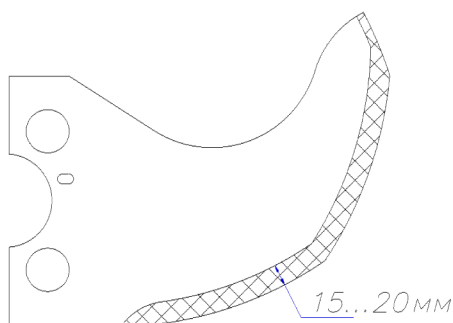
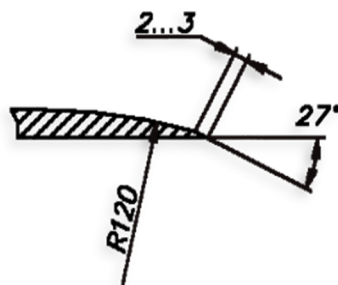


ИНСТРУКЦИЯ ПО ПЕРЕЗАТОЧКЕ КУТТЕРНЫХ НОЖЕЙ

1. Перезаточка должна производиться на оборудовании с водяной системой охлаждения, квалифицированным специалистом.
2. Перезаточка осуществляется с выпуклой стороны ножа. Профиль режущей кромки и угол 27 градусов контролируется шаблоном. Перезаточку ножей можно осуществлять до достижения максимальной границы перезаточки 15-20 мм.



3. Угол заточки 27 градусов, допускается менять плюс / минус 2 градуса в зависимости от измельчаемого сырья.



4. Чтобы исключить образование волосовидных трещин, после черновой заточки, режущую кромку, точить на шлифовальной ленте с зерном 240, после чего полировать на круге до исчезновения бороздок от шлифовки, которые являются концентратором напряжения и местом возникновения межкристаллической коррозии.
5. НЕ допускается сухая (без охлаждения) перезаточка ножей.
6. Во время перезаточки не допускается перегрев ножей до возникновения цветов побежалости, что влечет за собой прижег режущей кромки и возникновение микротрещин.
7. После полного цикла перезаточки необходимо проверить нож на наличие микротрещин, разновес ножей должен соответствовать данным указанным в паспорте.
8. После 3...4х перезаточек рекомендуется подвергать ножи низкотемпературному отпуску для снятия напряжений 180-200 град. С 2 часа и проверить ножи на отсутствие микротрещин методом неразрушающего контроля.