



# Заточные станки

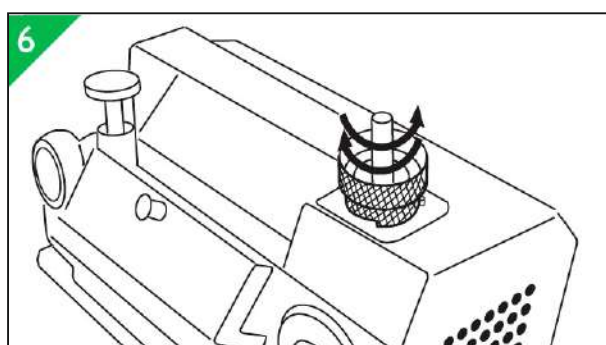
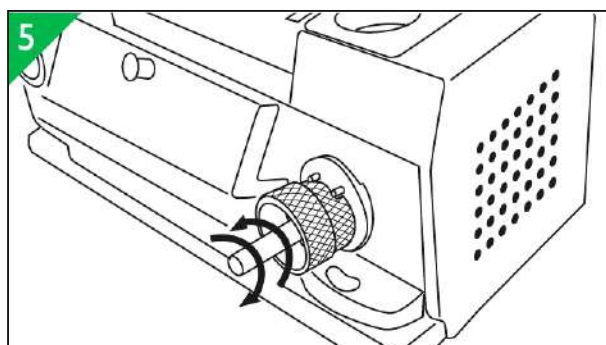
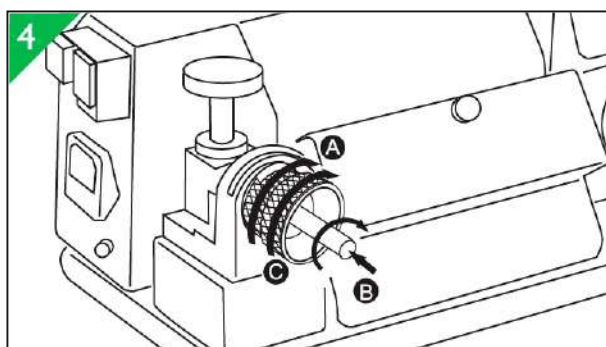
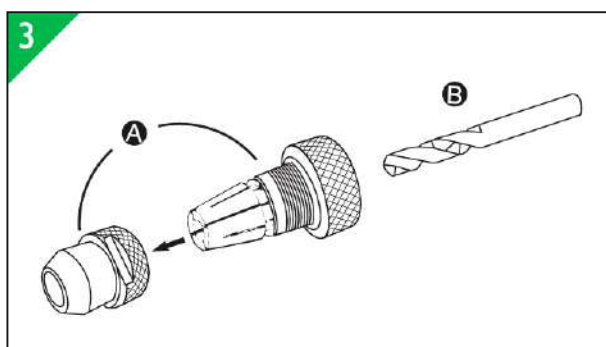
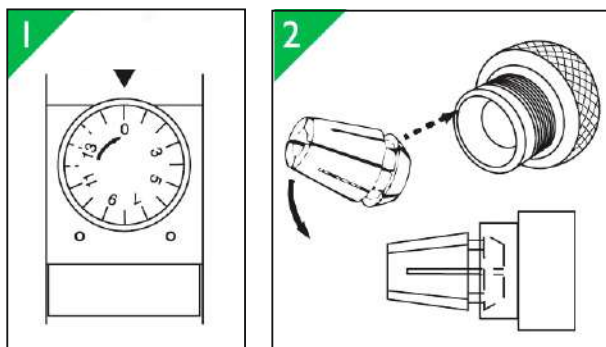
для заточки сверл и  
концевых фрез



KAMIMTEX

[www.kamimtex.com](http://www.kamimtex.com)

# Принцип работы станка



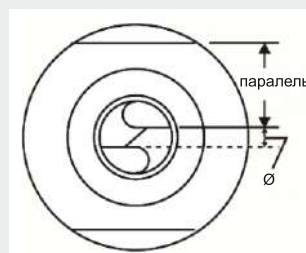
1. Перед началом работы определяется материал сверла и выбирается соответствующий шлифовальный круг. Эльборовый шлифовальный круг CBN для сверл, выполненных из быстрорежущей стали, алмазный шлифовальный круг SD для сверл, выполненных из твердого сплава.

2. Выбирается цапга соответствующего диаметра и устанавливается в патрон. Устанавливаем сверло не затягиваем гайку.

3. На гнезде для установки требуемого диаметра выставляется соответствующее значение.

4. А. Патрон вставляется в гнездо и поворачивается по часовой стрелке до упора.

В. Установленное сверло проверните по часовой стрелке до упора, чтобы режущая кромка стала параллельна лыске на патроне.



С. Слегка затяните гайку патрона и извлеките из гнезда патрон.

Д. Гайка на патроне затягивается.

Проверяется параллельность режущих кромок относительно лыски на патроне-оправке. После того как вы убедились в параллельности гайка патрона затягивается.

5. Включается станок и патрон вставляется в гнездо для заточки.

Лыска патрона при этом находится между двумя штифтами на гнезде. Патрон вставляется до соприкосновения сверла с шлифовальным кругом. Затем производится заточка при повороте патрона в гнезде влево и вправо до прекращения характерного звука заточки. Затем поворачивается патрон на 180 градусов и повторяется операция для второго лера.

6. Для подточки поперечной режущей кромки (перемычки) патрон вставляется в гнездо для подточки перемычки и при помощи вращения вправо и влево затачивается поперечная режущая кромка. Затем поворачивается патрон на 180 градусов и повторяется операция заточки.

**Цельные концевые фрезы (2-х, 3-х, 4-х зубые концевые фрезы по торцу)****GS-6** (станок заточной для цельных концевых фрез) ..... 2**Спиральные сверла и сверла с крестообразной подточкой****GS-1** (станок заточной для спиральных сверл) ..... 3**GS-25** (станок заточной для спиральных сверл) ..... 3**GS-34** (станок заточной для спиральных сверл) ..... 4**Дополнительные комплектующие** ..... 5

## 2 Станки для заточки концевых фрез

# GS-6

### 2-х, 3-х, 4-х зубые концевые фрезы

модель

Концевые фрезы



- Заточка фрезы по задней поверхности
- Проточка канавок
- Формирование заходности фрезы

Заточной станок GS-6 предназначен для заточки 2-х, 3-х и 4-х зубых концевых фрез, изготовленных из быстрорежущей стали и твердого сплава, диаметром от 3 мм до 12 мм и отрицательным углом при вершине от 0 до 12 градусов. В процессе заточки осуществляется проточка канавок, обеспечение заходности фрезы и заточка по задней поверхности инструмента.

Модель	GS-6
Диаметр инструмента, мм	3,0 - 12,0
Угол при вершине, град	0 - 12 отрицательный
Напряжение, Гц/В	50/60 / 220
Число оборотов электродвигателя, об/мин	5300
Вес: нетто / брутто, кг	14,7 / 15,7
Габариты (д х ш х в), мм	300 x 165 x 245
Габариты упаковки, мм	380 x 245 x 325
Комплектация	
Круг шлифовальный алмазный SD#200 - 4 шт	
Набор цанг: ER20 (Ø 3,0 - Ø 12,0 мм) - 6 шт	
Патрон цанговый: 3 комплекта	
Вспомогательная втулка: 6 шт	
Ключ шестигранный: 3 мм - 1 шт; 4 мм - 1 шт	
Приспособление для подвода вытяжки: 1 комплект - 4 шт	
Дополнительные принадлежности	
Круг шлифовальный эльборовый CBN200 - 4 шт	

#### ТИП ЗАТАЧИВАЕМОГО ИНСТРУМЕНТА



#### СТАНДАРТНЫЕ КОМПЛЕКТУЮЩИЕ



A (3,0-5,0 мм)  
Круг алмазный SD 200



B (5,1-8,0 мм)  
Круг алмазный SD 200



C (8,1-12,0 мм)  
Круг алмазный SD 200



Набор цанг



Патрон цанговый для 2-х зубых фрез



Патрон цанговый для 3-х зубых фрез



Патрон цанговый для 4-х зубых фрез



Ключи шестигранные

# GS-1

модель

## Спиральные сверла Заточной станок для сверл



Заточной станок GS-1 предназначен для заточки спиральных сверл, изготовленных из быстрорежущей стали и твердого сплава, диаметром от 2 до 13 мм и углом при вершине от 90 до 140 градусов. В процессе осуществляется заточка по задней поверхности с затыловкой и подточка поперечной режущей кромки.

Модель	GS-1
Диаметр инструмента, мм	2,0 - 13,0
Угол при вершине, град	90 - 140
Напряжение, ГЦ/В	50/60 / 220
Число оборотов электродвигателя, об/мин	5300
Вес: нетто/брутто, кг	7 / 8
Габариты (д х ш х в), мм	280 x 133 x 155
Габариты упаковки, мм	330 x 205 x 225

### Комплектация

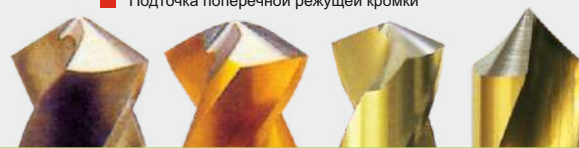
Круг шлифовальный эльборовый CBN200
Набор цанг: ER 20 (Ø 2,0 - Ø 13,0 мм) - 12 шт
Патрон цанговый: 1 комплект
Металлические пластины: 0,1 мм - 2 шт; 0,3 мм - 1 шт
Ключ шестигранный: 3 мм - 1 шт; 4 мм - 1 шт
Приспособление для подвода вытяжки: 1 комплект - 2 шт
Приспособление для проверки параллельности - 1 шт

### Дополнительные принадлежности

Набор цанг ER20 (Ø 2,5 - Ø 12,5 мм) - 11 шт
Набор для расширения диапазона Ø 14,0 - Ø 16,0 мм
Круг шлифовальный алмазный SD200
Круг шлифовальный алмазный SD400
Круг шлифовальный эльборовый CBN400
Адаптер (Ø1,0 - Ø3,2 мм)



- Заточка по задней поверхности с затыловкой
- Подточка поперечной режущей кромки



ТИП ЗАТАЧИВАЕМОГО ИНСТРУМЕНТА

# GS-25

модель

## Спиральные сверла Заточной станок для сверл



Заточной станок GS-25 предназначен для заточки спиральных сверл, изготовленных из быстрорежущей стали и твердого сплава, диаметром от 3 мм до 25,4 мм и углом при вершине от 90 до 140 градусов. В процессе осуществляется заточка по задней поверхности с затыловкой и подточка поперечной режущей кромки.

Модель	GS-25
Диаметр инструмента, мм	3,0 - 25,0
Угол при вершине, град	90 - 140
Напряжение, ГЦ/В	50,60 / 220
Число оборотов электродвигателя, об/мин	4600
Вес: нетто/брутто, кг	21,5 / 23,8
Габариты (д х ш х в), мм	365 x 204 x 223
Габариты упаковки, мм	445 x 300 x 350

### Комплектация

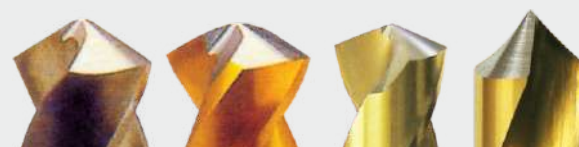
Круг шлифовальный эльборовый CBN200
Набор цанг: ER 16 (Ø 3,0 - Ø 7,0 мм) - 5 шт
Набор цанг: ER 32 (Ø 8,0 - Ø 22,0 мм) - 15 шт
Набор цанг: ER 32 (Ø 23,0 - Ø 25,4 мм) - 4 шт
Патрон цанговый: 1 комплект
Металлические пластины: 0,1 мм - 2 шт; 0,3 мм - 1 шт
Ключ шестигранный: 3 мм - 1 шт; 5 мм - 1 шт
Приспособление для подвода вытяжки: 1 комплект - 2 шт
Приспособление для проверки параллельности - 1 шт

### Дополнительные принадлежности

Круг шлифовальный алмазный SD200
----------------------------------



- Заточка по задней поверхности с затыловкой
- Подточка поперечной режущей кромки



ТИП ЗАТАЧИВАЕМОГО ИНСТРУМЕНТА

## 4 Спиральные сверла и сверла с крестообразной подточкой

# GS-34

модель

### Спиральные сверла и сверла с крестообразной подточкой

#### Заточной станок для сверл



Заточной станок GS-34 предназначен для заточки спиральных сверл, изготовленных из быстрорежущей стали и твердого сплава, диаметром от 12 мм до 34 мм и углом при вершине от 90 до 140 градусов. В процессе осуществляется заточка по задней поверхности с затыловкой и подточка поперечной режущей кромки.

Модель	GS-34
Диаметр инструмента, мм	12,0 - 34,0
Угол при вершине, град	90 - 140
Напряжение, ГЦ/В	50/60 / 220
Число оборотов электродвигателя, об/мин	4600
Вес: нетто/брутто, кг	24,0 / 30,0
Габариты (д х ш х в), мм	365 x 204 x 223
Габариты упаковки, мм	460 x 430 x 340
Комплектация	
Круг шлифовальный эльборовый CBN200	
Набор цанг: ER 32 (Ø 12,0 - Ø 25,4 мм) - 15 шт	
ER 50 (Ø 26,0 - Ø 34,0 мм) - 5 шт	
Патрон цанговый: 2 комплекта	
Металлические пластины: 0,1 мм - 2 шт; 0,3 мм - 1 шт	
Ключ шестигранный: 3 мм - 1 шт; 5 мм - 1 шт	
Приспособление для подвода вытяжки: 1 комплект - 2 шт	
Приспособление для проверки параллельности - 1 шт	
Дополнительные принадлежности	
Круг шлифовальный алмазный SD200	
Набор цанг ER16 (Ø 3,0 - Ø 7,0 мм)	
Набор цанг ER16 (Ø 8,0 - Ø 11,0 мм)	



- Заточка по задней поверхности с затыловкой
- Подточка поперечной режущей кромки
- Формирование крестообразной перемычки



ТИП ЗАТАЧИВАЕМОГО ИНСТРУМЕНТА





КАМИМТЕХ

ООО «Камимтех»

427437, Российская Федерация, Удмуртская Республика,  
г. Воткинск, ул. Студенческая д. 19

e-mail: [sales@kamimtex.com](mailto:sales@kamimtex.com) [www.kamimtex.com](http://www.kamimtex.com)

