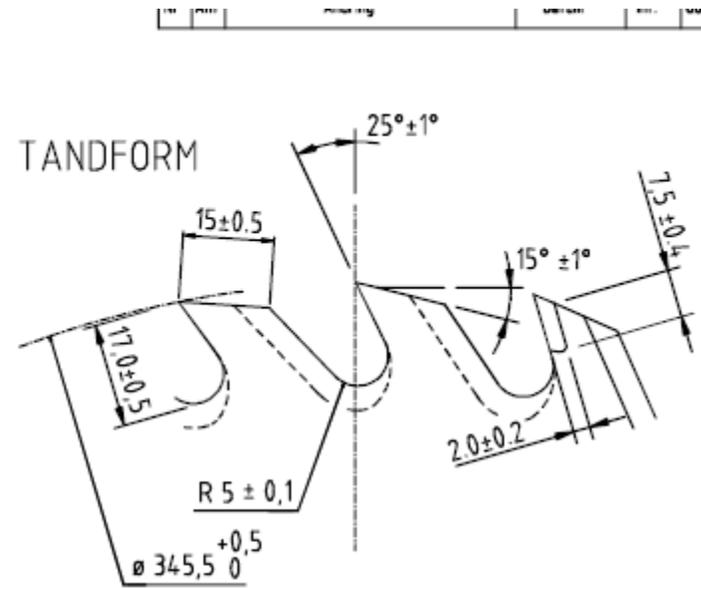
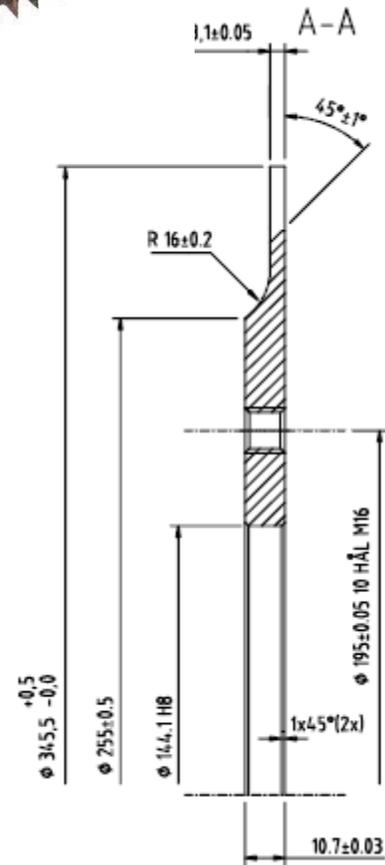
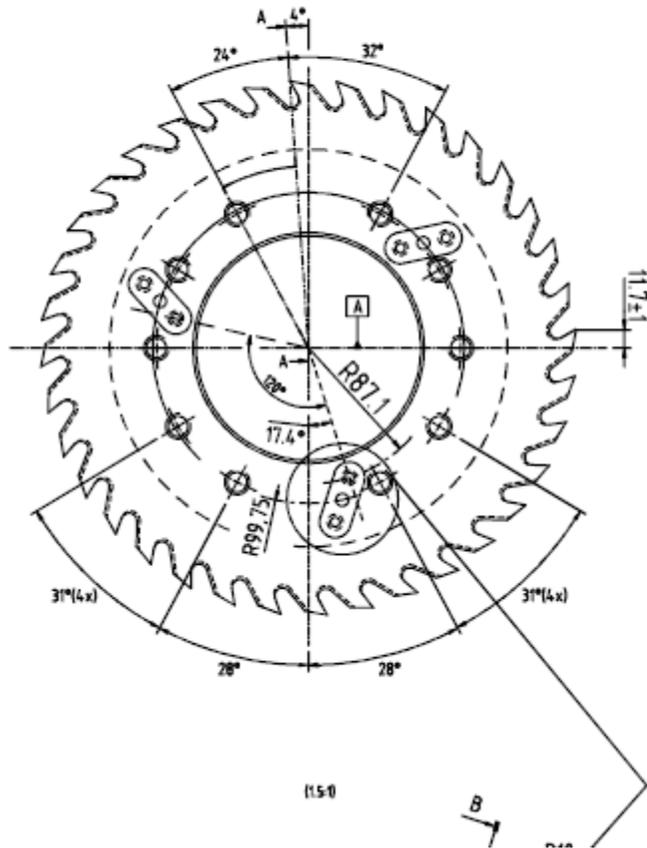




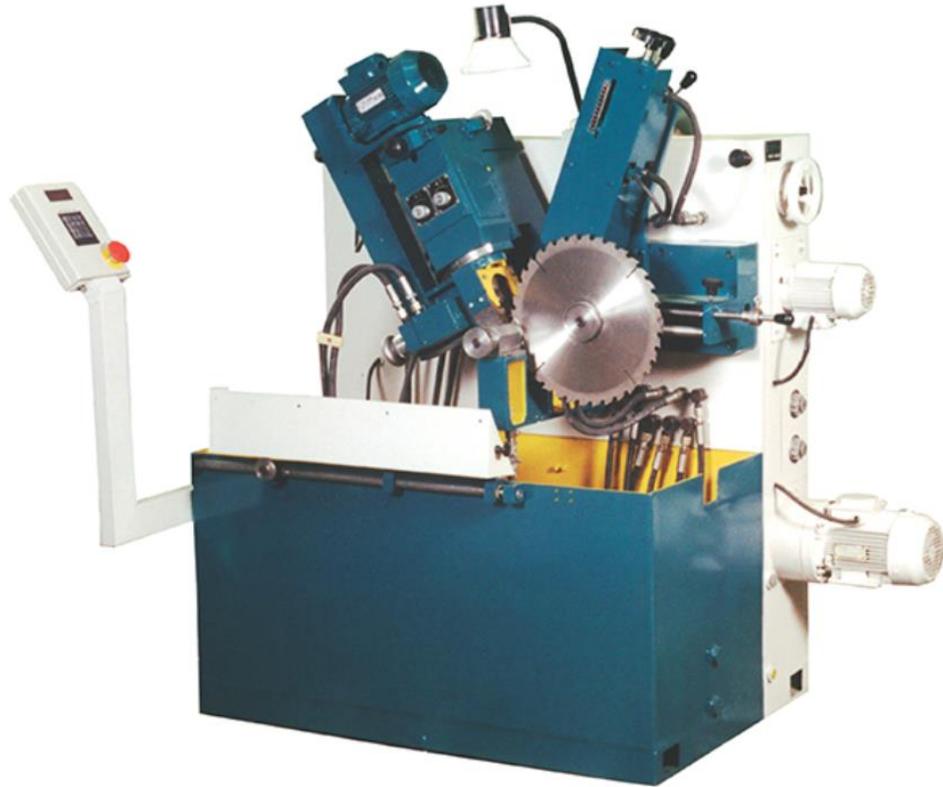
ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ПЛИТНОГО ПРОИЗВОДСТВА



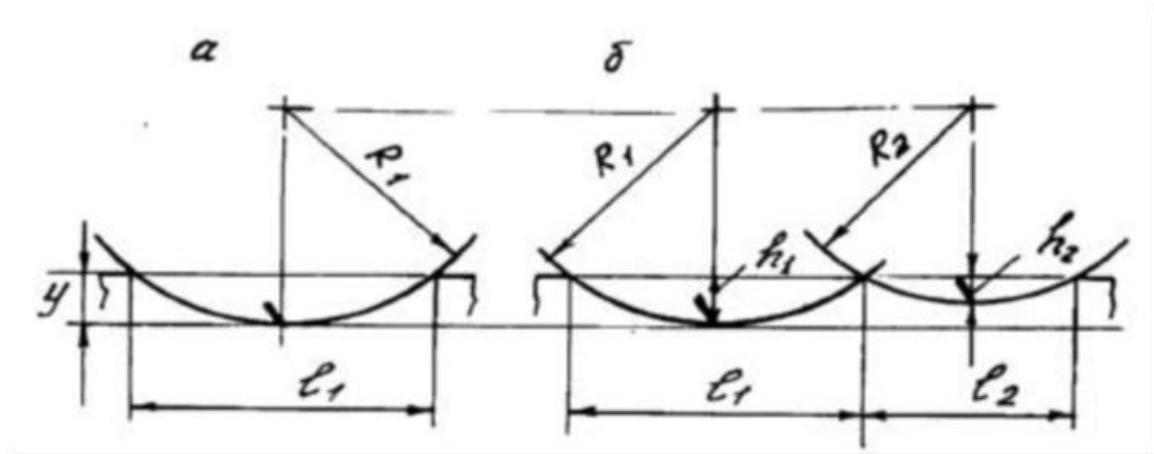
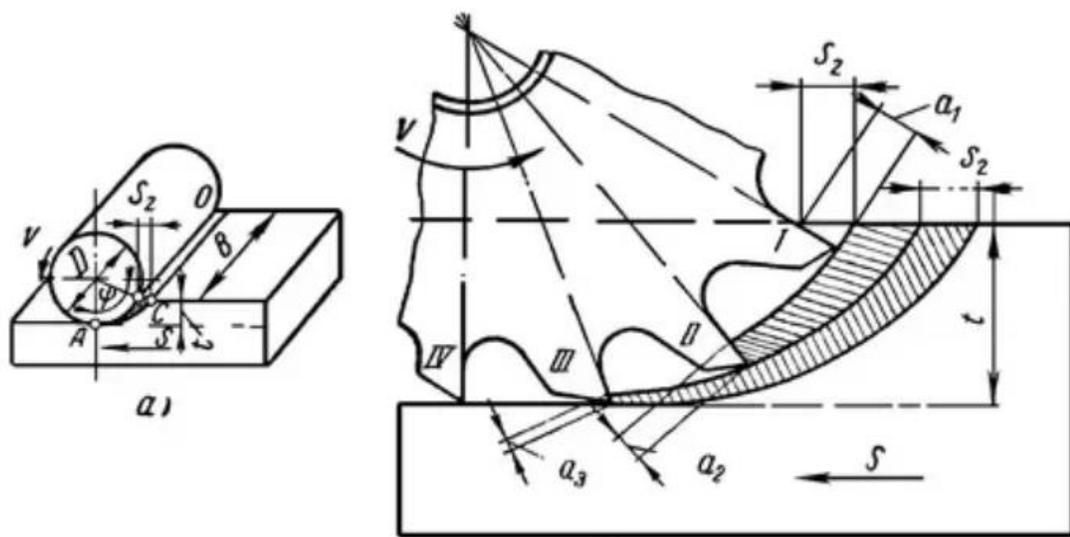


Ежедневная заточка



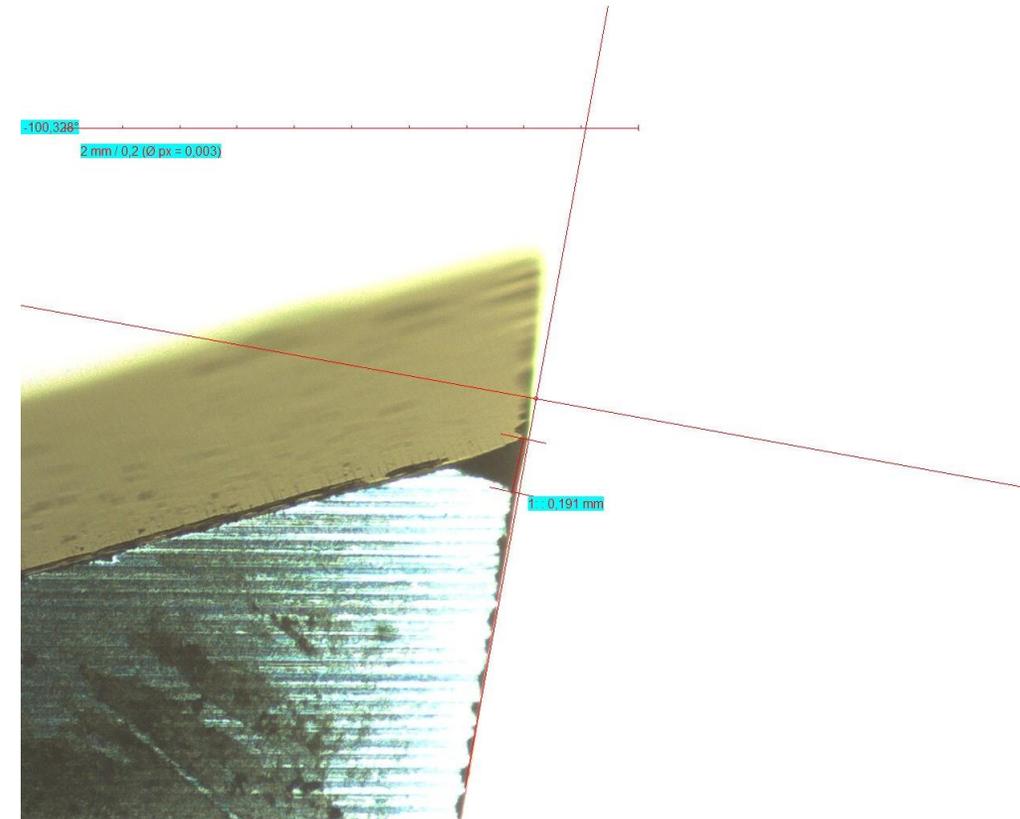


Фрезерование

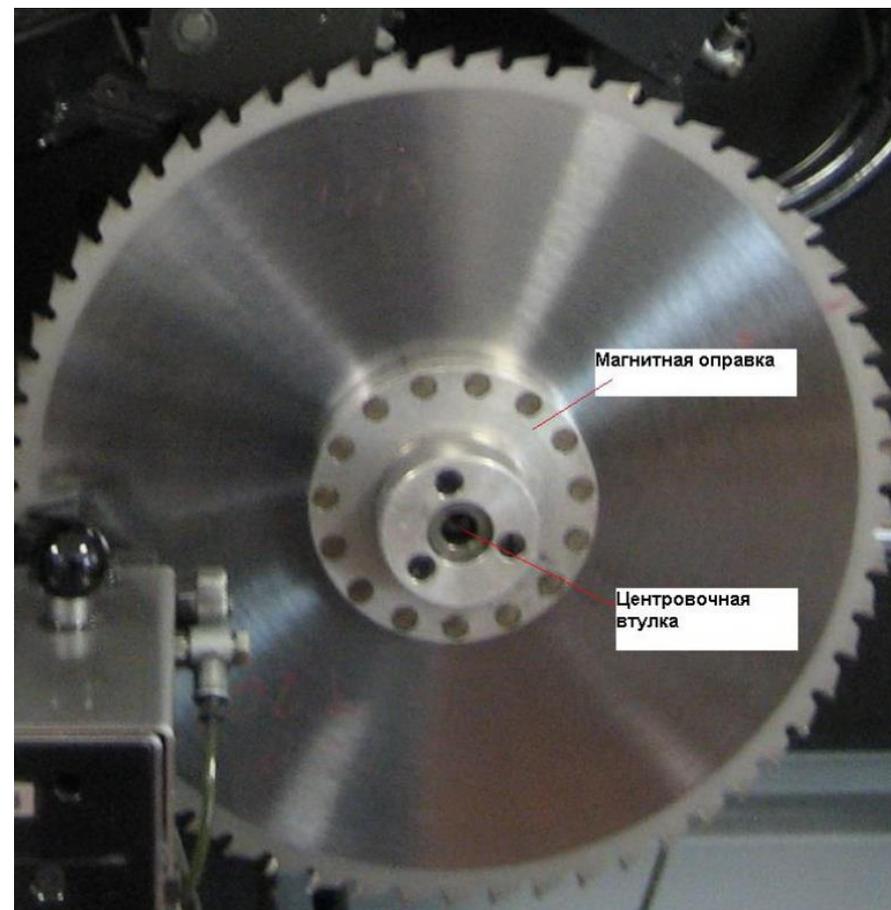


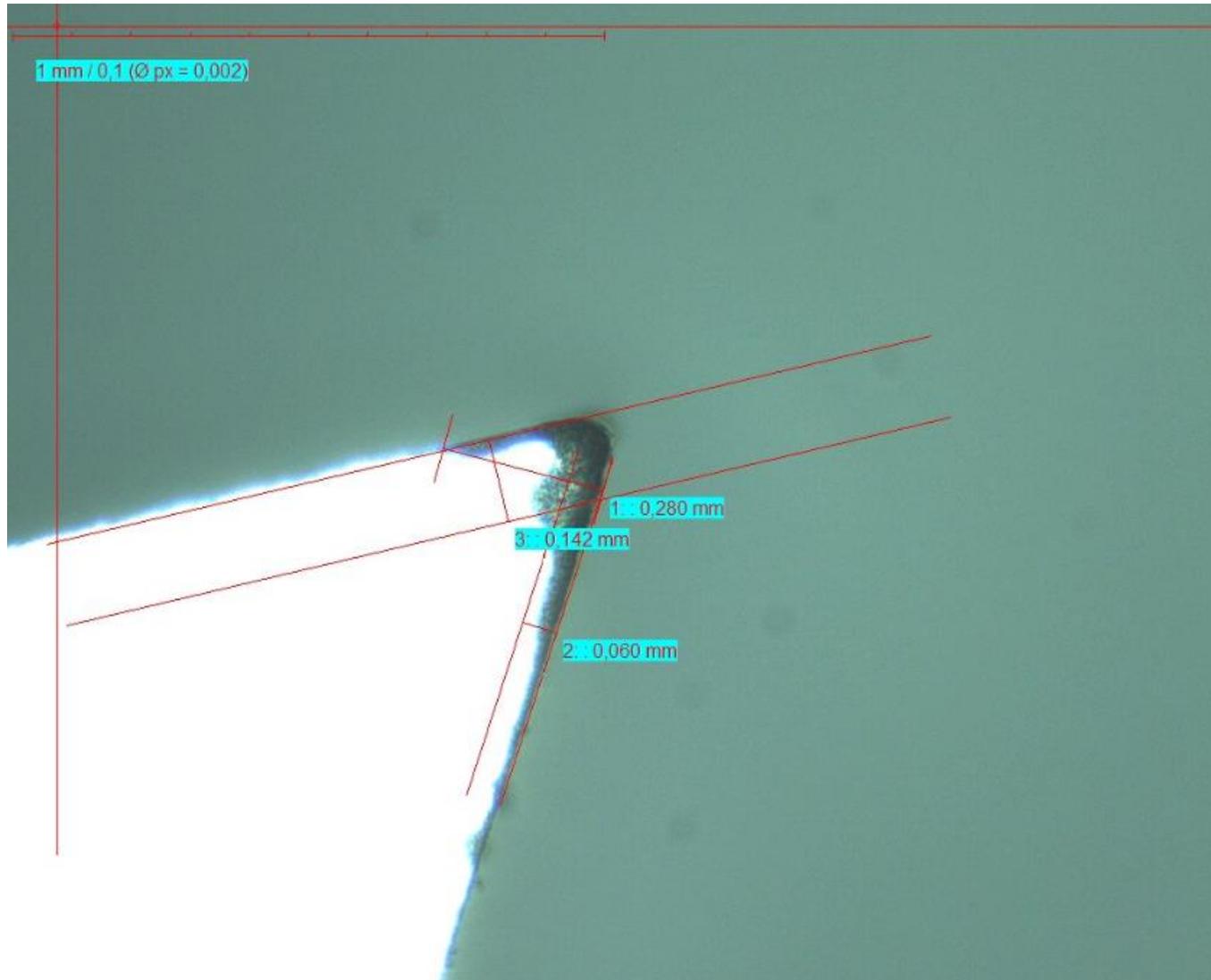
Заточка твердосплавных дисковых пил

- Все зубья после заточки должны иметь одинаковый профиль, т.е. высоту, углы и прочие параметры
- Все зубья после заточки должны быть на одной окружности
- Зубья не должны иметь дефектов: сколы, завороты и прочее
- Заточенные зубья не должны иметь блеска (сошлифован недостаточный слой твердого сплава)



Оснастка

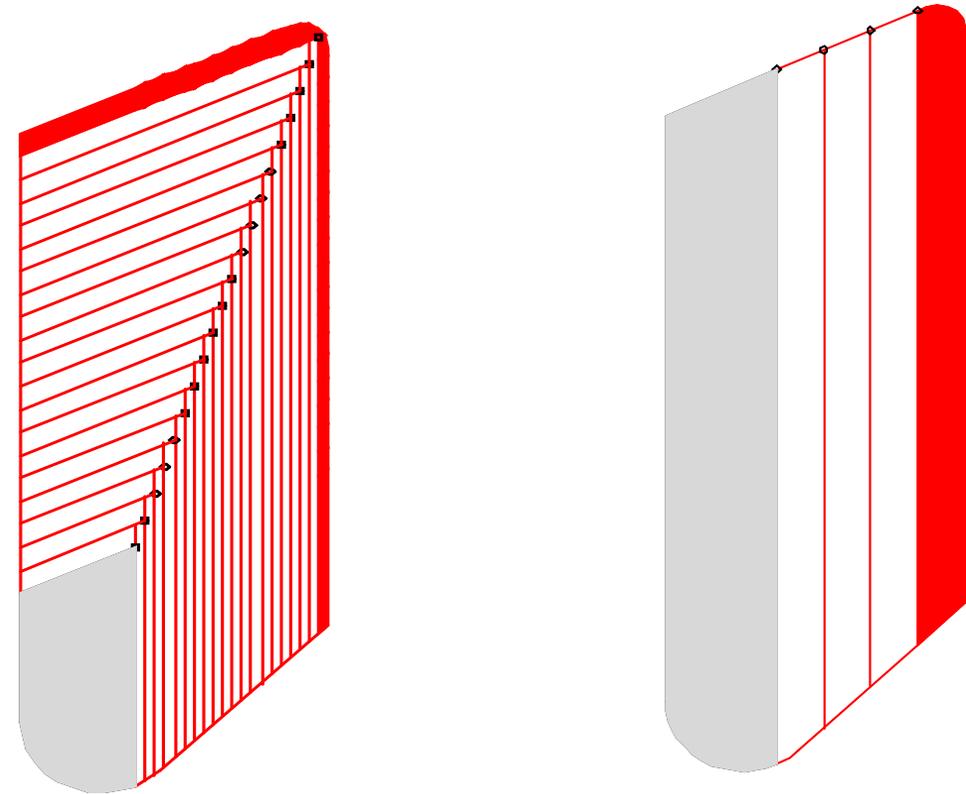




Принципы заточки пил для раскроя (Л)ДСтп

- Съём по двум граням:
 - Выше стойкость пилы между заточками
 - Больше количество переточек
 - Экономия до нескольких смен в год

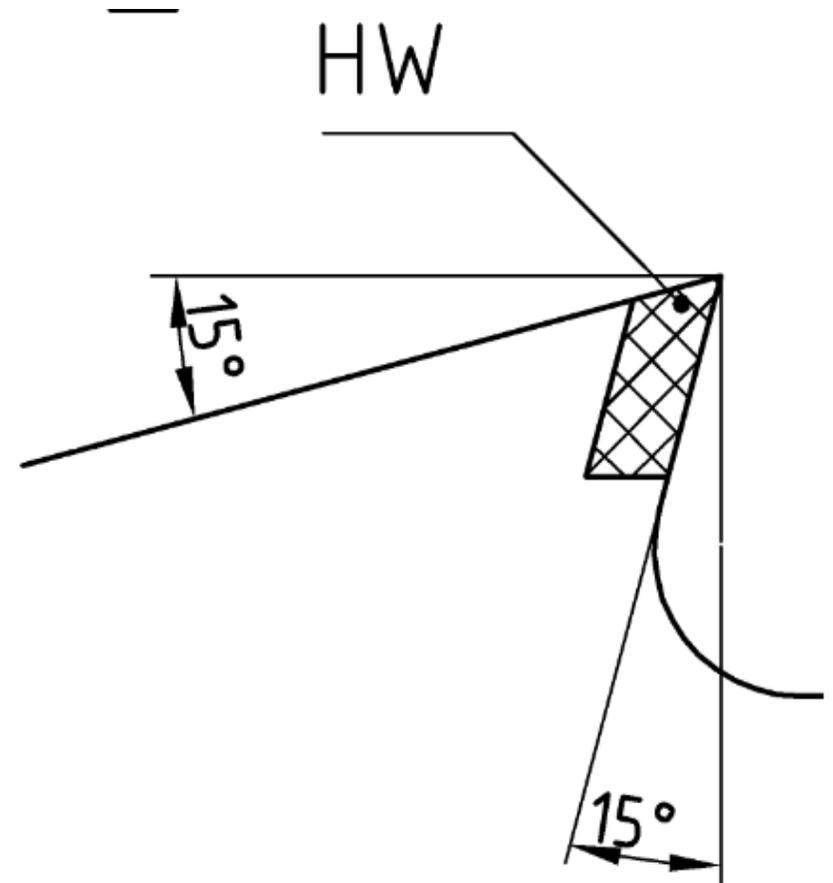
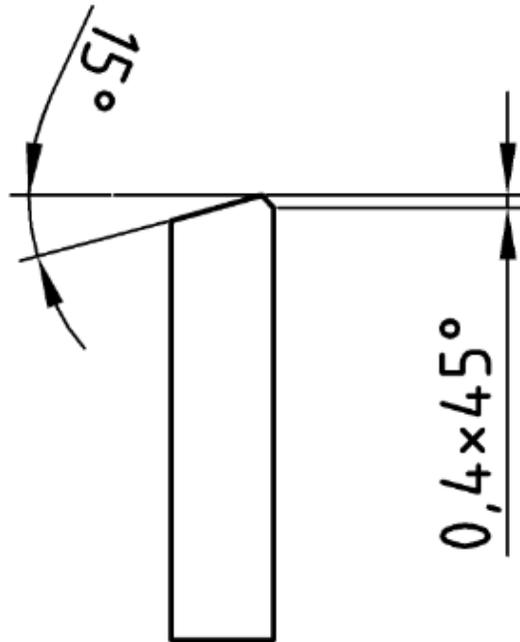
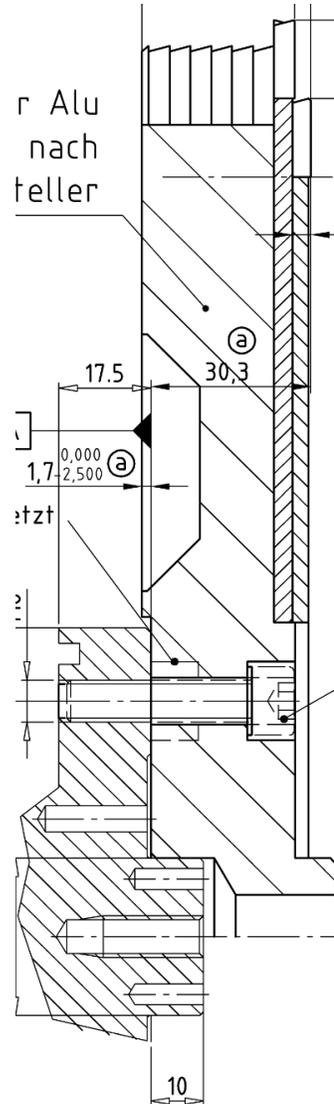
- // Съём по одной грани:
 - Смена инструмента чаще => простои основного оборудования
 - Значительные дополнительные затраты на покупку дисковых пил



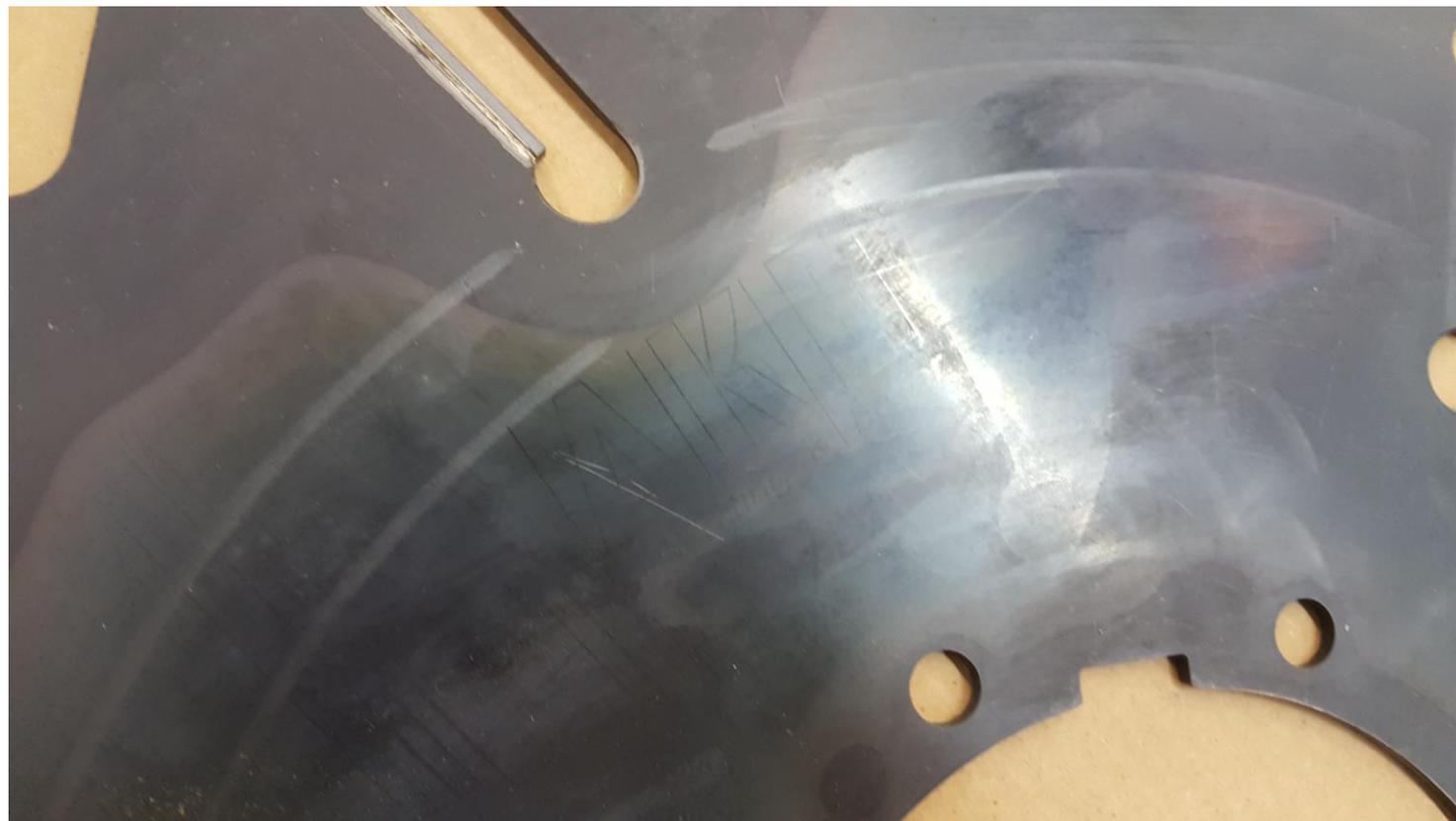
Качество охлаждения



Особенности геометрии



Остерегайтесь подделок



Ключевые моменты эффективной подготовки ДИСКОВЫХ ПИЛ

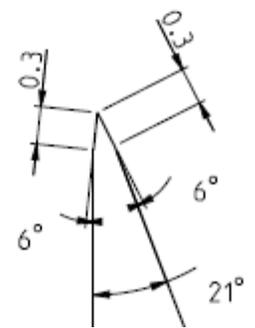
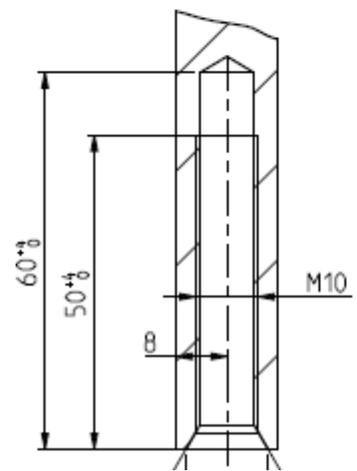
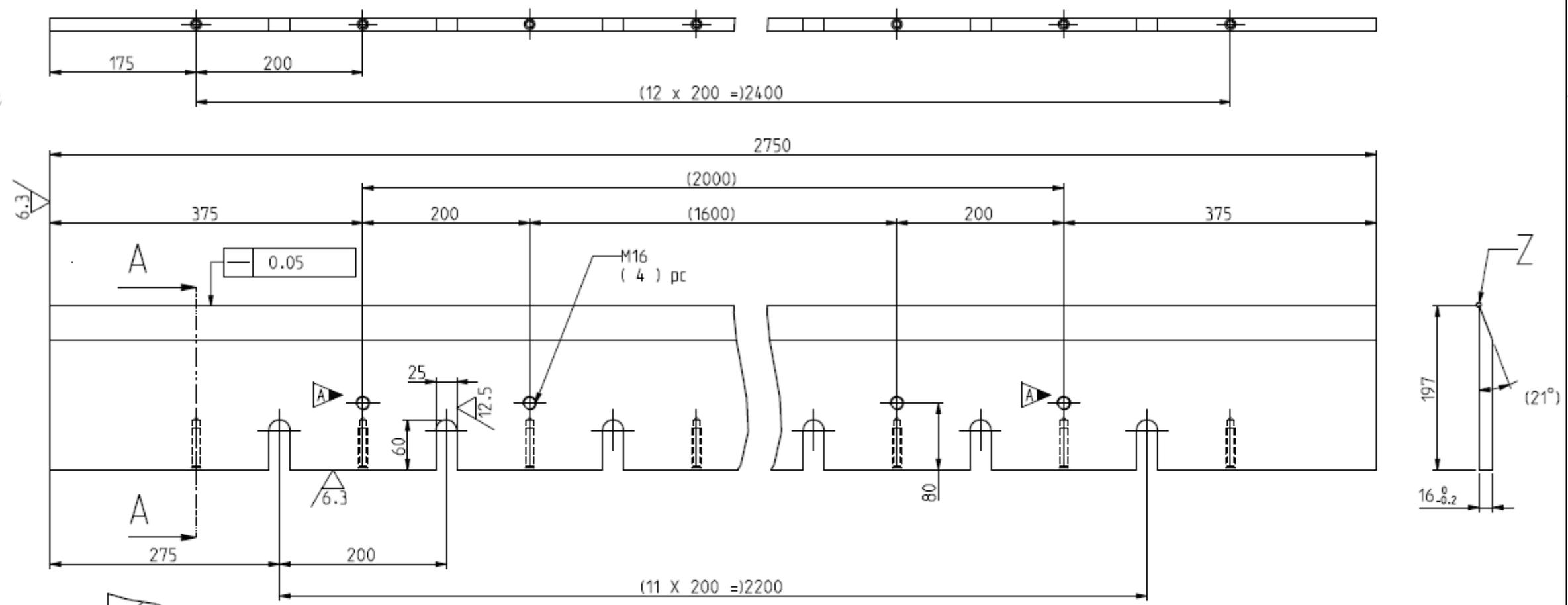
- Не каждому предприятию нужен собственный заточной станок. Однако каждому предприятию требуется технологически правильная заточка дисковых пил.
- Технологически правильная заточка позволяет экономить до нескольких сотен тысяч рублей на закупке инструмента в год (в зависимости от объемов пиления/раскроя)
- Снижение себестоимости дисковой пилы в метре раскроя

ПОДГОТОВКА НОЖЕЙ



Лушение





Tyyppi/ laatu: KANEFUSA M-K
 Type/ quality: KANEFUSA M-K

0.8 / (6.3 / 12.5)

	BULK			
--	------	--	--	--



ПОДГОТОВКА лущильных НОЖЕЙ



ПОДГОТОВКА лущильных и стружечных НОЖЕЙ





Заточка



Доводка и правка во время работы



Доводка ножей 1 ступень

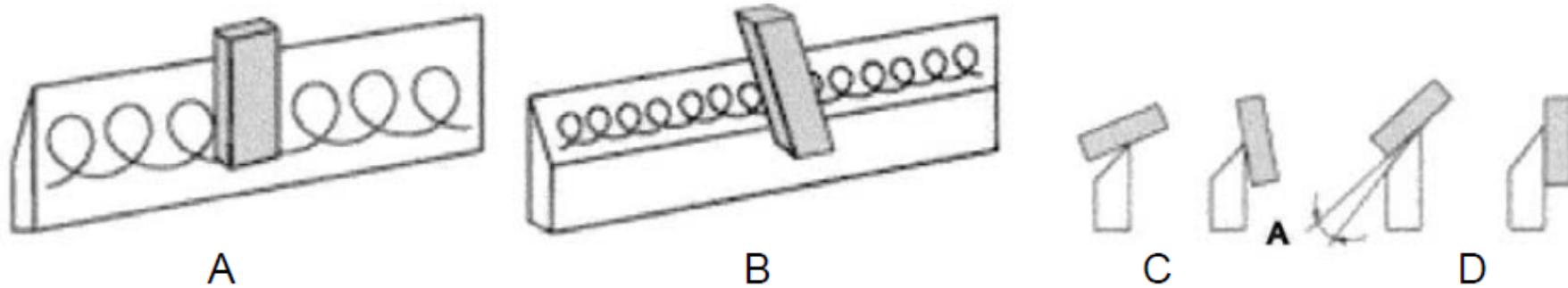


Рис.: Пример заточки

A	Обратная сторона (сторона реза)	C	неправильно
B	Лицевая сторона (сторона фаски)	D	правильно
A	1°		



Доводка ножей 2 степень



УХОД за заточным станком и сервис



УХОД за заточным станком и сервис

