



Sharp, Sharper, Sharpest

З а т о ч н ы е Т е х н о л о г и и

Содержание

Содержание

Послание Генерального директора	3
История	5
Компания	7
Наша политика	9
Сферы деятельности	12
Линия для дисковых пил	14
Линия для дисковых пил HSS	19
Линия для ленточных пил	22
Заточные станки для ножей	26
Универсальные заточные станки	30



BIG,
BIGGER,
BIGGEST

Послание Генерального директора

Послание Генерального директора



Наш путь по производству заточного оборудования начался в 1965 году, на настоящий момент мы продолжаем также применять все современные технологии в своей работе. Жизненной целью нашего основателя г-на Саима КЕШОГЛУ была погоня за «Совершенством», чтобы достичь совершенства. Эта концепция лежит в основе наших нынешних целей и успехов.

В АВМ мы разрабатываем наши станки, наши собственные системы управления движением, прикладное программное обеспечение и производим все механические элементы. Наконец, мы собираем и тестируем Продукт в соответствии с мировыми стандартами производства станков и оборудования. Какой бы АВМ станок вы ни выбрали, знайте, он создан для удовлетворения всех потребностей на рынке заточного оборудования. Третье поколение инженеров АВМ служит качеству и передовым технологиям, чтобы возглавить постоянно меняющийся мир заточки. Трудолюбие всей команды АВМ, личная решимость и деловой дух также внесли свой вклад в наш успех, как мост от наших первых коллег к нынешним. Наши успехи помогут нам в достижении ваших целей. Наши станки работают не только на местном рынке, но и по всему миру, с поддержкой дилеров в 25 странах, с нашей собственной командой продаж в 130 разных странах в общей сложности.

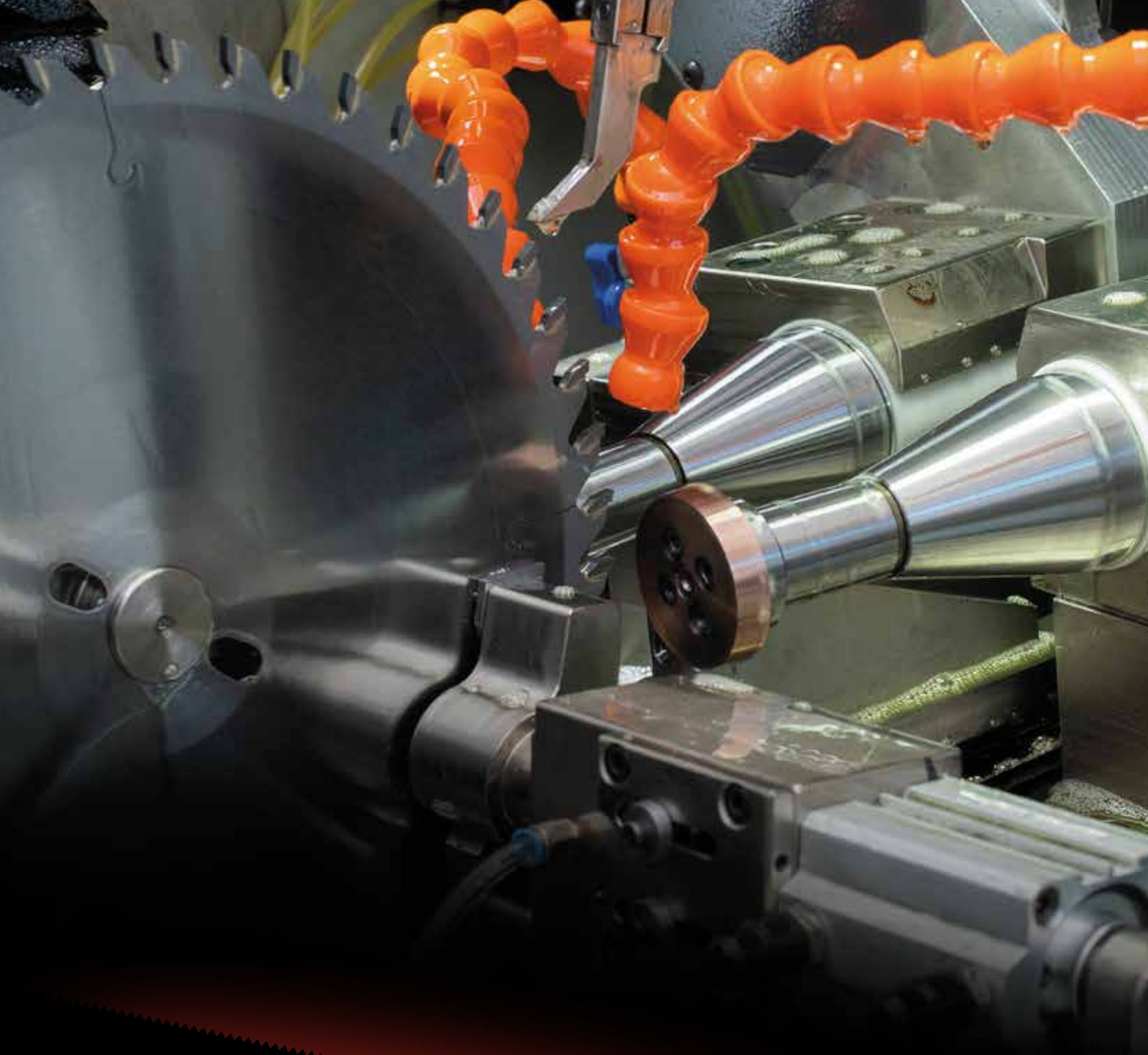
Мы гордимся тем, что обслуживаем нашу технику на всех континентах от Европы до Америки; от России до Австралии. Наши комплексные решения предназначены для широкого круга компаний, от небольших компаний до крупных промышленных объектов. Мир всегда нуждается в лучших идеях, а "настоящая инновация" - это та, которая является нашей движущей силой, продуктом опыта и динамики.

Я должен поблагодарить наших отечественных и зарубежных Партнёров, а также наших Клиентов за наше путешествие до сегодняшнего дня.

В последующие годы, в соответствии с нашими целями, мы повысим нашу глобальную конкурентоспособность и положение АВМ на мировых рынках.

Мы посвятим весь наш опыт и энергию, чтобы довести нашу группу до более высоких целей. Желаем вам всего наилучшего.

Генеральный директор – г-н Cansev KESOGLU.



HIGH,
HIGHER,
HIGHEST

История

История

1965 Компания основана Саимом КЕШОГЛУ в городе Измире, район Яганелер



1987 Компания АВМ переехала на свою первую современную фабрику, площадью 3000 м²



1999 Создан первый в отрасли Отдел исследований и разработок. Команда R&D разработала собственную систему управления АВМ PLC в том же году



2005 На мировом рынке были представлены первые станки с ЧПУ, отвечающие всем требованиям рынка



2009 Станок PREMIUM-LOAD, сводящий к минимуму человеческие усилия, был анонсирован на мировом рынке, как автоматический заточный станок с роботизированной системой загрузки



2011 SPARQ PCD дисковый электроэрозионный станок был разработан для обработки PCD инструментов с использованием электроэрозионной технологии



2020 С увеличенной мощностью компания АВМ начала работу на своей третьей фабрике, в новой штаб-квартире, площадью 20.000 м², с новейшими технологиями, в промышленной зоне İTOV, город Измир.



1977 Первый экспорт в Алжир



1993 Компания провела свою первую выставку на мировой арене - Международная выставка в Ганновере, Германия



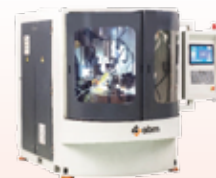
2002 На выставке TUYAP в Стамбуле был представлен первый станок с числовым программным управлением, автоматический заточный станок для дисковых пил ТСТ.



2009 Взяв курс на будущее, АВМ укрепила свою структуру, став Корпорацией



2010 Компания АВМ разработала собственную систему управления движением с использованием передовых технологий



2012 Переезд на свою новую фабрику, площадью 5.000 м², в Организованной промышленной зоне İTOV



2021 Разработан высокотехнологичный лазерный заточный станок нового поколения OMEGA-LASER



SMART,
SMARTER,
SMARTEST

Компания

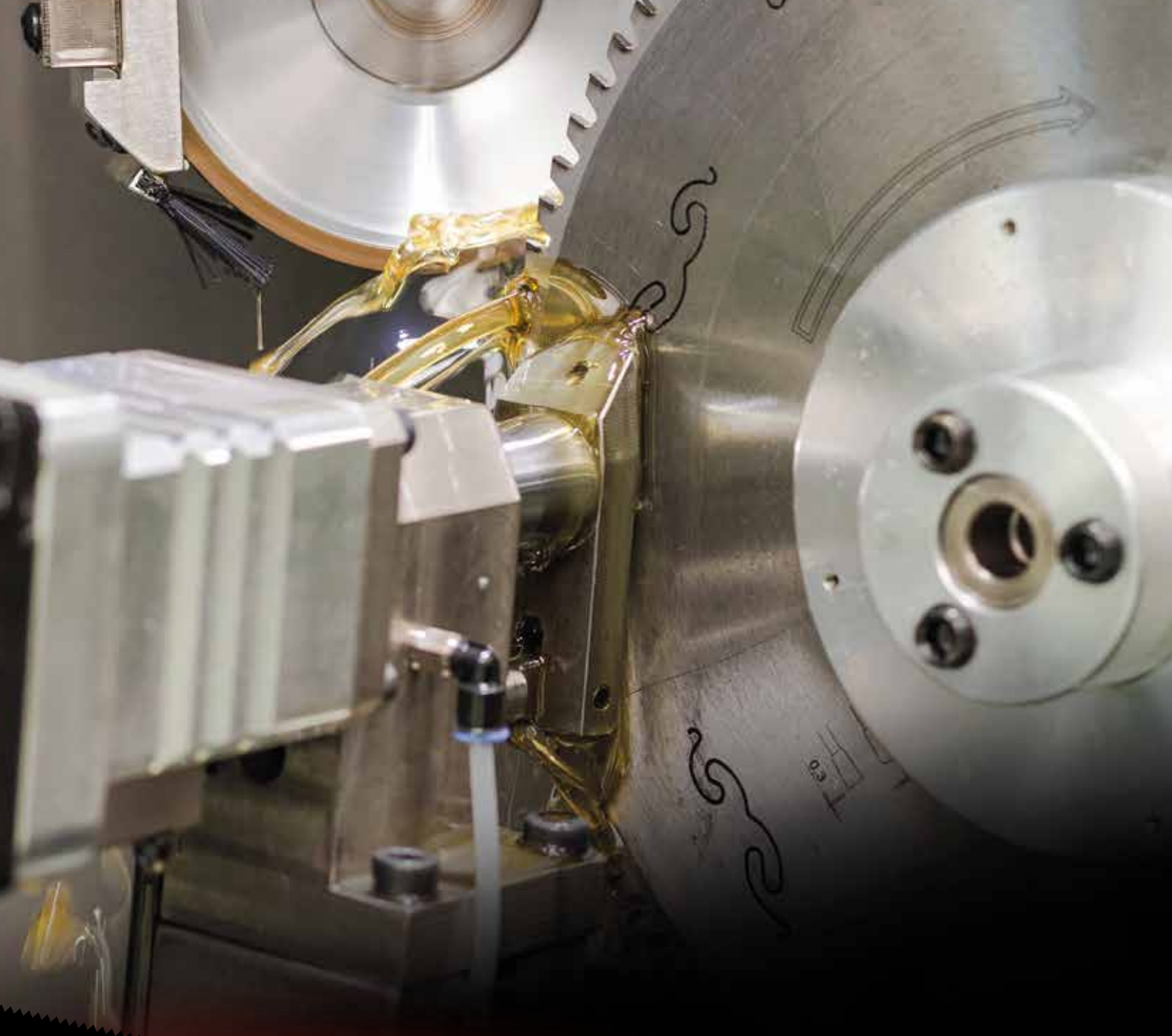
Компания



Компания АВМ была основана нашим почетным основателем Саимом Кешоглу, начиная с рабочего цеха, площадью 150 м² в 1965 году, район Яганелер и продолжая в настоящее время свою деятельность в Жемчужине Эгейского региона Турции - городе Измире, в Организованной промышленной зоне ИТОВ, в нашей новой штаб-квартире, площадью 20 000 м². Мы, как АВМ, мечтали о будущем и обозначили свои цели с самого начала нашей истории. С самого начала своего существования мы осознали, что качество продукции должно быть нашим главным приоритетом, чтобы нам занимать постоянную, прочную нишу в этом секторе, мы никогда не отказывались от нашей ориентированной на Клиента политики и инновационной перспективы и продолжали идти своим путем. Сегодня мы по праву гордимся тем, что являемся доминирующим брендом на мировом рынке с офисами продаж в 5 разных странах и экспортируем нашу продукцию в более чем 130 стран мира, с постоянно растущими объемами экспорта; мы также усердно работаем над производством новых инновационных продуктов. Являясь крупнейшим производителем заточных станков в мире, мы, с нашей профессиональной командой и опытными инженерами, постоянно работаем над тем, чтобы производить все лучше каждый день. На нашем заводе мы разрабатываем программное обеспечение для нашего оборудования и производим все детали на нашем современном обрабатывающем оборудовании, мы не являемся последователями в этом секторе - напротив, мы, с нашим новаторским духом являемся пионерами в этом секторе, которые проектируют и производят. Мы первая компания в отрасли, у которой есть научно-исследовательский Центр исследований и разработок. Здесь мы продвигаем наши технологические разработки и постоянно совершенствуем наши знания и опыт, стремясь быть лучшими. Имея самый широкий ассортимент продукции в мировом секторе, мы понимаем ваши потребности и полностью удовлетворяем их, благодаря нашему опыту с 1965 года и нашему широкому ассортименту продукции. С нашей сетью послепродажного обслуживания и опытным техническим персоналом мы создаем решения 24/7 для таких вопросов, как поставка запасных частей и устранение технических неисправностей.

Мы напористы, потому что делаем то, что умеем делать лучше всего. Мы, как семья АВМ, продолжаем писать нашу главу, по-прежнему мечтая о будущем, с пониманием производства и сервисного обслуживания мирового уровня.





STRONG,
STRONGER,
STRONGEST

Наша политика

Наша политика

ABM стремится удовлетворить самые большие ожидания клиентов в области продаж и послепродажного обслуживания, чтобы конечные пользователи могли извлечь выгоду из нашего широкого ассортимента продукции, начиная от дизайна и до конечного продукта. Для того, чтобы компании, приобретающие товары или услуги, всегда отдавали предпочтение нашей компании, мы должны правильно воспринимать их пожелания и ожидания и соответственно предлагать самые качественные и наиболее подходящие товары и услуги в нужное время. С видением ABM, мы видим потребности будущего уже сегодня; мы решили, в качестве своей стратегической цели, внести свой вклад в развитие мира и стать партнером по внедрению великих идей и инноваций.

Качество, разумные цены и простота использования всегда будут приниматься во внимание при производстве новых разработанных продуктов или их групп, с учетом ожиданий клиентов и их новых требований. Эти цели, при полном и своевременном их выполнении, достигаются путем систематического изучения.

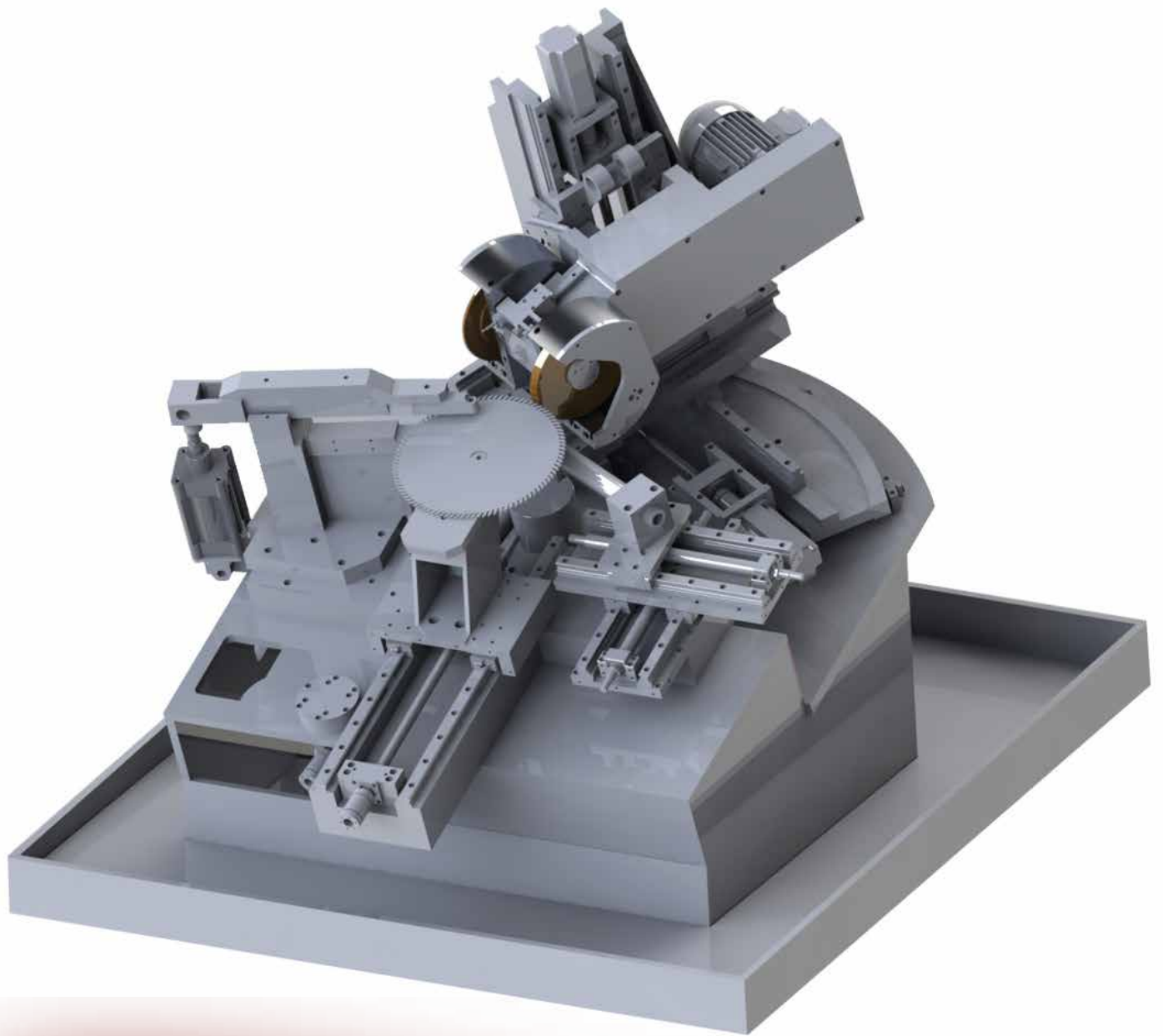
ABM всегда учитывает эти принципы при обучении всех своих сотрудников, как в продажах так и в послепродажном обслуживании клиентов, в простоте общения и в сервисном обслуживании, которые должны предоставляться для достижения целей. В итоге:

- Наше присутствие на рынке напрямую связано с доверием наших клиентов.
- Наша цель – совершенство.
- Наша цель – постоянное и динамичное совершенствование.
- Наши сотрудники – это наши самые большие инвестиции.





NEW,
NEWER,
NEWEST



HEAVY,
HEAVIER,
HEAVIEST

Сферы деятельности

Сферы деятельности

С 1965 года АВМ обслуживает самые передовые технологии мира, производя заточные, сварочные и электроэрозионные станки. При любом типе резки, в различных отраслях промышленности, требуется идеальное качество заточки для эффективности и превосходного качества чистовой обработки. Имея многолетний опыт, мы всегда стремились к лучшим и самым передовым технологиям, а также считали удовлетворение потребностей клиентов своим приоритетом.

Мы с гордостью представляем на мировой рынок практичные, идеальные, наиболее конкурентоспособные продукты, производимые по самым современным технологиям, в результате наших всесторонних исследований и разработок, по разумным ценам.

Наши станки для дисковых пил, ленточных пил, универсального инструмента, заточные станки для ножей - дополняют весь спектр решений для процесса заточки. АВМ — единственная компания в мире, которая может предложить полный ассортимент станков для различных отраслей промышленности. Кроме того, за счет разработки новых геометрий, форм инструментов и методов, которые используются в современных технологиях, наши станки значительно облегчают процесс заточки для операторов, работающих с заточными станками.

Заточные станки АВМ обеспечивают комплексные решения для удовлетворения потребностей заточных линий, цехов обслуживания пильных полотен, производителей инструментов и заводских заточных станков, предлагая как стандартные, так и универсальные, многофункциональные станки, роботизированные станки с ЧПУ.

Мы также предлагаем комплексные проекты объектов под ключ для производства режущего инструмента, применяемого в различных отраслях промышленности.



МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



МЕБЕЛЬНАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ЛЕСОПРОМЫШЛЕННАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ПОЛИГРАФИЧЕСКАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ПЕРЕРАБАТЫВАЮЩАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ТЕКСТИЛЬНАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ТРУБНАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



ПРОКАТНЫЙ СТАН



ПИЩЕВАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ



Продукты
Продукты

Дисковые пилы Т.С.Т.

Серия Premium



Серия Premium - 16 осей, управляемых серводвигателем, 5 загрузочных станций, масляный хладагент, управление промышленным ПК, 15-дюймовый ЖК-дисплей, автоматическое измерение с помощью сенсорного щупа, компенсация и распознавание данных о зубьях. Серия Premium предназначена для удовлетворения высоких запросов Клиентов при производстве дисковых пил и оказании заточных услуг. Наши станки нового поколения сводят к минимуму человеческий труд; роботизированная система загрузки и компактный центральный корпус, станок для заточки по передней, задней граням и станок для заточки по боковым граням объединены. Благодаря высокой эффективности предотвращается потеря времени на вашем производстве. Функция бесплатного программирования имеет широкие возможности производства деревообрабатывающих и металлообрабатывающих полотен. Серия Premium, затачивает все формы зубьев дисковых пил ТСТ всего за один проход, обеспечивает идеальную и высококачественную заточку благодаря технологии периферийной обработки. Максимальный внешний диаметр пильных полотен для Premium - 850 мм. Кроме того, может быть активирована роботизированная система с 3 или 5 станциями с автоматической системой загрузки. Заточный станок Premium DUO 850 может быть подключён к системе автозагрузчика, также как и второй станок для заточки по передней и задней граням. Станок может затачивать в среднем 4 дисковые пилы в час на оптимальных скоростях.

Дисковые пилы Т.С.Т.

Серия CNC

Серия CNC



Серия CNC в стандарте производится в двух вариантах - для заточки пильных полотен ТСТ с максимальным диаметром $\varnothing 650$ мм и $\varnothing 810$ мм. Серия CNC отличается высокой скоростью, так как это 7-осевой станок с ЧПУ для заточки по передней и задней граням, который способен затачивать все формы зубьев на пильных лезвиях по дереву и алюминию. Функция бесплатного программирования также возможна для геометрии зубьев различных отраслей промышленности.

Независимые скорости заточки могут быть выбраны для заточки плоских, правых и левых поверхностей. Система зажима Microstep обеспечивает автоматический контроль расстояния зажима, контроль момента зажима и контроль толщины лезвия для различных по толщине лезвий и самоцентрирующихся фасок. Централизованная система смазки снижает потребность в техническом обслуживании и увеличивает срок службы станка. Специальное покрытие механических компонентов обеспечивает защиту от коррозии и закалку. Удобный для оператора интерфейс программы станка для простоты использования. Станок может затачивать в среднем 4 дисковые пилы в час на оптимальных скоростях.

Дисковые пилы Т.С.Т.

Серия ОТОМАТ

Серия ОТОМАТ



Серия ОТОМАТ предназначена для заточки дисковых пил ТСТ, обычно используемых для резки древесины, прессованного картона, ПВХ и алюминия. Станки, серии ОТОМАТ, способны затачивать стандартные формы зубьев на дисковых пилах с твердосплавными напайками диаметром до 750 мм. На этом станке можно выполнять два различных вида заточки: по передней и по задней грани. Существуют варианты модели: Otomat-96 (полностью закрытая кабина), Otomat- Eco (с полукабиной) и Otomat-M (с мануальным скосом, без кабины). Эта модель в основном рекомендуется для лесопильных заводов или мебельных компаний, для применения на собственном производстве или для услуг по распиловке; для предприятий на начинающей ступени бизнеса. Станок может затачивать в среднем 2 дисковых пилы в час (полностью) на оптимальных скоростях.

Дисковые пилы Т.С.Т.

Серия DUO

Серия DUO



CNC-DUO идеально подходит для производства дисковых пил с твердосплавными напайками. Станок с ЧПУ, все необходимые геометрические настройки могут быть выполнены с дисплея. Дружественный интерфейс и простота использования станка сводят к минимуму необходимость вмешательства оператора в рабочий процесс. Это высокоскоростной и точный 8-осевой станок с ЧПУ, для заточки пил по боковым граням. Существует 2 различных варианта станка: CNC-DUO и Premium-DUO. CNC-DUO имеет 2 различных варианта: для дисковых пил с максимальным внешним диаметром $\varnothing 650$ и $\varnothing 800$. Тангенциальный и радиальный клиренс можно легко отрегулировать с панели управления ЧПУ. CNC-DUO рекомендуется для первичной промышленности и производителей пильных полотен. CNC-DUO может затачивать в среднем 2 дисковые пилы в час на рекомендованных скоростях. Premium-DUO может затачивать в среднем 3 дисковые пилы в час, также имеется возможность подключения роботизированной системы автозагрузки.

Дисковые пилы Т.С.Т.

Серия OTOSAD

Серия OTOSAD



Автоматические гидравлические станки, серии OTOSAD, для рельефной заточки дисковых пил с твердосплавными напайками, обеспечивают автоматическую заточку прямых, скошенных или противооткатных плеч корпусов пил за один цикл. Серия OTOSAD разработана специально для рельефной заточки корпусов дисковых пил ТСТ. Когда кончик пилы (карбид) уже достигает уровня корпуса пилы (сталь) - этот станок, обрабатывая пилу, увеличивает её срок службы, а также помогает пильному полотну делать ровный срез. Рекомендуется для профессионального обслуживания пильных полотен. Эта же модель также может быть предложена для удаления корпуса инструментов Hogger, опционально. Есть 2 варианта модели: OTOSAD - 98 с полной кабиной и OTOSAD - ECO с полукабиной. Станок может заточить в среднем 5 дисковых пил в час на оптимальной скорости.

Дисковые пилы HSS

Серия PRESTIGE

Серия PRESTIGE



Серия PRESTIGE предназначена для оказания высокопроизводительных и качественных услуг по нарезанию зубьев и переточке дисковых пил из быстрорежущей стали. Наш уникальный дизайн этой модели сводит к минимуму человеческий труд; с роботизированной системой загрузки и компактным центральным корпусом, все виды заточки будут выполняться за одну установку. Станок имеет лазерную систему для подсчета зубьев и измерительный щуп для автоматического сбора данных о зубьях и самоцентрирования. Станок имеет опциональную систему Стружколом и опциональную систему для заточки зубьев CERMET для металлорежущих пил ТСТ. Система загрузки робота может быть адаптирована к станкам этой серии, при необходимости высокой производительности.

Серия PRESTIGE, для всех форм зубьев дисковых пил HSS и CERMET, всего за один проход обеспечивает идеальную обработку. При оптимальных скоростях в час можно, оказывая сервисные услуги, переточить в среднем 4 дисковые пилы, а 2-3 дисковые пилы обработать при производстве.

Дисковые пилы HSS

Серия PNK

Серия PNK



Серия PNK обеспечивает полностью автоматический процесс обработки дисковых пил HSS: полное удаление зуба, повторное нарезание зуба, повторную заточку и снятие фаски. Серия PNK — это идеальные станки для комплексной обработки металлообрабатывающих дисковых пил из быстрорежущей стали и фрикционных дисковых пил. Благодаря интерфейсу, в который вводятся только 3 параметра: число зубьев (или шаг зубьев), диаметр и толщина лезвия, настройка выполняется автоматически в соответствии с международными стандартами. Быстрая и точная регулировка осуществляется ручным маховиком. Опционально в комплектацию станка можно добавить систему Стружколом или функцию автоматической настройки. При оптимальных скоростях в час можно, оказывая сервисные услуги, переточить в среднем 4 дисковые пилы, а 2-3 дисковые пилы обработать при производстве.

PNK-600

PNK-600



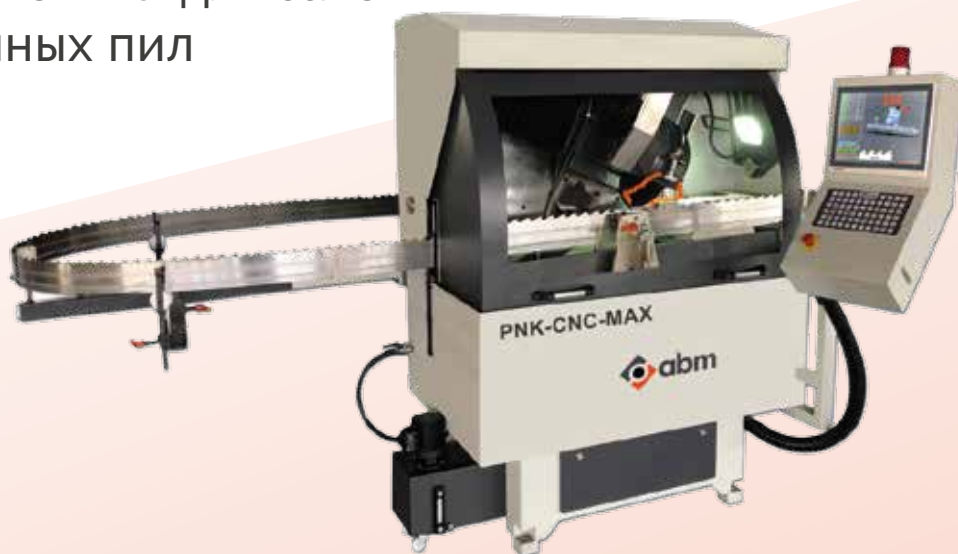
PNK-600 специально разработан для переточки, нарезания зубьев дисковых пил из быстрорежущей стали, сегментных и CrV, используемых при резке металлов. Для пильных полотен ТСТ по металлообработке доступно дополнительное программное обеспечение. Выполняется полностью автоматическая и полная обработка, включая снятие фаски с отдельной настройкой.

PNK-600 — идеальный станок для комплексной обработки дисковых пил по металлу. Он гарантирует оптимальное качество заточки благодаря современной технологии. Это компактная модель с разумным уровнем цены, в основном рекомендуемая для конечных пользователей или сервисных центров.

При оптимальных скоростях в час можно обработать в среднем 4 дисковые пилы в режиме заточки, а 2-3 дисковые пилы обработать при производстве.

Станок с ЧПУ для заточки ленточных пил

Станок с ЧПУ для заточки
ленточных пил



Автоматический станок для заточки ленточных пил серии PNK-CNC, 3 оси управляемые серво-двигателем. Серия PNK-CNC предназначена для заточки всех типов полотен ленточных пил. Доступны все формы зубьев, включая геометрию с переменным шагом зубьев. Станок имеет опцию автоматической правки заточных кругов для Клиентов, которые хотели бы использовать керамические или бакелитовые заточные круги. Эта модель рекомендуется для тяжелых пил, с шириной ленточной пилы до 320 мм. Для заточки 10 метровой ленточной пилы с шагом зубьев 40 мм, на оптимальных скоростях, требуется в среднем 30-45 минут.

Автоматический станок для заточки ленточных пил

Автоматический станок для заточки ленточных пил



Серия PNK предназначена для заточки ленточных пил различной формы, ширины и толщины. Компактный и прочный заточный узел станка серии PNK обеспечивает точную и стабильную заточку. Станки этой серии обладают высокой гибкостью для обработки всех профилей зубьев в промышленности. Серия PNK предлагается в виде 3 различных моделей: PNK-AB, PNK-SB (полукабина) и PNK-SP (полная кабина). PNK-AB предлагается для ленточной пилы, шириной до 120 мм; модели PNK-SB и PNK-SP предлагаются для ленточной пилы, шириной до 160 мм. Для заточки 10-метровой ленточной пилы с шагом зубьев 40 мм, на оптимальных скоростях, требуется в среднем 1 час.

Ленточные пилы

EM-CNC

EM - CNC



EM-CNC — идеальный станок для выравнивания обеих сторон зубьев ленточной пилы со стеллитовыми напайками или штампованных. EM-CNC одновременно затачивает две стороны зубьев ленточной пилы, чтобы обеспечить безупречное качество поверхности распила материала. Интерфейс с ЧПУ позволяет регулировать радиальные клиренсы с панели, что намного упрощает работу. Это идеальный станок для массового производства ленточных пил. Эта модель рекомендуется Клиентам для тяжеловесных пил, с шириной ленточной пилы до 320 мм.

Для заточки 10 метровой ленточной пилы с шагом зубьев 40 мм, на оптимальных скоростях, требуется в среднем 1 час.

Ленточные пилы

Станок для наплавки стеллита

Станок для
наплавки стеллита



SAT-200 Станок для наплавки стеллита — идеальный станок для полностью автоматической наплавки стеллита на зубья ленточных, рамных и дисковых пил. Запатентованная система наплавки стеллита обеспечивает более гибкое соединение стеллита с корпусом пилы, чем любая другая система в мире. Эта новая система минимизирует время заточки пил по боковым граням и время для рельефной заточки пил. Пресс-формы зубьев используются для процесса наплавки, что создает простоту использования и минимизирует время сварки для производителей ленточных пил, цехов по переточке, а также для конечных пользователей. Благодаря технологии ЧПУ, различные параметры можно регулировать независимо с панели управления. Эта модель рекомендуется покупателям для тяжелых пил с шириной ленточной пилы до 320 мм. Для заточки 10 метровой ленточной пилы с шагом зубьев 40 мм, на оптимальных скоростях, требуется в среднем 1 час.

Универсальные заточные станки

Заточные станки PCD

Заточные станки PCD



Заточный станок SPARQ PCD предназначен для производства и обслуживания инструментов PCD. SPARQ — это уникальная управляемая ПК система, встроенная в единую центральную конструкцию для процесса электроэрозионной обработки поверхности инструментов PCD. Станок SPARQ гарантирует более плавный процесс эрозии поверхности, чем любой другой станок из представленных на рынке. Цифровой эрозионный генератор АВМ обеспечивает гибкость настроек и более длительный срок службы. Стандартный станок обрабатывает инструменты с внешним диаметром до $\varnothing 400$ мм включительно. В качестве базового пакета для концевых фрез и фрез для предварительной обработки доступны три пакета программ. Другие пакеты предназначены для пильных дисков, дробилок и профилированных инструментов.

Существует также вариант станка SPARQ DUO для боковой эрозионной заточки. Он может выполнять подачу 1,38 мм в минуту со снятием в 0,2 мм, на оптимальных скоростях.

Универсальные заточные станки

Лазерная заточка

Лазерная заточка



Технология заточки будущего - метод лазерной абляции. OMEGA-LASER сочетает в себе точность, гибкость, компактный дизайн, универсальность и статусную обработку. 5-осевая конструкция и система управления ЧПУ позволяют производить инструменты идеальной точности диаметром до 300 мм.

Технология OMEGA-LASER открывает новые возможности обработки, станок работает с алмазом и связующим материалом, что обеспечивает идеальные режущие кромки без сколов, в то время как при обычной заточке происходит выламывание или эрозия алмазных зерен, разрушается только связующий материал. С помощью этой новой технологии крупнозернистые сплавы PCD также можно обрабатывать без потери качества, а канавки стружколома можно выполнять в один прижим. Держатели HSK применяются для компактной обработки

инструментов, с учётом доступности на рынке для различных систем захвата.

Лазерная технология обеспечивает бесконтактную прецизионную обработку без износа инструмента. Снижение эксплуатационных расходов за счет устранения необходимости в расходных материалах, таких как эрозионные диски, охлаждающая жидкость и заточные круги. Экологически чистая технология будущего.

Универсальные заточные станки

Helios

Helios



HELIOS 5X идеально подходит для различных типов инструментов, от переточки до производства. Его наилучшие характеристики и производительность достигаются при обработке инструментов диаметром до 300 мм.

Интерфейс HMI содержит несколько функций, упрощающих программирование для оператора. К ним относятся 21,5-дюймовый сенсорный экран, регулируемое положение панели, маховик для упрощения настройки и удобный доступ к делительной головке и рабочей зоне.

Особенности дизайна станка: от позиционирования заточных кругов, доступных на двух отдельных шпинделях, до абсолютных двигателей BECKHOFF, были разработаны для повышения точности, производительности и эффективности работы станка.

Basic Tool Studio включает в себя программный пакет для концевых фрез, а 3D-моделирование, программные пакеты для свёрл, профильных инструментов, борфрез, фрезеров, разверток и многие другие специальные программные приложения - являются дополнительными опциями.

Универсальные заточные станки

Универсальная заточка инструмента

Универсальная заточка инструмента



Гидравлические универсальные заточные станки серии UTB разработаны специально для заточки универсальных инструментов в деревообрабатывающей и металлообрабатывающей промышленности. Серия станков UTB предлагает идеальные условия для идеальной заточки - благодаря линейной направляющей оси с гидравлическим приводом.

На гидравлических моделях продольное перемещение по оси X можно регулировать независимо. Различные приспособления также доступны для заточки молдеров PowerLock, панельных фрез, прямых фрез, фрез, инструментов с хвостовиками и ножей с шиповым соединением; ножи затачиваются в ножевой головке, что обеспечивает резку без вибраций. Модель UTB является базовой моделью с ручным управлением, в то время как модельный ряд UTB-H и UTB-Power предлагает гидравлическую ось заточки - для получения гладкой поверхности. В модели UTB-Power основой высокой точности станка является массивный держатель шпинделя, зажатый системой HSK. Существует также вариант для моторизованной делительной головки, когда оператор станка должен только ввести рабочие параметры и запустить станок. Пока инструмент затачивается, оператор может заниматься другими делами, так как станок работает полностью автономно.

Станки для заточки ножей

Серия ОР

Серия ОР



Серия станков ОР специально разработана для заточки ножей с длиной заточки от 1050 мм до 5000 мм, предназначенных для деревообрабатывающей, металлургической и бумажной промышленности. В основном все типы промышленных лезвий можно обрабатывать с помощью моделей ОР, включая ножи для бумаги, ножи для измельчения, строгальные ножи для дерева, лезвия для переработки пластика (ножи для гранулирования), ножи для очистки и шпона, лезвия для продольной резки, гильотинные ножи и лезвия с кромкой из карбида вольфрама. Для небольших строгальных ножей и резаков также доступны базовые модели ОРВ.

Серия ОР построена на линейной рельсовой системе для обеспечения высокой эффективности и длительного срока службы. Ножи, установленные на магнитной плите, могут поворачиваться от 0° до 180°, в обе стороны. В качестве опции - станок может быть произведен с механической плитой или с магнитной и механической плитами (2 в 1). Имеется 8 переменных скоростей, до 11 м/мин, с микропроцессорным управлением, программируемый автоматический рабочий цикл, функции черновой, чистовой обработки и искрового разряда. Элементы управления для быстрого подъема и опускания заточного круга, замедления его приближения - расположены на панели управления. Готовая система охлаждения, возможность установки опционального магнитного сепаратора. Различные другие варианты, мы предлагаем решения в соответствии с вашими индивидуальными потребностями. Дополнительное увеличение мощности двигателя включает в себя двигатель заточного круга высокой мощности, что делает станок пригодным для изготовления ножей, повторной заточки большого количества ножей и плоскошлифовальных заготовок значительных размеров.

Мы стремимся сделать острое еще острее,

Пока мы не достигнем самого острого...



İTOB Atatürk Cad. No: 56, 35471 Menderes - İZMİR / TÜRKİYE

Tel: +90 232 782 66 44 - Fax: +90 232 782 23 90

www.abmgrinding.com • info@abmgrinding.com