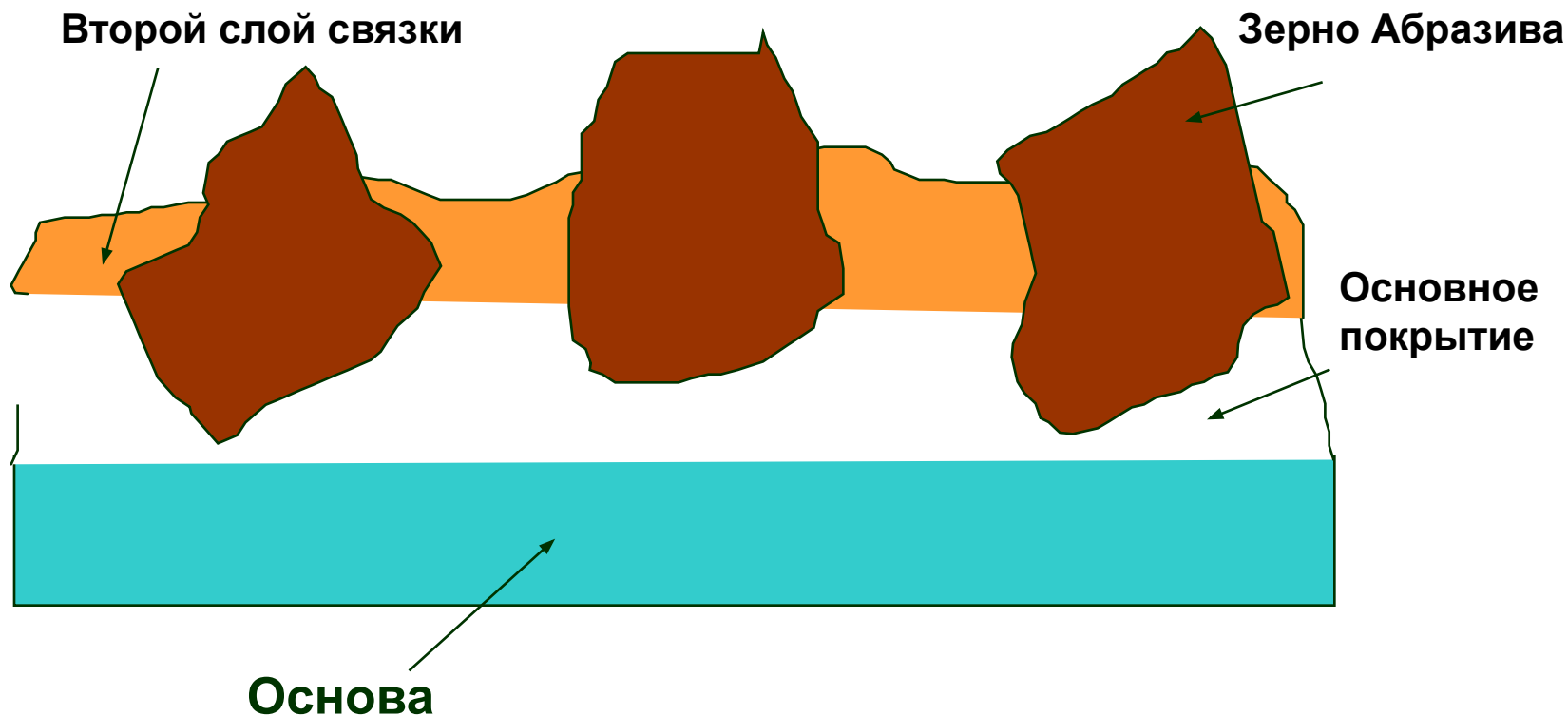


# *Снижение затрат при шлифовании изделий из массива древесины, шпонированных и лакокрасочных покрытий.*



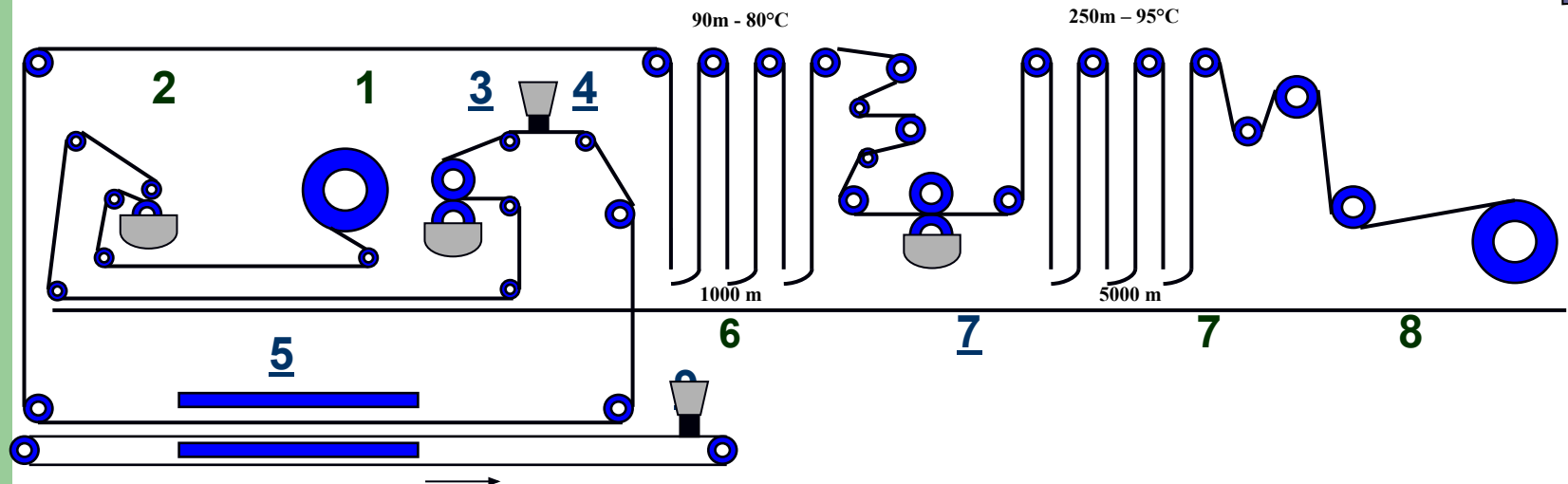
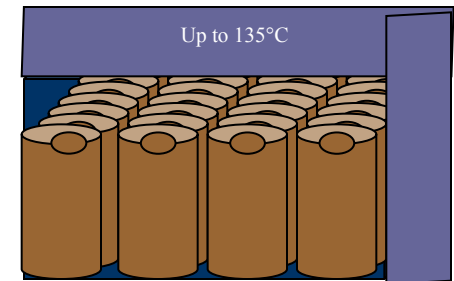
## Гибкий абразив в разрезанном виде



# Станок по производству гибкого абразива

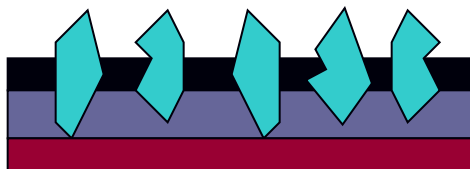
- 1 Основа
- 2 Печать логотипа
- 3 Нанесение основного слоя связки
- 4 Нанесение зерна
- 5 Электростатическое поле
- 6 Предварительная сушка
- 7 Нанесение второго слоя связки
- 8 Основная сушка материала
- 9 Готовый материал

**Печь**

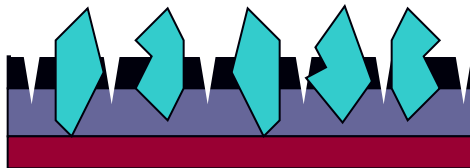


## Флексирование материала

Перед

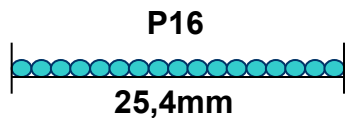


После

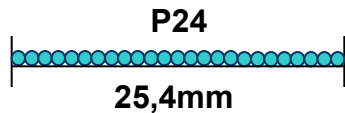


## Размер шлифовального зерна

Размер зерна определяется количеством зёрен на один дюйм(25,4mm)  
*Чем больше число, тем мельче зерно*  
*Например:*



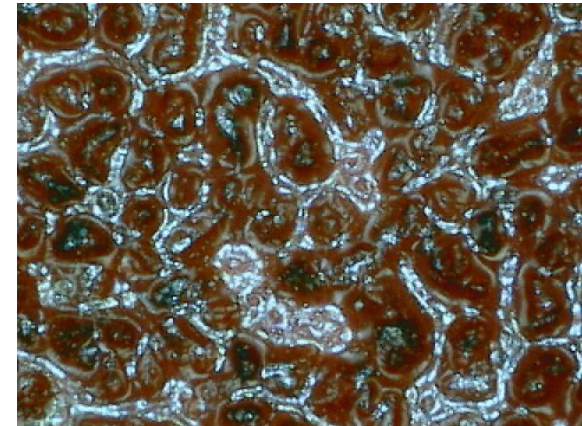
Размер зерна P16 составляет  $25,4 / 16 = 1,59$  mm



Размер зерна P24 составляет  $25,4 / 24 = 1,06$  mm

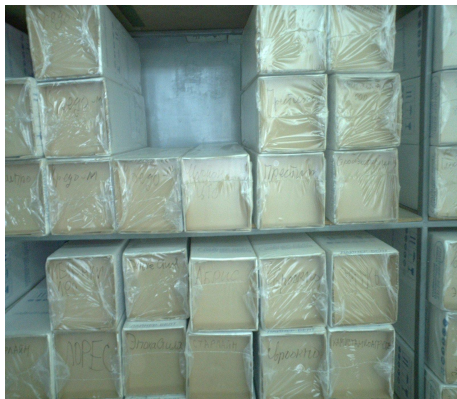


Размер зерна P46 составляет  $25,4 / 46 = 0,55$  mm



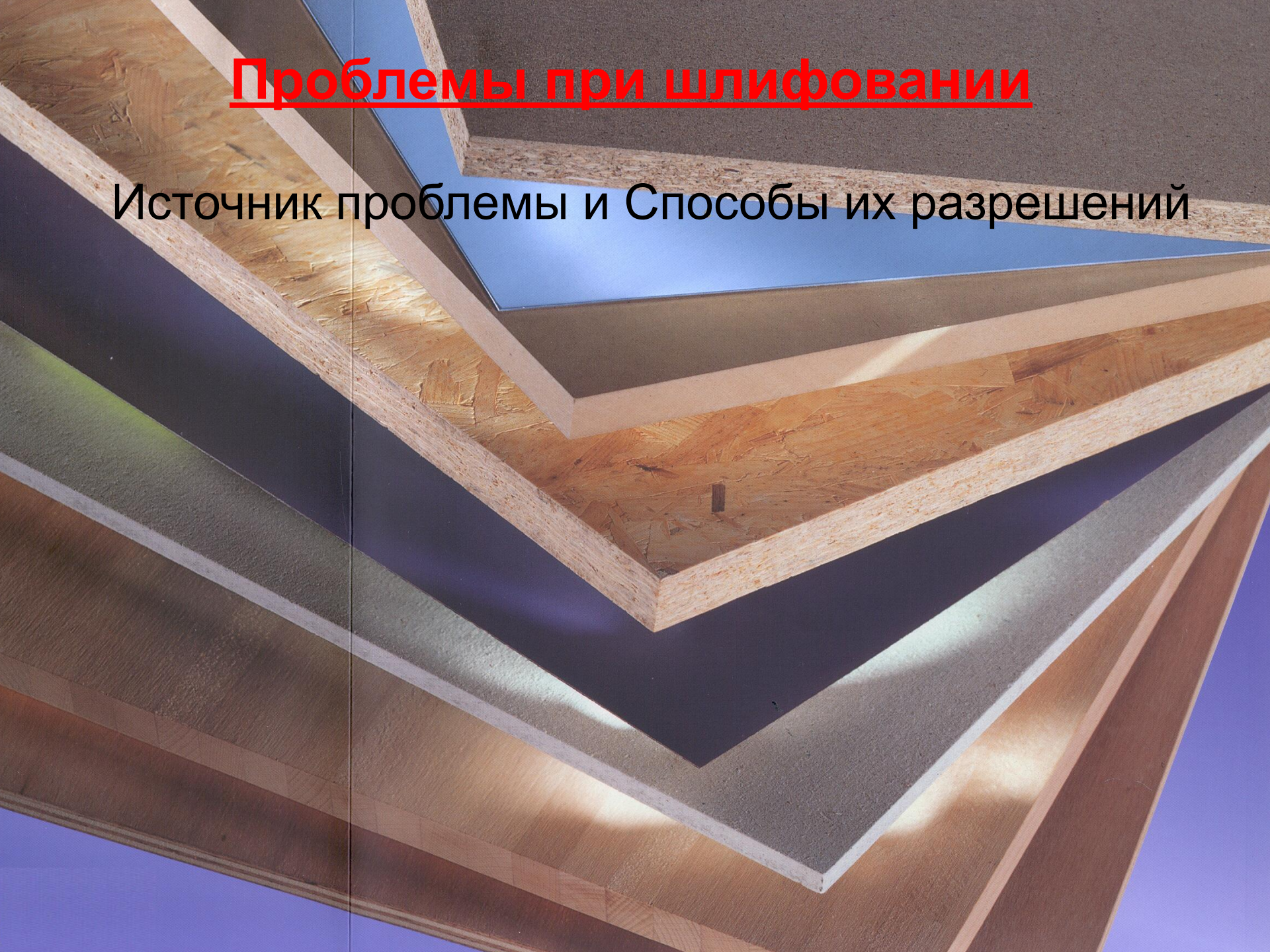
## Подготовка шлифовальных лент к работе

- Входной контроль качества
- Хранение шлифовальных лент
- Акклиматизация



# Проблемы при шлифовании

Источник проблемы и Способы их разрешения



## *Поперечные полосы*





## Причина / Бракованная шлифовальная лента

- Если причина возникновения поперечных полос заключается в шлифовальной ленте, то расстояние между ними должно быть равно исходя из следующих расчетов.

$$S = \frac{\text{Скорость подачи} \times \text{Длина ленты}}{\text{Скорость ленты} \times 60}$$

расстояние между полосами

Скорость подачи - м/мин.

Длина ленты - мм

Скорость ленты - м/с.



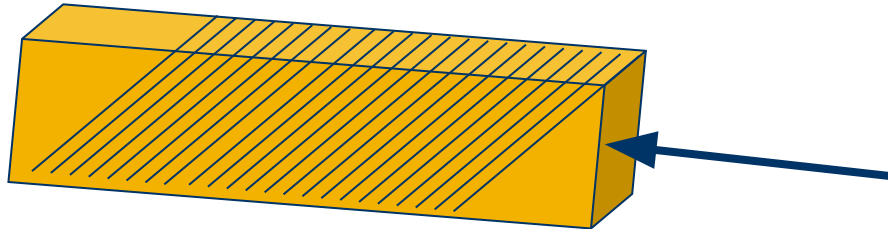
## Причина / Неполадка шлифовального станка

- Если причина возникновения полос заключается в контактных валах, то расстояние между полосами должно быть результатом следующих вычислений.

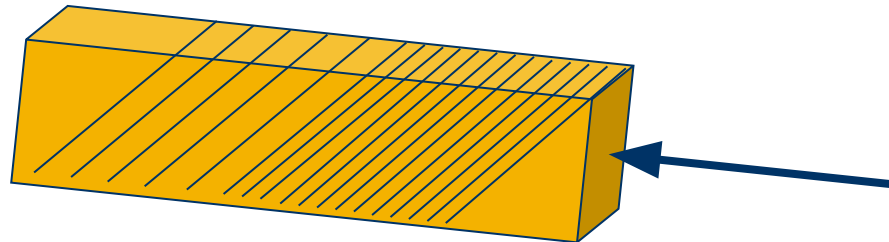
$$S = \frac{\text{Скорость подачи} \times \text{Диаметр контактного вала} \times \pi}{\text{Скорость ленты} \times 60} = \text{mm}$$

Диаметр контактного вала – мм

## Причина / Износ системы подачи



Если источником возникновения полос служит система подачи, то при смене скорости подачи расстояние останется прежним.



Если контактный вал или шлифовальная лента является причиной возникновения полос, то при смене скорости подачи расстояние тоже изменится.

## *Продольные полосы*



## Бракованная шлифовальная лента

- Возникновение продольных полос может происходить из-за некачественного абразивного материала, из которого изготовлена шлифовальная лента.



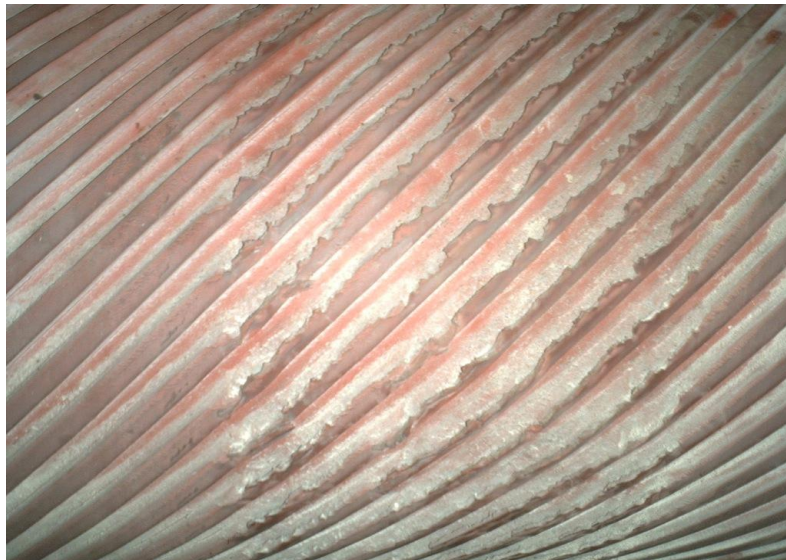
## Выкрашивание зерна

- Выкрашивание зерна может произойти если поверхность обрабатываемого изделия имеет включения инородных тел.



## Повреждение контактного элемента станка

- При повреждении контактного элемента станка дефект на поверхности изделия носит строго прямолинейный характер. Он может выглядеть в виде пунктирной или непрерывной линии.



## Износ или забивание шлифовальной ленты

- При износе или забивании шлифовальной ленты дефект на изделии выглядит как широкие прямолинейные полосы.





## Разнотолщинность отшлифованного изделия

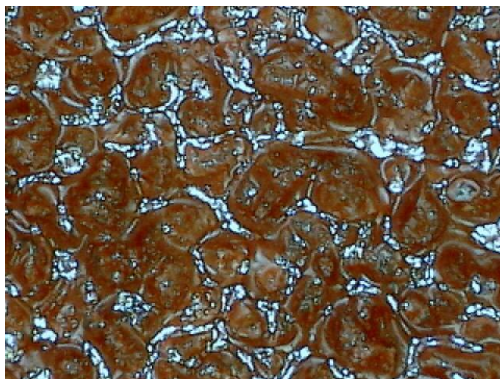
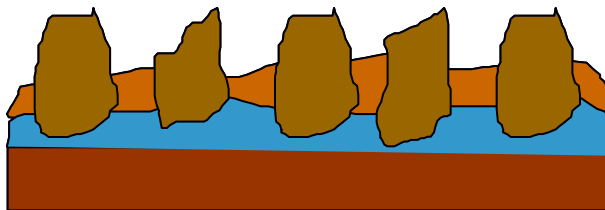
- При шлифовании заготовки может возникнуть такая серьезная проблема как разнотолщинность изделия по ширине.



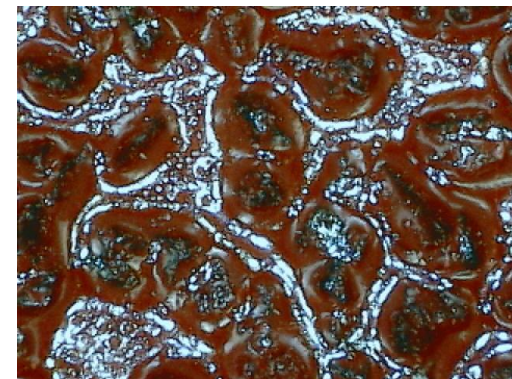
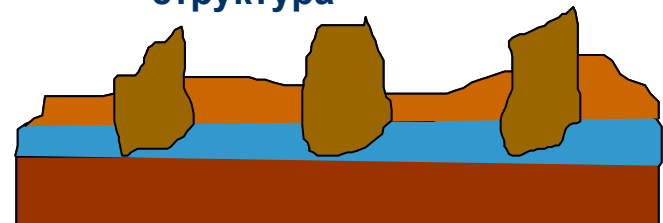
## Забивание шлифовальной ленты

- Одна из причин быстрого износа или забивания лент - неправильно подобранная марка абразивного материала.

Закрытая структура



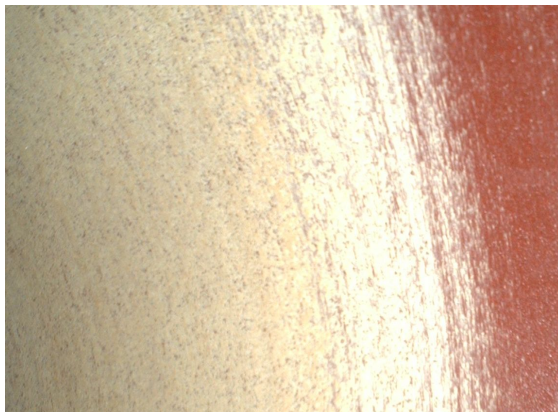
Открытая структура



## Быстрый износ шлифовальной ленты

- Низкий срок службы лент может быть обусловлен неверно подобранными зернистостями лент при переходе с одной операции шлифования на другую.

Царапины оставшиеся после предыдущей операции

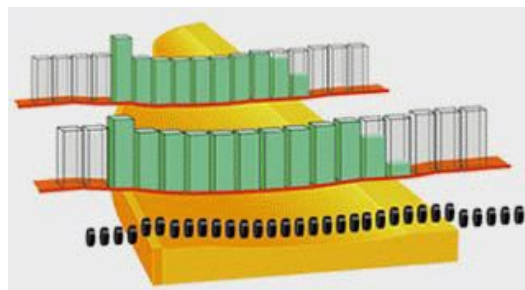
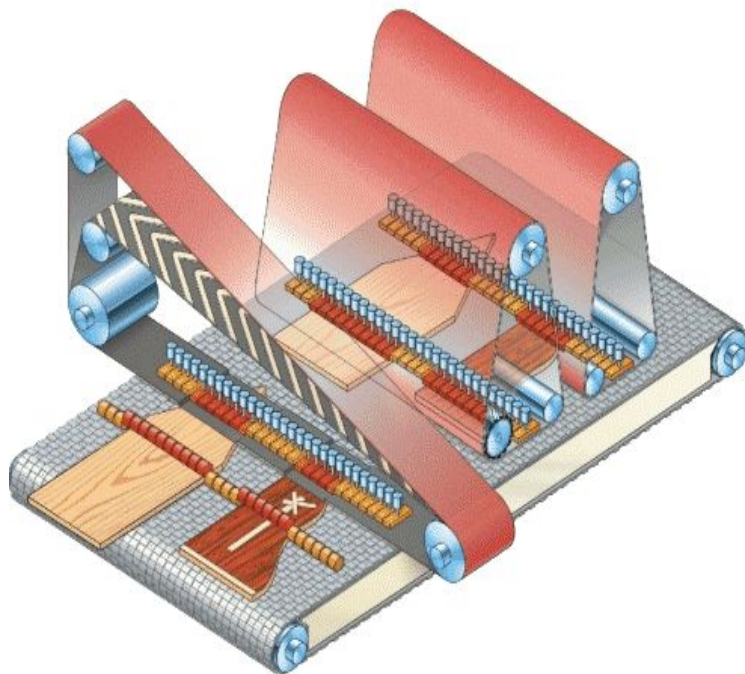


## Сход или разрыв шлифовальной ленты

- Наибольшую опасность представляет разрыв шлифовальной ленты, т.к. при этом возникает большая вероятность порчи оборудования, а также возможность пожара.



## Особенности тонкого шлифования.



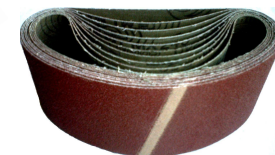
# ЗАВОД АБРАЗИВНОГО ИНСТРУМЕНТА **KORUND**

Производственные мощности завода позволяют в течении месяца изготовить:

- Широкие ленты – 11 500 шт.
- Сегментные ленты – 3 500 шт.
- Узкие ленты – 150 000 шт.
- Ленты для ручного инструмента – 255 000 шт.
- Штампованные изделия – 1 700 000 шт.

Ассортимент выпускаемой продукции:

- Сегментные ленты
- Широкие ленты
- Узкие ленты
- Ленты для ручного инструмента
- Штампованные изделия
- Торцевые лепестковые круги
- Рулоны

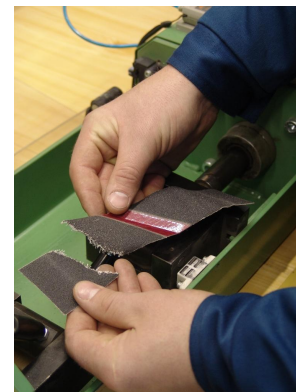


## Лаборатория завода.

Для осуществления технической поддержки заказчиков завод располагает лабораторией с персоналом инженеров.

Лабораторный анализ, сравнительные тесты на стойкость и знание свойств того или иного абразивного материала позволяет с высокой точностью подобрать материал, наиболее удовлетворяющий требованиям технологического процесса заказчика.

Помимо изготовления продукции завод, имея в штате высококвалифицированных сотрудников, может предоставлять инженеринговые услуги, которые включают не просто устранение неполадки на шлифовальном участке (как технологических, так и технических), но и обучение персонала предприятия заказчика.



**С надеждой на долгосрочное сотрудничество!**

