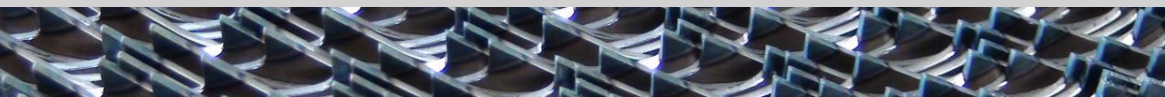




Інструмент та обладнання для деревообробки



КАТАЛОГ СТРІКОВИХ ПИЛ ТА ОБЛАДНАННЯ

СТРІКОВІ ПИЛИ ПО ДЕРЕВУ	1
ШИРОКІ СТРІКОВІ ПИЛИ	6
РІЖУЧА СТРІЧКА	7
ХАРЧОВІ ПИЛИ	8
ТАБЛИЦЯ СТАНДАРТІВ СТРІКОВИХ ПИЛ	9
ДИСКОВІ ПИЛИ	10
АБРАЗИВНІ ЗАТОЧУВАЛЬНІ КРУГИ	11
БОРАЗОНОВІ ЗАТОЧУВАЛЬНІ КРУГИ	12
ПРИСТРОЇ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ СТРІКОВИХ ПИЛ	13
ПРИСТРОЇ ДЛЯ РОЗВЕДЕННЯ СТРІКОВИХ ПИЛ	15
ГОРИЗОНТАЛЬНІ СТРІКОВІ ПИЛОРАМИ	17
КРОМКООБРІЗНИЙ ВЕРСТАТ	20
ТОРЦЮВАЛЬНИЙ ВЕРСТАТ	21
ІНДИКАТОРИ ТА МАНОМЕТРИ	22
РЕМЕНІ ТА РОЛИКИ	23
ЗМАЩУВАЛЬНО-ОХОЛОДЖУВАЛЬНА РІДИНА	24
РЕКОМЕНДАЦІЇ З ВИКОРИСТАННЯ ТА ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ СТРІКОВИХ ПИЛ	25
ПОМИЛКИ ПІД ЧАС ПІДГОТОВКИ СТРІКОВИХ ПИЛ	32
МЕТОДИ ВИРІШЕННЯ ПРОБЛЕМ	33

СТРІЧКОВА ПИЛА ПО ДЕРЕВУ - LENKER Standart

Застосування:

Розпилювання натурального дерева на горизонтальних стрічкових пилорамах

LENKER Standart - недорогі стрічкові пили призначені для розпилювання колод з оптимальним співвідношенням ціни пилки до обсягу розпиленої продукції. Вони виготовляються з високоякісного сталевго сплаву, що відповідає основним стандартам деревообробної промисловості.



Наші пили мають округлену спинку і сіро-синій колір поверхні. Вони демонструють відмінну універсальність, забезпечуючи високу якість розпилювання різних типів деревини, включаючи м'які і тверді породи, а також мерзлі і сухі колоди.

Наша технологія виробництва включає електромагнітну індукцію для загартовування кожного зуба пилки, що значно збільшує термін експлуатації. Ви можете розраховувати на високу продуктивність і довговічність наших стрічкових пил, щоб забезпечити ефективну роботу з пиломатеріалами.

Стрічкові пили LENKER Standart демонструють результат різання деревини до 40 куб/м. Полотна можна поставляти розведені, заточені, загартовані. Полотна поставляються в рулонах (бухтах) або зварені на замовлення відповідно до типу верстата.

Матеріал полотна: сталь 75Cr1 – твердість матеріалу полотна 41-43 HRC (твердість загартованого зуба 60-62HRC).

Профіль: 10/30; 9/29

N - неготова

RO - розведена, заточена, не загартований зуб

RON - розведена, заточена, загартований зуб

Розміри: Ширина x Товщина (мм)

35 x 0,9	x	50 x 1,0
35 x 1,0	40 x 1,0	50 x 1,07
35 x 1,1	40 x 1,1	50 x 1,1

СТРІЧКОВА ПИЛА ПО ДЕРЕВУ - LENKER

Застосування:

Розпилювання натурального дерева на горизонтальних стрічкових пилорамах

Стрічкова пила **LENKER** виготовлена з високоякісної німецької сталі, що забезпечує одночасну твердість і гнучкість полотна. Вона спроможна витримати значно більші навантаження, порівняно з іншими пилами.



Пили LENKER виготовляються зі швидкоріжучої сталі 51 CrV4, з легуванням хрому, нікелю та ванадію. Колір сталі - жовтий.

Стрічкова пила LENKER є ідеальним поєднанням твердості та пластичності. Вона має шліфовану поверхню полотна та округлену задню стінку. Профіль зуба отримано методом холодної вирубки - штампування, завдяки своїй гнучкості пила має тривалий період експлуатації. Крім того, зуб пили піддається багаторазовому заточуванню і переточуванню без шкоди для стійкості зуба.

Стрічкова пила LENKER - це надійний інструмент, який забезпечує безперебійну та ефективну роботу, високу продуктивність, довговічність і точність різання.

Стрічкові пили LENKER демонструють результат різання деревини 60 куб/м. Полотна можна поставляти розведені, заточені, загартовані. Полотна поставляються в рулонах (бухтах) або зварені на замовлення згідно з типом верстата. Твердість матеріалу полотна 43-45 HRC (твердість загартованого зуба 60-62HRC).

Профіль: 10/30; 9/29

N - неготова

RO - розведена, заточена, **не** загартований зуб

RON - розведена, заточена, загартований зуб

Розміри: Ширина x Товщина (мм)

35 x 0,9

35 x 1,0

40 x 1,0

50 x 1,0

СТРІЧКОВА ПИЛА ПО ДЕРЕВУ - HAMMER

Застосування:

Розпилювання натурального дерева на горизонтальних стрічкових пилорамах

Стрічкові пили **HAMMER** виготовляються з високоякісної сталі, яка поєднує в собі твердість і гнучкість, забезпечуючи довготривалу роботу без ризику тріщин і розривів.



Матеріал має високу міцність і твердість після загартування, що дозволяє пилкам витримувати безліч перезаточувань. Спинка стрічки має округлу форму, що поліпшує прямолінійність руху пилки та захищає покриття шківів. Збільшена товщина полотна забезпечує його стабільність і знижує внутрішні напруження.

Поверхня пилки полірована і змащена, що запобігає корозії. Відмінна якість пили **HAMMER** в поєднанні з правильно підібраним розводом зубів забезпечує безперебійну роботу і високу продуктивність при розпилі різних матеріалів.

За правильних умов експлуатації стрічкові пили **HAMMER демонструють результат різання деревини 65 куб./м. Полотна можна поставляти розведені, заточені, загартовані. Полотна поставляються в рулонах (бухтах) або зварені на замовлення відповідно до типу верстата.**

Матеріал полотна: сталь 51CrV4 – твердість матеріалу полотна 44-46 HRC (твердість загартованого зуба пили 60-62 HRC).

Профіль: 10/30; 9/29

N - неготова

RO - розведена, заточена, **не** загартований зуб

RON - розведена, заточена, загартований зуб

Розміри: Ширина x Товщина (мм)

35 x 1,07	38 x 1,07	40 x 1,07	50 x 1,07
35 x 1,1		40 x 1,1	50 x 1,1

СТРІЧКОВА ПИЛА ПО ДЕРЕВУ - LENKER Premium

Застосування:

Розпилювання мерзлої деревини, сухою, твердих порід деревини на горизонтальних стрічкових пилорамах

LENKER Premium - призначені для розпилювання м'якої, середньої, твердої і мерзлої деревини, залежно від профілю зуба, на горизонтальних стрічкових пилорамах.



Виготовлені пили з легованої пружинно-ресорної сталі D6A і поєднують в собі твердість та пластичність. Пили зі сталі D6A можуть розпилювати до заточування на 10-20% сировини більше, ніж пили зі сталі C75. Кількість заточувань обмежена довжиною загартованої частини зуба і становить $\approx 10-15$ разів, за якісної підготовки пилки - до 25 разів. Додатковим плюсом пил, виготовлених зі сталі D6A, є краща стійкість у пропили за складних умов розпилювання деревини (СУРД). Кількість розпиляного пиломатеріалу між заточуваннями - 2-3 м³.

За правильних умов експлуатації стрічкові пили **LENKER Premium** демонструють результат різання деревини 80 куб./м. Полотна можна поставляти розведені, заточені, загартовані. Полотна поставляються в рулонах (бухтах) або зварені на замовлення відповідно до типу верстата.

Матеріал полотна: сталь D6A – твердість матеріалу полотна 45-47 HRC (твердість загартованого зуба пили 62-64 HRC).

Профіль: 10/30; 9/29

N - неготова

RO - розведена, заточена, **не** загартований зуб

RON - розведена, заточена, загартований зуб

Розміри: Ширина x Товщина (мм)

35 x 0,9

35 x 1,0

35 x 1,1

40 x 1,0

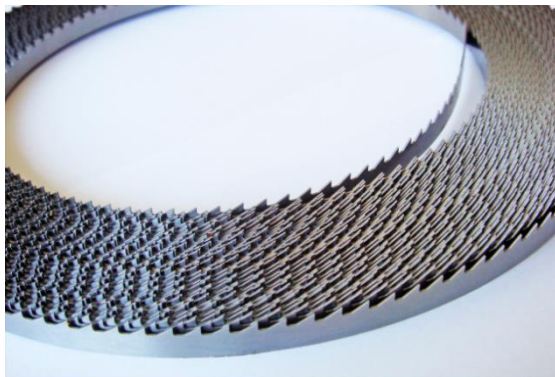
50 x 1,1

СТРІЧКОВА ПИЛА ПО ДЕРЕВУ - JOINER

Застосування:

Розпилювання дерева в столярних майстернях на стрічкових пилорамах вертикального типу

JOINER - вузька стрічкова пила (лобзик), вироблена з високоякісної німецької сталі, що дає змогу надати полотну пили твердість і гнучкість одночасно.



На відміну від вузьких стрічкових пил інших виробників, стрічкова пила **JOINER** може витримувати вдвічі більші навантаження і відповідно має більший ресурс корисної експлуатації.

Згідно умов експлуатації, максимальна швидкість різання пильного полотна коливається в діапазоні від 20 до 35 м/с. Поширюється загальний принцип: чим твердіший матеріал, що розрізається, тим менша швидкість. Перед початком розпилювання необхідно перевірити, що пильне полотно правильно заточене, розведене і не пошкоджене. Нагрівання пильного полотна проявляється за допомогою забарвлення полотна фіолетовим кольором і після його охолодження.

Пильне полотно повинно бути достатнім чином натягнуто. Однак уникайте надмірної напруги полотна, яка може привести до розриву полотна.

Полотна можна поставляти розведені, заточені, загартовані. Полотна поставляються в рулонах (бухтах) або зварені на замовлення згідно з типом верстата, твердість матеріалу полотна 41-43 НРС (твердість загартованого зуба пилки 60-62 НРС).

RO - розведена, заточена, **не** загартований зуб

RON - розведена, заточена, загартований зуб

Розміри: Ширина x Товщина (мм)

10 x 0,6

10 x 0,7

15 x 0,6

16 x 0,6

20 x 0,7

25 x 0,7

30 x 0,7

ШИРОКА СТРІЧКОВА ПИЛА - LENKER

Застосування:

Розпилювання колод великого діаметру.
Можливість напаявання стеліту.



Перевага широких стрічкових пил Lenker – міцність та виключна працездатність при високому навантаженні. Вона не рветься при затупленні або блокуванні у пропилі з тирсою.

При роботі з широкими стрічковими пилами, маємо таку ж ширину пропила, як у «звичайних» пил, але ця пила не тремтить і стабільно працює на великих швидкостях, що значно збільшує продуктивність.

Використовуючи широкі стрічкові пили, можна більш ретельно налаштовувати параметри зуба, змінюючи його форму, кути пиляння, а також змінюючи ширину пропила. Для кожного виду деревини та його стану можна вибирати оптимальні параметри підготовки зуба, що може додатково збільшити швидкість розпилу і виходу готової продукції на до 25%.

Полотна можна поставляти розведені, заточені, загартовані та вальцьовані. Полотна поставляються звареними на замовлення згідно з типом верстата, твердість матеріалу полотна 43-45 НРС (твердість зуба пилки залежить від виду сталі або напайки стеліту).

Розміри: Ширина x Товщина x Крок Зуба (мм)

80 x 1,07 x 22	80 x 1,07 x 35	100x1,07 x 22	100x1,07 x 35	100x1,07 x 40	110 x 1,1 x 35	110 x 1,1 x 40
----------------	----------------	---------------	---------------	---------------	----------------	----------------

РІЖУЧА СТРІЧКА- LENKER

Застосування:

Розпилювання текстилю, паперу, серветок, шкіри, поролону, пінопласту

Ріжуча стрічка Lenker- це безперервне металеве полотно, зварене в кільце, яке є основним ріжучим інструментом у стаціонарних розкрійних машинах. Залежно від виду станка полотно самозаточується.



Являє собою вузьку, гнучку сталеву стрічку яка виготовляється із високоякісної інструментальної сталі, яка забезпечує необхідну міцність і гостроту.

Для більшості видів тканини, поролону, паперу та інших м'яких матеріалів часто використовується беззуба стрічка (пила тертя). Різання відбувається за рахунок високої швидкості руху стрічки, що генерує тепло від тертя, яке "плавить" або чисто розсікає матеріал. Встановлюється на верстат і рухається вертикально. Служить для **точного та швидкого розкрою** товстих настилів (багатьох шарів) тканини відповідно до контурів деталей.

Полотна поставляються в рулонах (бухтах) або зварені на замовлення згідно з типом верстата, твердість матеріалу полотна 41-43 НРС

Розміри: Ширина x Товщина (мм)

15 x 0,6

20 x 0,6

25 x 0,6

30 x 0,6

ХАРЧОВІ ПИЛИ - LENKER

Застосування:

Розпилювання м'яса, риби,
кісток

Ці пили необхідні для розпилювання замороженого м'яса з кістками, щоб мати рівний і гладкий зріз під час розпилювання.

Продукти не розкришуються і мають привабливий вигляд для покупця.



Усі наші пильні полотна виготовляються в Німеччині із західноєвропейської високоякісної сталі, **НЕ** обробленої у свинцевій ванні, призначеної для харчових продуктів. Порівняно з пилами з нержавіючої сталі, стрічкові пили для харчових продуктів LENKER мають перевагу в твердості матеріалу, завдяки чому, рекомендуємо їх використовувати навіть для важких продуктів - м'ясо з кістками, риба з кістками, кісткові ферменти та хрящі, неоднорідні за щільністю морожені продукти, продукція глибокого заморожування.

Пила для м'яса і кісток з виносним зубом, має додатковий проміжний зуб, який виносить надлишки кісткового пилу в момент різання, і сприяє рівній лінії різки, водночас продукція зберігає презентабельний, товарний вигляд. Проміжний зуб так само покращує пильні якості полотна, що дає змогу з легкістю виконувати закладені в пилу функції, водночас показувати результат ефективності в 2 рази вищий порівняно з полотном для пили по м'ясу та кістках зі звичайним зубом. Гастрономічні полотна/пили для оброблення цільних туш і напівтуш на ідеально рівні, з гладкою поверхнею частини необхідного розміру. Розпилювання пилами Lenker дає змогу отримати привабливого вигляду шматки без вагових втрат і кістяних відколів, з мінімальною кількістю харчових відходів.

ROH - розведена, заточена, загартований зуб

Розміри: Ширина x Товщина (мм)	Крок зубів (мм)
16 x 0,6	6,35
20 x 0,7	8,00

ТАБЛИЦЯ СТАНДАРТІВ СТРІЧКОВИХ ПИЛ LENKER

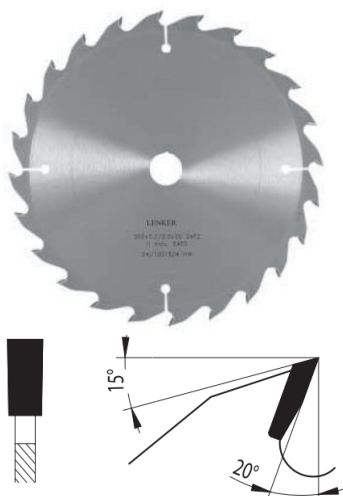
Пропонуємо таблицю довжин стрічкових пил з урахуванням кроку 22,2 мм і залежно від кількості зубів. Виділено пилки довжиною, кратною трьом зубам, що необхідно за умовами розведення (вправо - вліво - прямо).

Кількість зубів	Фактична довжина, мм	Скорочена довж., см	Кількість зубів	Фактична довжина, мм	Скорочена довж., см	Кількість зубів	Фактична довжина, мм	Скорочена довж., см
135*	3000,4*	301*	180*	4000,5*	401*	225*	5000,6*	501*
136	3022,6	303	181	4022,7	403	226	5022,9	503
137	3044,8	305	182	4045	405	227	5045,1	505
138*	3067,1*	307*	183*	4067,2*	407*	228*	5067,3*	507*
139	3089,3	309	184	4089,4	409	229	5089,5	509
140	3111,5	312	185	4111,6	412	230	5111,8	512
141	3133,7*	314*	186*	4133,9*	414*	231*	5134,0*	514*
142	3156	316	187	4156,1	416	232	5156,2	516
143	3178,2	318	188	4178,3	418	233	5178,4	518
144*	3200,4*	321*	189*	4200,5*	421*	234*	5200,7*	521*
145	3222,6	323	190	4222,8	423	235	5222,9	523
146	3244,9	325	191	4245	425	236	5245,1	525
147*	3267,1*	327*	192*	4267,2*	427*	237*	5267,3*	527*
148	3289,3*	329	193	4289,4	429	238	5289,6	529
149	3311,5	332	194	4311,7	432	239	5311,8	532
150*	3333,8*	334*	195*	4333,9*	434*	240*	5334,0*	534*
151	3356	336	196	4356,1	436	241	5356,2	536
152	3378,2	338	197	4378,3	438	242	5378,5	538
153*	3400,4*	341*	198*	4400,6*	441*	243*	5400,7*	541*
154	3422,7	343	199	4422,8	443	244	5422,9	543
155	3444,9	345	200	4445	445	245	5445,1	545
156*	3467,1*	347*	201*	4467,2*	447*	246*	5467,4*	547*
157	3489,3	349	202	4489,5	449	247	5489,6	549
158	3511,6	352	203	4511,7	452	248	5511,8	552
159*	3533,8*	354*	204*	4533,9*	454*	249*	5534,0*	554*
160	3556	356	205	4556,1	456	250	5556,3	556
161	3578,2	358	206	4578,4	458	251	5578,5	558
162*	3600,5*	361*	207*	4600,6*	461*	252*	5600,7*	561*
163	3622,7	363	208	4622,8	463	253	5622,9	563
164	3644,9	365	209	4645	465	254	5645,2	565
165*	3667,1*	367*	210*	4677,3*	467*	255*	5667,4*	567*
166	3689,4	369	211	4689,5	469	256	5689,6	569
167	3711,6	372	212	4711,7	472	257	5711,8	572
168*	3733,8*	374*	213*	4733,9*	474*	258*	5734,1*	574*
169	3756	376	214	4756,2	476	259	5756,3	576
170	3778,3	378	215	4778,4	478	260	5778,5	578
171*	3800,5*	381*	216*	4800,6*	481*	261*	5800,7*	581*
172	3822,7	383	217	4822,8	483	262	5823	583
173	3844,9	385	218	4845,1	485	263	5845,2	585
174*	3867,2*	387*	219*	4867,3*	487*	264*	5867,4*	587*
175	3889,4	389	220	4889,5	489	265	5889,6	589
176	3911,6	392	221	4911,7	492	266	5911,9	592
177*	3933,8*	394*	222*	4934,0*	494*	267*	5934,1*	594*
178	3956,1	396	223	4956,2	496	268	5956,3	596
179	3978,3	398	224	4978,4	498	269	5978,5	598

ДИСКОВІ ПИЛИ - LENKER

Застосування:

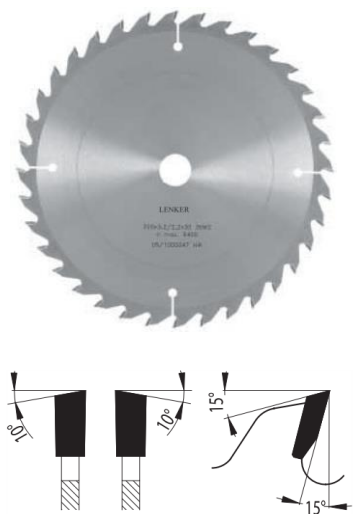
Поздовжнє розпилювання натуральної масивної деревини



D	B	b	d	z
200	2,5	1,6	20	16
250	3,2	2,2	30	20
300	3,2	2,2	30	24
350	3,6	2,5	30	28
400	3,6	2,5	30	32
450	4,0	2,8	30	36
500	4,0	2,8	30	40
600	5,5	3,5	30	48
700	5,5	3,5	35	56

Застосування:

Поперечне та поздовжнє розпилювання натуральної масивної деревини. Розпилювання фанерних, деревостружкових, деревоволокнистих ізоляційних плит



D	B	b	d	z
160	2,5	1,6	20	16
180	2,5	1,6	20	20
200	2,5	1,6	20	24
250	3,2	2,2	30	32
300	3,2	2,2	30	36
350	3,6	2,2	30	40
400	3,6	2,2	30	48
450	4,0	2,8	30	56
500	4,0	2,8	30	64

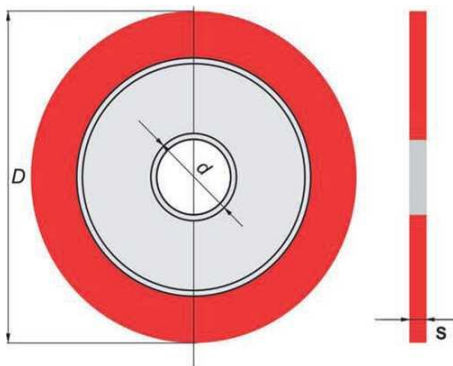
D - діаметр диска [мм], B - ширина зуба [мм], b - товщина корпусу [мм], d - діаметр кріпильного отвору [мм], z - кількість зубів

АБРАЗИВНІ ЗАТОЧУВАЛЬНІ КРУГИ HD METALDRAFT

Застосування:

Для заточування стрічкових, рамних і дискових пил ми виробляємо заточувальні (шліфувальні) круги з різними технічними характеристиками, рецептурою, залежно від матеріалу заготовки та умов роботи. Наші заточувальні (шліфувальні) круги використовуються як на універсальних, так і на автоматичних верстатах.

Ми можемо запропонувати спеціально розроблений двошаровий круг для заточування пил - один шар складається зі штучного рожевого корунду для профілювання сидла пилки, інший шар складається з нормального корунду для заточування краю зуба пилки. Твердість також у кожного шару різна. Характеристика: висока зносостійкість, високий клас точності AAA, це виключає утворення мікротріщин, відсутність припиків, немає відпуску сталі, а це забезпечує тривалий термін служби дорогих пилок і зменшує втрату часу на ремонт і простій, на відміну від використання дешевого низькоякісного заточувального інструменту.



Розміри (мм) заточувальних кругів HD MetalDraft

125 x 6/4/2 x 12,7
150 x 6 x 32
150 x 6/4/2 x 32
175 x 6 x 32
200 x 6/4/2 x 32
200 x 6/3/3 x 32
250 x 10/7/3 x 32
100 x 50 x 20

Розміри (мм) абразивних кругів HD MetalDraft

127 x 12,7 x 6
150 x 32 x 6
126 x 12,7 x 5
150 x 32 x 8
175 x 32 x 6

БОРАЗОНОВІ ЗАТОЧНІ КРУГИ (з алмазним напиленням)



Застосування:

Спеціально розроблений для деревообробного виробництва повнопрофільний бразоновий круг для заточування стрічкових пилок.

При застосуванні цих кругів підвищується точність і якість заточування пил, зберігається профіль, кут заточування і крок зуба. Властивості матеріалу виготовлення дають змогу інструментам на основі бразону знизити вартість обробки деталей за збереження високої продуктивності. Заточувальний круг випускається під безліч профілів пил різних виробників з урахуванням висоти, кута та кроку зуба.

Заточувальні бразонові круги застосовуються на спеціалізованих верстатах з постійною подачею змащувально-охолоджувальної рідини на круг. Без використання ЗОРа для охолодження круга, термін експлуатації бразонового круга скорочується в кілька разів.

Розміри (мм)

бразонових заточних кругів

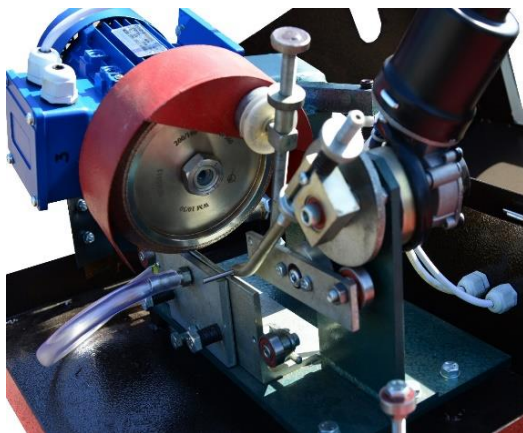
127 x 12,7

127 x 32

150 x 20

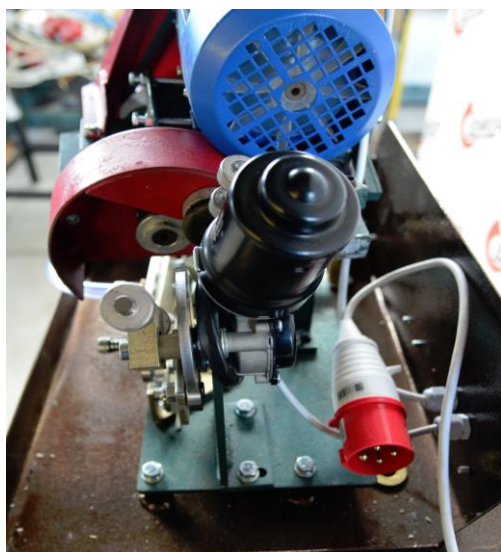
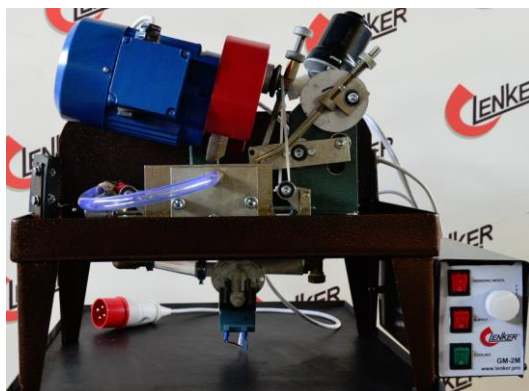
203 x 32

ПРИСТРІЙ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ СТРІЧКОВИХ ПИЛ GM-2



Застосування:

Для заточування стрічкових пил в автоматичному режимі за допомогою спеціального круга з боразоним напиленням. Конструкція заточувального пристрою дає змогу заточувати пилки до 50 мм завширшки з дуже високою якістю і продуктивністю. Профіль зуба в точності відповідає профілю заточувального круга. Під час заточування пилки в зону різання подається охолоджувальна рідина.



Технічні параметри	Значення
Напруга електромережі	380 В
Потужність приводного заточувального круга	550 Вт
Заточувальний круг: model 150	150 x 20 мм
Ширина пили	від 30 мм до 50 мм
Товщина пили	від 0,6 мм до 1,5 мм
Час заточування	15 хв. (4030 мм)
Вага	48,5 кг

ПРИСТРІЙ ДЛЯ ЗАТОЧУВАННЯ СТРІЧКОВИХ ПИЛ GM-3

Застосування:

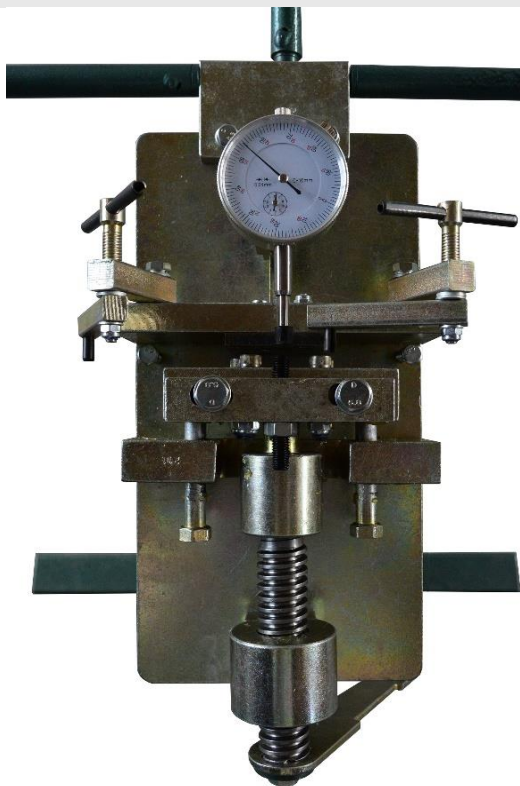
Для заточування в автоматичному режимі стрічкових пил шириною від 30 мм до 50 мм, товщиною від 0,6 мм до 1,5 мм.

Завдяки своїй демократичній ціні і можливості підключення до мережі 220 В пристрій ідеально підходить для малих і середніх пилорам. Заточка стрічкових пилок на даному верстаті проводиться за допомогою абразивного кола.



Технічні параметри	Значення
Напруга електромережі	220 В
Потужність приводного заточувального круга	250 Вт
Заточувальний круг: model 150	150 x 32 x 6 мм
Ширина пили	від 30 мм до 50 мм
Товщина пили	від 0,6 мм до 1,5 мм
Час заточування	30 хв (4030 мм)
Вага	35 кг

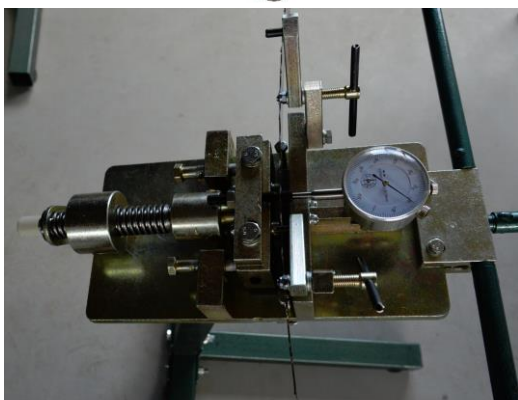
ПРИСТРІЙ ДЛЯ РОЗВЕДЕННЯ СТІЧКОВИХ ПИЛ DWS-2



Застосування:

Призначено для розведення зубів стрічкового полотна. Головна перевага - точність розведення. Хороший результат зумовлений особливостями конструкції пристрою, оскільки він має стабільну стійку і міцні напрямні, які чітко фіксують пилу в процесі розведення.

Рукоятка, що обертається, виконує роль важеля, з яким зручно і легко працювати оператору. Конструкція пристрою має можливість регулювання кута нахилу, що дає змогу постійно бачити показання приладу.



Технічні параметри

Ширина стрічкового полотна

Товщина стрічкового полотна

Значення

від 20 мм до 60 мм

від 0,6 мм до 1,5 мм

ПРИСТРІЙ ДЛЯ РОЗВЕДЕННЯ СТІЧКОВИХ ПИЛ DWS-3

Застосування:

Пристосування призначене для розведення і контролю величини розведення стрічкових пил шириною 30-50 мм і товщиною 0,6-1,5 мм.

Головна перевага - одночасне розведення "на три зуби", а також два індикатори, що вказують величини розведення.

Пристрій має стабільну стійку і міцні напрямні, які чітко фіксують пилку в процесі розведення.

Конструкція пристрою має можливість регулювання кутів нахилу, що дає змогу постійно бачити показання індикаторів.



Технічні параметри

Значення

Ширина стрічкового полотна

від 30 мм до 50 мм

Товщина стрічкового полотна

від 0,6 мм до 1,5 мм

ГОРИЗОНТАЛЬНА СТРІЧКОВА ПИЛОРАМА HBS-3



Застосування:

Призначено для поздовжнього розпилювання круглого лісу на обрізні та необрізні пиломатеріали. Простота конструкції, малі габарити, невелика споживана потужність дають змогу використовувати пристрій у підсобних господарствах, столярних цехах або просто на будівельних майданчиках, розпилювати круглий ліс діаметром до 560 мм.

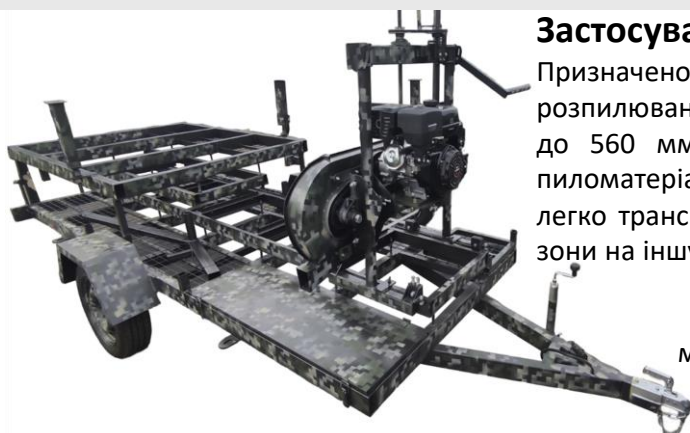
Важливо!

Універсальність конструкції та спеціальний майданчик, на якій встановлюється двигун, дозволяє замінити електродвигун на бензиновий двигун без зайвих зусиль і втручання в конструкцію



Технічні параметри	Значення
Максимальна ширина пропили	560 мм
Максимальна товщина дошки	210 мм
Мінімальна товщина дошки	3 мм
Швидкість подачі	2 – 20 м/хв
Точність розпилювання	1 мм/м
Потужність приводу пили	7,5 кВт / 6 к. с
Базова довжина дороги	4,7 м + додаткові секції по 2,35 м
Стрічкова пила:	
довжина	3450 мм
ширина	35 мм
товщина	0,9 / 1,0 мм
Вага	365 кг

ГОРИЗОНТАЛЬНА СТІЧКОВА ПИЛОРАМА НВС-3Р



Застосування:

Призначено для поздовжнього розпилювання круглого лісу діаметром до 560 мм на обрізні та необрізні пиломатеріали. Змонтована на шасі та легко транспортується з однієї робочої зони на іншу. Її можна перевезти навіть легковим автомобілем. Це робить її максимально мобільною та універсальною в роботі.

Важливо! Швидкість розкладання з моменту зупинки - 10 хв .



Технічні параметри	Значення
Максимальна ширина пропилу	560 мм
Максимальна товщина дошки	210 мм
Мінімальна товщина дошки	3 мм
Швидкість подачі	2 – 20 м/хв
Точність розпилювання	1 мм/м
Потужність приводу пили	16 к. с
Двигун	Бензиновий з редуктором і автоматичним зчепленням
Базова довжина дороги	7,05 м (корисна бм.)
Стрічкова пила (д/ш/т)	3450 x 35 x 0,9 / 1,0 мм
Габаритні розміри (д/ш/в), не більше	7942 x 2307 x 2450 мм
Вага, не більше	1200 кг

КРОМКООБРІЗНИЙ ВЕРСТАТ LTM-2



Застосування:

Для обрізки та розкрою необрізної дошки з метою отримання обрізного пиломатеріалу (брус або обрізна дошка) Додатково може бути встановлений привід автоматичної подачі пильної каретки та лазерна лінійка.



Технічні параметри

LTM-2

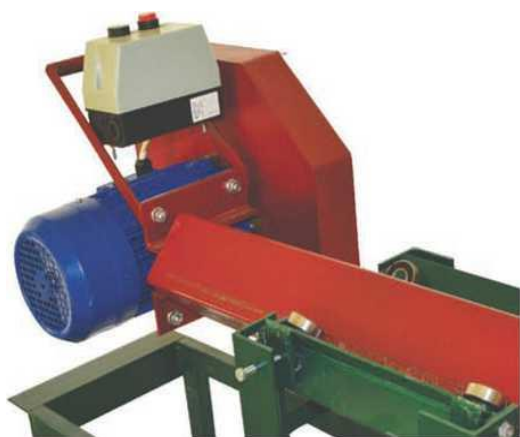
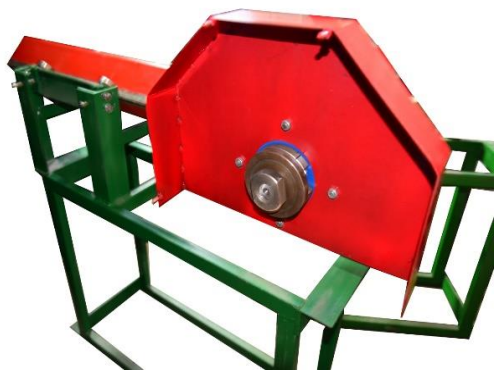
Ширина розпилюваної дошки	600 мм / під замовлення
Ширина відпилюваної дошки	не більше 600 мм
Товщина дошки	10 - 100 мм
Довжина розпилювальної дошки	4 м / під замовлення
Діаметр пили	450 мм
Посадковий діаметр пили	50 мм
Частота обертання пили	2880 об / хв
Потужність приводу пилки	7,5 кВт
Точність розпилювання	1 мм / 3000 мм
Вага	360 кг

ТОРЦЮВАЛЬНИЙ ВЕРСТАТ MSM-1

Застосування:

Призначений для поперечного і кутового розпилювання (торцювання) дошок, брусків і щитів, а також вибірки вирізки дефектних місць.

Рекомендується для меблевих і столярних виробництв будь-якої складності.



Технічні параметри	Значення
Максимальна товщина дошки	85 мм
Максимальний розріз дошки	-
Довжина різі (ширина дошки)	450 мм (300 мм)
Частота обертання пили	2880 об/хв
Потужність	3 кВт
Діаметр пили	400 мм
Внутрішній діаметр пили	32 або 50 мм
Подача механізму різання	ручна
Вага	70 кг

ІНДИКАТОРИ



Застосування:

Призначені для вимірювання лінійних розмірів, визначення величини відхилень від заданої геометричної форми і взаємного розташування поверхонь. Використовуються для контролю величини розводу пили. Незамінна складова будь якого розвідного верстата для стрічкових пил.

Індикатори годинникового типу ІЧ об'єднують в собі метрологічні можливості з тривалим терміном експлуатації навіть у цехових умовах. Індикатори забезпечені обертним циферблатом для встановлення на «0» і регульованими маркерами допуску. У цю серію індикаторів входять індикатори з розширеним діапазоном вимірювання.

МАНОМЕТРИ



Застосування:

призначені для вимірювання надлишкового, абсолютного і диференціального тиску рідин і газів. Вібростійкі види манометрів, відповідають стандарту EN 837-1, рівень пило- та вологозахисту: IP 65

У стрічкопильних верстатах та іншому ріжучому обладнанні механічний манометр тиску необхідний для контролю натягу пили, який потребує максимально точного регулювання. Адже саме цей фактор визначає стабільність полотна в пропили та довговічність інструменту загалом.

Манометри Lenker сконструйовані таким чином, щоб мінімізувати вплив пульсацій і коливань на показання приладу, в результаті чого досягається виняткова точність вимірювань і продовжується термін служби обладнання.

РЕМЕНІ



Застосування:

Призначені для передачі крутного моменту від двигуна до різальних механізмів, забезпечуючи стабільну роботу стрічкових пил, що безпосередньо впливає на довговічність і працездатність обладнання.

Стандартні типи ременів:

HBS-3: **A1050** (2шт); HBS-5: **B1200** (3шт);
Ремінь підйомного механізму: **Z800**

Ремені повинні витримувати навантаження до 1500кг. та працювати на швидкостях до 50 м/с, що є критичним для обробки деревини. Якість та надійність наших ременів гарантує точність різу та високу продуктивність, особливо при інтенсивній експлуатації оскільки робить роботу ріжучого інструменту швидшою, безшумною і рівною.

РОЛИКИ ПІДТРИМКИ СТРІКОВОЇ ПИЛИ В ЗБОРІ



Застосування:

Призначені для використання на різних пилорамах. Пропонуємо стандартні типорозміри роликів, а також можемо виготовити їх під замовлення за вашими кресленнями.

Ролики – це витратний матеріал, тобто, частина обладнання, яка піддається природному зносу. Щоб продовжити експлуатаційний термін продукту, ролик

Lenker виготовляється виключно на сучасних станках з ЧПК з допуском 0,005мм та піддається багаторівневій термообробці. Ролики комплектуються підшипниками від провідних виробників, які якнайкраще себе зарекомендували.

Стандартні типи роликів

30.201.D52	30.202.D52	30.203.D52	30.204.D68
35.201.D52	35.202.D52	35.203.D54/D60	35.204.D68
40.201.D52	40.202.D52	40.203.D52	40.204.D68
50.201.D52	50.202.D52	50.203.D52	50.204.D68

ЗОР ДЛЯ ДЕРЕВООБРОБКИ ТА МЕТАЛООБРОБКИ



Нашим підприємством у кооперації з провідними фахівцями нафтохімічної промисловості створено новий концентрат ЗОР (змащувально-охолоджувальна рідина).

ЗОР застосовують для відведення тепла від ріжучого інструменту. Вони знижують температуру в зоні обробки і тим самим підвищують стійкість ріжучого інструменту, покращують якість оброблюваної поверхні і оберігають від корозії ріжучий інструмент і оброблювану заготовку.

Раціональне застосування ЗОР дає змогу в низці випадків підвищити стійкість ріжучого інструменту від 1,5 до 4 разів.



Переваги ЗОР:

- Відсутність нітритів, хлоридів, амінів і борної кислоти, поліциклічних ароматичних сполук.
- При змішуванні з водою утворює стабільну непрозору емульсію білого кольору.
- Емульсія стійка до дії бактерій, залишається стабільною, при її використанні не утворюється неприємний запах.
- Емульсія зберігає відмінні антикорозійні властивості протягом тривалого часу та забезпечує постійний захист обладнання.
- Під час роботи не утворює піни або піноутворення незначне.
- Відмінні змащувальні властивості забезпечують надійну роботу інструменту та обладнання.

ЗОР відпускається в каністрах ємністю 10 л. Співвідношення для виготовлення готового ЗОР 1:20, таким чином 10 л. концентрату = 200 л. готової ЗОР

Важливою умовою є використання лише за плюсової температури навколишнього середовища!

РЕКОМЕНДАЦІЇ З ВИКОРИСТАННЯ ТА ТЕХНІЧНОГО ОБСЛУГОВУВАННЯ СТРІЧКОВИХ ПИЛ LENKER

Профіль пили Lenker

A - Крок зуба - це відстань між верхніми точками сусідніх зубів. Цей параметр завжди залишається однаковим;

B - Радіус в основі зуба;

C - Висота зуба - це відстань від найнижчої точки пазуха (западни) до найвищої точки зуба;

D - Передній кут зуба (кут зачепа) - це кут нахилу передньої кромки зуба відносно ординати 90°;

E - Тильний кут зуба;

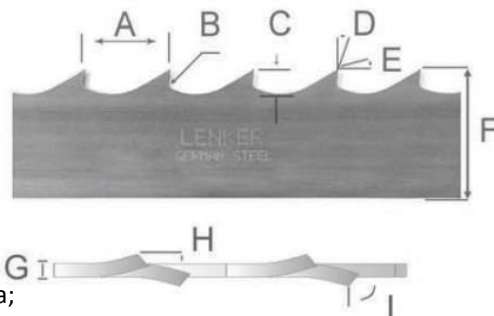
F - Ширина пили;

G - Товщина пили;

H - Розводка зуба - це відстань, на яку зуб відхиляється щодо полотна пили;

I - Кут ріжучої кромки;

Пазух - це простір між зубами, який "виносить" тирсу під час розпилювання



Підготовка пили до роботи проводиться з урахуванням типу деревини, що розпилюється. Кут зачепа, розведення зуба, гострота і правильна висота зуба - це чотири найважливіші чинники, що визначають здатність пили пиляти.

Потрібно правильно встановлювати полотно пили на шківях. Відстань від западини зуба до кромки шківа має бути строго визначеною. Вона залежить від типу верстата.

Контролюйте стан ременів на шківях. Якщо пила знаходиться на відстані 0,8 мм від колеса, ремінь необхідно замінити. Дуже важливо використовувати ремінь правильної товщини. Річ у тім, що пили сидять на ремені з великим тиском. Будь-яке потовщення на ремені збільшує тиск на пилу, що спричиняє вібрацію верстата і скорочує тривалість життя пили. Іноді під ременем може накопичуватися тирса. Це призводить до тих самих наслідків, що й потовщення на ремені

Пилу слід підтримувати по обидва боки колоди, що розпилюється, якомога ближче до колоди. Правильне положення напрямних роликів пили забезпечує додаткову стійкість пили під час розпилювання. У результаті - ви пиляете з більшою швидкістю, життя пили подовжується і, як наслідок, збільшується кількість кубометрів, напиляних однією пилкою. Як це зробити? Зробіть розворот роликів назустріч руху пилки на кут 3°, встановіть проміжок 3 мм між бортом ролика і тильною частиною пили, опустіть ролики (натискання на пилу) на 7 мм, зробіть регулювання у вертикальній площині.

Натяг пили має відповідати - 150-170 атм.

Грамотна підготовка стрічкових пил до роботи - це ключ до отримання якісного пиломатеріалу на виході. Правильно заточена і розведена пила на відрегульованому стрічкопилному верстаті пиляє з меншими зусиллями, з високою швидкістю, більш рівно і гладко, дотримуючись необхідних геометричних параметрів дошки. До того ж, коректна підготовка пилки до роботи збільшує термін її служби, а значить скорочує витрати на придбання нових пилкок.

Без сумніву, термін служби пилки - один з тих параметрів, який дуже цікавить власників пилорам. Природно, всі прагнуть отримати якомога більше кубометрів розпиляного матеріалу від кожної пилки. Однак це непросто, тому що робота пили залежить від багатьох чинників: порода деревини, що розпилюється, ступінь забруднення кори колоди, товщина і профіль пили, чи встановлені на верстатах система примусового обмивання пили і дебаркер, тип напрямних роликів пили.

Але найголовніше - це правильне заточування і розведення пили!

Розводка зуба - це відстань, на яку зуб відхиляється по відношенню до полотна пили. Розводка зуба є важливим фактором роботи пили. Що більше розведений зуб, то ширшим буде пропили і тим більша потрібна потужність двигуна. Мета розведення зубів - створення зазору для пили в пропилі. Іншими словами, потрібно зменшити тертя між деревом і пилкою так, щоб пила проходила по пропилю без перегріву. Величина розведення залежить від породи деревини. Що м'якша і волокнистіша деревина, то більше розводяться зуби для зменшення тертя об волокна. М'які породи деревини мають грубі, довгі волокна, в той час як у більш твердих вони практично відсутні. Останнє стосується і мерзлої деревини м'яких порід, які пиляються з незначним розведенням.

Як з'ясувати, чи правильно розведена пила?

Розводку можна вважати оптимальною, коли між полотном пили і деревом, яке вона пиляє, перебуває суміш із 65-70% тирси і 30-35% повітря. Зовнішнім проявом того, що пила розведена правильно, є викид із пропилю приблизно **80-85% тирси**. У випадках, коли пила розведена занадто сильно, викидається недостатня кількість тирси.

Якщо ж пила розведена недостатньо, на поверхні дошки залишається щільно спресована, гаряча тирса. Насправді ж **тирса має бути теплою на дотик**, але не гарячою чи холодною. Пила, яка розведена надто сильно, найімовірніше, пилятиме ривками, а розведена недостатньо - хвилями. Якщо пиляються колоди діаметром 30 см на хорошій швидкості, і тирса на дотик тепла, то не слід намагатися пиляти колоду діаметром 60 см пилкою з тією самою розводкою, адже їй доведеться видаляти з пропилю вдвічі більше тирси. Слід збільшити розводку приблизно на 20%.

Висновок, який напрошується сам собою: **колоди слід сортувати за товщиною**, перш ніж починати їх пиляти. Ще один важливий момент: розводити слід тільки верхню третину зуба, а не весь зуб "під корінь". У процесі пиляння має брати участь тільки гострий куточок на самій верхині зуба.

Не слід забувати також про те, що індикатор на розвідному пристрої - прецизійний прилад. Збити його налаштування нічого не варто. Працює він у надзвичайно напруженому режимі. Тому індикатор з часом зношується, і слід частіше перевіряти його установку.

Точка розведення на зубі стрічкової пили

Під час розведення пили необхідно особливу увагу приділяти розташуванню пили в розвідному пристрої. Лінія згину (кромка притискання пилки) має бути в найнижчій точці пазуха або вище. Точка вигину (де штовхач розвідного пристрою тисне на зуб) має бути приблизно на половині висоти зуба. Якщо лінія вигину розташована занадто низько, гнутиметься сама стрічка, а не зуб. Це тягне за собою передчасний розрив пилки. Коли лінія вигину розташована занадто високо, гнеться верхня частина зуба, пила буде нестійкою, а розпилювання - хвилястим. Це знижує швидкість пиляння, а також можливий передчасний вихід пили з ладу. Неправильне заточування і розведення пили - це головна причина передчасного виходу пили з ладу. Весь процес заточування і розводки служить продовженню життя пили.

Проблеми, пов'язані з розведенням пил

До розведення приступають тільки після того, як пила заточена, а кромка очищена від задирок. Ось низка основних деталей, на які варто звертати увагу. По-перше, це встановлення і перевірка індикатора. Перевірка зазвичай не викликає жодних проблем. Натомість користувачі часто забувають про встановлення наконечника індикатора, яке має бути правильним за всією шириною індикатора по відношенню до вимірювальної пластини, що поставляється разом із пристроєм для розводки. По-друге, це встановлення висоти грота (щогли) і визначення точки перегину зуба. Правильне положення грота: він повинен знаходитися на висоті 1/3 від вершини зуба. Якщо положення грота вже правильно відрегульовано, потрібно звернути увагу на правильне встановлення обмежувачів (контррейок). Вони мають бути встановлені так, щоб кожен зуб перегинався в тій же самій точці. Це дуже важлива операція, тому що вона впливає на точність розпилу. По-третє, встановлення щічок розвідного пристрою. У цьому разі слід звертати увагу на два важливих моменти. Це відстань кроку стрічки від краю щічок, яка завжди має бути на одному і тому ж рівні, забезпечуючи перегин зуба, а не поворот стрічки (це, до речі, дуже поширена помилка). І це стан направляючого болта пластинки притискача.

ЗАТОЧКА стрічкових пил

Під час пиляння тупими пилами натяг полотна пили падає, що спричинено її нагріванням. Деякі робітники пилорам "борються" з цим негативним явищем, збільшуючи натяг понад рекомендований. Результат: швидкий знос підшипників шківів, підшипників роликів, шківних ременів. Але головне - у полотні пили швидко утворюються мікротріщини, які згодом, розростаючись, призводять до розриву пилки.

Пили затуплюються під час пиляння брудних колод - іноді достатньо пропиляти всього лише 15-20 см. Для вирішення цієї проблеми використовуйте дебаркер або очищайте колоди вручну. Не можна перевищувати рекомендовані обсяг круглого лісу або час пиляння до заточування.

Насправді, саме в неправильному заточуванні пилки криється до 90% причин передчасного розриву пил.

Кілька слів про заточника. Кандидатів на цю посаду потрібно підбирати з максимальною ретельністю. Це має бути посидючий і сумлінний працівник, який пройшов навчання, прискіпливо виконує всі пункти інструкції із заточування. Якщо у вас є така людина, то проблема розриву пилок знайома вам тільки з чуток. Якщо ж такого працівника ви не знайшли, радимо придбати заточувальний верстат з алмазним диском - це певною мірою знизить залежність якості заточування від горезвісного людського фактору.

Правила заточування стрічкових пил

Перше, що необхідно перевірити, - це правильність налаштування заточувального верстата (положення заточувального диска щодо пили). Необхідно перевірити перпендикулярність площини заточувального диска до пилки, і що дуже важливо - співвісність диска і площини пили.

Заточка пили потрібна не тільки для надання гостроти ріжучій кромці, а й **для зняття численних мікротріщин**, які утворилися в пазухах зубів. Найчастіше найбільша їх кількість утворюється в місці, рівновіддаленому від кінців зубів. Для пил це місце відповідає найвужчій частині пилки.

Під час заточування важливо зняти таку кількість металу з пазух зубів, щоб разом з ним були зняті і мікротріщини. Причому метал має зніматися рівномірно по всьому профілю зуба. Невиконання цієї умови, крім підвищення ризику розриву пилок, призводить також до зміни параметрів пилки (профіль пили і висота зуба). **У тому разі, якщо пила була в роботі довше, ніж рекомендовано заводом-виготовлювачем, кількість металу, що знімається за одне заточування, необхідно збільшити.** Під час виконання цієї операції потрібно стежити за тим, щоб натиск заточувального диска на пилу не був надмірним. Інакше відбуватиметься відпал полотна пили, що знижує її характеристики міцності. І вже зовсім неприпустимо заточувати пилу без використання спеціальної охолоджувальної рідини в пристрої для заточування пил.

Іноді, навіть якщо знімається невелика кількість металу, відпал все-таки відбувається. У цьому випадку необхідно за допомогою правочного каменю очистити робочу поверхню заточувального диска від частинок металу, що покривають її в процесі заточування. Цю операцію необхідно повторювати після того, як пила пройшла один цикл заточування.

Заточивши пилу, перевірте отриманий результат, використовуючи як еталон нову пилу. **Якщо пила заточена правильно, її профіль не змінюється, висота зуба залишається незмінною**, в пазухах зубів і на їхніх вершинах відсутні грубі риски від абразивних частинок заточувального каменю (такі риски усуваються шліфуванням після того, як виконано основне заточування), відсутні сліди відпалу металу, повністю знято задирки, різальні кромки зуба мають правильну форму і достатню гостроту. Форма зуба пилки розроблялася і вивірялася роками. Тому помилково було б вважати, що пила пилятиме незалежно від того, яку форму має її зуб. За умови правильної експлуатації стрічкова пила може служити доти, доки внаслідок перезаточування її ширина не зменшиться до 65% від початкової.

Іноді можна зустріти рекомендації про те, що немає необхідності ретельно знімати задирки після заточування. **Це неправильно**. Річ у тім, що крім спотворення результатів розводки, задирки провокують утворення мікротріщин у полотні пилки.

Як правильно встановити пилу ?

Необхідно правильно встановлювати полотно пили на шківках: від западини зуба до кромки шківка має бути певна відстань. Стан ременів на колесах має бути під постійним контролем. Якщо пила перебуває на відстані 0,8 мм від шківка, ремінь необхідно замінити. Дуже важливо використовувати ремінь правильної товщини. Пили "сидять" на ремені з великим тиском, тож будь-яке потовщення на ремені додає тиск на пилу, що спричиняє вібрацію верстата і скорочує тривалість життя пили. Іноді тирса може накопичуватися під ременем, що призводить до тих самих результатів, що і потовщення на ремені. Пила повинна підтримуватися по обидва боки колоди якомога ближче до неї. Правильне положення направляючих роликів пили надає їй додаткову стійкість під час розпилювання і можливість пиляти з найбільшою швидкістю, забезпечує подовження життя пили і збільшення пиломатеріалу, напиляного пилою. Для цього необхідно здійснити розворот роликів назустріч руху пилки на кут 3°, установку зазору, що дорівнює 3 мм, між бортом ролика і тильною частиною пили, опускання роликів (натискання на пилу) на 7 мм, а також регулювання у вертикальній площині. Натяг пилки має відповідати рекомендаціям заводу-виробника (150-170 атм.)

Чищення та перевірка пилки.

Відразу ж після роботи пила має бути очищена від тирси і смоли, а перед заточуванням піддана ретельному огляду. Інакше можливе засмічення заточувальних кругів, що призведе до неправильного заточування - наприклад, зміцнення западини після заточування і подальшого виникнення тріщин.

Процес пиляння

У процесі роботи пила розігрівається, внаслідок чого збільшується її довжина. Охолоджуючись, пила прагне стиснутися до свого початкового розміру, і тоді в ній виникають надлишкові напруги. *Навички оператора-розпилювальника відіграють*

ключову роль у досягненні максимальної продуктивності та довговічності пили, адже оператор контролює багато чинників, що впливають на розпилювання.

Швидкість пиляння залежить від породи деревини: м'які породи (переважно хвойні) мають нерівномірну щільність річних кілець. Сучки вимагають уважного стеження за регулюванням швидкості пиляння. Тверді породи через більш рівномірну щільність (крім колод дуже низької якості) зазвичай можуть розпилюватися швидше і з постійною швидкістю. Загалом усі породи відрізняються за щільністю (твердістю). Зазвичай найважчим моментом у розпилюванні колоди є той випадок, коли колода частково замерзла. *У цьому разі не слід, що називається, знати коней. Не слід думати, що колоди діаметром 20 см і 80 см можна пиляти з однаковим результатом і швидкістю.* У другому випадку площа пропилу збільшується майже втричі, і відповідно втричі збільшується об'єм тирси, що виноситься. У міру висихання колоди стають твердішими.

Деякі породи при висиханні пиляються як тверді.

Під час пиляння брудних колод виникає необхідність занадто часто заточувати пилу. Правильне заточування призводить до зменшення ширини пилки. А що тонша пила, то нижча швидкість пиляння, оскільки тонша пила стає менш стійкою в пропилі. Правильне положення роликів пилки забезпечує стійкість пилки в пропилі. Ця стійкість дає змогу оператору пиляти з найбільшою швидкістю.

Пиляти слід так швидко, наскільки це можливо для досягнення точного рівного пропилу і отримання якісного матеріалу. Тріщини в западинах є одним із чинників, що обмежують термін служби стрічкових пилок. Більшість тріщин на стрічкових пилах можна пояснити втомою металу через стрес, спричинений локальними змінами в геометричній формі або об'ємі, або виробничим браком під час зварювання (розриви на зварному шві), або помилками в заточуванні та розведенні. Тріщини можуть виникнути і при поганій якості сталі.

Швидкість розпилювання визначається діаметром і швидкістю обертання шківів. Нормальна лінійна швидкість пилки становить близько 30 м/с. При збільшенні лінійної швидкості пилки і швидкості подачі можливе отримання чистішого пропилу, але при цьому скорочується термін служби пилки в результаті втоми металу.

Розпилювання в зимових умовах

Зима - час для заготівлі та розпилювання деревини. Через холод майже відсутній ризик посиніння лісу. Однак можуть виникнути деякі труднощі, пов'язані з роботою техніки на морозі.

Під час пиляння замерзлої деревини обов'язково потрібно звертати особливу увагу на розведення пили. Що м'якша порода, то більша розводка, кут зачепа і висота зуба. І навпаки: що твердіша порода, то менша розводка, кут зачепа і висота зуба. Як уже говорилося, м'які породи в замерзломому стані пиляються як тверді.

Зазвичай найважче пиляти таку колоду, яка частково замерзла. У цьому разі слід плавно зменшувати швидкість подачі пиляльної голови. Розводити ж пилу для роботи в подібних умовах потрібно так, як для розпилювання твердих порід деревини.

Розпилюючи деревину за температур нижче 0°C, для омивання пили потрібно використовувати незамерзаючу рідину, змішану з водою. Іноді просто додають у бак трохи засобу для миття посуду. **У жодному разі не слід користуватися соляркою: вона роз'їдає шківні ремені.**

Термін служби пили

Втомні тріщини є одним із чинників, що обмежують термін служби стрічкових пил. Виникнення більшості тріщин на стрічкових пилах пояснюється втомою металу через стрес, спричинений локальними змінами в геометричній формі або об'ємі, або через виробничий брак під час заточування чи розведення.

Етапи підготовки стрічкової пили

Етап 1: Попередній обмив пили

Під час розпилювання на великих швидкостях на пилу налипає живиця. Це може вплинути на якість подальшого заточування пили.

Етап 2: Перше заточування

Перше, або чорнове, заточування відновлює перпендикулярність ріжучих кромek зуба щодо тіла пилки.

Етап 3: Друге заточування пили

У цьому разі ріжучу кромку пили шліфують до надання їй необхідної гостроти.

Етап 4: Розводка зубів пили

У стрічкових пилах зуби розводяться за таким зразком: перший зуб ліворуч, другий - праворуч, третій у центрі, і так далі.

ПОМИЛКИ ПІД ЧАС ПІДГОТОВКИ СТІЧКОВИХ ПИЛ

Тріщини полотна стрічкової пили.



Виникнення таких тріщин пов'язане з неправильним налаштуванням напрямних роликів, надмірним натягом і помилками оператора верстата.

Підгорілі пазухи зуба пили.



У цьому випадку стрічка швидко затуплюється. Причина - надмірні зусилля заточувального круга під час заточування.

Неправильна форма пазухи зуба і кут нахилу.



Візуально помітно, що під час заточування круг проходить неповний профіль зуба. Помилка - в налаштуванні кута нахилу голови заточувального верстата або в профілі заточувального круга, якщо використовують не боразонової диск. Крім цього, причина може критися в зносі ексцентрика заточувального верстата. У необробленому місці зазвичай з'являються тріщини.

МЕТОДИ ВИРІШЕННЯ ПРОБЛЕМ

Проблема: Тріщини ріжучої поверхні пили

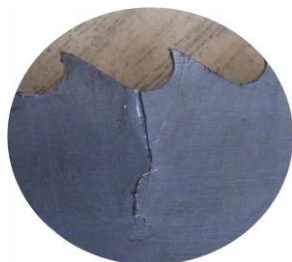
Причини та методи вирішення

Перегрів пили (робота без перерв) - Використовуйте пилу згідно з інструкцією виробника

Неправильне розведення зубів - Розведіть зуби пилки залежно від породи деревини, що розпилюється

Тупа ріжуча поверхня - Заточіть пилу

Занадто велика швидкість пиляння - Зменшіть швидкість розпилювання



Занадто малий радіус кола ріжучої поверхні - Переточіть пилу, збільшивши радіус

Занадто сильний або, навпаки, слабкий натяг пилки - Встановіть натяг пилки згідно з інструкцією

Після закінчення роботи пила залишена в натягнутому стані - Послабте натяг пилки

Після заточування підгоріла ріжуча поверхня пилки - Неправильно підібраний абразивний інструмент - занадто твердий або помилка оператора

Занадто малий діаметр шківів - Використовуйте більш тонку пилку

Пила увійшла в контакт з деревиною до набору необхідної швидкості - Починайте пиляти після набору швидкості обертання на шківках необхідної швидкості

Неправильний передній кут заточування пилки для даного типу деревини - Переточіть пилку

Провідні ролики занадто далеко від місця пропилю - Встановіть ролики максимально близько до матеріалу, що розпилюється

Проблема: Тріщини з тильного боку пили

Причини та методи вирішення

Занадто сильний або, навпаки, слабкий натяг пили -

Встановіть натяг пили згідно з інструкцією виробника пилорами

Занадто велика швидкість пиляння - Зменшіть швидкість пиляння



Поганий стан провідних роликів пилки, або ролики налаштовані в різних площинах - Замініть ролики або відрегулюйте їхнє положення

Ширина ведучих роликів не відповідає ширині пилки - Підберіть ролики необхідної ширини

Перегрів пили (робота без перерв) - Використовуйте пилу згідно з інструкцією виробника

Вібрація ведучих роликів - Замініть ролики або підшипники в них

Проблема: Неправильна геометрія розпилю – «хвиля»

Причини та методи вирішення

Несиметричне розведення зубів; занадто мале розведення - Розведіть пилу

Після заточування не зняті задирки - Зніміть задирки

Мала швидкість різі - Перевірте натяг приводних ременів, зменшіть швидкість подачі голови

Зношені провідні ролики - Замініть ролики або підшипники в них; відрегулюйте натяг пили

Неправильне охолодження (перегрів пили) - Відрегулюйте надходження охолоджувальної рідини на пилу

Погано закріплена колода на станині - Перевірте притиски колоди

www.LENKER.PRO

