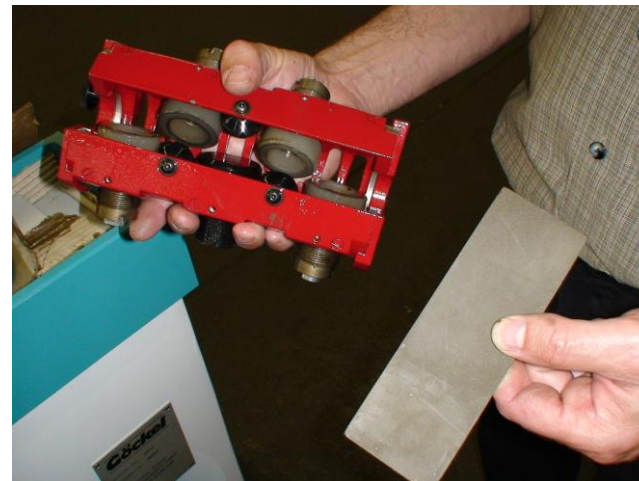
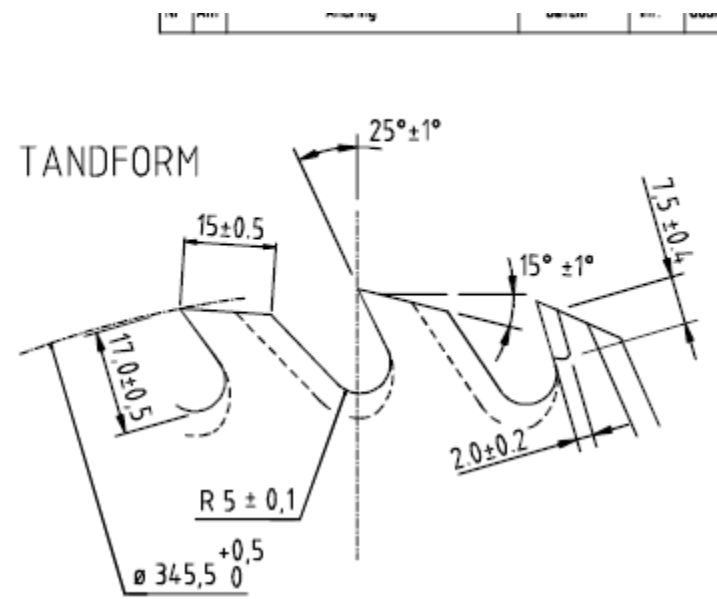
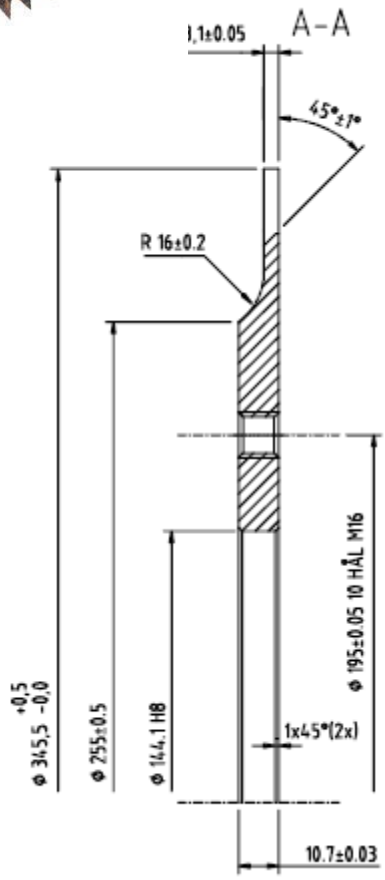
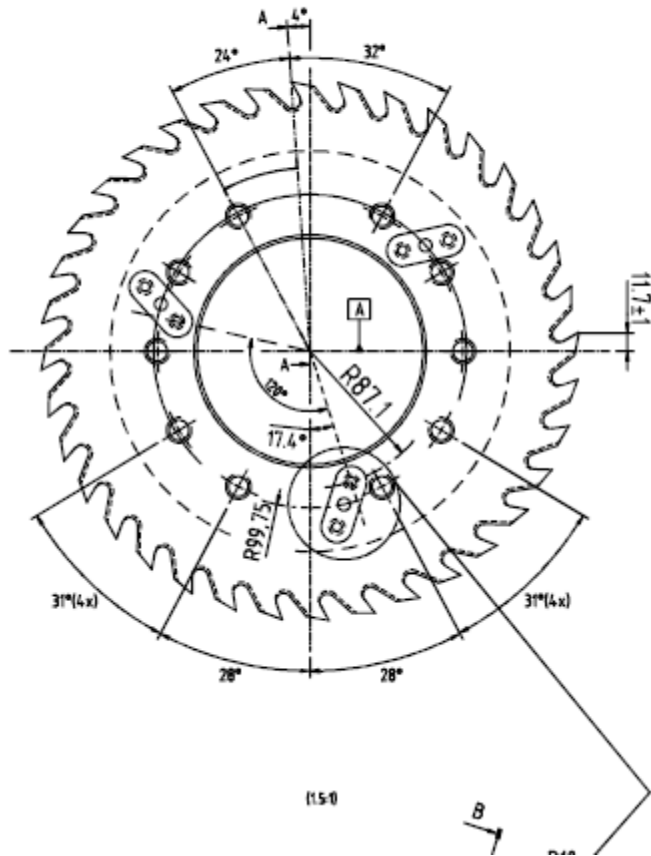




## ПОДГОТОВКА ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ПЛИТНОГО ПРОИЗВОДСТВА

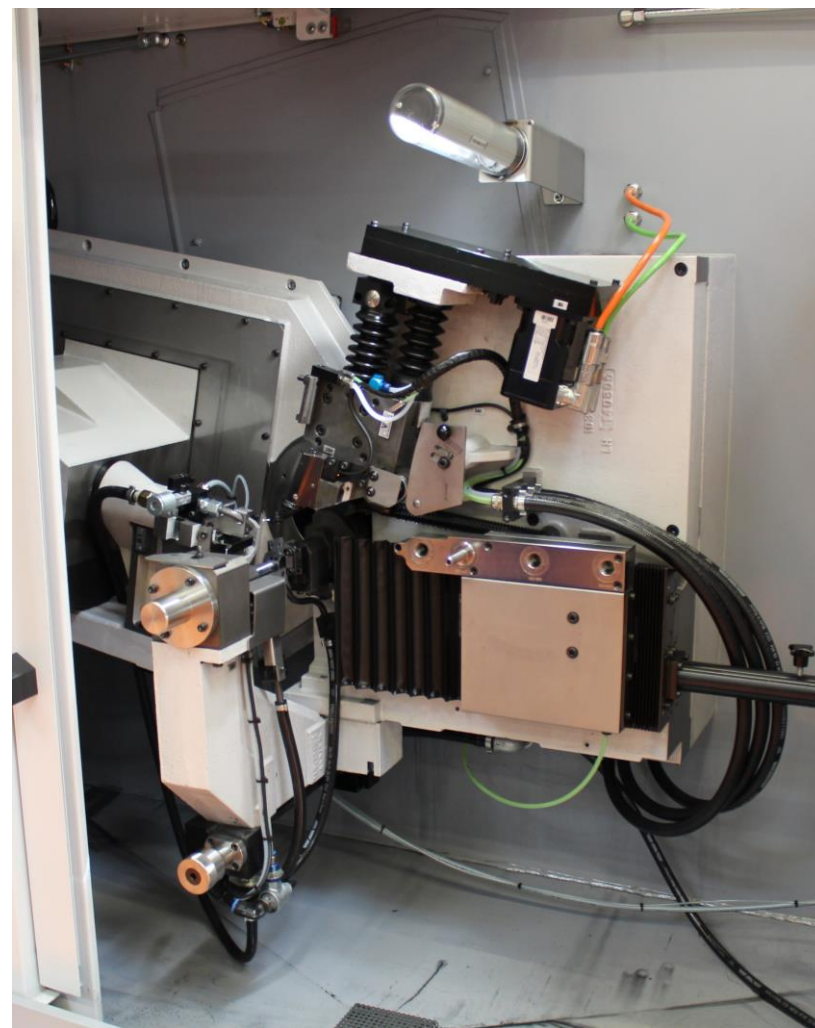




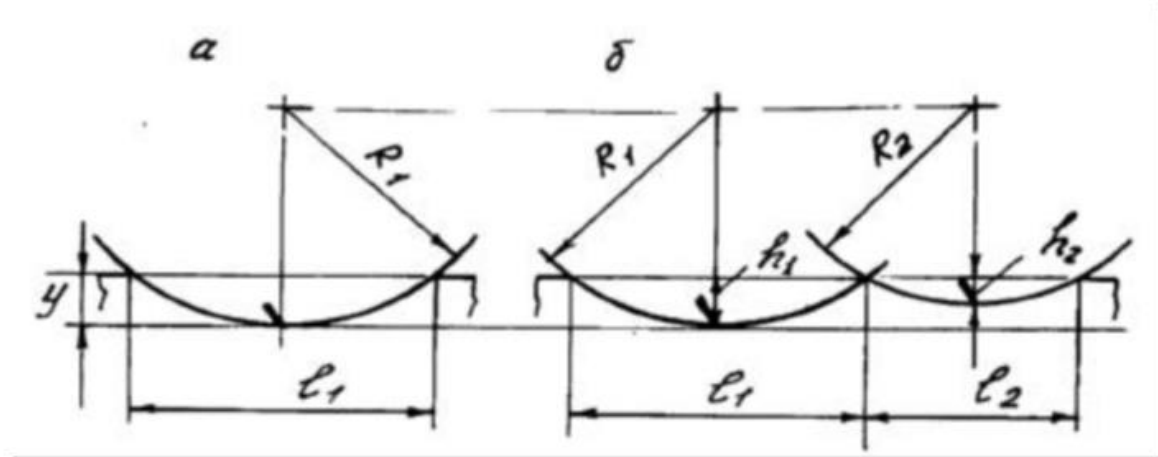
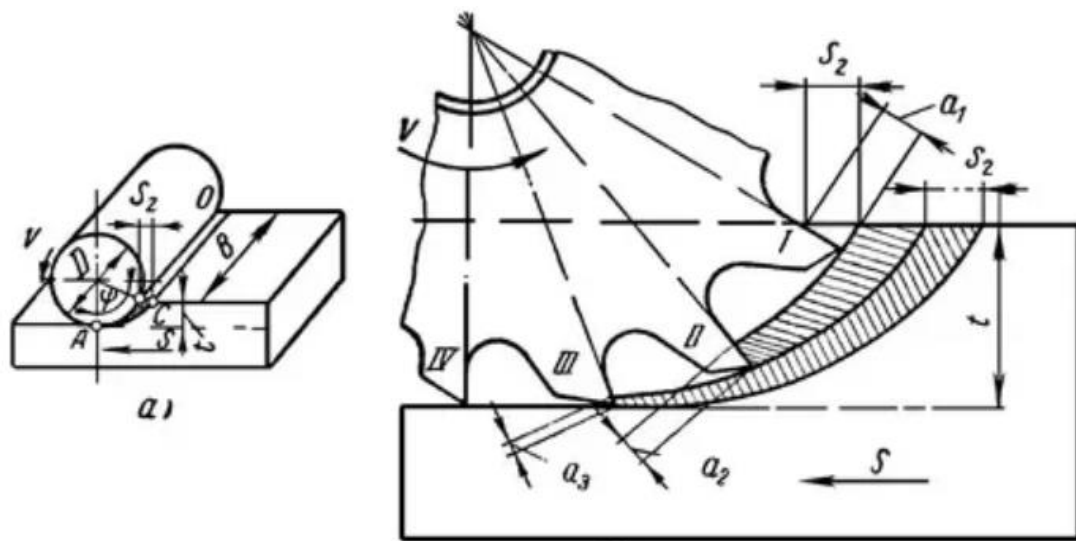


# Ежедневная заточка





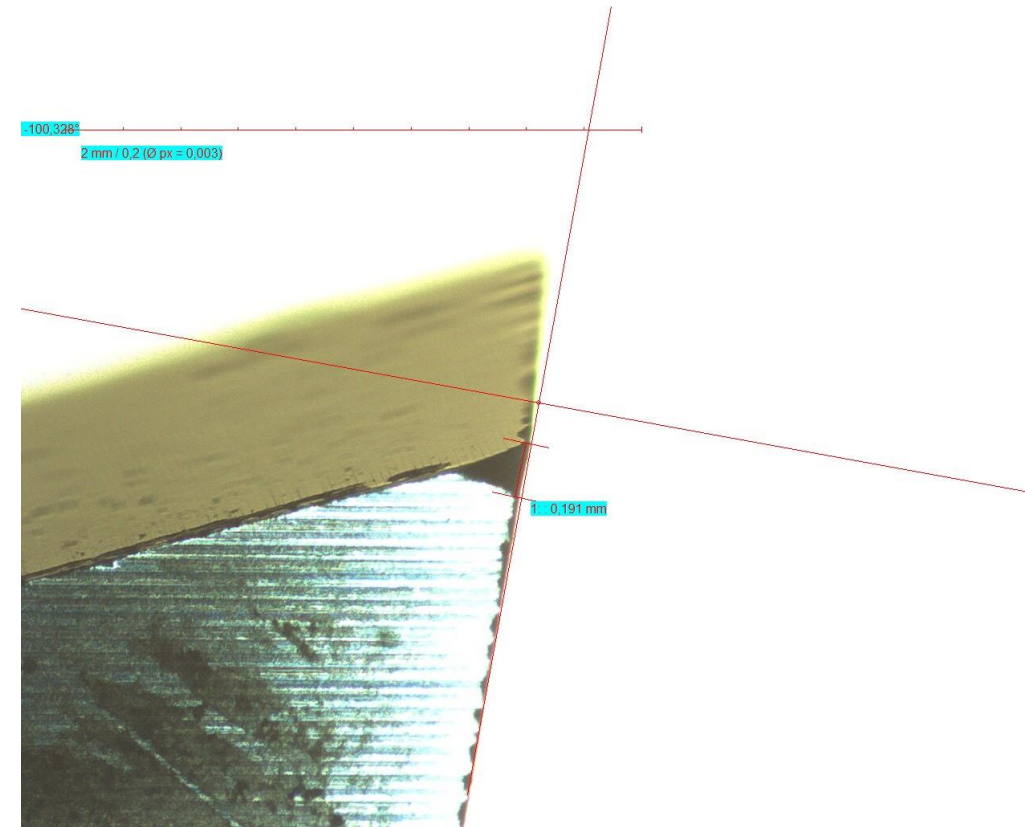
# Фрезерование



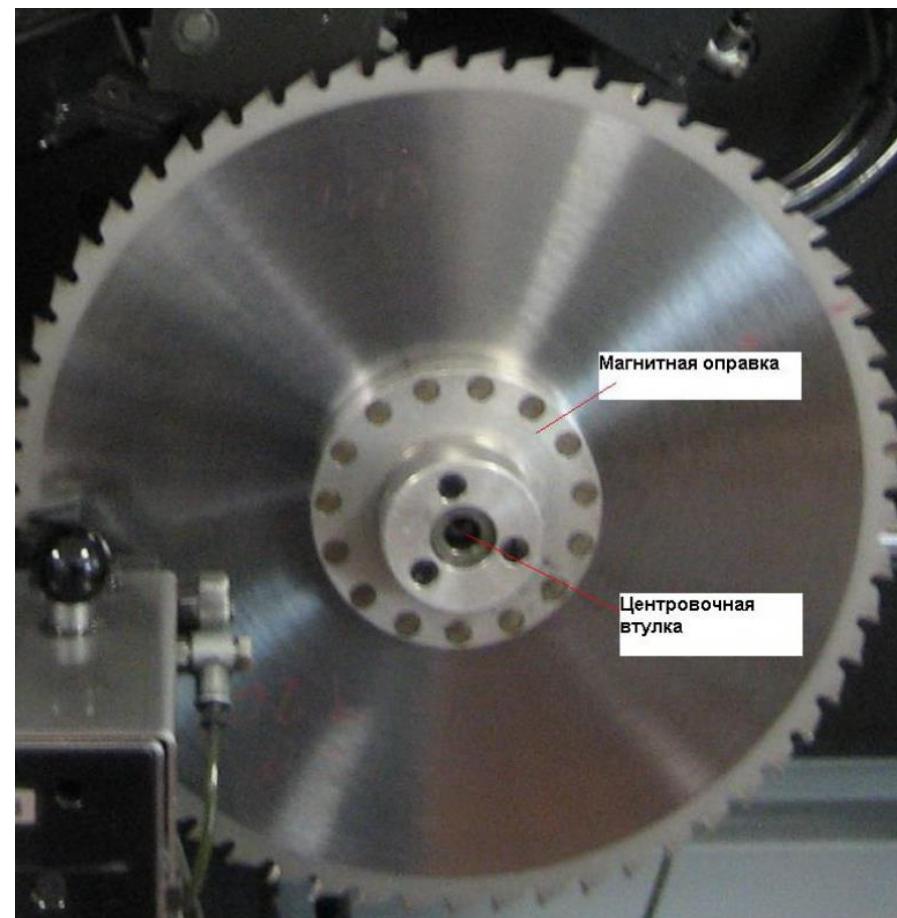


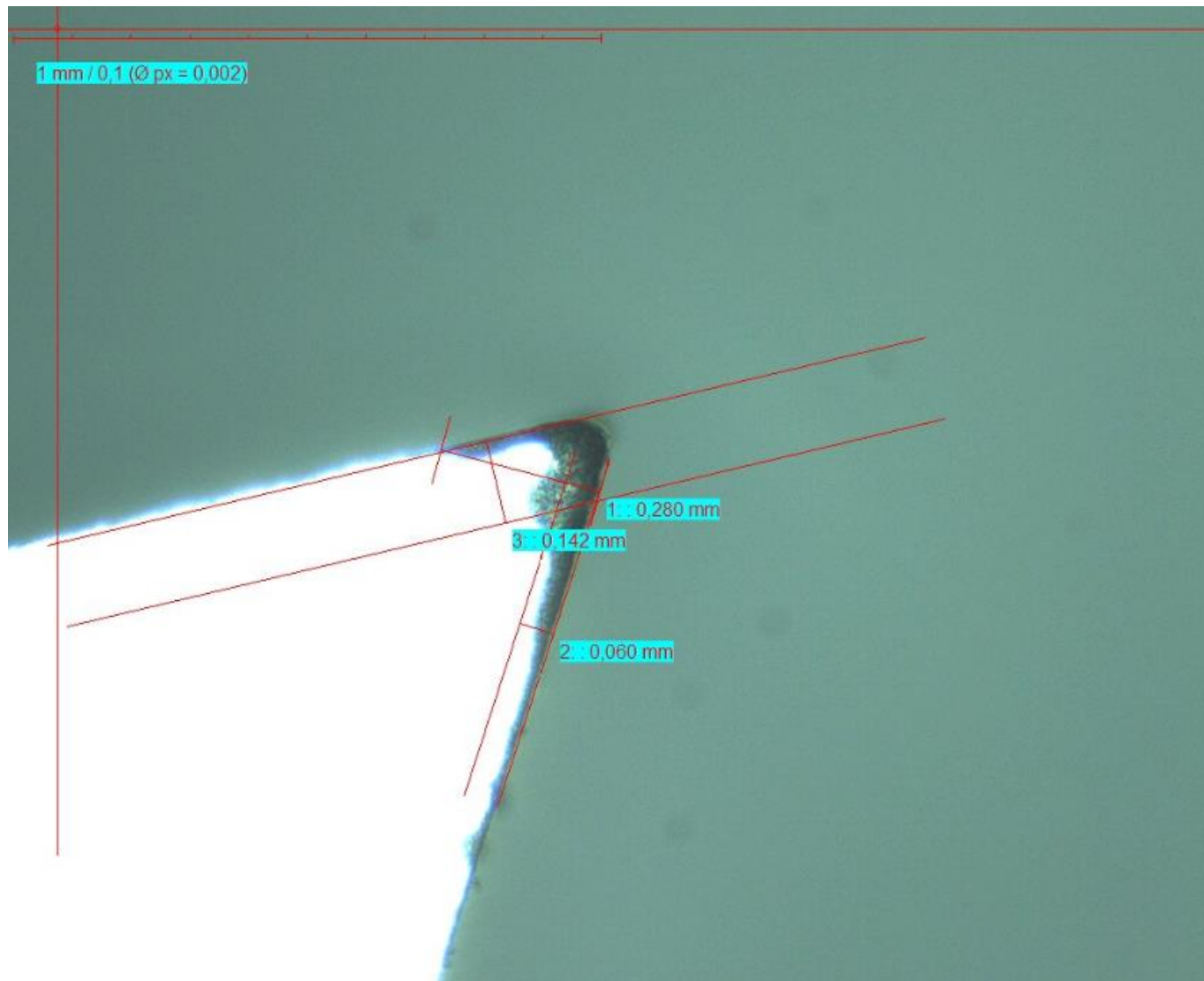
## Заточка твердосплавных дисковых пил

- 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

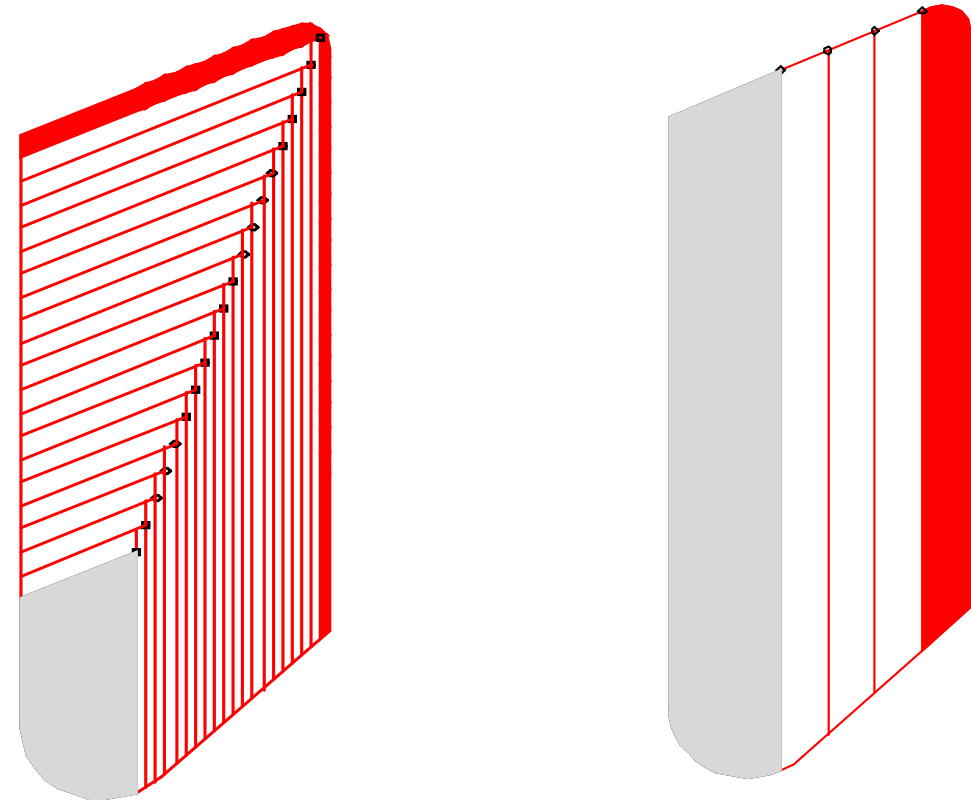






# Принципы заточки пил для раскроя (Л)ДСтп

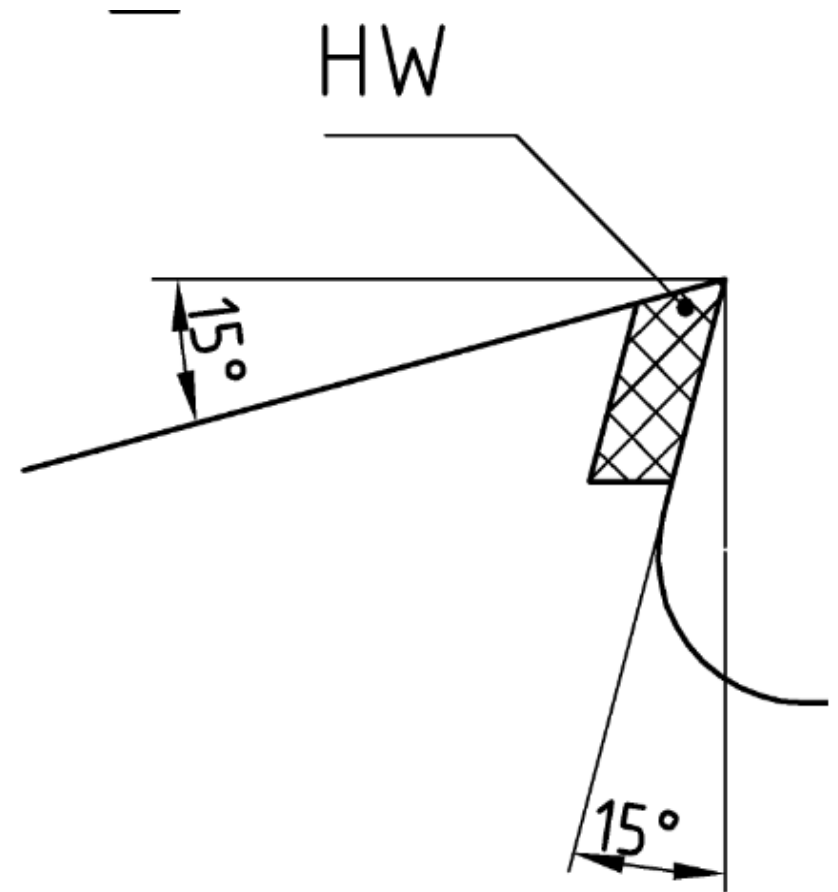
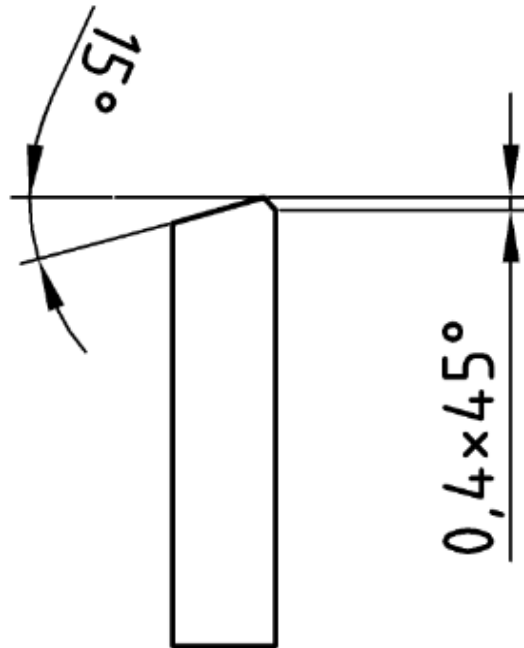
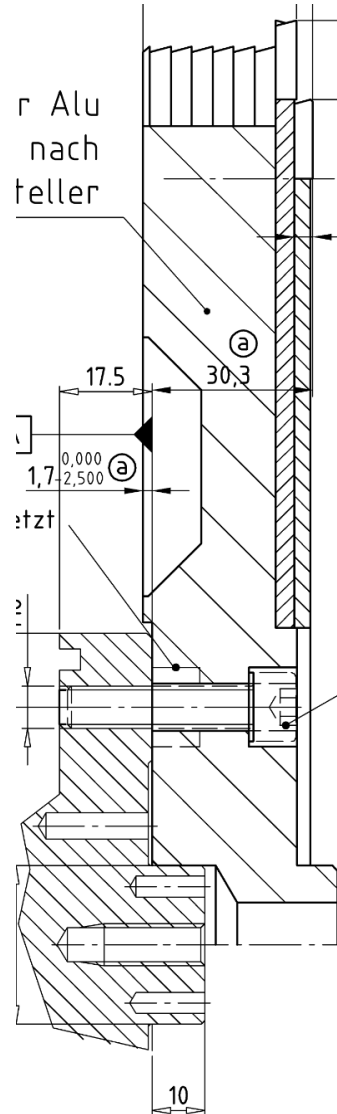
- Съём по двум граням:
  - Выше стойкость пилы между заточками
  - Больше количество переточек
  - Экономия до нескольких смен в год
  
- // Съём по одной грани:
  - Смена инструмента чаще => простои основного оборудования
  - Значительные дополнительные затраты на покупку дисковых пил



# 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

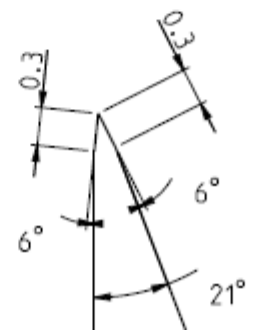
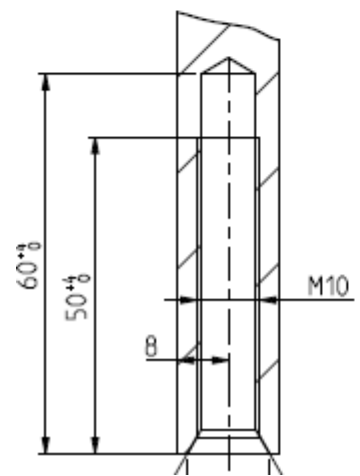
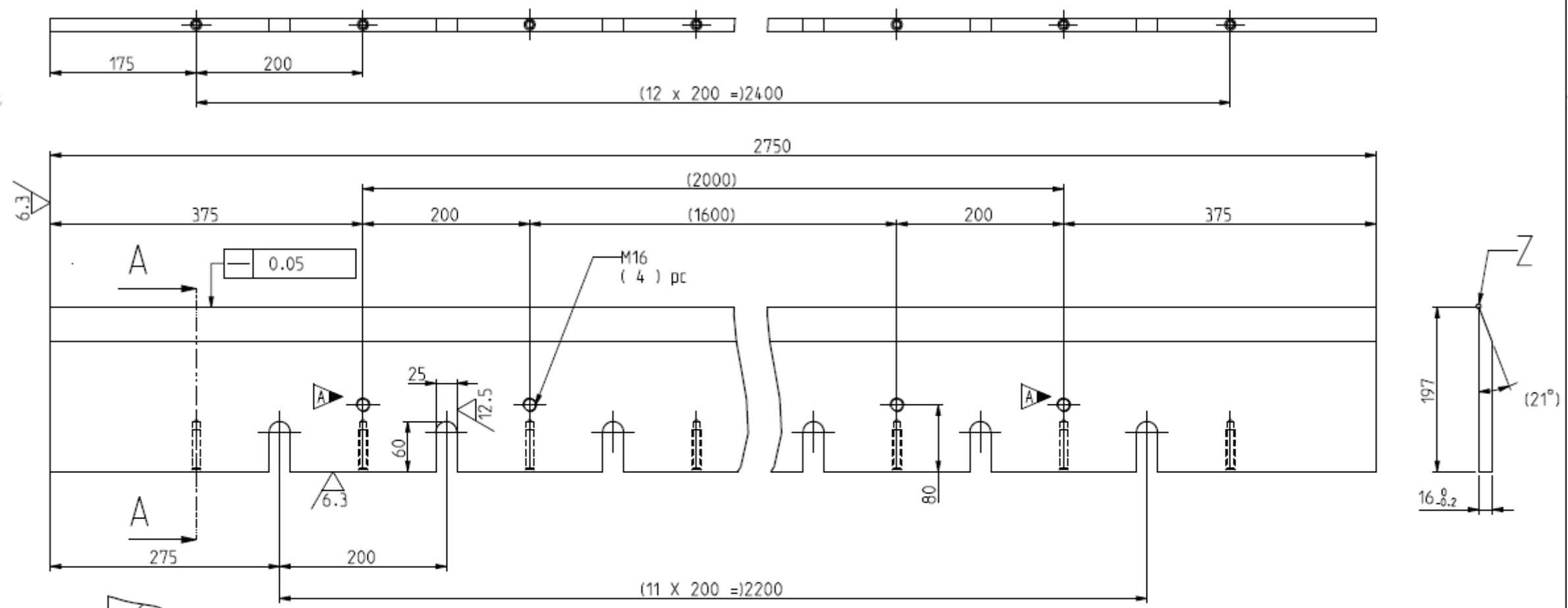
# ПОДГОТОВКА НОЖЕЙ





# Лушение





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

$\sqrt{0.8} / (\sqrt{6.3} / \sqrt{12.5})$

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





# ПОДГОТОВКА лущильных НОЖЕЙ





# ПОДГОТОВКА луцильных и стружечных НОЖЕЙ





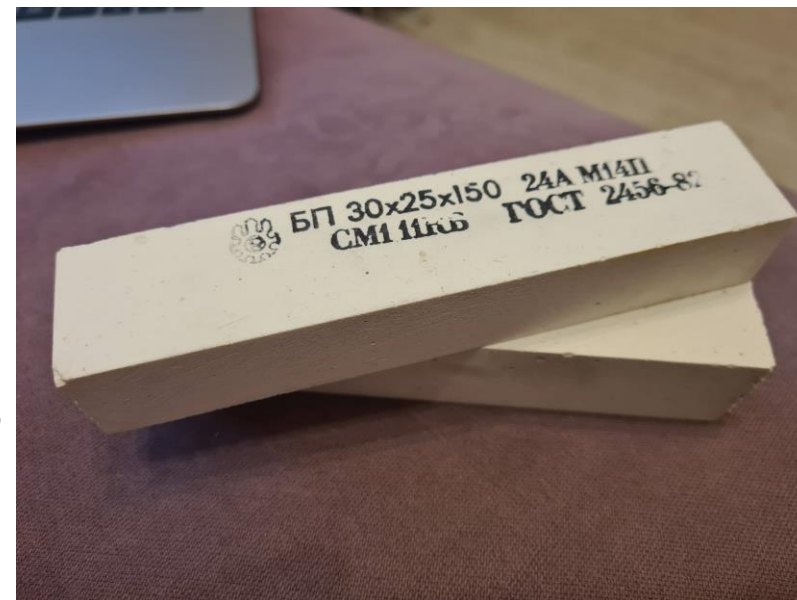




# Заточка



## Доводка и правка во время работы





# Доводка ножей 1 ступень

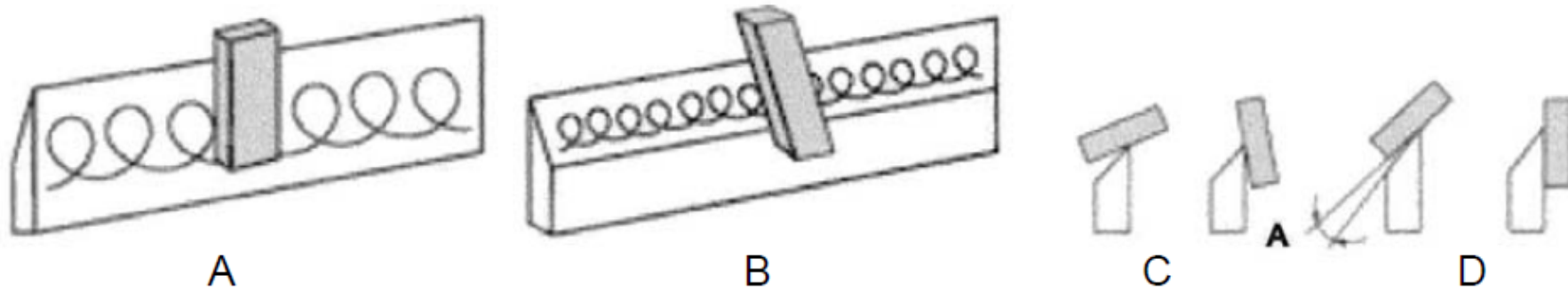


Рис.: Пример заточки

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

