

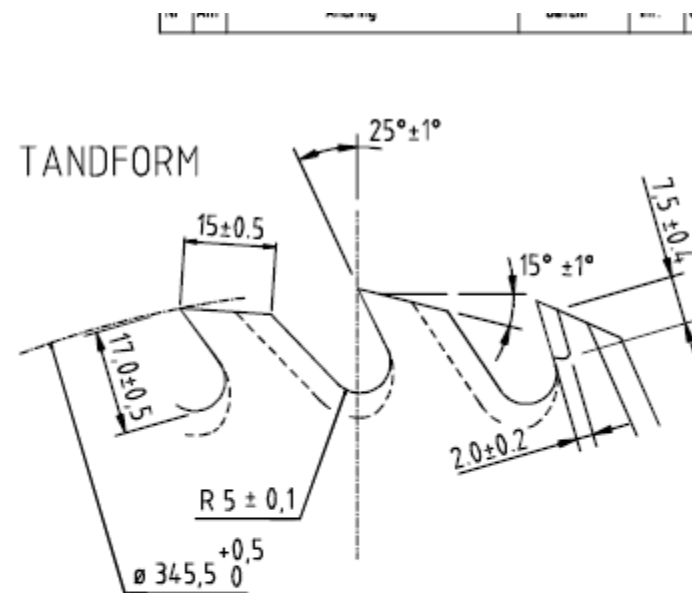
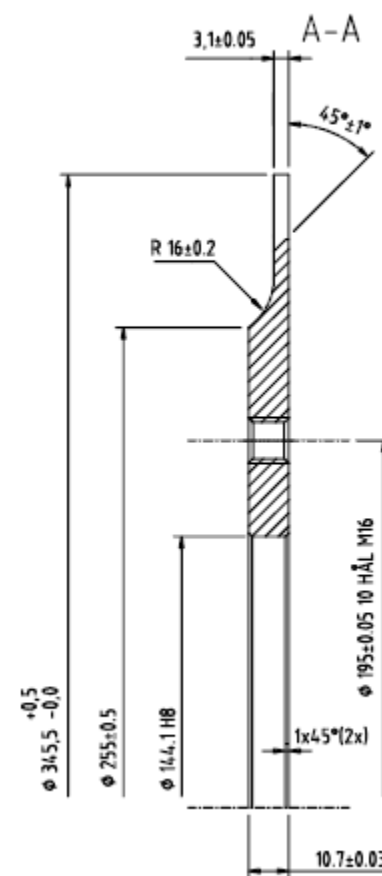
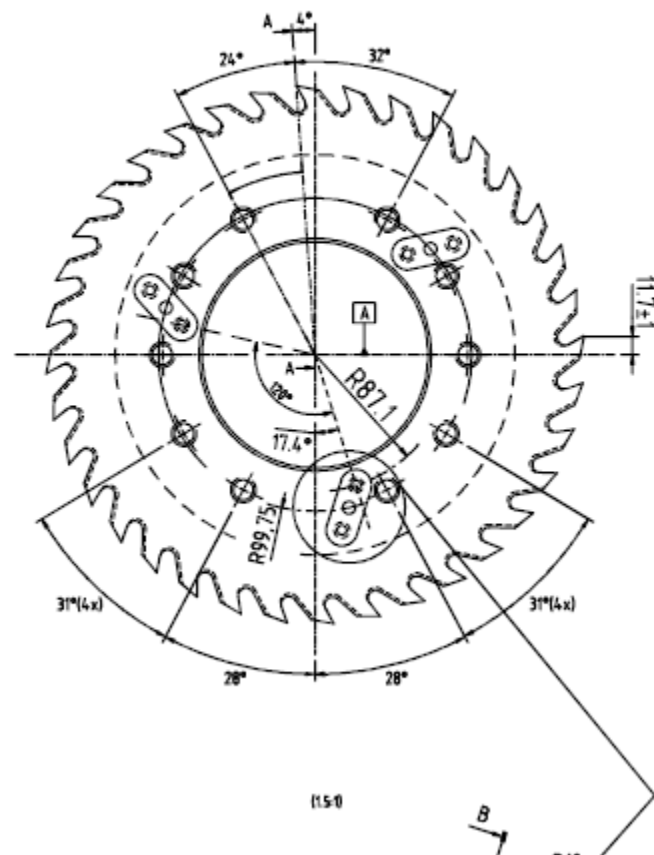


////////// Воронеж 2020

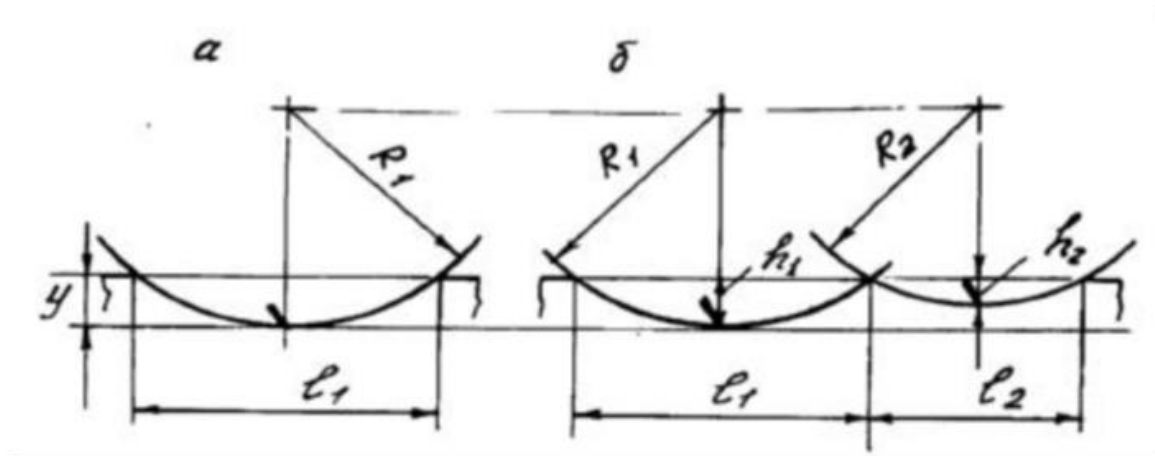
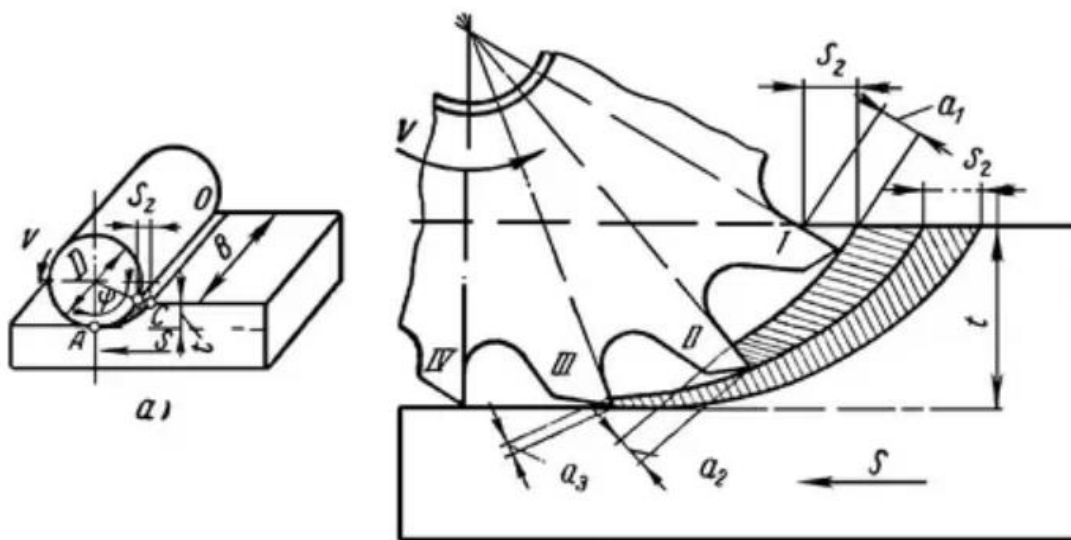
ПОДГОТОВКА ДИСКОВЫХ ПИЛ





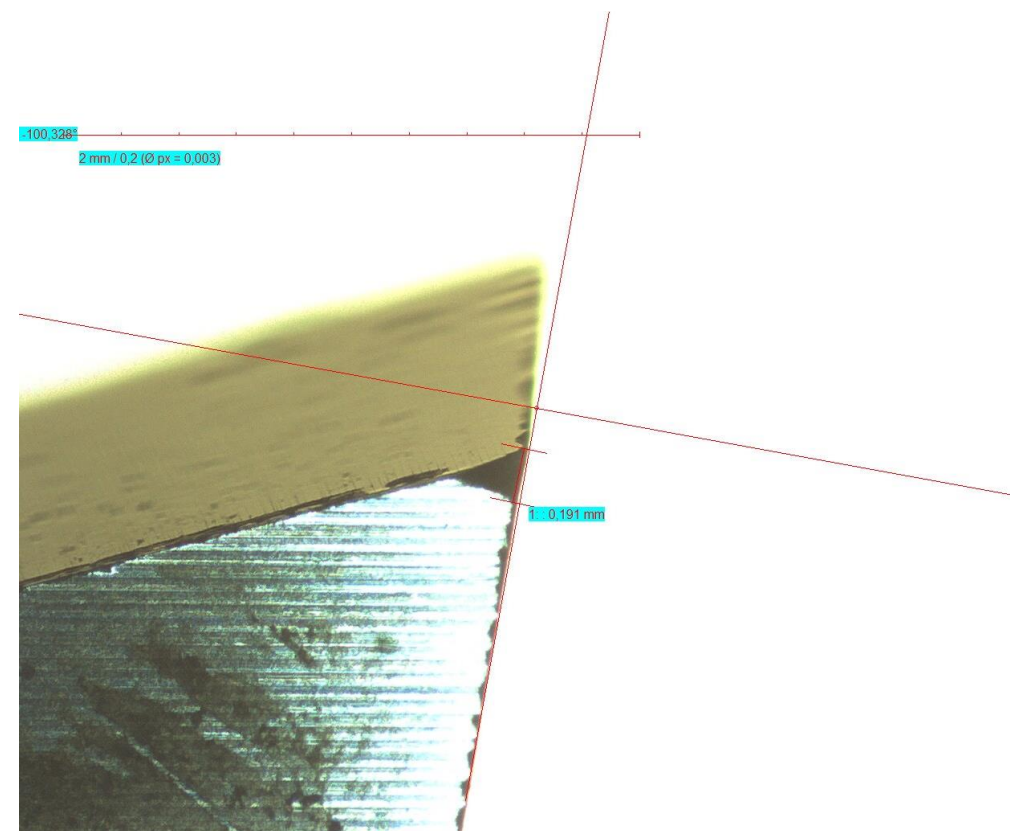


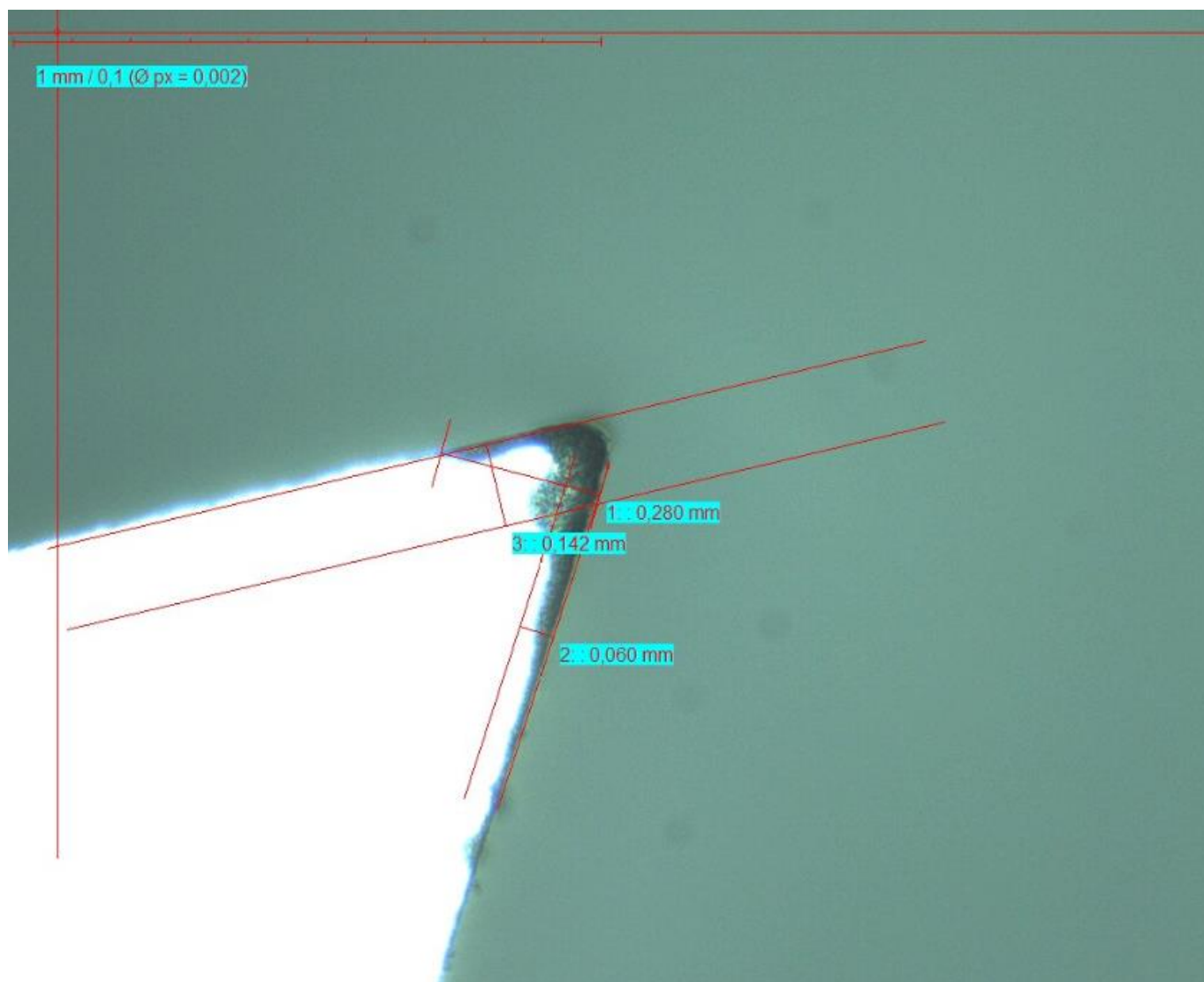
ФРЕЗЕРОВАНИЕ



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)

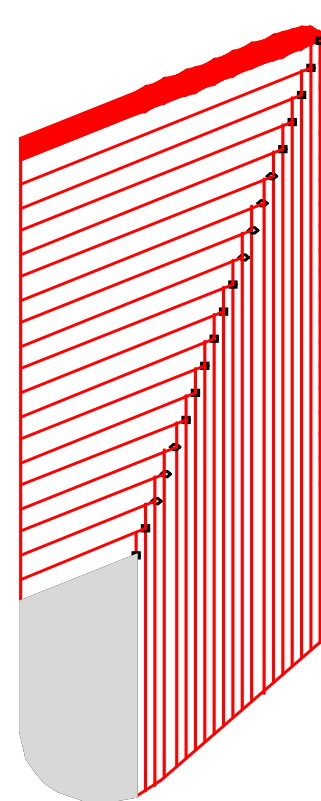




ПРИНЦИПЫ ЗАТОЧКИ ПИЛ ДЛЯ РАСКРОЯ (Л)ДСТП

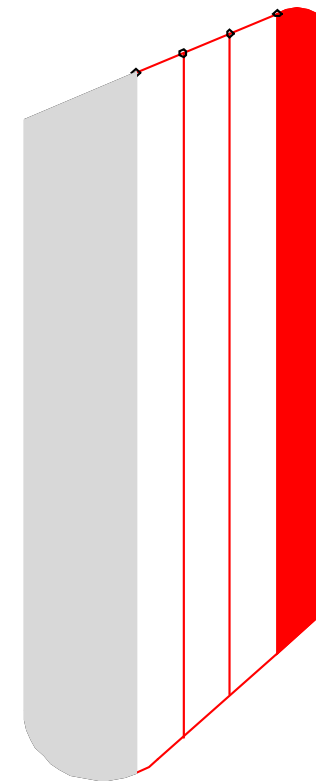
// Съем по двум граням:

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

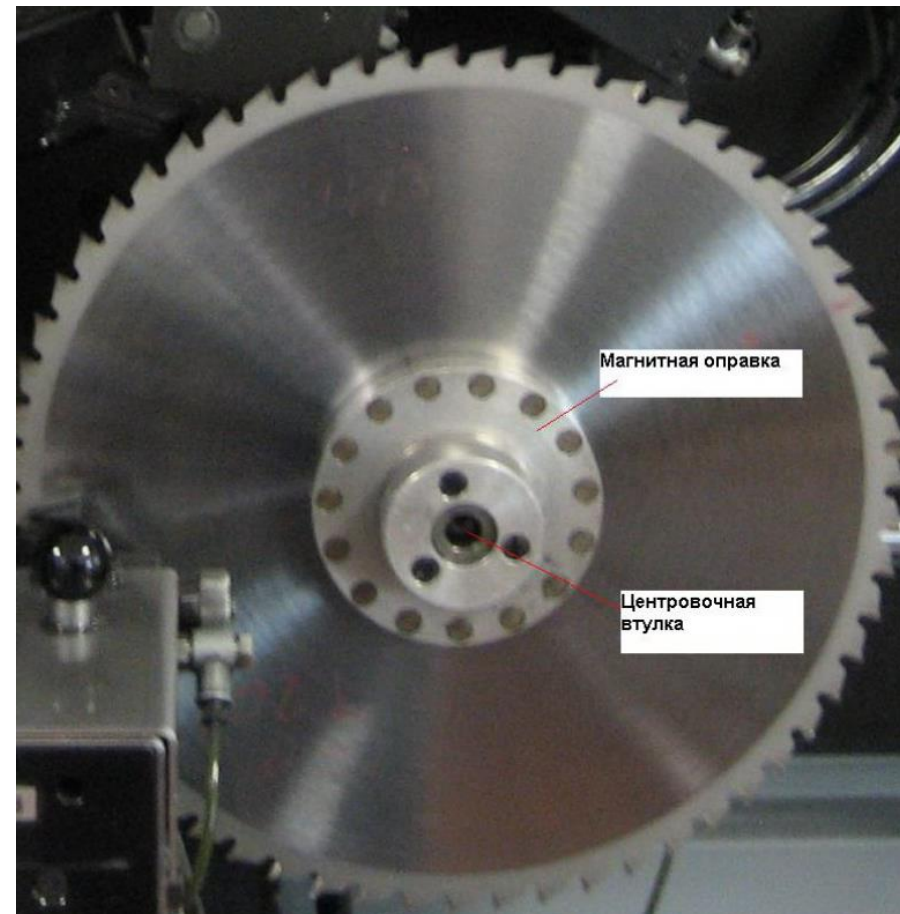


// Съем по одной грани:

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

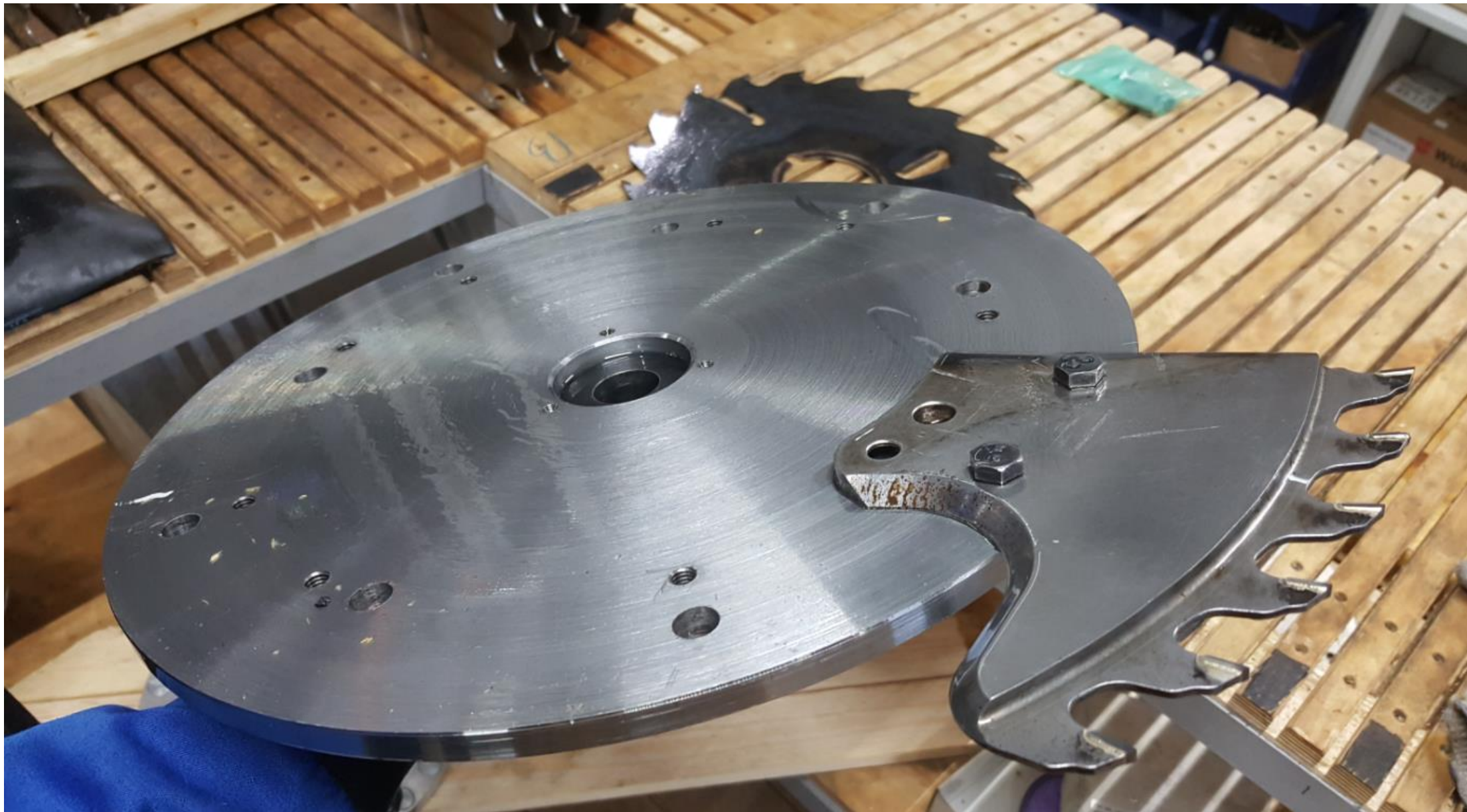


ОСНАСТКА





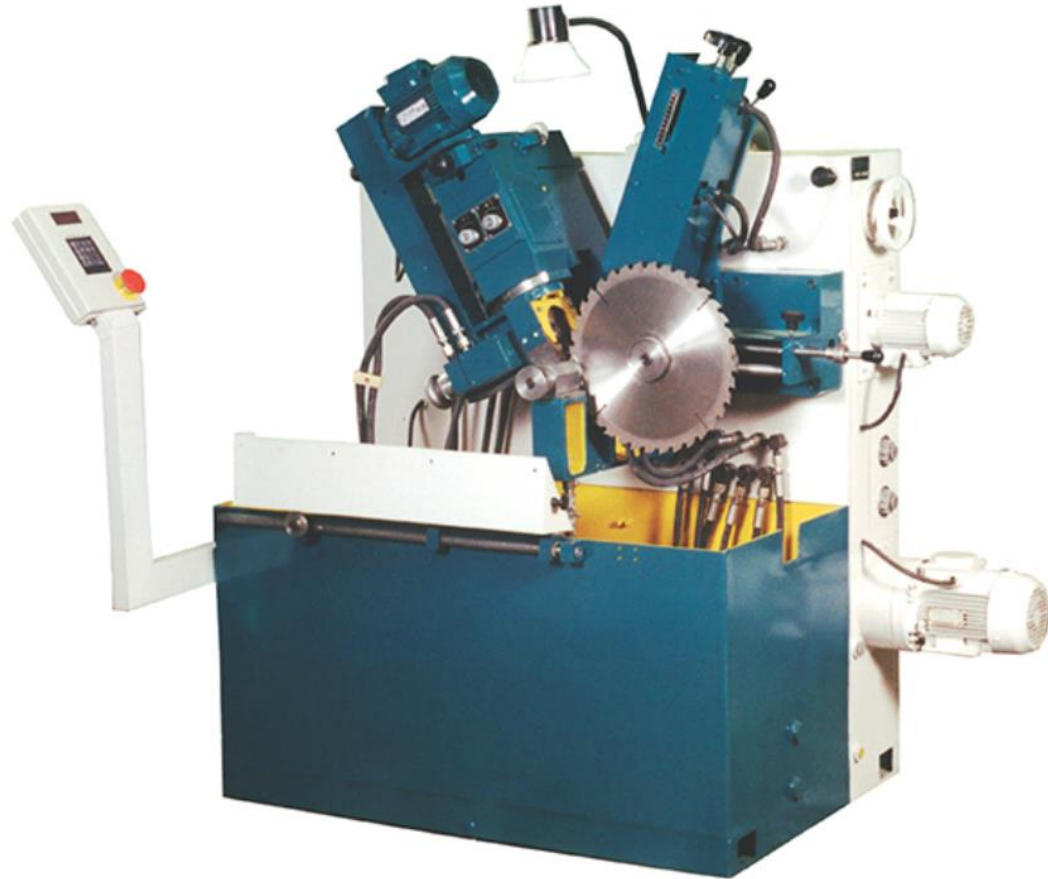


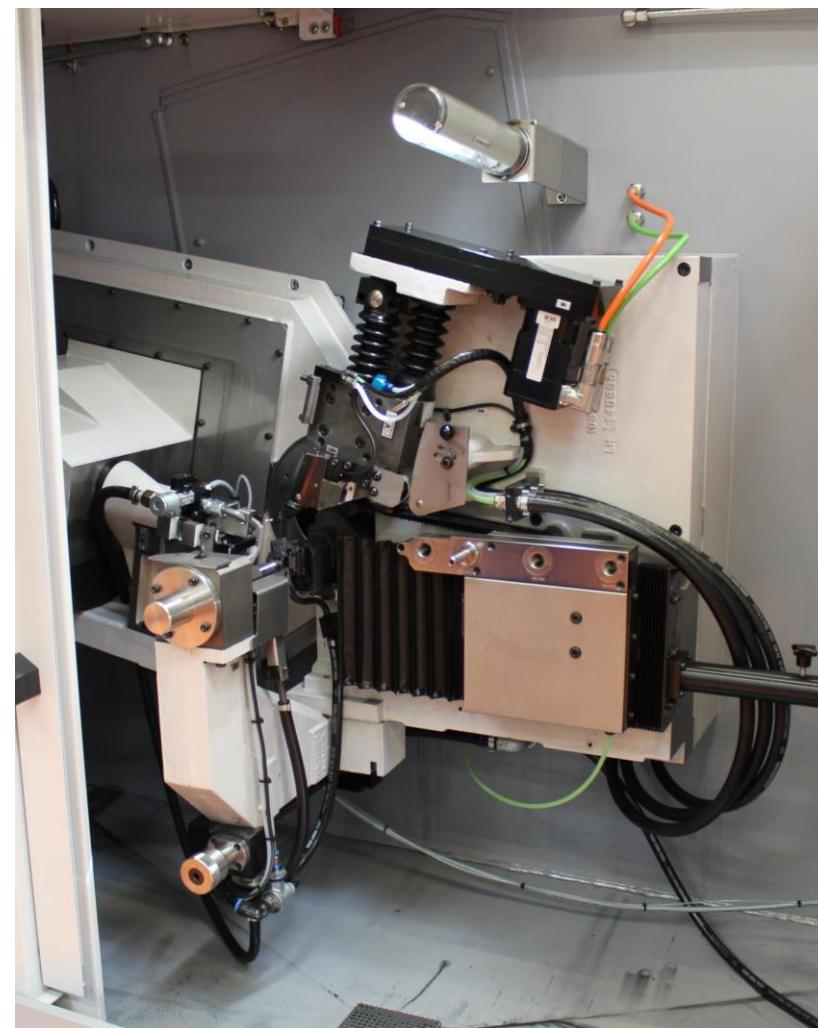
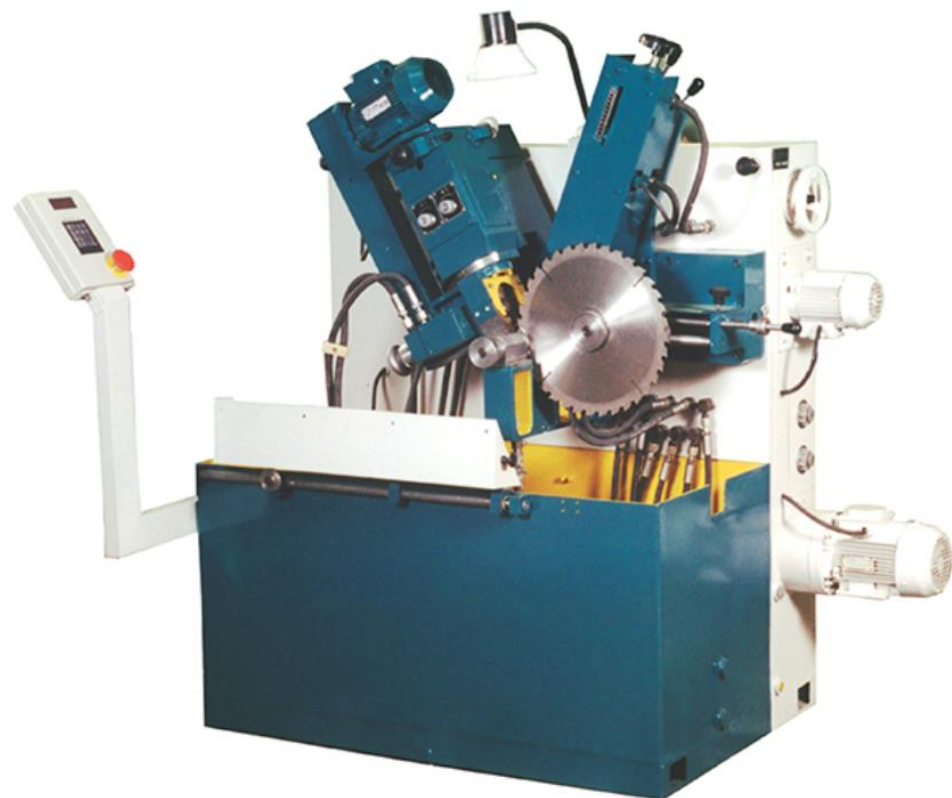


ЕЖЕДНЕВНАЯ ЗАТОЧКА



ВИДЫ ЗАТОЧНЫХ СТАНКОВ

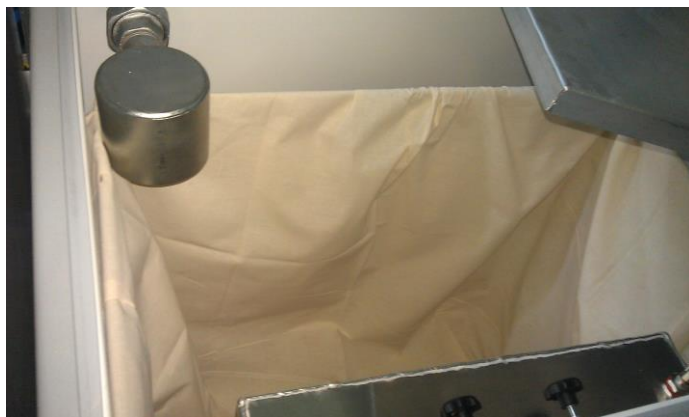




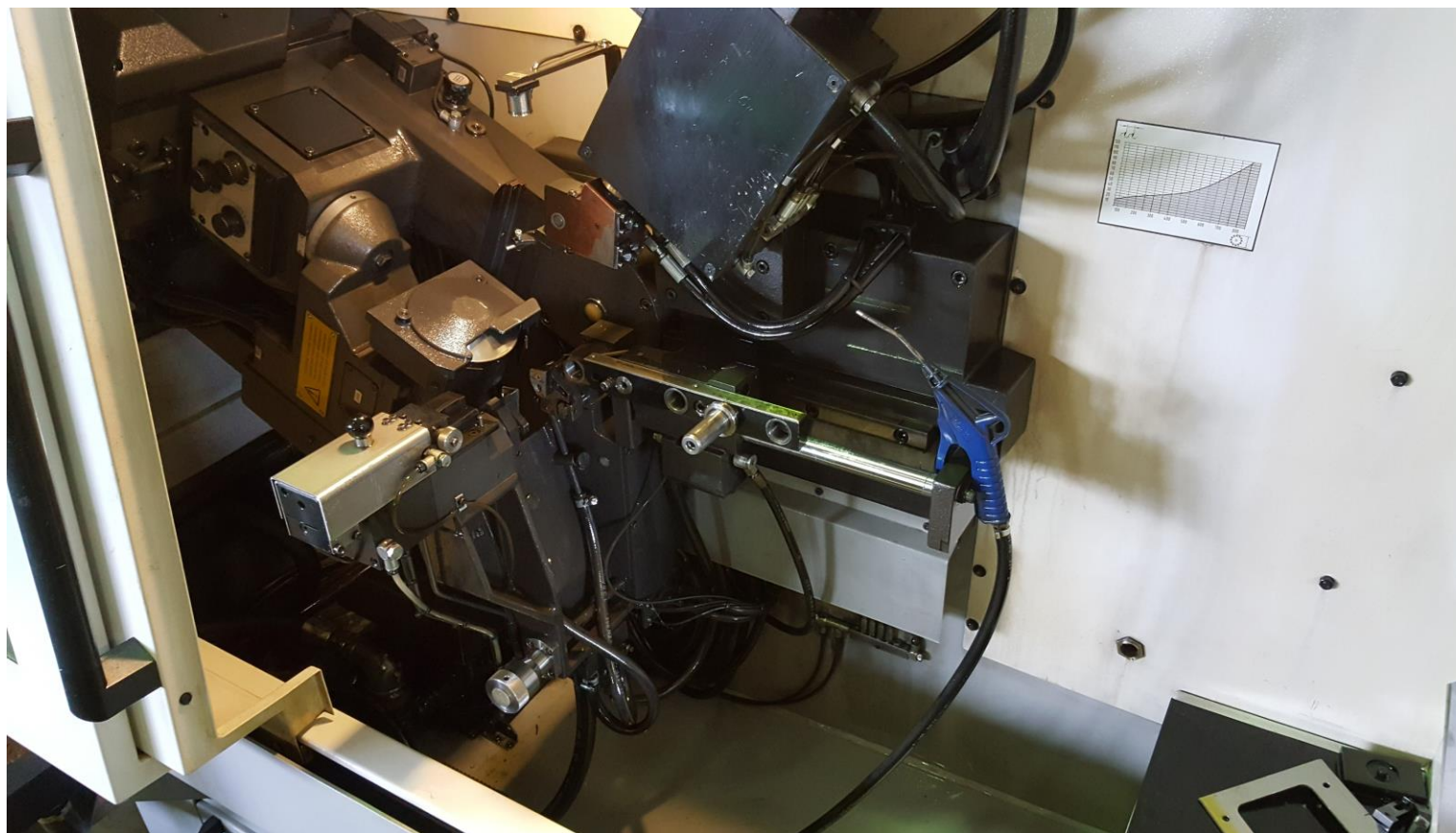
КАЧЕСТВО ОХЛАЖДЕНИЯ



СИСТЕМЫ ОХЛАЖДЕНИЯ



7 ЛЕТ КРУГЛОСУТОЧНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ МАСЛЯНОЕ ОХЛАЖДЕНИЕ

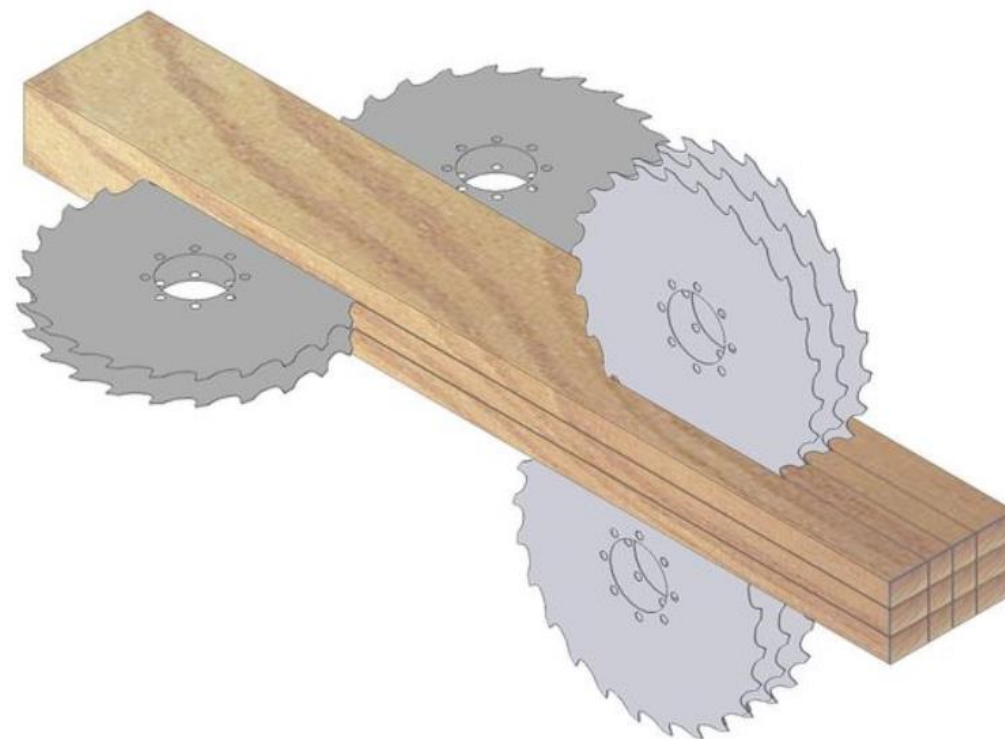


3 ГОДА СОЖ НА ОСНОВЕ ВОДЫ



СОВРЕМЕННЫЙ ВИД ЗАТОЧНОГО УЧАСТКА



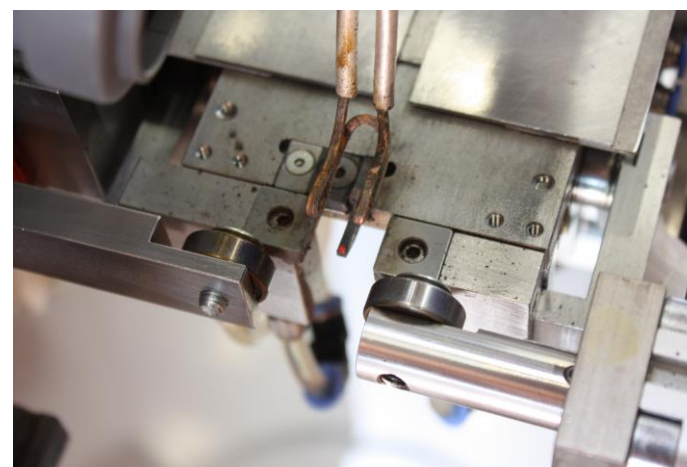
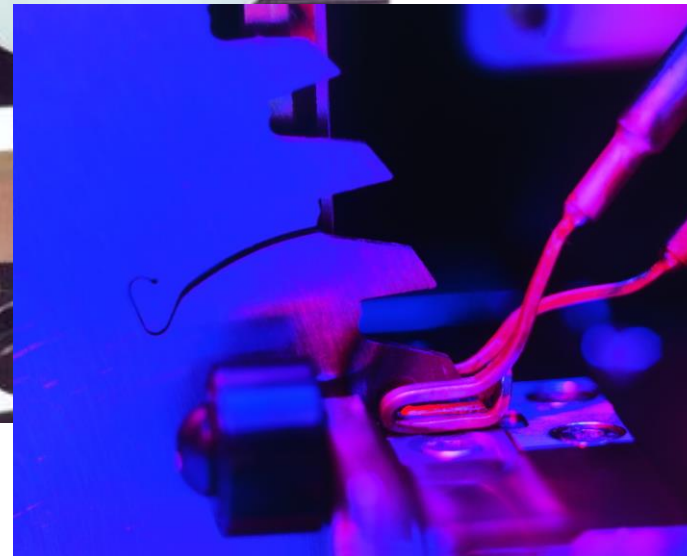


Правка





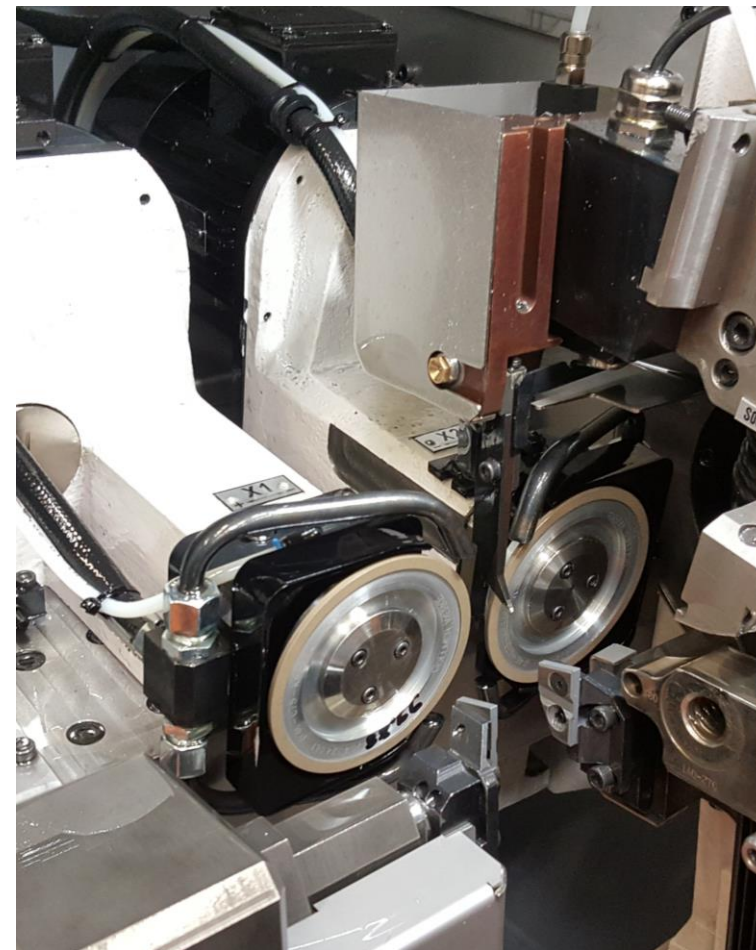
Ремонт



Подготовка седла зуба



Заточка боковых граней



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)
- // Снижение себестоимости дисковой пилы в метре раскроя