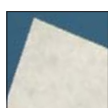




## ДИСКОВЫЕ НОЖИ

Качество.  
От профессионалов для  
профессионалов



| Бумага |



| Этикетка |



| Алюминий |



| Плёнка |



| Текстиль |



| Резина |



| Печать |



| Системы  
резания |

Number 56439-4  
Valid from 23<sup>rd</sup> May 2010  
Valid until 22<sup>nd</sup> May 2013

Page 1 of 1

**Kiwa International Cert GmbH** confirms that

## **Dienes Werke GmbH & Co. KG**

Kölner Straße 7  
D-51491 Overath

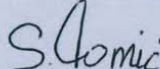
implemented and is applying a Quality Management Systems which is in compliance with the requirements of

## **ISO 9001:2008**

for the scope

**Manufacture of cutting tools, edge-folding tools, slideways, positioning systems and compressor parts.**

Kiwa International Cert GmbH

  
Sladjana Tomic  
Certification Body



TGA-ZM-19-94-00

Kiwa International Cert GmbH  
Schloßmühlendamm 30  
21073 Hamburg  
Standort:  
Hauptstraße 39, 78559 Gosheim  
Telefon +49 (0)7426 5191 0  
Telefax +49 (0)7426 5191 50  
Email: info@kiwa.de  
www.kiwa.de



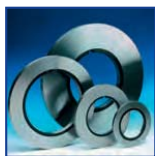


**DIENES** - это самые современные системы продольного резания, предназначенные для продольно-резальных станков и бабинорезок.

Мы предлагаем следующие системы резания: ножничная, резка под давлением, бритвенная резка, температурная резка.

Для этих технологий используются ножи, изготовленные из хорошо подобранной и проверенной инструментальной стали, порошковой быстрорежущей стали марки Controlleur, сплавов карбидов металлов марки Controlleur.

## CONTROLLEUR КЕРАМИКИ МАРКИ DISIMET



Для производства ножей используются только самые лучшие материалы, а предлагаемые системы резания соответствуют высшим стандартам качества, которые подтверждены сертификатами ISO.

Продукция фирмы Dienes - это быстрота и эффективность по выгодной цене (высокое качество резания, прочность режущего инструмента). Dienes готов помочь Вам, если у Вас появилась проблема в области технологии резания.

Наши инструменты нового поколения - это Ваш ключ к успеху с помощью:

- оптимальной прочности ножей, которую можно добиться благодаря сочетанию новых материалов;
- высококачественных чистых кромок среза и уменьшения пылеобразования, благодаря прецизионному углу резки и тщательной разработке ножей;
- оптимального соотношения цены с эффективностью.

С целью максимально эффективного использования Ваших станков, мы можем, без каких-либо обязательств, предоставить Вам нашу ofertу на режущие инструменты и комплексные системы резания, для модернизации существующего парка станков. В лабораториях Dienes постоянно проводится работа по совершенствованию и тестированию продукции, с целью подбора оптимальной системы резания и подходящих инструментов для наших заказчиков.

## Познакомимся поближе с системой ножничной резки

При ножничной резке бумага проходит между режущими кромками двух ножей: нижнего и верхнего дискового ножа. Разрезание материала происходит в результате передвижения полотна по линии стыка между нижним и верхним ножами. Преимущество этой системы в достижении чистых краев кромки, а также в минимальном пылеобразовании во время процесса резания. Эта система при использовании стандартного крепления режущего инструмента на валу при помощи муфты позволяет достигать скорость до 1.800 м/мин.

Стандартная комплектация режущей части станка в данном случае состоит из нижнего ножа и верхнего тарельчатого ножа, закреплённого на муфте в гнезде с пружиной.

Фиксация режущего инструмента на валах машины осуществляется посредством:

- использования центробежной силы или разжимного вала (тип NN, FN)
- использования клина (тип NK, FK)
- использования самозажимного механизма (тип NG, FG)

Однако при более высоких скоростях до 3.000 м/мин необходимо использовать ножедержатели с пневматическим приводом.



Ножи нижние



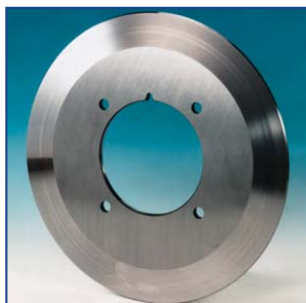
Муфта тип FG с дисковым ножом+  
нижний нож тип NG



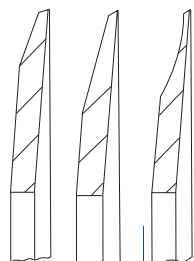
Ножевые муфты

## Различные формы верхнего ножа

Фирма Dienes Werke предлагает ножи, изготовленные, как из обычных инструментальных марок стали 1.2067 или 1.2201, так и HSS (быстрорежущая сталь) или DPM 23 (ASP) из порошковой стали высокой производительности. Форма фаски зависит от типа разрезаемого материала.



Дисковые ножи



Типы фасок  
NF SF SHF




Дисковые ножи

### Геометрия режущей кромки Верхний нож

Форма фаски	Тип фаски	Область применения
	NF Нормальная фаска S=0.6-3.0 мм	Твердые материалы, такие, как картон и т.д.
	SF Двойная фаска S=0.5мм	Бумага, тонкий картон, текстиль, нетканые материалы, сан.
	SHF Двойная фаска с функцией выбора S=0.3-0.5мм	Тонкая бумага, тонкие синтетические материалы, алюминиевая фольга

### Геометрия режущей кромки Верхний нож

Режущая фаска	Угол фаски	Область применения
	0 - 10°	Металлическая фольга, ламинат, пластмассы
	30°	Бумага, фольга, ламинат, картон
	60°	Алюминиевый профиль, специальные материалы

## Гребёнчатые ножи

Гребёнчатые ножи могут быть собраны на гладких или пневматических разжимных валах. Эти ножи изготавливаются в исполнении с одной или двумя режущими кромками, с индивидуальной системой крепления или без таковой, из различных сортов стали, диаметром до 500 мм. Гребёнчатые ножи, состоящие из двух частей, со стопорным кольцом или замком (тип Duo-Ring) имеют преимущество перед ножами в стандартном исполнении при компоновке с несколькими гребенчатыми ножами. В этом случае применение составных гребенчатых ножей позволяет быстро и точно производить замену ножей без необходимости демонтажа вала.



Гребенчатые ножи

## Нижний нож

Нижний Т-образный нож, применяемый для установки на эл. моторах индивидуального привода нижнего ножа, изготавливается из различных сортов инструментальной стали, а также с керамическими или твердоточными вставками, для высокопроизводительных станков.

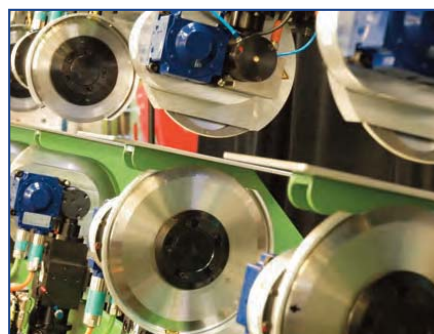


Нижний нож

# Режущие станции Dienes

# Режущие станции Dienes

АВТОМАТИЧЕСКИЕ СИСТЕМЫ РЕЗАНИЯ



## Резка под давлением

- предусматривает использование дискового ножа, закрепленного в пневматическом ножедержателе Dienes. Нож должен быть плотно прижат к поверхности закалённого, специально отшлифованного вала. Когда происходит соприкосновение ножа с валом, материал разделяется посредством продавливания. Преимущество такой системы в том, что она позволяет существенно сократить процесс установки формата, а также простота в обслуживании.

Резка под давлением осуществляется с использованием стандартных инструментов при скорости до 300 м/мин. При увеличении скорости до 1200 м/мин, необходимо применять специальные ножедержатели и валы со специальной закалённой поверхностью.



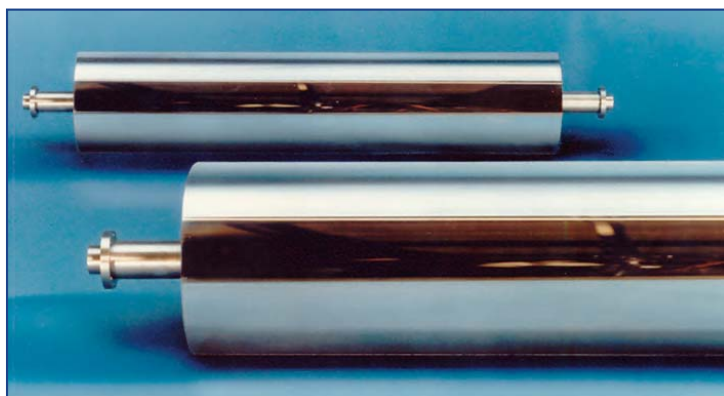
Продавливающие ножи



Перфорационные ножи

Ножи, используемые для резки под давлением, устанавливаются в пневматических ножедержателях, изготавливаются из всех типов стали, с различными типами фасок, вплоть до перфорации.

Для достижения оптимальных результатов в системе резки под давлением, очень важно проверить качество закалённого, гладкого вала. Подножевые валы Dienes очень прочные ввиду оптимальной глубины закалки. Поверхность вала шлифуется, полируется ( $Ra= 0.25\mu m$ ) и поддается операции „Super Finish” ( $Ra= 0.05\mu m$ ). В зависимости от предназначения валов, некоторые из них должны быть динамически отбалансированы. Стандартные размеры внешнего диаметра до 400 мм, рабочая длина до 3400 мм и длина в целом до 4000 мм. Валы изготавливаются целиком или полые; и только на заказ.



Закалённый гладкий подножевой вал

Высокое качество и точность

# DieneS – ножедержатели для ножничной резки и резки под давлением





## Наши ножи перевозятся безопасно



Проверенные, специально спроектированные транспортировочные ящики

## Другие системы резания – резка ножом с двойной фаской – резка ножом С ДВОЙНОЙ фаской

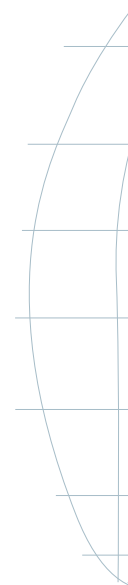


Нож с двойной фаской

Ножи с двойной фаской используются, например: для разрезания бумажных гильз, многослойных материалов, туалетной бумаги и других материалов. Ножи диаметром: 100, 140, 400, 410, 609,6 мм и другие; сделаны из стали: 1.2067, 1.2235, 1.2379, 1.3343 (HSS), 1.4034 (нержавеющая сталь – употребляется в пищевой промышленности)







---

Dienes Asien | Dienes Deutschland | Dienes Belgien | Dienes Frankreich | Dienes Polen | Dienes USA | Dienes Ungarn

**Dienes Werke Germany**

Kölner Straße 7  
Postfach 1320  
51484 Overath  
Telefon +49 2206 605-0  
Telefax +49 2206 605-111  
sales@dienes.de  
www.dienes.de

**ООО "ПРОТЕХНО"**

196084, Санкт-Петербург  
ул. Заставская 11 корп.2, лит А, офис 206  
Тел: (812) 309 23 84  
info@pro-tehno.com  
www.pro-tehno.com