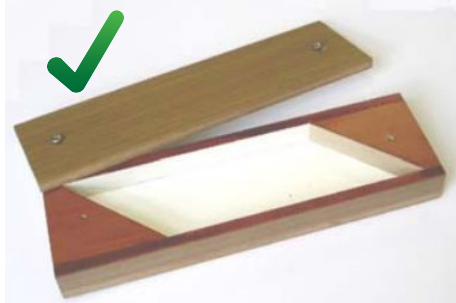




НОЖИ ДЛЯ ГИЛЬОТИН – ЗАТОЧКА ЛЕЗВИЙ

Безопасная упаковка

Пенопластовая коробка, в которой поставляются новые ножи, прекрасно подходит для ее цели – разовой упаковки новых ножей. Однако она не предназначена для многократного использования и ненадежна при почтовой отправке. Такая коробка может раскрыться, приведя к серьезным травмам. Это также может привести к повреждению ножей. Если мы получаем ножи в подобной или любой другой некачественной упаковке, мы рекомендуем приобрести деревянную коробку для ножей (арт. 2492, DAN0398). Подавляющее число багетчиков, владеющие гильотиной, старательно ухаживающие за своим станком и регулярно меняющие на нём ножи, упаковывают их (сознательно или нет) в том виде в каком сняли их со станка: в налипшей стружке, пыли и остатках засохшего клея. В таком состоянии укладывают их в родную пенопластовую коробку и отправляют на заточку. Между тем, раз за разом в коробке начинает накапливаться стружка и остатки её, крошки и пластиковая пыль, которая в скором времени проникает в структуру поверхности внутренней мягкой пенопластовой части коробки. Удалить их оттуда полностью уже не возможно.



Для специалистов багетчиков давно уже перестало быть секретом, что при производстве пластикового погонажа используются отходы других смежных и не только, производств, которые представляют собой довольно грубый абразив, способный притуплять свежезаточенное лезвие во время его транспортировки после заточки в мастерскую владельца. Этот факт лишний раз доказывает необходимость упаковки ножей в качественную и надёжную коробку, лишённую недостатка накопления абразивных веществ внутри.

Техническая экспертиза

При получении и перед отправкой все ножи тщательно проверяются и измеряются нашим техническим специалистом.

Если ножи не были правильно заточены, нам может понадобиться дополнительное время, чтобы заточить их в соответствии с нашими стандартами качества.

Во время тестирования ножей наш персонал сделает вывод о том, требуются ли дополнительные работы. Если да, и требуется доплата, мы свяжемся с Вами до выполнения этих работ.

В последнее время приходится сталкиваться с тем, что владельцы гильотин пытаются искать "альтернативные" методы заточки ножей в мастерских, производящих заточку для нужд столярных и мебельных производств. Оборудование для заточки в таких мастерских технически не позволяет получить вогнутую сферическую фаску на рабочей кромке ножей для гильотин и делает только плоскую кромку. В следствии чего обеспечивается несколько другой режим работы ножей, при котором они быстрее тупятся, а следовательно их нужно чаще затачивать, вызывая тем самым их ускоренный износ. Рано или поздно, владелец гильотины, осознав ошибку и желающий вновь переточить ножи на вогнутую фаску, вынужден снова обратиться к профессиональному заточнику, который в свою очередь, за восстановление правильного функционала инструмента возьмёт гораздо более высокую стоимость, чем за стандартную процедуру заточки.



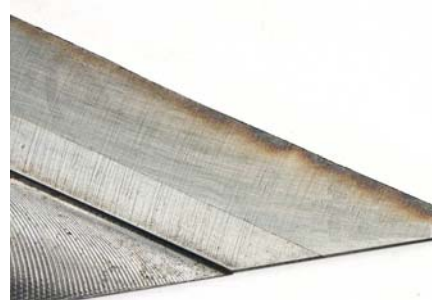
Технические характеристики ножей для гильотин

Изгиб ножей: Это очень распространенный эффект, и он не является браком. Мы прижимаем ножи к плоской поверхности при заточке. При установке на гильотину ножи также притягиваются болтами к плоскости блока ножей.

Сколы на лезвии: Вы можете обнаружить, что на режущей кромке, по различным причинам, время от времени появляются сколы. Причиной тому может быть скобка или что-либо подобное, оставшееся в багете на время резки. Другой причиной может быть левкас, композит или мастика повышенной твердости на поверхности багета, а также клеевые швы в составном и сращенном багете. Для удаления сколов на режущей кромке мы используем специальный заточный станок. Эта услуга оплачивается дополнительно.



Перегретые лезвия: Иногда к нам попадают ножи, которые были перегреты при заточке в других компаниях. Их можно легко определить по синеве вдоль лезвия. Перегрев может повлиять на термообработку закаленной режущей пластины, сделав ее мягкой и неспособной держать острую кромку. Такие ножи не подлежат восстановлению и заточке. В этом случае мы свяжемся с Вами.



Изношенные ножи: Наступит время, когда ножи были заточены так много раз, что их высота уменьшится, и они не могут больше использоваться эффективно. В этом случае мы уведомим Вас. Обычно, если ширина видимой части твердосплавной пластины 10 мм или меньше, их перезаточка не производится. Мы советуем заточить такие ножи один последний раз и хранить их на крайний случай или использовать при резке очень широкого багета.

Цельнометаллические ножи: Некоторые ножи производят цельнометаллическими. Вы можете отличить их по отсутствию бронзовой полосы припоя, которым приварена твердосплавная пластина. Эти ножи затачивают дольше, иногда за дополнительную плату.

Усиленные ножи: Усиленные ножи имеют твердосплавную пластину из более твердого металла, чем обычные ножи, для увеличения их срока службы. Их заточка не занимает много времени, и, если нет сколов на лезвии, мы обычно не берем дополнительную плату.

Как долго ножи остаются острыми? На этот вопрос всегда трудно ответить из-за множества факторов. При изготовлении около 40 рам в неделю, в основном из обычного дерева, ножи могут оставаться острыми в течение 2 – 3 месяцев.

С другой стороны, если Вы работаете с большим, композитным багетом, особенно с толстым слоем левкаса и высокой прямой задней кромкой, ножи могут затупиться в течение недели. Багет из дуба и ясеня также быстро затупит ножи.

Резка пластикового багета: Существуют отличия в составе сердцевины у различных видов пластикового багета. Наш обширный опыт показывает, что все они режутся лучше острыми ножами. Увеличение количества резов также дает лучший результат. Как только ножи затупятся, может появиться налипание пластика на режущей кромке.

Толщина ножей: Существуют различные производители ножей, и все ножи выпускаются партиями. Это значит, что могут быть небольшие отклонения по толщине ножей в пределах конструктивного допуска.

Мы всегда советуем клиентам отпускать и освобождать нижние ножи, используя Т-образный шестигранный ключ (арт. 3685), перед заменой верхних ножей. После установки верхних ножей нижние ножи выравниваются по верхним. Это займет чуть больше времени, но гарантирует хороший рез. (Смотрите ниже).

Двухсторонние ножи (арт. 1006): Эти ножи заточены симметрично с двух сторон и могут быть перевернуты так, что Вы получите возможность использовать вторую половину режущей кромки и, как следствие, реже их затачивать. Недостатком является уменьшение ширины разрезаемого багета примерно на 30 мм.

Профессиональная заточка ножей в ЛИОН Арт Сервис

ЛИОН АРТ СЕРВИС предлагает мастерским услугу – профессиональная заточка ножей для гильотин MORSO, LION, HANSEN, CASSESE, VALIANI, FRAMERS CORNER и др. Заточка производится на специальном заточном станке фирмы DAN- LIST a/s (изготовитель профессиональных гильотин MORSO). Он гарантирует правильный угол сферической заточки, необходимый для качественного разреза багета. В дополнение к этому, мы вручную «доводим» каждое лезвие алмазным бруском.

Заточка и правка ножей выполняется нашим квалифицированным инженером.



Вы можете доставить ножи в ЛИОН одним из 3-х способов:

1. Вы можете прислать ножи по почте или с курьером к нам в офис. Ножи будут заточены в течение 7 дней и высланы с Вашим ближайшим заказом, или с помощью выбранной Вами компании экспресс-доставки по ее тарифам.

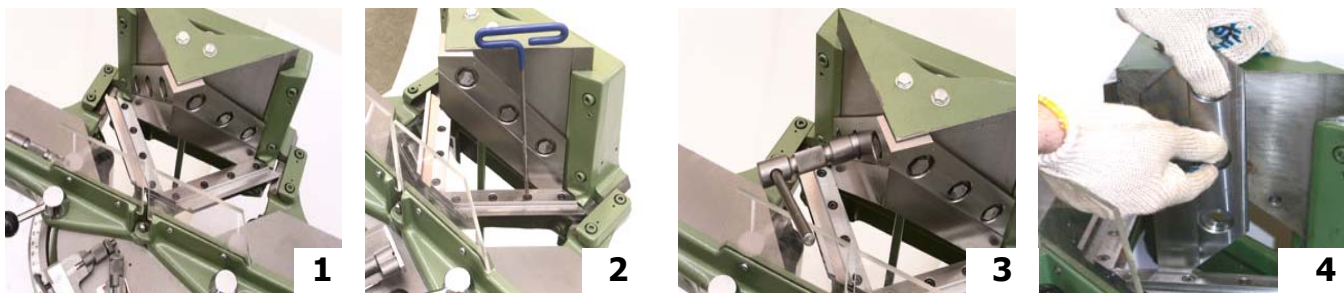
2. Вы можете передать ножи с водителем ЛИОНа, доставившим Вам заказ. Ножи будут заточены в течение 7 дней и возвращены Вам с ближайшей доставкой.
3. Вы можете привести ножи сами в офисы ЛИОНа на ул. Мненвики, д.6 или д. Дарна 44А в удобное для Вас время. Ножи будут заточены в течение 7 дней. Мы известим Вас, если ножи будут готовы раньше.

Замена ножей.

Большинство мастеров знакомы с двумя большими острыми ножами на гильотине. Многие не знают, что есть еще два ножа – прямоугольной формы, расположенные ниже острых. Очень важно убедиться в том, что все четыре ножа правильно установлены и настроены.

Снятие ножей

1. Сдвиньте блок ножей до конца назад. Выньте держатели четверти. Для удобства можно снять плоские пластиковые защитные щитки, используя шестигранный ключ 4 мм.
2. Используя безопасный шестигранный ключ (длинный Т-образный ключ, арт. 3685, позволяющий делать это легче и безопаснее), отпустите винты, удерживающие нижние прямоугольные ножи, и отодвиньте ножи.



3. Используйте торцевой гаечный ключ, чтобы отпустить три болта на каждом остром лезвии.
- Заранее решите, куда Вы положите острые лезвия, когда снимете их.
4. Снимите крайние болты и поверните лезвия вертикально, острием вверх. Удерживая нож одной рукой, другой рукой снимите средний болт. Положите лезвия в надежное место, чтобы они не могли упасть.

Установка ножей

- тщательно очистите оба ножа и поверхность блока ножей. Очистите поверхность вокруг нижних ножей. Удерживая лезвие на месте, установите болт в среднее отверстие на блоке ножей и наживите его. Сделайте то же для другого лезвия.
- поверните лезвие и вставьте два остальных болта. Все болты должны быть слегка подтянуты от руки. Размеры отверстий для болтов позволяют произвести точное выравнивание ножей.

- перемещайте лезвия вверх и вперед, до получения точного угла, образованного острыми кромками ножей (5). Слегка затяните болты и проверьте, не выступает ли один нож за другой.



5



6



7

- используя педаль, осторожно опустите верхние ножи вниз. Удерживая педаль внизу, подвиньте нижние ножи к верхним и затяните винты нижних ножей. По всей длине ножей должно быть ровное прилегание. Эта операция необходима, так как ножи могут немного отличаться по толщине.

Если лезвия зажимаются, немедленно остановитесь и проверьте установку. Если имеется зазор, устраните его.

Если ножи не прорезают багет до конца по высоте, Вам нужно настроить подъемно-опускную тягу сзади машины, отпустив, настроив и вновь затянув две гайки на тяге (6).

Если ножи не прорезают багет до конца по ширине, Вам нужно настроить втулку смещения, находящуюся под основным столом машины (7). Этот процесс описан в инструкции по эксплуатации. Вы можете увидеть гайку поверх специальной шайбы с двумя гранями. Отпустите гайку на четверть оборота и установите гаечный ключ на грани шайбы. При вращении шайбы из стороны в сторону можно заметить небольшое перемещение концов лезвий вперед – назад. Вы должны установить их так, чтобы концы лезвий проходили внутри паза между двумя литыми металлическими упорами, но не касались их. Небольшая настройка здесь может дать большую разницу в качестве резки.

Регулярно смазывайте и чистите Вашу гильотину.

Для смазки Вашего станка используйте светлое масло (например, SHELL TONNA TX68 или подобное масло других производителей). Вы также должны смазывать:

- скользящие поверхности на вертикальных V-образных салазках (левую и правую часть) блока ножей;
- скользящие поверхности на салазках (левую и правую часть) горизонтального перемещения блока ножей;
- опорную ось блока ножей – через небольшое отверстие в центре основного стола;
- все связи в рычажной системе, включая места крепления пружин.

Сколько пар ножей необходимо иметь?

Ножи довольно дорогие, но они необходимы для качественной и эффективной работы Вашей мастерской. Вы должны стремиться создать запас из трех комплектов. Один комплект установлен на станке, второй – заточен и готов к установке, третий комплект – в заточной мастерской.

Запасные ножи, запасные части и аксессуары.

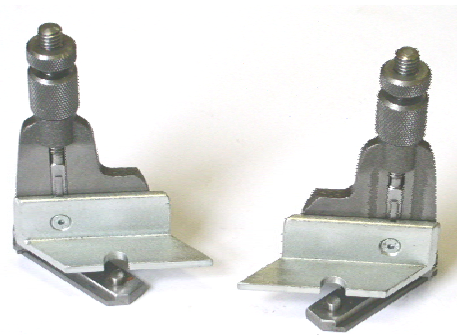
ЛИОН Арт Сервис предлагает широкий ассортимент ножей, аксессуаров и запасных частей для MORSO, HANSEN и подобных гильотин. Пожалуйста, обращайтесь в отдел продаж по телефону (495)120 5065 или e-mail info@frame.ru.



Запасные пружины (пара)
Артикул 2134



Стопорный блок в сборе
Артикул DAN60785009



Держатели четверти
Артикул DAN02100355



Рычаг
Артикул DAN10350035



Зубчатая арка
Артикул DAN19504005



Держатель арочной дуги
Артикул DAN80971915



Держатель пружины
Артикул DAN80271420



Линейка-упор
Артикул DAN74001011

Линейка длинная
Артикул DAN74501010



Линейка короткая
Артикул DAN74501012