



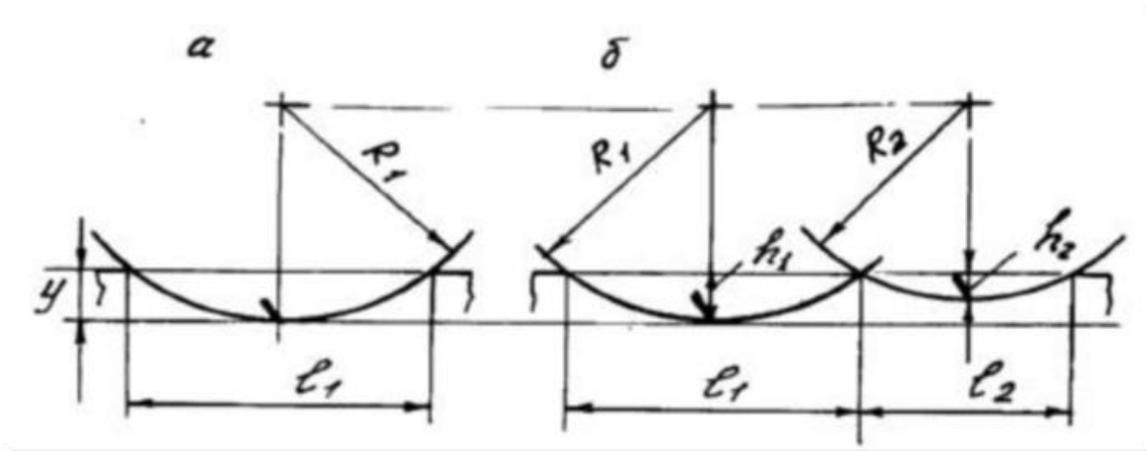
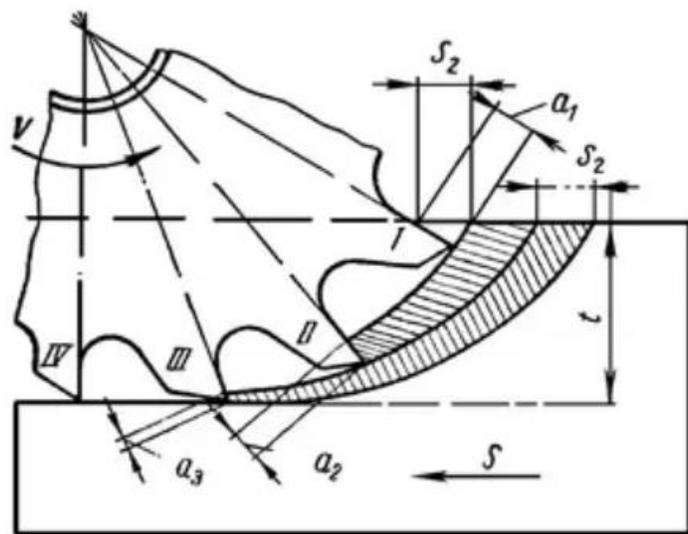
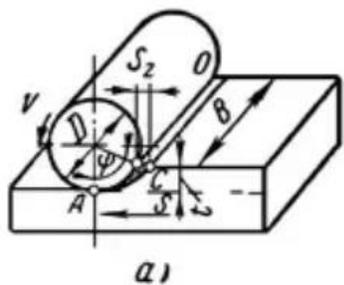
////////// Санкт-Петербург март 2021

ПОДГОТОВКА РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

ЕЖЕДНЕВНАЯ ЗАТОЧКА

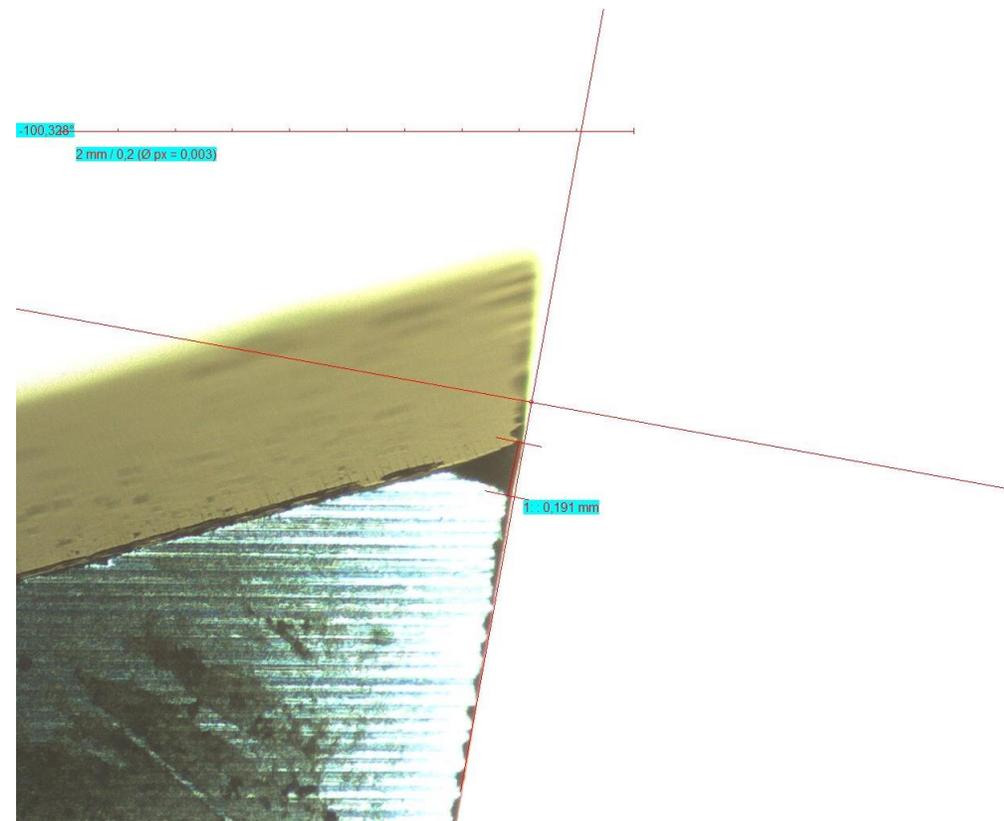


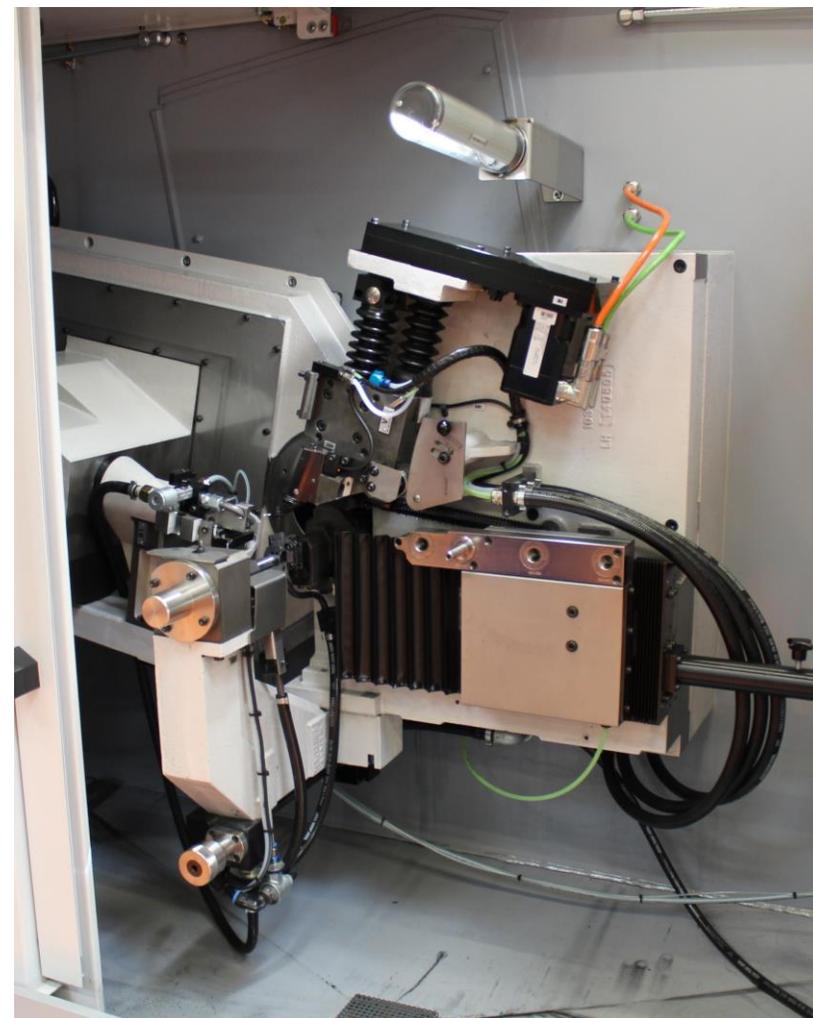
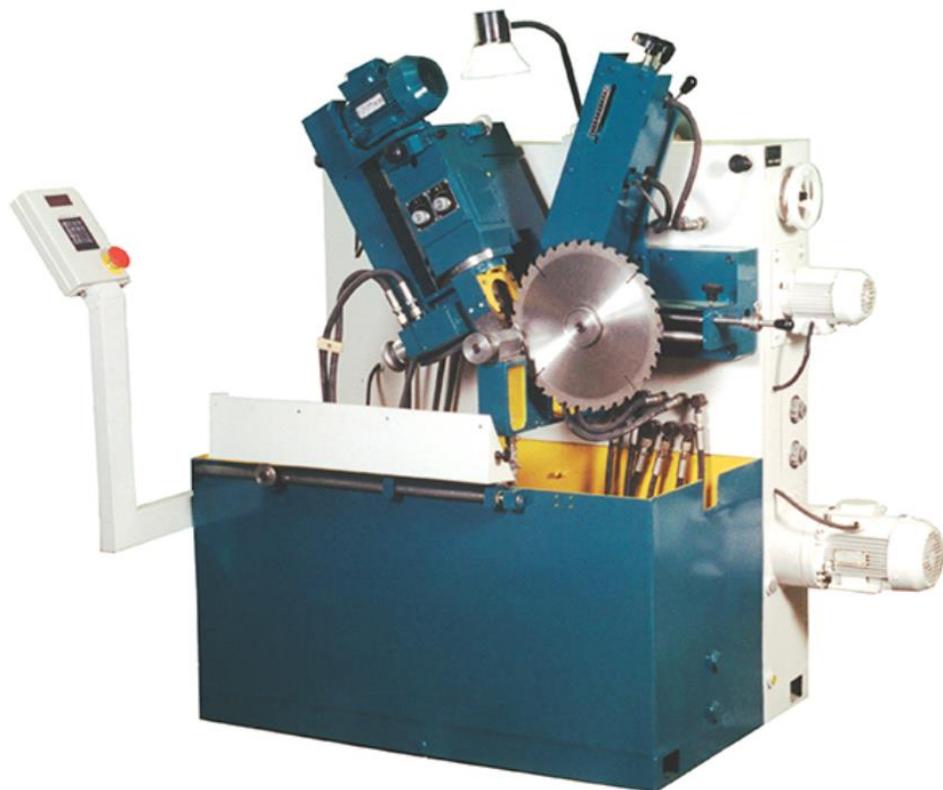
ФРЕЗЕРОВАНИЕ



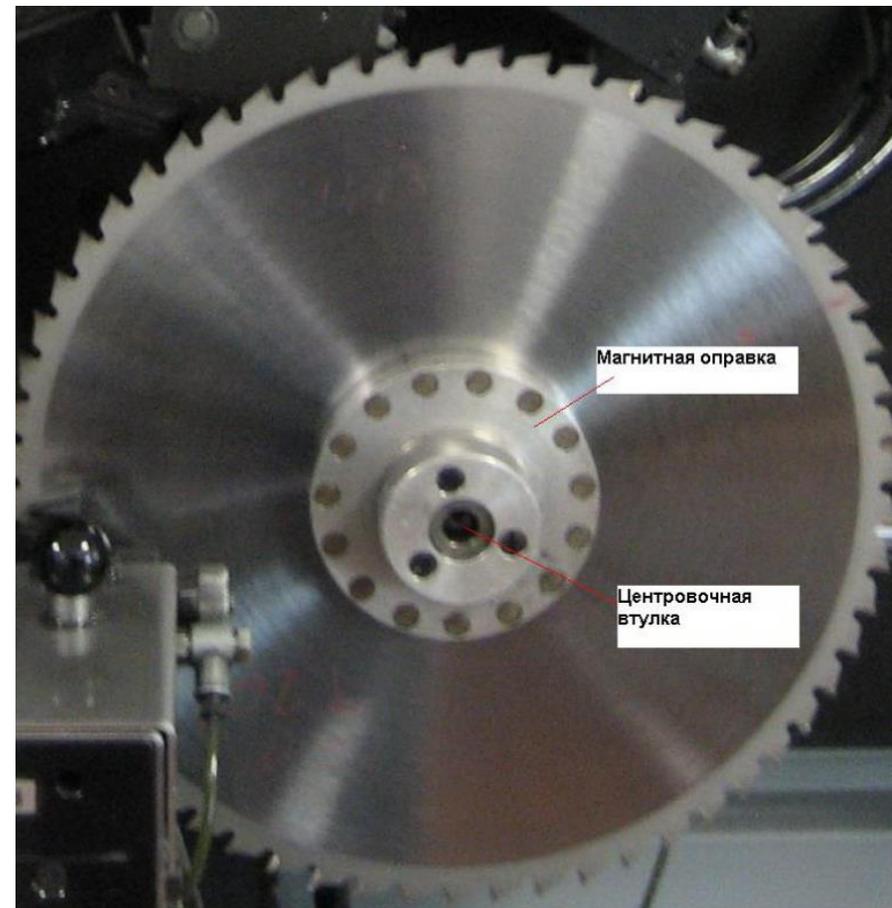
ЗАТОЧКА ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ДИСКОВЫХ ПИЛ

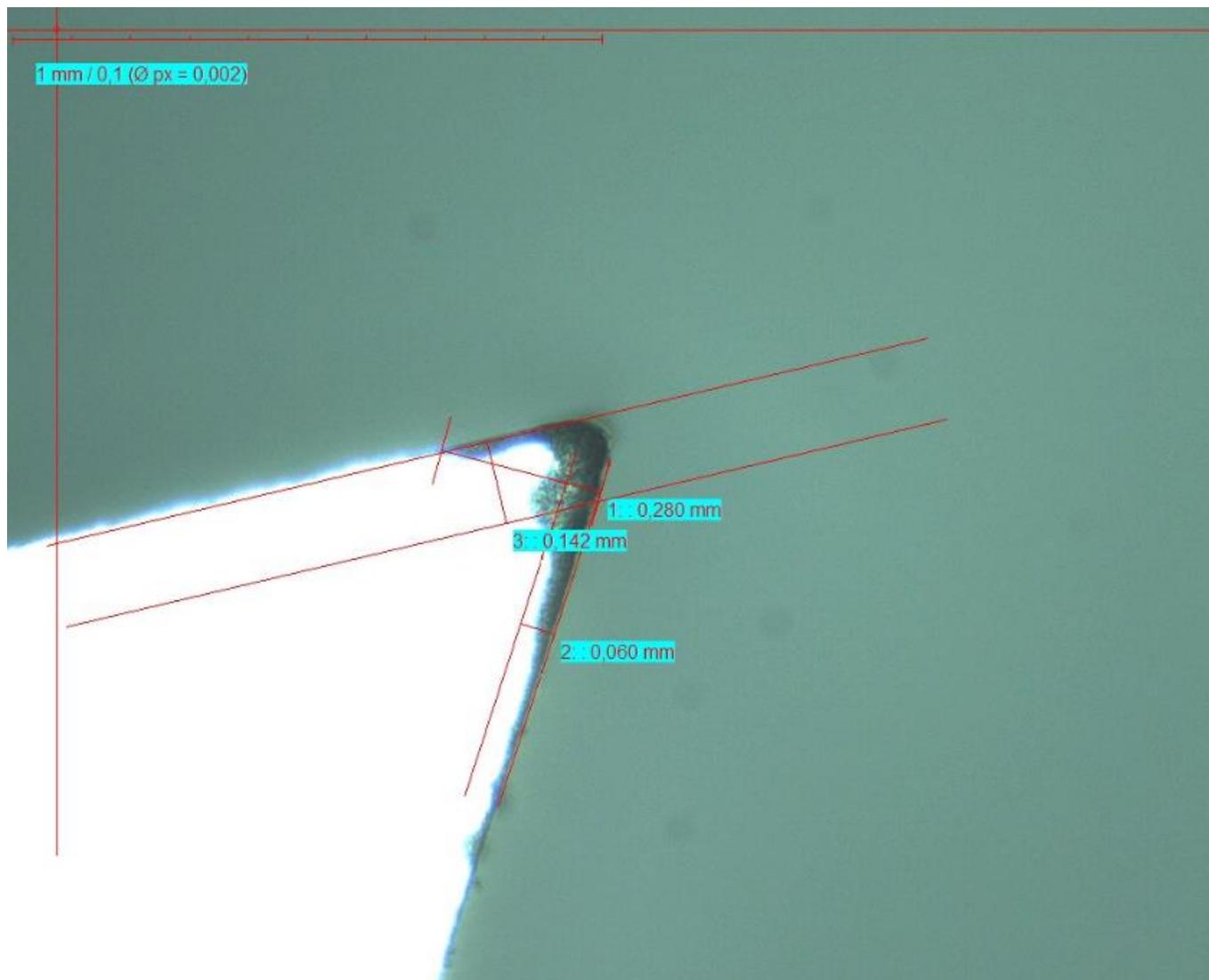
- // Все зубья после заточки должны иметь одинаковый профиль, т.е. высоту, углы и прочие параметры
- // Все зубья после заточки должны быть на одной окружности
- // Зубья не должны иметь дефектов: сколы, завороты и прочее
- // Заточенные зубья не должны иметь блеска (сошлифован недостаточный слой твердого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





ОСНАСТКА

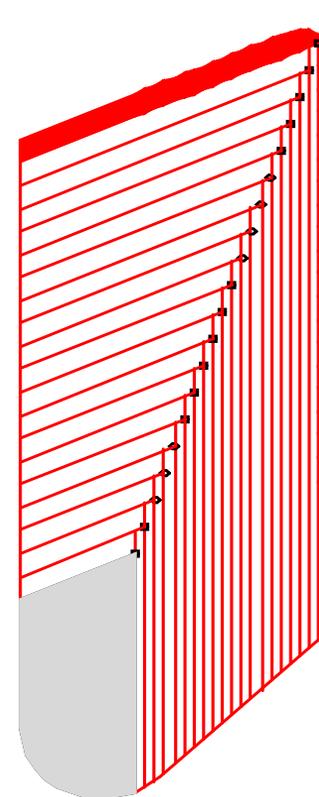




ПРИНЦИПЫ ЗАТОЧКИ ПИЛ ДЛЯ РАСКРОЯ (Л)ДСТП

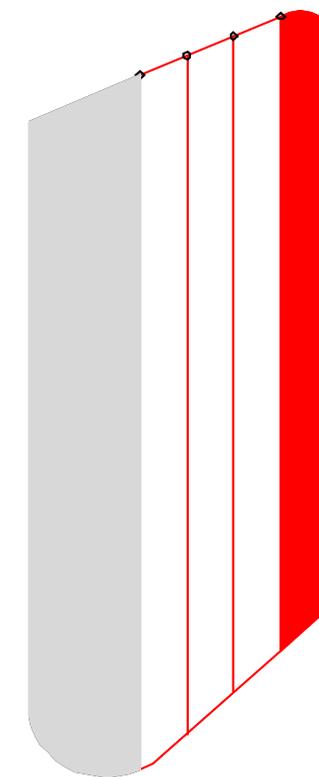
// Съем по двум граням:

- Выше стойкость пилы между заточками
- Большее количество переточек
- Экономия до нескольких смен в год



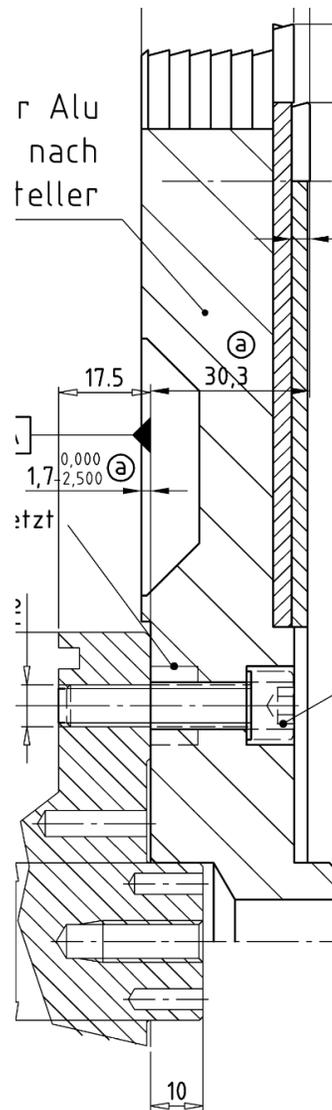
// Съем по одной грани:

- Смена инструмента чаще => простои основного оборудования
- Значительные дополнительные затраты на покупку дисковых пил

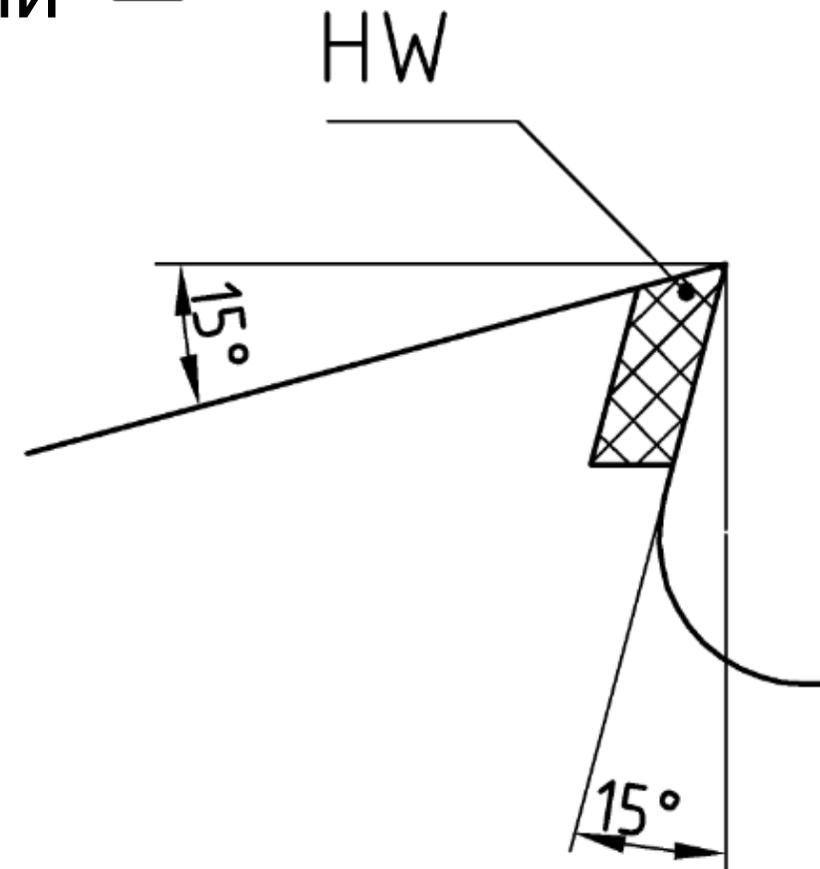
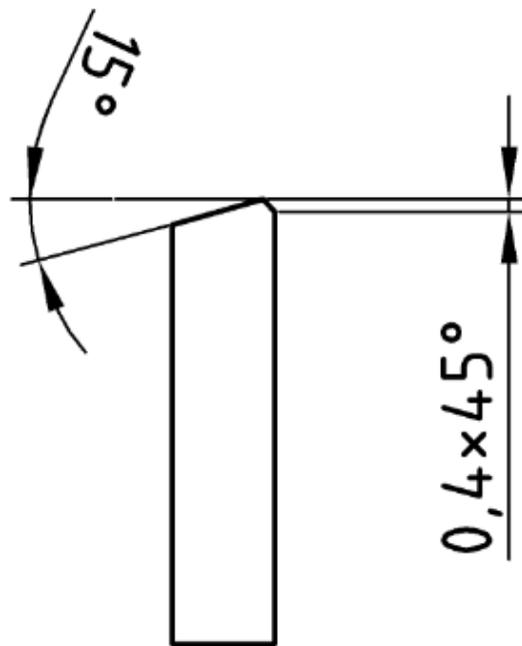


КАЧЕСТВО ОХЛАЖДЕНИЯ





Особенности геометрии



Остерегайтесь подделок

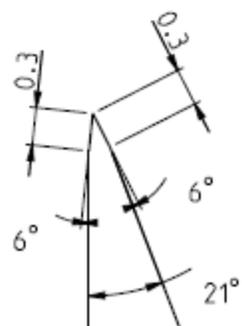
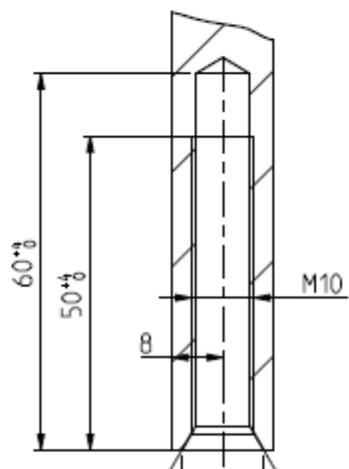
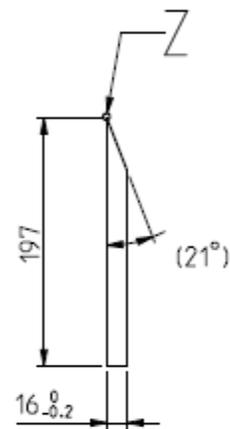
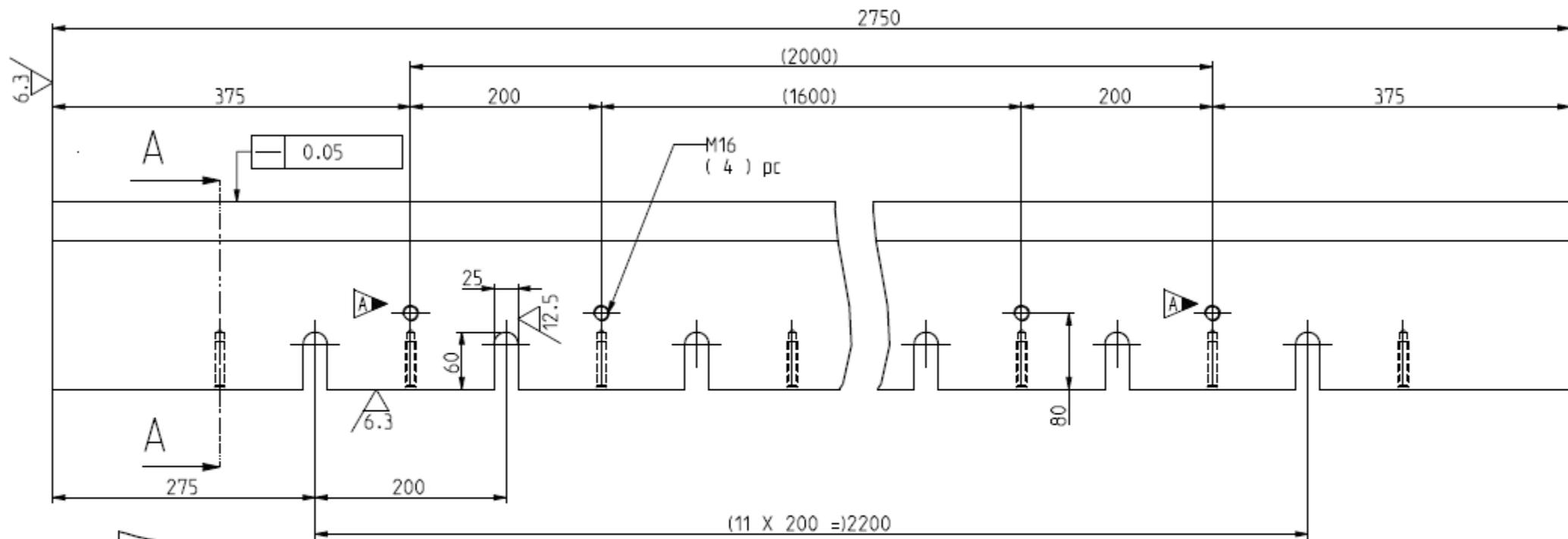
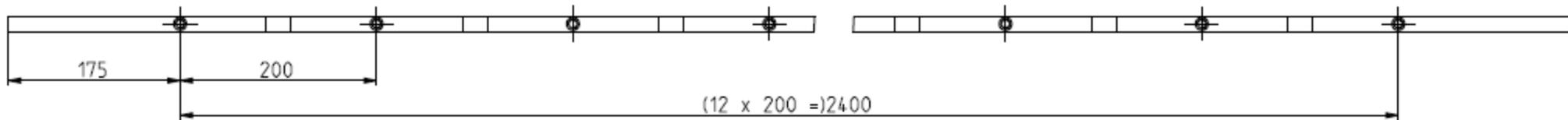


КЛЮЧЕВЫЕ МОМЕНТЫ ЭФФЕКТИВНОЙ ПОДГОТОВКИ ДИСКОВЫХ ПИЛ

- // 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





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

0.8 / (6.3 / 12.5)

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

ПОДГОТОВКА ЛУЩИЛЬНЫХ НОЖЕЙ



ЛУЩЕНИЕ



ПОДГОТОВКА ЛУЩИЛЬНЫХ И СТРУЖЕЧНЫХ НОЖЕЙ





ДОВОДКА НОЖЕЙ 1 СТУПЕНЬ

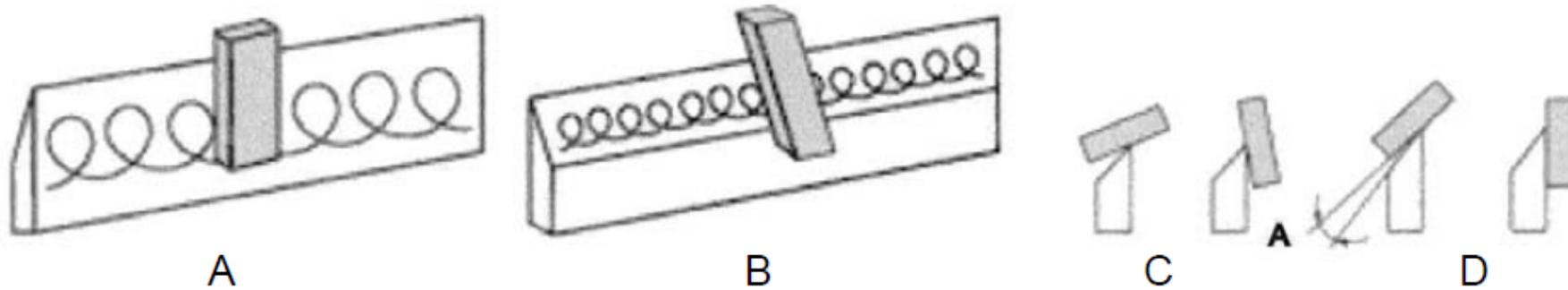


Рис.: Пример заточки

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



ДОВОДКА НОЖЕЙ 2 СТУПЕНЬ



УХОД ЗА ЗАТОЧНЫМ СТАНКОМ И СЕРВИС



УХОД ЗА ЗАТОЧНЫМ СТАНКОМ И СЕРВИС

