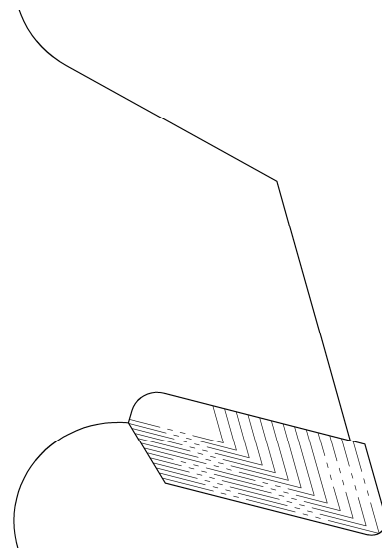




## Инструкция по заточке дисковых пил серии BOARD PRO и BOARD PRO 3 KANEFUSA CORPORATION JAPAN

### 1. ТАБЛИЦА ПЕРЕВОДА FEPA - ГОСТ 9206-80:

состав	тип обработки	зернистость по FEPA, в "mesh"	стандарт FEPA	стандарт России по ГОСТ 9206-80
порошки шлифовальные	черновая	100	D151	160/125
		120	D126	125/100
	получистовая	140	D107	100/80
		200	D76	80/63
	чистовая	270	D54	63/50
		<b>325</b>	<b>D46</b>	<b>60/40</b>
микророшки	финишная	400	M40	40/28
		<b>600</b>	<b>M25</b>	<b>28/20</b>
		1000	M16	20/14
		1500	M10	14/10



Зернистость в единицах "mesh" по системе FEPA близка к указанной в таблице зернистости по ГОСТ 9206-80, но может иметь незначительное смещение диапазона в "мкм".

### 2. ЗАТОЧКА ПО ЛИЦЕВОЙ СТОРОНЕ (ПЕРВАЯ ОПЕРАЦИЯ):

- Марка заточного круга:

тип абразива	размер зерна	концентрация	связка	твёрдость связки
синтетический алмаз, зерно с металлическим покрытием	<b>D46</b>	C100 (средняя)	органическая	средняя

- Форма заточного круга: Дисковый тип, например диаметр 125 мм
- Скорость вращения круга: 1550 м/ мин (4000 об/ мин)
- Подача: **до 2.0 мм/ сек**
- Величина съёма: **0.02 - 0.10 мм за проход (стандартная величина съёма 0.05 мм)**

### 3. ЗАТОЧКА ПО ЗАТЫЛОВОЧНОЙ СТОРОНЕ (ВТОРАЯ ОПЕРАЦИЯ):

- Марка заточного круга:

тип абразива	размер зерна	концентрация	связка	твёрдость связки
синтетический алмаз, зерно с металлическим покрытием	<b>M25</b>	C100 (средняя)	органическая	средняя

- Форма заточного круга: Дисковый тип, например диаметр 125 мм
- Скорость вращения круга: 1550 м/ мин (4000 об/ мин)
- Подача: **до 2.0 мм/ сек**
- Величина съёма: **0.05 - 0.10 мм за проход (стандартная величина съёма 0.15 мм)**



лист №2

Рекомендуется использование 2-х слойных кругов (если позволяет оборудование):

- Марка заточного круга:

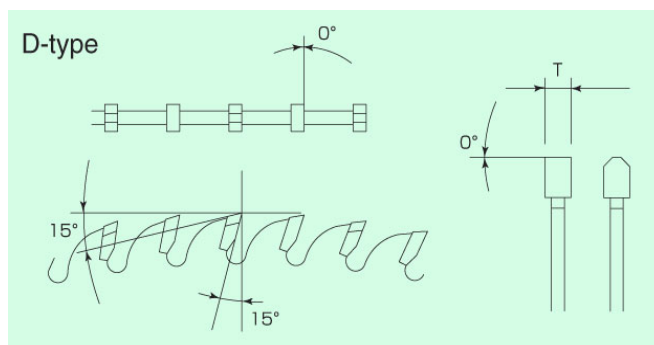
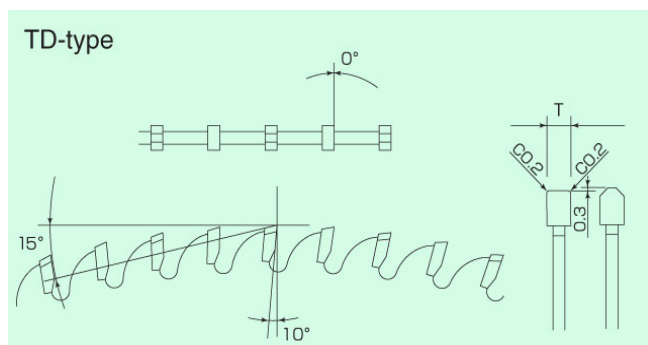
тип абразива	размер зерна	концентрация	связка	твёрдость связки
синтетический алмаз, зерно с металлическим покрытием	<b>D76 и M25</b> (2 слоя)	C100 (средняя)	органическая	средняя

- Форма заточного круга: Дискосый тип, например диаметр 125 мм
- Скорость вращения круга: 1550 м/ мин (4000 об/ мин)
- Подача: **до 2.5 мм/ сек**
- Величина съёма: **0.05 - 0.20 мм за проход (стандартная величина съёма 0.15 мм)**

Пожалуйста, перед заточкой по затыловочной стороне производите грубую заточку, если величина съёма более 0.2 мм.

#### 4. ТРЕБОВАНИЯ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ЗАТОЧКЕ ДИСКОВЫХ ПИЛ:

- Мы рекомендуем снимать пилы для заточки сразу после появлении небольших сколов на ЛДСП (до 0.3 мм). При правильной эксплуатации пилы, износ по затыловочной грани не должен превышать 0.1 - 0.2 мм. Чем больше величина съёма при каждой заточке, тем меньше срок службы Вашей пилы;
- Перед заточкой удалите загрязнения и смолы с тела и зубьев пилы;
- Убедитесь, что зубья не имеют сколов или других механических повреждений;



- Внимание, перед заточкой обязательно **проверьте углы пилы!** Углы нанесены лазером на теле пилы. Например, для пилы **699-G872-403** указаны углы 10-0-15-45, а для пилы **691-E605-403** углы 15-0-15-45;
- При заточке обязательно обеспечьте **обильную подачу СОЖ**. Это позволит затачивать пилы в оптимальном температурном режиме, с минимальными потерями стойкости после заточки;
- Обязательно затачивайте дисковые пилы **по двум сторонам** (лицевой и затыловочной) при каждой заточке, это увеличит срок службы Вашей пилы до двух раз!
- Мы рекомендуем затачивать пилы сначала по лицевой потом по затыловочной грани, в соотношении 1/3;
- Если у Вас возникли проблемы с заточкой, пожалуйста, обращайтесь к нашим техническим специалистам по телефону +7 (495) 632-02-82 или воспользуйтесь услугами нашего заточного цеха.

В нашем заточном цеху все работы выполняются по высоким стандартам Kanefusa Corporation на совершенно новом оборудовании фирм VOLLMER WERKE Maschinenfabrik GmbH и Jakob Lach GmbH & Co. KG.

Будем рады видеть Вас!



JQA-QM3710

JQA-EM3137

Head Office Factory