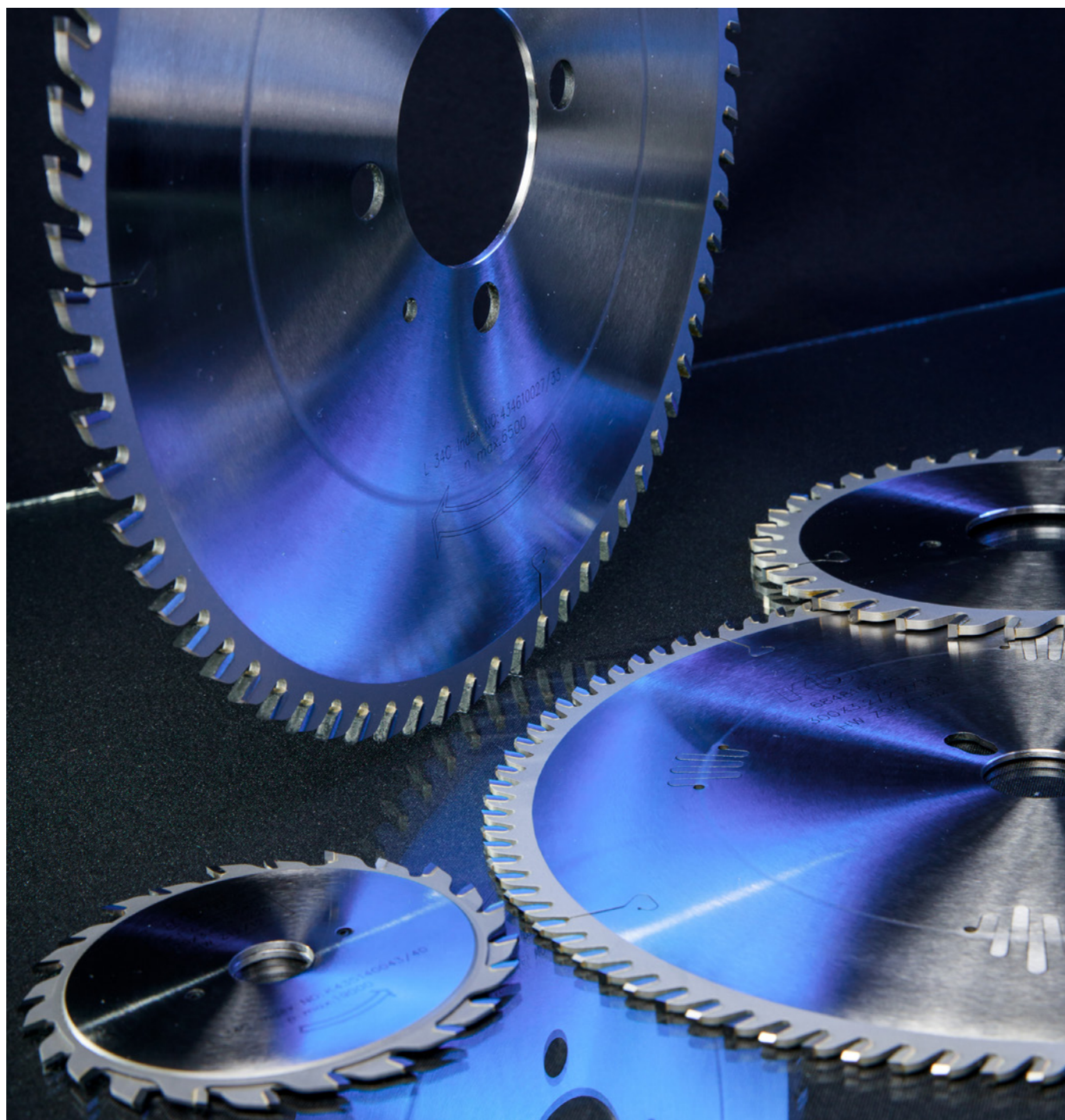




Дисковые пилы для раскроечных центров с ЧПУ KDT



ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ GOLDEN EAGLE ДЛЯ РАСКРОЕЧНЫХ ЦЕНТРОВ KDT С ЧПУ. ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСКРОЯ ЛДСП/ДСП/MDF/HDF/ФАНЕРЫ



Параметры основных дисковых пил

Типоразмер	Цена	Толщина пакета	Материал	Модель станка
350 × 4,4/3,2 × 75 Z72 FZ/TR	122 \$	76 мм	ЛДСП/МДФ	KS 232/832E/838E
350 × 4,4/3,2 × 75 Z72 WZ	122 \$	76 мм	Фанера/Массив	KS 232/832E/838E
400 × 4,4/3,2 × 75 Z72 FZ/TR	136 \$	90 мм	ЛДСП/МДФ	KS 832CP/839E/832SE
400 × 4,4/3,2 × 75 Z72 WZ	136 \$	90 мм	Фанера/Массив	KS 832CP/839E/832SE
400 × 4,4/3,2 × 75 Z88 TR/TR	223 \$	90 мм	ЛДСП/МДФ	KS 832CP/839E/832SE
450 × 4,4/3,2 × 75 Z72 FZ/TR	163 \$	120 мм	ЛДСП/МДФ	KS 838H/838L/838CP/839CP
450 × 4,4/3,2 × 75 Z72 WZ	163 \$	120 мм	Фанера/Массив	KS 838H/838L/838CP/839CP

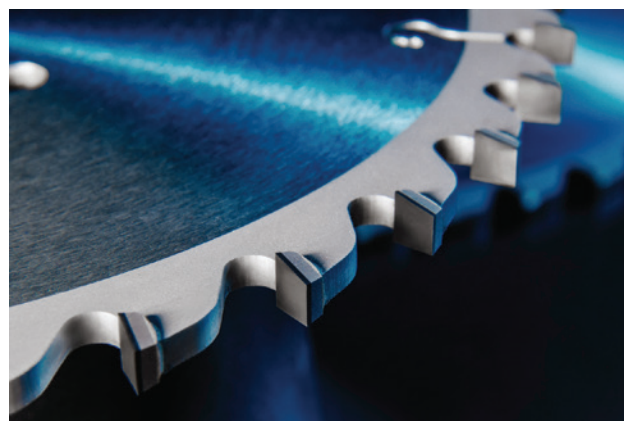
Параметры подрезных дисковых пил

Типоразмер	Цена	Толщина пакета	Материал	Модель станка
180 × 4,3/3,2 × 30 Z36 KON/FZ	50 \$	от 4 мм	Все типы	KS 232
200 × 4,3/3,2 × 50 Z36 KON/FZ	58 \$	от 4 мм	Все типы	KS 832CP/839E/832SE/838H/838L/838CP/839CP

АЛМАЗНЫЕ ПИЛЬНЫЕ ДИСКИ SURREY ДЛЯ РАСКРОЕЧНЫХ ЦЕНТРОВ KDT С ЧПУ ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСКРОЯ ЛДСП/ДСП/MDF/HDF



Для увеличения ресурса и снижения затрат на приобретение и обслуживание режущего инструмента всегда в наличии на складе компании ЛИГА алмазные дисковые пилы SURREY.



Параметры основных дисковых пил

Типоразмер	Цена	Толщина пакета	Материал	Модель станка
350 × 4,4/3,2 × 75 Z72 FZ/TR	1116 \$	76 мм	ЛДСП/МДФ	KS 232/832E/838E
400 × 4,4/3,2 × 75 Z72 FZ/TR	1248 \$	90 мм	ЛДСП/МДФ	KS 232/832E/838E
450 × 4,4/3,2 × 75 Z72 FZ/TR	1291 \$	120 мм	ЛДСП/МДФ	KS 838H/838L/838CP/839CP

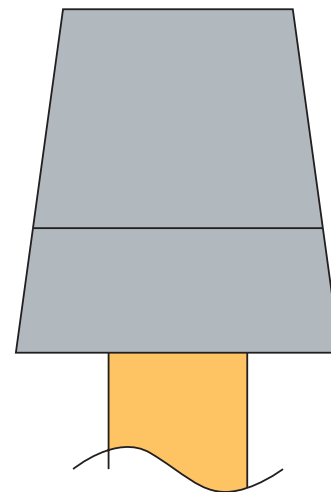
Параметры подрезных дисковых пил

Типоразмер	Цена	Толщина пакета	Материал	Модель станка
180 × 4,3/3,2 × 30 Z36 KON/FZ	466 \$	от 4 мм	Все типы	KS 232
200 × 4,3/3,2 × 50 Z36 KON/FZ	507 \$	от 4 мм	Все типы	KS 832CP/839E/832SE/838H/838L/838CP/839CP

С ассортиментом режущего инструмента компании ЛИГА вы можете ознакомиться по ссылке : ligamac.com/instrument/

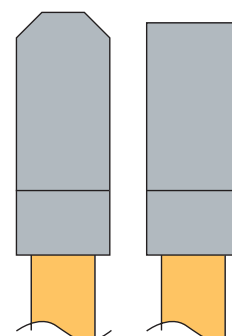
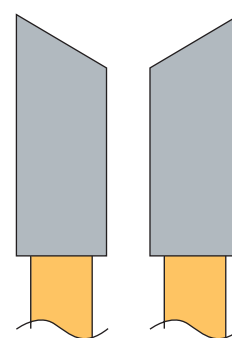
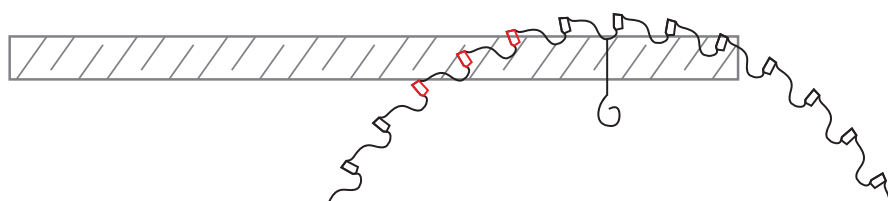
Применение подрезных пил

1. **Выбор подрезной пилы:** пропи́л подрезной пилы обычно на 0,1 мм меньше, чем у основной пилы.
2. **Зубья подрезной пилы имеют коническую форму.**
Самым большим преимуществом такого типа конструкций является то, что ширина пропи́ла может быть изменена путем регулировки высоты пильного диска.
3. **Оптимальная глубина пропи́ла подрезной пилы составляет 1,5–2,5 мм.** Чем выше глубина пропи́ла, тем больше сопротивление, на поверхности твердосплавных пластин при этом происходит накопление древесной смолы. Неправильный выбор и эксплуатация подрезной пилы также могут привести к разрушению зубьев.



Применение основных пил

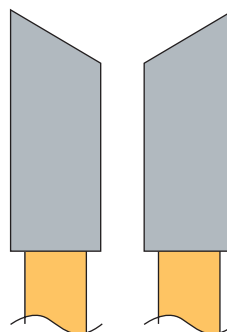
1. **Выбор основной пилы:** пропи́л основной пилы обычно на 0,1 мм больше, чем у подрезной пилы.
2. **Зубья основной пилы имеют чередующуюся форму FZ/TR или WZ**
3. **Оптимальный вылет основной пилы над материалом составляет от 10 до 20 мм.**
Соблюдая указанные параметры по вылету пилы в процессе раскроя задействованы 3–4 зуба что гарантирует высокое качество распила материала и обеспечивает оптимальную величину съема на зуб.



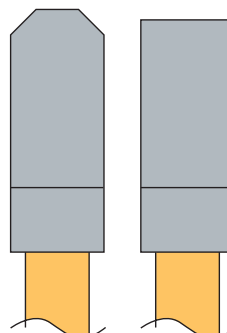
4. Если в процессе раскроя задействовано слишком мало зубьев, то качество поверхности реза будет неудовлетворительным, распиловка будет сопровождаться вибрацией и сильным шумом; если в процессе раскроя задействовано слишком много зубьев, то возрастет трение и возникнут проблемы с удалением стружки.

Маркировка форм зубьев дисковых пил в зависимости от используемого материала

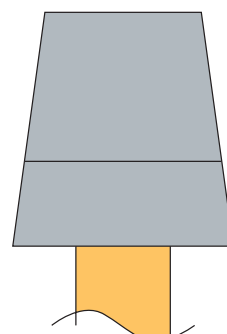
Форма WZ используется на основных дисковых пилах Golden Eagle для раскроя: Фанеры/Массива/МДФ



Форма FZ/TR используется на основных дисковых пилах Golden Eagle для раскроя ЛДСП/МДФ



Форма KON/FZ используется на подрезных дисковых пилах Golden Eagle для раскроя: ДСП/ЛДСП/MDF/HDF



Часто встречающиеся проблемы с пильными дисками

(примеры из практики компании ЛИГА)

1. **Разрушение зубьев** (ниже рассмотрены несколько типовых ситуаций, при которых может произойти разрушение зубьев)
 - 1.1 **Ударное воздействие на пильный диск** (Рис 1) — в процессе пильный диск испытывает ударную нагрузку от инородного предмета (камень, металлические включения и т.д.) в обрабатываемом материале, после чего происходит разрушение твердосплавной напайки зуба и корпуса дисковой пилы от удара.

Рис 1.
Ударное воздействие
на пильный диск



2. **Следы инструмента на обрабатываемой поверхности** (Рис 2) — причинами могут быть смещение твердосплавной напайки и деформация корпуса, а также биение пильного диска.

Рис 2.
Следы инструмента
на обрабатываемой
поверхности



- 2.1 **Смещение твердосплавных пластин при пайке и деформация корпуса в районе зубьев** (Рис 3) — в процессе распила материала распределение нагрузки на пильный диск становится неравномерным в результате чего неверная геометрия зубьев приводит к образованию некачественной поверхности реза со следами инструмента на ней.



Рис 3. Твердосплавная напайка
в деформированном состоянии

2.2 **Биение пильного диска** (Рис 4) — также приводит к образованию некачественной поверхности реза со следами инструмента на ней (причин биения может быть много, основные причины перечислены ниже)



Рис 4. Следы биения пильного диска

2.2.1 Деформация корпуса пилы, нарушения плоскостности

2.2.2 Нарушения плоскостности фланцев или малый размер фланцев для наружного диаметра применяемого пильного диска

2.2.3 Проблемы с крепежом, наличие инородных тел на пильном диске или на фланцах

2.2.4 Корпус пилы не затянут или величина затяжки слишком мала

2.2.5 Динамическая балансировка дисковой пилы вне допустимых пределов

3. **Отложения древесной смолы на твердосплавных пластинах и корпусе пилы** (Рис 5)

Рис 5.
Отложения смолы
на твердосплавных
напайках и корпусе
пилы



Причинами отложений смолы могут быть:

3.1 Слишком большое количество зубьев, задействованное при раскросе материала значительной толщины, также может стать причиной некачественного удаления стружки

3.2 Неправильная настройка станка, не все зубья в процессе раскроса полностью входят в обрабатываемый материал

Методы заточки пильного диска

Лучший способ заточки пильных дисков — это одновременная заточка передних и задних углов режущих зубьев (Рис 6).

Таким образом можно не только полностью обновить изношенные кромки, но и значительно повысить коэффициент использования твердосплавной пластины.

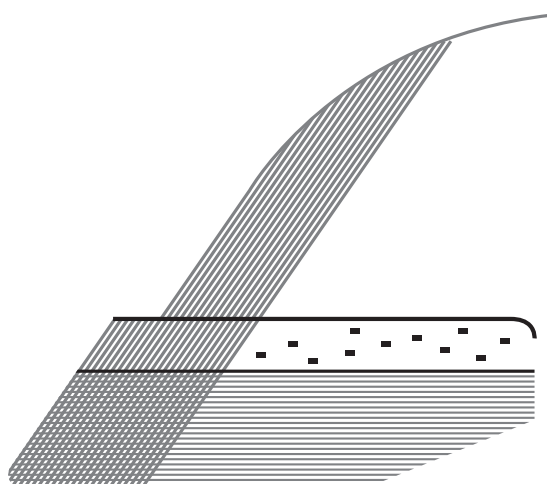


Рис 6.
Заточка твердосплавной пластины по 2 углам

Заточное оборудование для обслуживания дисковых пил

Компания ЛИГА является официальным дистрибьютором заточного оборудования **ABM (ARTI BILEME)** на территории РФ и СНГ.

Специалисты отдела режущего инструмента всегда готовы предоставить профессиональную консультацию по всему спектру заточного оборудования используемого для обслуживания режущего инструмента в мебельных, деревообрабатывающих, а также металлообрабатывающих производствах.





Центральный офис

Россия 105523, г. Москва,
Щелковское шоссе, 100, корпус 20
8 800 707 74 77, +7 495 419-06-50
liga@ligamac.com
ligadealers@gmail.com
www.ligamac.com
www.kdtmac.ru

Редакция 1
от 16.04.2020

Владимир

ООО «Влад-Вуд»
Промышленный пр-д, 3Г
vladimir@vlad-wood.ru
+7 4922 37-61-75, +7 920 620-06-62

Екатеринбург

ural@ligamac.com
+7 903 085-41-82
Сервис: +7 495 419-06-50

Казань

kazan@ligamac.com
+7 960 044-25-51
Сервис: +7 495 419-06-50

Уфа

ufa@ligamac.com
+7 912 600-28-30
Сервис: +7 495 419-06-50

Камчатский край

victor5208@gmail.com
+7 914 620-39-40
Сервис: +7 495 419-06-50

Санкт-Петербург

expertneva@mail.ru
+7 921 594-80-00
Сервис: +7 495 419-06-50

Краснодар

ул. Вишняковой, 3, офис 11
kuban@ligamac.com
+7 918 476-65-76
Сервис: +7 495 419-06-50

Воронеж

«СТФ ТИСС» (ИП Акиншина Анна Александровна)
Проспект Труда, 69
tiss-vrn@mail.ru
+7 473 202-00-16, 2918-930

Пенза

penza@ligamac.com
+7 905 367-18-82
Сервис: +7 495 419-06-50

Кузнецк

Пензенская область
kav@ligamac.com
+7 964 872-36-57

Красноярск

ул. Вавилова, 3, строение 11
sibir@ligamac.com
+7 905 976-90-13
Сервис: +7 963 956-76-62

Беларусь, Минск

ЗАО «КДТ-Центр»
г. Минск, ул. Машиностроителей, д. 29, оф. 315
info@kdtcenter.by
+375-29-692-45-92, +375-29-707-29-00