

Шлифовальные машины SMH/SMP

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Иваново (4932)77-34-06	Магнитогорск (3519)55-03-13	Пермь (342)205-81-47	Сургут (3462)77-98-35
Астана +7(7172)727-132	Ижевск (3412)26-03-58	Москва (495)268-04-70	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тверь (4822)63-31-35
Астрахань (8512)99-46-04	Казань (843)206-01-48	Мурманск (8152)59-64-93	Рязань (4912)46-61-64	Томск (3822)98-41-53
Барнаул (3852)73-04-60	Калининград (4012)72-03-81	Набережные Челны(8552)20-53-41	Самара (846)206-03-16	Тула (4872)74-02-29
Белгород (4722)40-23-64	Калуга (4842)92-23-67	Нижний Новгород (831)429-08-12	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Тюмень (3452)66-21-18
Брянск (4832)59-03-52	Кемерово (3842)65-04-62	Новокузнецк (3843)20-46-81	Саратов (845)249-38-78	Ульяновск (8422)24-23-59
Владивосток (423)249-28-31	Киров (8332)68-02-04	Новосибирск (383)227-86-73	Севастополь (8692)22-31-93	Уфа (347)229-48-12
Волгоград (844)278-03-48	Краснодар (861)203-40-90	Омск (3812)21-46-40	Симферополь (3652)67-13-56	Хабаровск (4212)92-98-04
Вологда (8172)26-41-59	Красноярск (391)204-63-61	Орел (4862)44-53-42	Смоленск (4812)29-41-54	Челябинск (351)202-03-61
Воронеж (473)204-51-73	Курск (4712)77-13-04	Оренбург (3532)37-68-04	Сочи (862)225-72-31	Череповец (8202)49-02-64
Екатеринбург (343)384-55-89	Липецк (4742)52-20-81	Пенза (8412)22-31-16	Ставрополь (8652)20-65-13	Ярославль (4852)69-52-93

сайт: www.ideal-w.nt-rt.ru || эл. почта: ikw@nt-rt.ru

Технология:

Сваренная ленточная пила вставляется в губки прижимов (с ручным или пневматическим приводом, в зависимости от модели) с расположением шва под инструментом – абразивным кругом – с центровкой над U-образным упором. После зажатия пилы в губках прижимов, станок включается переключателем на двигателе и оператор, с помощью рукоятки, производит возвратно-поступательные движения, перемещая вращающийся абразивный круг («чашка») над швом пилы. Прецизионная подача абразивной чашки производится второй рукояткой с насечкой (либо маховичком на больших моделях) с отношением доли миллиметра на оборот, гарантируя, что основное тело полотна не будет затронуто. Шпиндель на моделях SMP 120 и SMP 320 имеет малый угол наклона по отношению к направляющим, по которым перемещается шпиндель с инструментом (абразивным чашеобразным кругом), также для гарантии, что зачистка производится только краем чашки. Грат зачищается всего лишь за несколько ходов. В технологии зачистки грата немаловажную роль играет и сам абразивный круг - прочность связующего и размер зерна. При неправильном подборе, возможно повторный разогрев шва и ухудшение его прочностных характеристик.

Диапазоны:

выпускает станки для зачистки грата со сварного шва ленточной пилы для организации комплектных сварочных участков на базе своих стыкосварочных машин BSS, BAS, BLS для максимальной ширины пил – от 60 мм до 320 мм.

Описание модификаций, Комплектация

Модификации зачистных станков SMH снабжены прижимами с ручным рычажным приводом. Модели SMP – с пневматическими прижимами с управлением от педали. Все модели предназначены для установки на столах.

Технические характеристики

	Макс. ширина пилы/ штрипса, мм	Электродвигатель- фазность; мощность	Привод
SMH 060	60	~ 3; 0,37 кВт	ручной рычажный
SMP 060	60	~ 3; 0,37 кВт	пневматический
SMP 120	120	~ 3; 0,75 кВт	пневматический
SMP 320	320	~ 3; 0,75 кВт	пневматический