**ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ЗАТОЧКА НОЖЕЙ ДЛЯ СЛАЙСЕРОВ**

Профессиональное кухонное оборудование, неотъемлемой частью которого в последнее время стали слайсеры, требует тщательного обслуживания. Основное место в таком техническом обслуживании занимает своевременная и профессиональная заточка ножей для слайсеров.

Компания «ИНКОМЕТ» предоставляет услуги по профессиональной заточке ножей для любых видов слайсеров на высокоточном немецком оборудовании фирмы [KNECHT](http://KNECHT). Операторы этого оборудования – высокопрофессиональные специалисты, прошедшие специальное обучение в Германии (на фирме-производителе) и имеющие уже многолетний опыт работы.

Весь процесс заточки, включая диагностику, саму заточку и контроль качества, не занимает значительного времени (до 20 минут на один нож), при этом качество остается неизменно высоким.

1. ***Оборудование для заточки***

Самым распространенным оборудованием по профессиональной заточке ножей для любых видов слайсеров на сегодняшний день является оборудование немецкой фирмы [KNECHT](http://KNECHT) (web site www.knecht.eu), шлифовальный станок A 950 II. Именно этот станок позволяет качественно обрабатывать слайсерные ножи диаметром до 700 мм (27,5 дюйма). Кроме того, необходимо отметить, что данное оборудование обладает следующими важнейшими характеристиками:

* Может регулировать давление шлифовальных инструментов на поверхность режущих кромок, что, в свою очередь, позволяет минимизировать стачивание материала ножа. Это увеличивает количество переточек, и повышает срок службы достаточно дорогих ножей.
* Принцип приведения в движение ножей слайсера, закрепленных в станке для заточки, позволяет сохранять лезвию одинаковую форму в процессе всего срока эксплуатации.
* Угол заточки может плавно регулироваться и устанавливаться в диапазоне от -5 град до +35 град, с погрешностью 0,1 град.
* Наличие возможности выбрать из памяти данных станка форму зуба обрабатываемого ножа и скорректировать параметры заточки.
* Управление А 950 II осуществляется с помощью электронного процессора. Для каждого обработанного ножа можно создать и запомнить свою индивидуальную программу заточки.

Однако, несмотря на профессиональное немецкое оборудование, качество выполнения работ по заточке напрямую зависит от опыта и навыков специалистов, работающих на этих станках. Для ножей разных видов слайсеров применяется разная технологическая оснастка. И, чтобы получить качественный результат, необходимо знать все нюансы параметров этой оснастки.

Строгое соблюдение технологии заточки – результат использования самых передовых расходных материалов европейского качества. Требуемая чистота обрабатываемой поверхности и идеальное качество режущей кромки обеспечивается именно этими материалами (шлифовальные круги, полировочные пасты и пр.). Интенсивная подача специальной СОЖ обеспечивает сохранность всех рабочих характеристик ножей и гарантирует то, что они не будут иметь «пережогов».

1. ***Технология заточки***

Процесс заточки ножей для слайсеров состоит из трех стандартных частей:

* Диагностика, при которой производится детальная проверка каждой режущей кромки на предмет изношенности, наличия сколов, линейности. В соответствии с видами работ и материалами, предназначенными для резки, определяются все необходимые параметры геометрии затачиваемого лезвия,
* Заточка, состоящая из черновой (предварительной) обработки, шлифовки (чистовой обработки шлифовальными кругами с зернистостью 30-60 мкм и твердостью (Н–К) по DIN 69100) и полировки режущей кромки (снятие заусенцев, формирование фаски и окончательной доводки).
* Контроль качества.

Именно такой профессиональный подход к операции заточки слайсерных ножей позволяет гарантировать Заказчику исправность его технологического оборудования и качество работ на нем выполняемых.

На нашем предприятии заточка будет произведена с соблюдением рекомендаций изготовителя, по новейшим технологическим картам и технологиям.

1. ***Классификация слайсерных ножей***
   1. По форме ножа :

* Дисковый (классический);
  1. По применению и форме режущей кромки:
* Для всех видов продуктов (классический) – сплошная кромка;
* Для рыбных продуктов – зубчатая кромка;
* Для хлебобулочных продуктов – волнистая кромка;
* Для сырных продуктов – сплошная кромка с тефлоновым покрытием поверхности всего ножа.
  1. По марке стали:

Марки сталей, из которых обычно производятся ножи: С45 (DIN 17200) и 100Cr6 (DIN 17230).

Обращаясь в компанию «ИНКОМЕТ», вы сэкономите свои деньги и нервы!

Работайте с профессионалами!