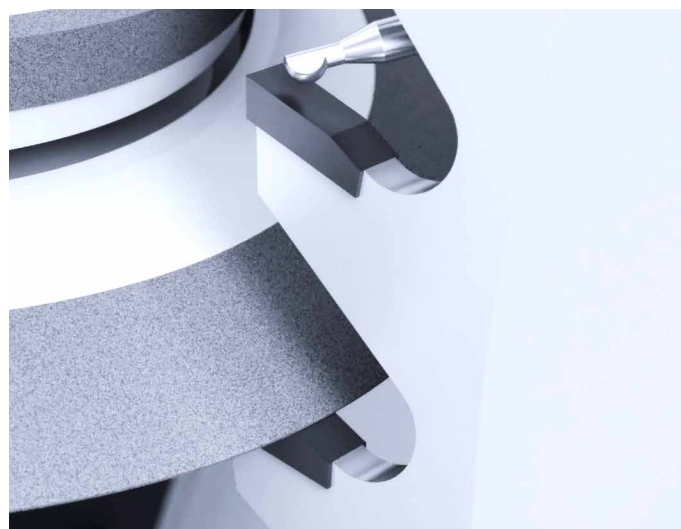
/// Оптимальная координация перемещений для ускорения процесса заточки и сокращения вспомогательного времени

/// Отсутствие гидравлических узлов — минимальная потребность в техобслуживании

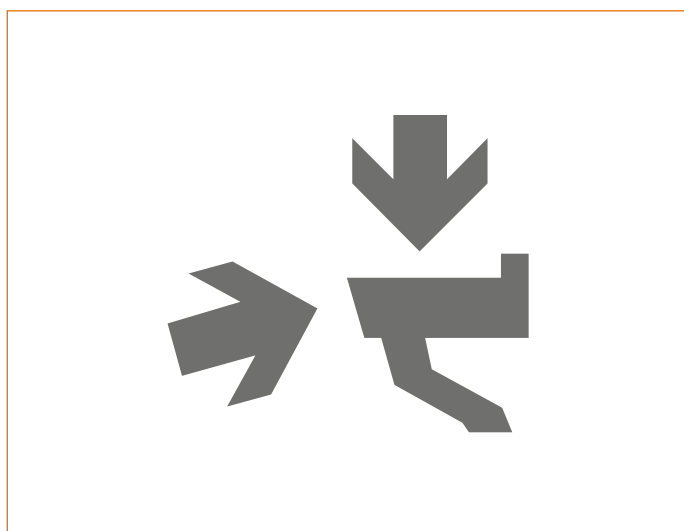
/// Автоматическая централизованная система смазки в базовой комплектации сокращает расходы на обслуживание



/// **МАКСИМАЛЬНАЯ ГИБКОСТЬ**  
благодаря пяти ЧПУ-осям (A1, B1, Z1, X1, V1)



/// **ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ**



/// **ОБРАБОТКА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ГРАНЕЙ**  
за один рабочий цикл

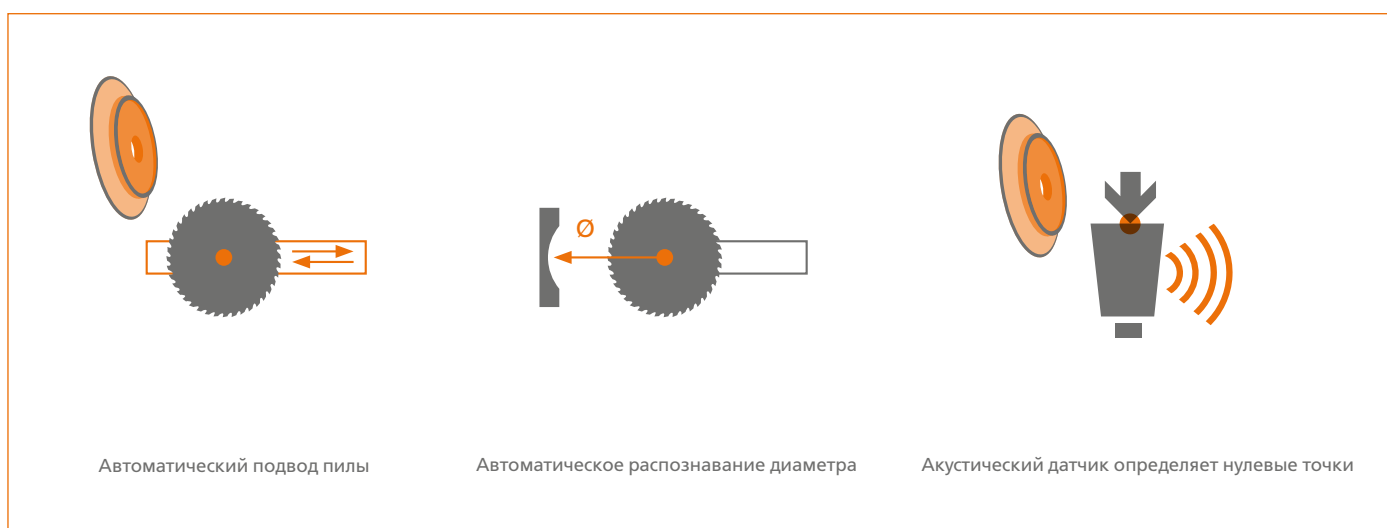


/// **ОБРАБОТКА ЗАДНЕЙ ГРАНИ**

## Автоматическая настройка

Обработка передней и задней граней за один рабочий цикл заметно сокращает время настройки. Индивидуальный уровень автоматизации CNC позволяет дополнительно сократить время настройки. Прежде всего это означает заметное повышение комфорта и гибкости работы, а также высокая рентабельность.

/// Автоматическая настройка включает в себя подвод пилы, распознавание диаметра, акустический датчик определяет нулевые точки



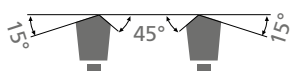
//// АВТОМАТИЧЕСКАЯ НАСТРОЙКА



### /// ПРИМЕНЕНИЕ

Благодаря высокой производительности, функциональности и гибкости станки ЧНХ являются выгодной инвестицией для сервисных центров по заточке инструмента, а также для лесопильных предприятий. Станки ЧНХ — это отличный выбор для заточки дисковых пил, используемых для резки древесины, алюминия или металла.

/// Осцилляционная заточка в серийном исполнении — для повышения производительности съема за один рабочий цикл, например, при обработке восстанавливаемых зубьев



/// УГОЛ КОСОЙ ЗАТОЧКИ  
настраивается индивидуально



/// СКОРОСТЬ ЗАТОЧКИ  
выбирается бесступенчато для различных граней



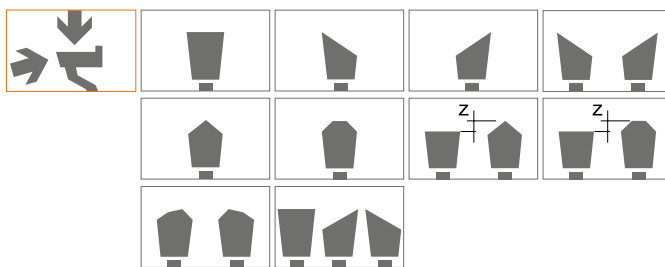
/// ОСЦИЛЛЯЦИОННАЯ ЗАТОЧКА  
прекрасное качество поверхности даже при большом съеме



/// ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБОТКИ ПИЛ С  
групповым расположением зубьев



/// ПЕРЕДНЯЯ ГРАНЬ // ВАРИАНТЫ ФОРМ ЗУБЬЕВ



/// ЗАДНЯЯ ГРАНЬ // ВАРИАНТЫ ФОРМ ЗУБЬЕВ

## Пилы для лесопильных и деревообрабатывающих предприятий и мебельного производства

VOLLMER — это синоним надежности и стабильности. Благодаря поперечной установке толкателя с пневматической защелкой возможна заточка дробительных сегментов. С прикручиваемым на специальные оправки усиливающим буртиком или без него; в т. ч. с проставками для заполнения пропусков между зубьями.

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

/// Предлагаемый в виде опции второй толкатель для обработки зубьев с шагом до 180 мм

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



/// **ОБРАБОТКА ЗАДНЕЙ ГРАНИ**  
фланцевой пилы лесопильной промышленности



/// **ОБРАБОТКА ВОГНУТОЙ ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ**  
для повышения качества результатов при изготовлении мебели (опционально)



### /// ПРИМЕНЕНИЕ

#### Пилы для металлообработки

Металлообработка предъявляет особые требования, в том числе к процессу заточки. СНХ 840 и СНХ 1300 предназначены для эффективной обработки пил, в том числе со сложной геометрией зубьев и групповым расположением зубьев.

/// Усиленный электродвигатель привода круга с изменяемой скоростью вращения — для повышения производительности шлифования и оптимизации технологических параметров и процессов обработки

/// Программное обеспечение для обработки передней грани с отрицательным углом и задней грани со стружкоделительной канавкой (опционально)

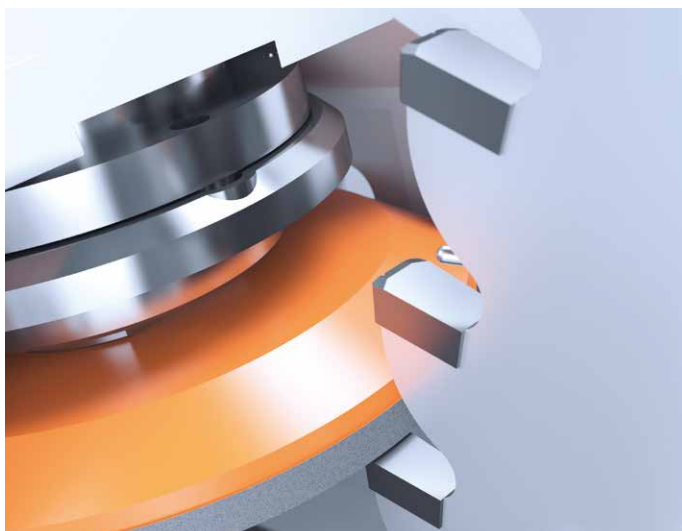
/// Подвижный узел шлифования стружкоделительной канавки для максимальной гибкости



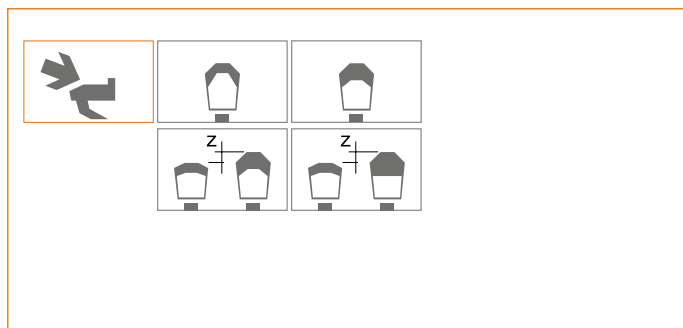
/// ЗАТОЧКА СТРУЖКОДЕЛИТЕЛЬНОЙ КАНАВКИ НА ПИЛАХ HSS со шлифовальным кругом 50 мм



/// ЗАТОЧКА СТРУЖКОДЕЛИТЕЛЬНОЙ КАНАВКИ со шлифовальным кругом 125 мм



/// ОБРАБОТКА ОТРИЦАТЕЛЬНОЙ ПЕРЕДНЕЙ ГРАНИ



/// ОТРИЦАТЕЛЬНАЯ ПЕРЕДНЯЯ ГРАНЬ // ВАРИАНТЫ ФОРМЫ ЗУБЬЕВ



/// СТРУЖКОЛОМАТЕЛЬНАЯ СТУПЕНЬКА — ОПЦИЯ  
Обработка пил со стружколомательной ступенькой



## /// СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРИМЕНЕНИЕ

/// Впервые: отдельная программа для автоматической ступенчатой обработки корпуса для эффективной предварительной обработки дисковой пилы перед ее последующей заточкой

/// Дополнительная функция шлифования посадочного места (опционально) — для оптимальной подготовки полотна пилы в процессе производства



//// ЗАТЫЛОВКА ПОЛОТНА ПИЛЫ



//// ШЛИФОВАНИЕ ПОСАДОЧНОГО МЕСТА  
опционально

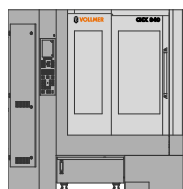


//// ПРОГРАММА ДЛЯ ОБРАБОТКИ НЕСТАНДАРТНЫХ ПРОФИЛЕЙ ЗУБЬЕВ // ВАРИАНТЫ ФОРМ ЗУБЬЕВ  
опционально

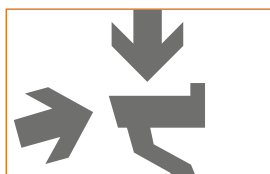
Какой именно станок СНХ вам нужен и с каким уровнем автоматизации — решать вам: благодаря обработке передней и задней граней за один рабочий цикл значительно сокращается время настройки и ускоряется процесс обработки в целом.

Кроме того, благодаря опции автоматической загрузки вы сможете сократить это время еще больше. Система автоматизированной загрузки HS позволяет выполнять обработку без участия оператора в ночное время. Ниже представлены индивидуальные опции по автоматизации, которыми могут оснащаться станки серии СНХ.

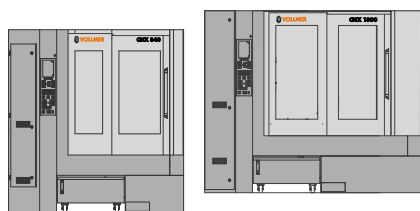
#### ОБЗОР ВСЕХ ОПЦИЙ ПО АВТОМАТИЗАЦИИ



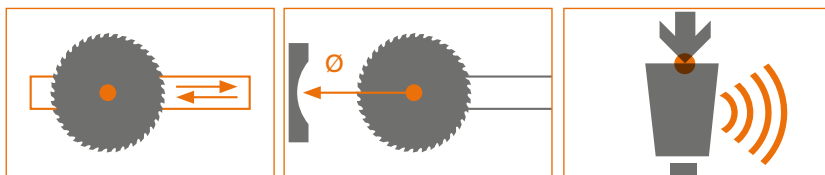
CHX 840



Ручная настройка



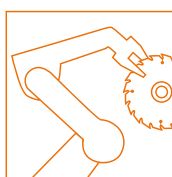
CHX 840/CHX 1300



Автоматическая настройка



CHX 840 с HS



Автоматическая загрузка

## /// ОПЦИЯ: АВТОМАТИЗАЦИЯ

Всем, кто намерен повысить эффективность и производительность своих ЧХ, мы рекомендуем использовать их в комбинации с предлагаемой в виде опции системой автоматической загрузки HS. Эта система может работать в автономном режиме (без участия оператора) до семи часов, например, в ночное время. Программирование и подготовка пакета обработки возможны при работающем станке.

/// Автоматическая загрузка станка пильными дисками с максимальной высотой штабеля 180 мм (до 25 пил)

/// Загрузка пил в штабель с использованием прокладок для защиты режущих кромок

/// Для посадочных отверстий диаметром до 80 мм

/// Для пильных дисков диаметром 140–530 мм с двумя возможными рабочими диапазонами (140–370 мм или 300–530 мм)

/// Станция ввода данных для программирования пакетной обработки

ЧХ 840 С УСТРОЙСТВОМ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЗАГРУЗКИ ЗАГОТОВОК HS



### /// БЫСТРАЯ ЗАГРУЗКА

благодаря двум ЧПУ-осям (R2, Y2)



## /// КОНЦЕПЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ

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

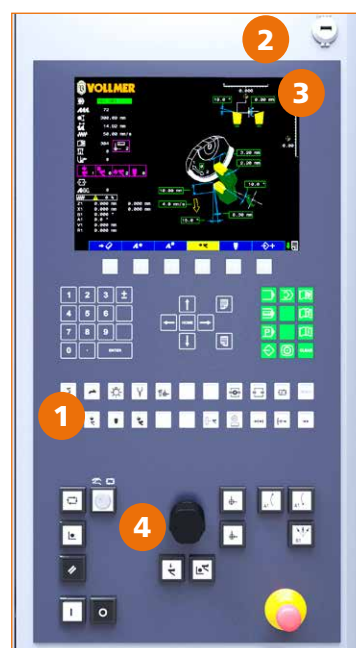
/// Сокращение времени и повышение качества обработки благодаря возможности регулирования скорости шлифования разных поверхностей

/// Не требуется вводить шаг зубьев благодаря датчикам толкателя

/// Автоматическая настройка переднего и заднего угла с помощью управляемой оси A1 позволяет избежать возможных ошибок

/// Сетевое подключение для резервного копирования данных и регистрации данных MDB+BDE

ПРОДУМАННЫЕ РЕШЕНИЯ ПО УПРАВЛЕНИЮ ОТ VOLLMER — для максимального удобства работы



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

/// **2 USB-ПОРТ**  
для обмена данными

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

с 10-дюймовым цветным ЖК-дисплеем, графическим пользовательским интерфейсом и с подготовкой к дистанционному обслуживанию

/// **4 ПРОСТАЯ НАСТРОЙКА**  
благодаря инновационной многофункциональной ручке-маховичку

## /// ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Дисковые пилы	СНХ 840	СНХ 1300	
Наружный диаметр	80–840	80–1300	мм
Диаметр посадочного отверстия	от 10	от 10	мм
Толщина полотна	≤ 8	≤ 8	мм
Шаг зубьев	≤ 100 (≤ 180*)	≤ 100 (≤ 180*)	мм
Ширина пропила	до 12	до 12	мм
Вес инструмента	макс. 30	макс. 80	кг
Передний угол	от -30* до +40	от -30* до +40	°
Передний угол зубьев с вогнутой передней гранью	от -10 до +30*	от -10 до +30*	°
Задний угол	от +6 до 45	от +6 до 45	°

Косая заточка			
по задней грани	≤ 45	≤ 45	°
по положительной передней грани	≤ 15 (20)* <sup>1</sup>	≤ 15 (20)* <sup>1</sup>	°
по отрицательной передней грани	≤ 15*	≤ 15*	°

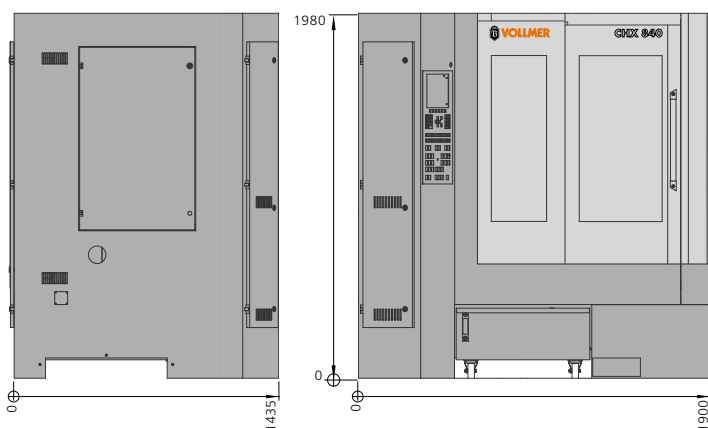
Ход шлифования	СНХ 840	СНХ 1300	
Передняя грань	≤ 20	≤ 20	мм
Задняя грань	≤ 24	≤ 24	мм
Вогнутая передняя грань*	≤ 15	≤ 15	мм
Затыловка полотна пилы	≤ 50	≤ 50	мм
Мощность привода шлифовального узла	1,1	1,1	кВт

Шлифовальные круги			
Наружный диаметр	125/175	125/175	мм
Диаметр посадочного отверстия	32	32	мм
Окружная скорость	изменяемая	изменяемая	

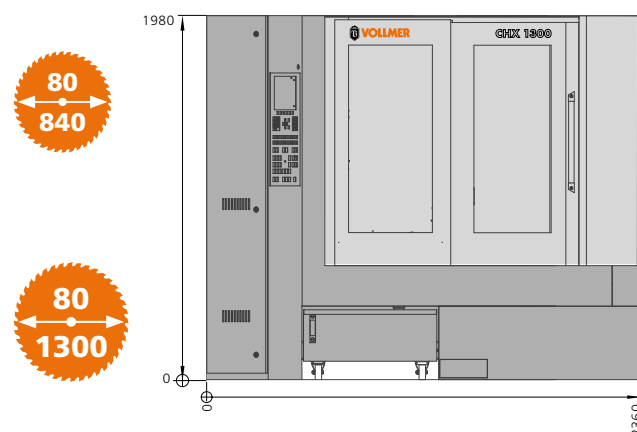
  

Объем бака для СОЖ	прим. 150	прим. 150	л
Потребляемая мощность (без дополнительного оборудования)	прим. 2,2	прим. 2,2	кВ·А
Вес	ок. 1765	ок. 1955	кг

\* Опционально    \*<sup>1</sup>При переднем угле ≥ -5°



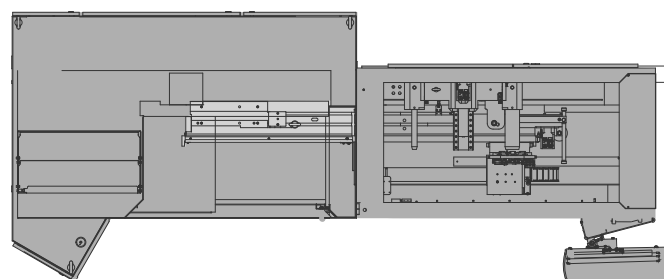
/// ГАБАРИТЫ СТАНКА СНХ 840



/// ГАБАРИТЫ СТАНКА СНХ 1300



/// ГАБАРИТЫ СТАНКА СНХ 840 С НS



Возможны изменения конструкции, обусловленные техническим совершенствованием. Патентные права зарегистрированы.

## /// ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ СЕРВИС

VOLLMER предлагает широкий ассортимент полезных и выгодных услуг: от проведения компетентных консультаций и финансирования по оптимальной схеме до заключения договоров сервисного обслуживания на самых выгодных условиях. На его основании вы уже сегодня сможете определить будущие расходы на сервисное обслуживание.

**Иными словами:** мы делаем всё возможное для того, чтобы вы целиком и полностью смогли сконцентрироваться на самом важном — на достижении успеха в своей работе.

/// 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



### СНХ 840 И СНХ 1300 — ВАШИ ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА:

#### /// ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Обработка передней и задней граней за один рабочий цикл и значительное сокращение времени настройки.

#### /// ВЫСОКАЯ УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Для обработки любых дисковых пил на участках заточки инструмента.

#### /// ЕЩЕ БОЛЬШЕ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ОПЦИЙ

Благодаря широкому выбору опций обеспечивается возможность гибкой конфигурации оборудования с учетом индивидуальных требований.