

Все для обработки массивного дерева.  
Все от одного производителя. Все на 100 процентов!

WEINIG  QUALITY



РАСКРОЙ • ТОРЦОВКА • ОПТИМИЗАЦИЯ • СРАЩИВАНИЕ • СКЛЕИВАНИЕ  
СТРОГАНИЕ И ПРОФИЛИРОВАНИЕ • ПРОИЗВОДСТВО ОКОН • ШТУЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО • АВТОМАТИЗАЦИЯ

## Коммерческое предложение

Заточной станок для прямых и профильных  
ножей Weinig Rondamat 960 2002 года



## Коммерческое предложение

MICHAEL WEINIG AG, Weingstraße 2/4, 97941 Tauberbischofsheim

Ваши консультанты по продукции фирмы Weinig:

Pro Service International  
Postfach 47  
121248 MOSKAU  
RUSSISCHE FÖDERATION  
Tel: 007 495 7847355  
Fax: 007 495 7847324  
Email: info@weinig.ru

Документ: **241177/2**  
Ваш номер  
телефона: **0077441797**  
Ihre Email: **KART@FARAON-S.RU**

Ваш номер факса:

Номер клиента: **0485425/07**  
Дата: **24.07.2012**

Наши инициалы **PBP/JUV**



### Заточной станок для прямых и профильных ножей Weinig Rondamat 960

Rondamat 960

### Цена для Вас

Исполнение в соответствии со следующим техническим  
описанием

4072426*	
Диаметр шлифовального круга мин/макс	150 мм / 225 мм
Ширина шлифовального круга (керамический, боразон, алмазный)	2-3-4-10 мм
Диаметр посадочного отверстия шлифовального круга	60 мм
Привод шлифовального шпинделя	1,1 кВт (1,5 л.с.)
Скорость вращения шлифовального шпинделя, 4-х ступенчатая	1700-2000- 2400-3000 об/мин.

4072957*	
Заточка заднего угла:	
- радиальная, по задней грани	10 - 30 градусов
- по боковой грани в ручном режиме	0 - 20 градусов
- прямые ножевые головки	60 градусов

132177*	
Принадлежности:	
2 оправки для крепления шлифовальных кругов с диаметром	200 - 225 мм
6 шлифовальных кругов эделькорунд для профильных ножей HSS и стеллит, черновая заточка, № 00600182	
1 шлифовальный круг кубитрон для профильных ножей HSS и стеллит, черновая заточка, № 00603089	
2 шлифовальных круга эделькорунд для профильных ножей HSS и стеллит, чистовая заточка, № 00600183	
1 шлифовальный круг кубитрон для профильных ножей HSS и стеллит, чистовая заточка, № 00603402	
1 прибор для правки шлифовальных кругов вручную Rondor № 00600191	

### Устройство охлаждения

7074023\*  
Охлаждение осуществляется сверху с помощью искусственными гибкими шлангами и снизу через ножевую прокладку непосредственно у места заточки – это предотвращает перегрев ножей даже при больших объемах ошлифовываемого слоя. Дозировка потока охлаждающей жидкости от центрального распределителя с шариковыми вентилями из высококачественной стали.

7074756*	
Объём бака с охлаждающей жидкостью	Прим. 50 литров
Добавки к охлаждающей жидкости	2 кг
Двигатель насоса охлаждающей жидкости	210 ватт

### Заточной стол

4101402\*  
Высокоточный перекрёстно-роликовый стол для ручных работ

### Крепление инструмента

67167

Стабильное приспособление для удержания инструмента с зажимным хомутом для точной фиксации заточной оправки.

Приспособление для системы аксиальной постоянности

Максимальная ширина инструмента:

240 мм

Диаметр окружности резания мин. / макс.:

100 мм/ 300 мм

Принадлежности:

Зажимная оправка 40 мм с регулируемой шайбой для системы аксиальной постоянности

### Копировальное устройство

4103943\*

Шаблонный суппорт с перекрёстно-поперечным перемещением с системой аксиальной постоянности для базирования профильного шаблона.

Держатель для точной и жесткой фиксации копировальных штифтов.

4104251\*

Принадлежности :

3 закрепленных копировальных штифта

2 мм , № 930042009

3 мм / 4 мм, № 930042002

4 мм x 45 (, № 930042003

Прямой шаблон для строгальных ножей

3 пластины для изготовления шаблонов

### Электрика станка

11703\*

Рабочее напряжение 400 Вольт

(диапазон напряжений 380 - 420 Вольт), 50 Герц

522176\*

Электрическое исполнение по DIN VDE 0113, электрическое оснащение промышленных станков EN60204, IEC-204-1. Другие предписания по электрике не предусмотрены.

Перед эксплуатацией частотно регулируемых приборов или приспособлений, заказчик должен обеспечить установление устройства защитного отключения, управляемое дифференциальным током, согласно норме DIN/VDE 0100-482, в пожароопасных помещениях.

7134823\*

Общая потребляемая мощность:

прим. 2 кВт (2,7 л.с.)

### Обслуживание станка и вспомогательные средства

72214\*

Полное управление станка осуществляется с передней стороны.

Подлокотник, чтобы не уставали руки во время работы, с интегрированным пультом управления.

Инструмент для обслуживания в специальном чемодане.

4114710  
Пакет " Автоматическая заточка профильных ножевых  
Аксиальная подача стола 0-142 м/ мин.,  
электромеханическая  
Делительный аппарат :  
Количество распилов: 2-3-4-5-6-8-10-12-16  
Электрический счетчик  
Боразоновый заточной круг 920072015 вкл. фланец  
заточного круга  
Радиальное крепление стола с  
Крепление заточной оправки с эксцентриковым рычагом

4130849  
Пакет " Изготовление шаблонов  
Аксиальная подача стола 0-142 м/ мин.,  
электромеханическая  
Проецирование профиля  
Радиальная перестановка с пневматическим рычагом  
Шлифовальная оправка крепления инструмента для  
шаблонов  
Устройство крепления инструмента для заготовки или  
эскиза  
Фланец для диаметров 200 – 225 мм  
Крепление заточной оправки с эксцентриковым рычагом

2095507  
Пакет " Заточка верхних фрез"  
( макс. диаметр 120 мм, только для заточки по задней грани")  
Устройство для заточки верхних фрез, вкл. заточную оправку с  
рукояткой и а также диаметр 8 мм

## Безопасность

72634\*  
Все места, представляющие опасность, защищены в соответствии с директивами по строительству станков Европейского Союза. Указания безопасности из инструкции по эксплуатации должны быть соблюдены.

## Гарантии

Без гарантии

## Монтаж и ввод в эксплуатацию

366875\*  
Станок без монтажа и ввода в эксплуатацию