



ООО “Технокомплект ДВ”

Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013
ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30
т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816
sale@tkdv.kht.ru http://tkdv.kht.ru

ЗАКАЗ ЗАТОЧКИ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА № _____ от _____

Заказчик _____

Экземпляр
Исполнителя

Номенклатура сданного на заточку инструмента

№ п/п	Наименование инструмента	Примечание	Ед.изм.	Кол-во	Цена, руб	Сумма, руб
Итого						

Сдал представитель заказчика _____

Инструмент принял представитель исполнителя _____

Оплату принял представитель исполнителя _____



ООО “Технокомплект ДВ”

Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013
ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30
т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816
sale@tkdv.kht.ru http://tkdv.kht.ru

ЗАКАЗ ЗАТОЧКИ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА № _____ от _____

Заказчик _____

Экземпляр
Заказчика

Номенклатура сданного на заточку инструмента

№ п/п	Наименование инструмента	Примечание	Ед.изм.	Кол-во	Цена, руб	Сумма, руб
Итого						

Сдал представитель заказчика _____

Инструмент принял представитель исполнителя _____

Оплату принял представитель исполнителя _____

Примечание о подготовке инструмента к заточке.

Предназначенный для заточки инструмент нужно старательно очистить от приклеенного клея, смолы, опилок и других загрязнений. Перед механической очисткой нужно его промыть в горячей воде с добавлением моющего средства, и оставшиеся загрязнения убрать металлической щёткой или можно смазать например моторным маслом, которое хорошо размягчает загрязнения и помогает при механической очистке легко удалять опилки (иногда, как бывает с мебельными пилами, перед механической очисткой их необходимо погрузить в детергент или каустической соды, после чего, во избежание появления коррозии, необходима промывка и смачивание маслом). При заточке пил с твёрдым сплавом помните соотношение "на 4 - 5 заточек по передней грани приходится одна по задней"; если у Вашей пилы невысокая задняя грань (форматные пилы) и зуб имеет конусную форму, то заточка по задней грани вообще не рекомендуется во избежание изменения толщины пропила, которую нужно будет далее ловить на подрезном узле.



ООО "Технокомплект ДВ"

Оборудование и инструмент для
деревообработки и мебельного производства

г.Хабаровск, 680013
ул. Лермонтова, дом 3, оф. 30
т/ф (4212) 39-07-80 /81, т. 924-201-3816
sale@tkdv.kht.ru http://tkdv.kht.ru

**Расценки На Заточку Твердосплавных Дисковых Пил
(на автоматическом станке "OSW-5A" пр-ва Польши)**

Количество зубьев (Z)	По передней грани				По задней грани			
	1 плоскость (предпочтительная заточка)	2 плоскости	3 плоскости	1 плоскость	2 плоскости	3 плоскости	4 плоскости	
0 - 24	50	60	70	50	60	70	80	
25 - 28	55	66	77	55	66	77	88	
29 - 32	60	72	84	60	72	84	96	
33 - 36	65	78	91	65	78	91	104	
37 - 42	70	84	98	70	84	98	112	
43 - 48	75	90	105	75	90	105	120	
49 - 56	80	96	112	80	96	112	128	
57 - 64	85	102	119	85	102	119	136	
65 - 72	90	108	126	90	108	126	144	
73 - 84	95	114	133	95	114	133	152	
85 - 96	100	120	140	100	120	140	160	
97 - 108	105	126	147	105	126	147	168	
109 - 128	110	132	154	110	132	154	176	

При заточке пил, купленных в компании "Технокомплект ДВ" - дополнительная скидка 10%

При заточке чужих пил (купленных в других компаниях) - наценок нет

Срок исполнения заказа - на следующие сутки

При размещении заявки на заточку от трёх комплектов пил осуществляется бесплатный сбор и доставка затачиваемого инструмента из Вашего цеха.