

Заточной станок для куттерных ножей АПС-К-200

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727) 345-47-04

Беларусь +(375) 257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: pfp@nt-rt.ru || сайт: <https://pmp.nt-rt.ru/>

Заточной станок для куттерных ножей АПС-К-200 для заточки, полирования и шлифования куттерных ножей

Заточные станки серии АПС-К-200: для заточки ножей куттеров любых марок отечественного и импортного производства используемых в различных отраслях промышленности, торговли и общественного питания. Высокое качество заточки ножа, сохранение им в течение всего срока службы конфигурации режущей кромки, угла заточки и шероховатости поверхности.



За счет одновременного использования абразивного инструмента разной зернистости и полировального круга, позволяет проводить грубое и тонкое шлифование без остановки и перенастройки станка. Компактность станка позволяет применять его в настольном исполнении. При заточке куттерных ножей рекомендуется использование соответствующих копиров, что позволяет в точности повторить режущую кромку ножа при его заточке. В данных машинах используется винтовая регулировка стола для изменения угла заточки и подачи стола. Для измерения угла используется электронное устройство в комплекте со станком.

Используя куттерные ножи, заточенные на АПС-К-200, при использовании копира, Вы получаете:

- увеличение времени между переточками;
- высокое качество фарша;
- снижение времени куттерования;
- экономию электроэнергии при выработке фарша;
- увеличение на 30% срока службы ножа за счет экономного съема металла лезвия.

п./п	Наименование	Показатель
1	Угол заточки режущей кромки, °	14°-27°
2	Толщина ножа, мм	3-6
3	Частота вращения шлифовального	1500
4	Диаметр шлифовального диска, мм	200
5	Максимальный диаметр	190
6	Габаритные размеры станка:	
	длина, мм.	550
	ширина, мм	350
	высота, мм	320
7	Масса станка, кг не более	30

При заказе обязательно сообщите, для какой марки куттера будет использоваться станок и в комплекте вы получите копир для вашей модели куттера.

Рекомендуемые углы заточки

20 градусов - для изготовления вареной колбасы из охлажденного мяса, эмульсии из свиной шкуры
25 градусов – универсальный угол для изготовления всех видов колбас, при этом мясо должно быть не холоднее 10 градусов Цельсия.
27-29 градусов – мясо -20 гр.Ц.
30-34 градуса – мясо ниже 30 гр. Ц

Заточка куттерных ножей

Рекомендации от производителя

Куттерные ножи - основная деталь куттера, инструмент, требующий правильного обращения и ухода.

Как известно куттерные ножи испытывают большую нагрузку во время работы. Поэтому для обеспечения высокого качества куттерования, прежде всего необходимо строго соблюдать правила хранения, транспортировки и ЗАТОЧКИ куттерных ножей.

Очень важно придерживаться принципа **ХОЛОДНОЙ ЗАТОЧКИ**, согласно которому к затачиваемому ножу должна поступать в достаточном количестве холодная вода. При этом допустим лишь незначительный нагрев режущей кромки ножа.

Желтый, коричневый или голубой цвет режущей кромки (точечный нагрев около 220 С) свидетельствует об ее перегреве или даже об отжиге режущей кромки. Результатом чего могут стать изменения структуры металла, что выявляет обычный контроль его микроструктуры. Сильный перегрев режущей кромки куттерного ножа с недостаточным охлаждением зоны заточки может привести перекаливанию материала (до 59 единиц, тогда как норма - 54-56 единиц). Недостаточное охлаждение водой, т.е. сухая заточка с замедленным охлаждением ножа, ведет к образованию отжига режущей кромки (уже наблюдались случаи понижения степени твердости до HRC 40).

Зачастую появляющийся нежелательный оттенок металла может быть удален обычной полировкой. Но это дает лишь внешнее обманчивое впечатление хорошей заточки: микроструктура материала уже нарушена. Подобные нарушения технологии заточки являются причиной появления внутреннего давления материала, что, в конечном счете, ведет к образованию трещин в зоне заточки. Как следствие, серьезные повреждения ножа становятся неизбежны.

При правильном обращении с ножами после нескольких заточек происходит "снятие внутреннего напряжения материала" (минимальное время поддержания температуры 180 - 200 С - 4 часа; затем постепенное охлаждение).

Данная процедура нормализует структуру металла после действия высокой температуры, сил напряжения и скручивания в процессе работы ножей.

Все мастерские по закалке инструмента, а также производители инструментов и ножей имеют в своем распоряжении необходимое оборудование для выполнения данной процедуры.

Мы настоятельно рекомендуем регулярно осуществлять так называемую процедуру "снятия внутреннего напряжения материала" с целью обеспечения долгого срока службы ножей.

Мы также рекомендуем после 3-4 заточек проверять куттерные ножи на наличие микротрещин и сортировать ножи с волосовидными трещинами с целью предотвращения повреждения куттера в случае разрушения ножа.

Необходимо учитывать, что не все трещины могут быть обнаружены при обычном осмотре ножа. Для этого лучше всего использовать магнитно-индуктивные устройства. Все известные мастерские по заточке куттерных ножей либо имеют у себя подобные устройства, либо тестируют ножи на предмет наличия трещин у своих партнеров в целях надлежащего документирования процесса заточки.

Сухую заточку необходимо вообще исключить. Мы рекомендуем использовать влажные абразивные круги на различных стадиях заточки (рекомендация 180 - 400).

После использования абразивных кругов ножи должны быть отполированы до полного исчезновения любых следов заточки (царапин).

Подобные царапины могут привести к появлению трещин и межкристаллической коррозии.

Строгое соблюдение угла заточки и выпуклой формы режущей кромки является ключевым элементом, влияющим на технические характеристики и срок службы ножа. Как правило, угол заточки режущей кромки равен **25** , а ее кончика - **27** . Этот угол должен меняться в зависимости от продукта - замороженное или свежее мясо - от более острого к более пологому.

Соблюдая изложенные рекомендации, Вы гарантированно увеличиваете срок бесперебойной работы ножей!



Определение качества Заточки!

Качество заточки можно определить "газетной бумажкой в один слой", проведя ей по всему лезвию, разрез должен происходить без большого усилия, без сминания бумаги и задиров и по всей длине одинаково. Угол заточки 27 градусов (проверяется инструментальным угломером, или же шаблонами которые идут с куттером (гребёнка с рисками или же лекало). В процессе работы непосредственно на куттере, если возникает вопрос к разработке, можно только поднять крышку и осмотреть ножи на зазубрины и пощупать его остроту руками(ножевой вал заблокирован, куттер выключен) способ с бумагой не подойдет. Заточка и полировка куттерных ножей производится на заточных станках с программным управлением и без него, с оптоопознавательной системой и без, но с обязательными выполнениями требований к углам заточки и к технике заточки. Рекомендуется использовать влажные абразивные круги для заточки от 180 до 400 единиц. Чрезвычайно богатый выбор абразивных кругов с различными параметрами зернистости, твердости и связок приводит в замешательство. Для этого некоторые указания по правильному выбору:

а) Зернистость в соответствии с DIN 69100 от 8 до 800, т.е. от грубой до очень тонкой. Для ножей машин, однако, используются только средние значения примерно от 36 до 60, при этом круг с зернистостью 60 уже почти полирует.
б) Твердость в соответствии с DIN 69100 включает знаки от A до Z, при этом для ножей для машин рассматриваются только мягкие ступени, а именно, ступени H до K.

с) Структура в соответствии с международным стандартом обозначается числом. Чем выше число, тем меньше расстояние от зерна к зерну. Следовательно, маленькие числа не пригодны. Предпочитают "открытую" структуру, так как она меньше склонна к смазыванию.

д) Связки в соответствии с DIN 69100 обозначаются сокращениями. Вот наиболее употребительные: Керамическая связка Ke Синтетическая смола Ba Резина Gu Магнетит Mg Природная смола Nh Для ножей для машин наиболее подходящей связкой является синтетическая смола (Ba).

е) абразивные материалы. Наиболее часто применяемыми абразивными материалами в соответствии с DIN 69100 являются: Стандартный корунд NK Электрокорунд повышенной чистоты НК Электрокорунд высшего качества (белый корунд) ЕК Карбокорунд темный SiCg Для ножей для машин используется только корунд (НК, НК, ЕК) При неправильном выборе абразивных кругов имеется опасность повреждения ножей. Прочность посадки зерна в связке допускается только в такой степени, чтобы оно выкрашивалось раньше момента, когда зерно станет совершенно тупым. Тупые абразивные зерна имеют полирующее действие, при этом выделяется большое количество тепла. Здесь важным является также расстояние между зёрнами. Нож может выдержать интенсивное развитие тепла при локальном нагреве, как это имеет место при заточке, тем меньше, чем выше он легирован. Пористость абразивных кругов является решающим для "смазывания" фактором. Тонкие стальные или еще хуже железные частички забивают поры, если они слишком малые. В результате, абразивная поверхность становится "жирной" и гладкой и оказывает затем такое же действие, что и твердая связка. После окончания заточки абразивными кругами, какая бы мелкая зернистость не применялась, на поверхности лезвия остаются мельчайшие царапины, которые необходимо устранить полированием. Царапины оставленные на лезвии ножа при высочайших скоростях вращения ножей на современных куттерах очень сильно увеличивают давление на нож и могут привести к образованию трещин и микроструктурной коррозии и как следствие, к разрушению ножей. Для увеличения прочности ножа, долговечности и сроков работы от заточки до заточки, необходимо строжайшее соблюдение углов заточки. Углы заточки Для придания ножу износостойкости, прочности и способности эффективно резать мышечную ткань, крайне важно строго соблюдать углы заточки режущей кромки. Угол заточки режущей кромки ножа от основания до кончика должен быть равен 25 градусам, а последние сантиметр-два кончика ножа 27 градусов для того, что бы он быстро не "садился", т.к. именно на кончик ножа приходится большая часть работы! Желательно заранее знать для какого сырья Вы подбираете ножи и при какой температуре сырьё будет подаваться на куттер. Это необходимо для того, чтобы сделать коррективы в заточке кончика ножа. Так, работая с подмороженным сырьём, необходимо угол заточки делать более тупым, и наоборот, работая с о свежим или полностью размороженным сырьём - более острым, вплоть до 25 градусов. Для придания ножу ещё большей износостойкости, т.е. увеличения времени/количества куттеруемого фарша от заточки до заточки, необходимо сделать так называемую «упрочняющую заточку». Она поможет избежать завала режущей кромки, особенно на подмороженном и коллагенсодержащем сырье. Для получения эффекта «упрочняющей заточки» рекомендуется снимать фаску шириной 0,5 мм под углом 30 градусов к плоскости ножа, с обратной стороны основной заточки кончика куттерного ножа. Время работы ножа от заточки до заточки увеличивается в 1,5 – 2 раза!!!

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727) 345-47-04

Беларусь +(375) 257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

эл.почта: pfp@nt-rt.ru || сайт: <https://pmp.nt-rt.ru/>