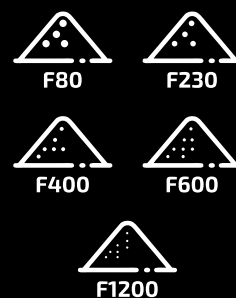


НАБОР ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ STONE LEVELING KIT



КАЛЕНОЕ СТЕКЛО

ДИАМЕТР: 300 мм
ТОЛЩИНА: 10 мм

ШЛИФЗЕРНО

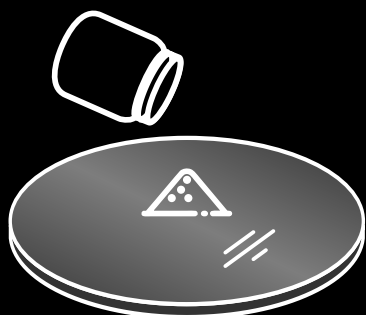
КАРБИД КРЕМНИЯ
4 x 100 гр.

TEMPERED GLASS

DIAMETER: 300 mm
THICKNESS: 10 mm

ABRASIVE GRAIN

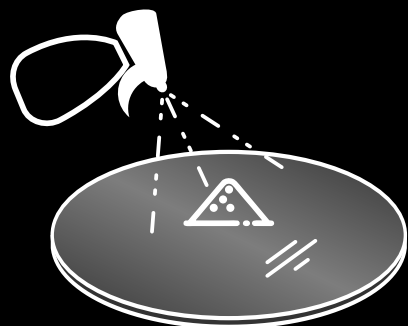
SILICONE CARBIDE
4 x 100 gr.



Комплектация: каленое стекло, 4 типа шлифзерна карбида кремния.
Размер стекла: диаметр 300 мм, толщина 10 мм.

За счет своего диаметра, стекло считается универсальным, подходит для выравнивания и доводки большинства абразивных камней, на порошке карбида кремния. Основное преимущество карбида кремния для вскрытия, притира и выравнивания разных абразивов в том, что его зерно быстро измельчается, что дает эффект похожий на заточку ножа последовательными по зернистости абразивами.

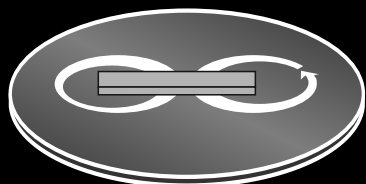
Рекомендация по использованию: перед началом работы протрите стекло и убедитесь в его чистоте.



1. Для контроля выравнивания, нанесите карандашом сетку на абразивный камень.

2. Насыпьте на стекло небольшое количество шлифзерна. Зернистость порошка должна быть равна 1/2 зернистости камня (см. таблицу).

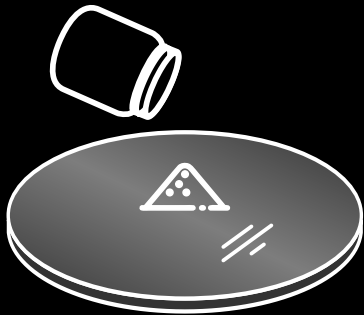
3. Добавьте немного воды, и движениями напоминающими «восьмерку» перемещайте камень по поверхности стекла с лёгким нажатием. Добавляйте вовремя воду (для удобства можете использовать пульверизатор), не допускайте высыхания и образования «пластилиновой» суспензии.



4. В конце работы обязательно снимите фаски с абразивного камня, проведя им несколько раз по стеклу под углом 45 градусов.

Для финишной доводки алмазных брусков 7/5, 3/2, 1/0 рекомендуется использовать алмазную пасту.

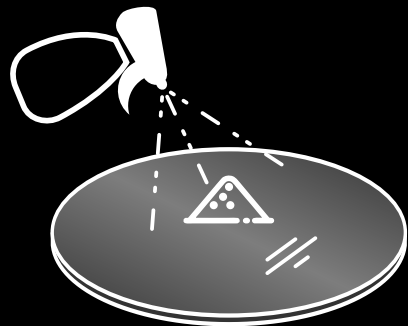
АБРАЗИВНЫЕ КАМНИ «ПРОФИЛЬ»		АЛМАЗНЫЕ БРУСКИ		КАМНИ BORIDE T2	
ЗЕРНИСТОСТЬ КАМНЯ	ШЛИФЗЕРНО	ЗЕРНИСТОСТЬ КАМНЯ	ШЛИФЗЕРНО	ЗЕРНИСТОСТЬ КАМНЯ	ШЛИФЗЕРНО
F120	F80	3/2	F600	F150	F80
F220	F80	7/5	F400	F220	F80
F400	F230	20/14	F230	F320	F80
F600	F230	50/40	F150	F600	F230
F1000	F400	100/80	F150	F800	F400
		160/125	F80	F1200	F600



Set: tempered glass, 4 types of silicon carbide abrasive grit.
Glass dimensions: diameter 300 mm, thickness 10 mm.

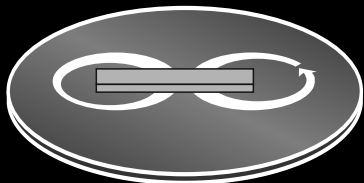
Due to its diameter, glass is considered universal, suitable for alignment and finishing of the majority of grinding stones, on the powder of silicon carbide. The main advantage of silicon carbide for opening, lapping and alignment of different abrasives is that its grain is crushing fast, which gives an effect similar to sharpening a knife with consistent grain abrasives.

Recommendations by use: wipe the glass before starting work and make sure it is clean.



1. To control alignment, apply a grid to the abrasive stone with a pencil.
2. Sprinkle a small amount of grain onto the glass. The granularity of the powder should be equal to 1/2 of the grain of the stone (see table).
3. Add a little water, and with movements resembling an «eight shape» move the stone across the glass surface with an easy pressing. Add water in time (for convenience, you can use spray gun), do not allow drying and formation "plasticine" suspension.

4. At the end of the work, be sure to remove chamfers from an abrasive stone, moving it several times along the glass at an angle of 45 degrees.



For final finishing of diamond bars 7/5, 3/2, 1/0 is recommended to use a diamond paste.

TSPROF ABRASIVE STONES		DIAMOND STONES		BORIDE T2 STONES	
GRITNESS OF THE STONE	ABRASIVE GRIT	GRITNESS OF THE STONE	ABRASIVE GRIT	GRITNESS OF THE STONE	ABRASIVE GRIT
F120	F80	3/2	F600	F150	F80
F220	F80	7/5	F400	F220	F80
F400	F230	20/14	F230	F320	F80
F600	F230	50/40	F150	F600	F230
F1000	F400	100/80	F150	F800	F400
		160/125	F80	F1200	F600

*the table shows approximate values

TSPROF

Производитель: ООО «Техностудия Профиль» 426065,
Россия, г. Ижевск, ул. 10 лет Октября, д. 80, офис 405

Manufacturer: ООО «Tekhnostudia Profil» 426065,
Russian Federation, Izhevsk, 10 let Oktyabrya str., 80, office 405.

