



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДИСКОВЫХ ПИЛ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ

Пилы, в зависимости от их типа и назначения, согласно каталогу «FABA», предназначены для резания массивной древесины, ДСП, ДВП, MDF, пластмассовых материалов а также легких сплавов и цветных металлов.

Перед началом применения следует внимательно изучить и придерживаться рекомендаций по эксплуатации инструмента и оборудования (станка). Соблюдение наших рекомендаций гарантирует Вам долговечную и качественную работу нашими пилами.

Рекомендации по правильной эксплуатации пил:

Следует:

- Придерживаться оптимальных параметров обработки (Таблица 1)
- Применять соответствующие диаметры прижимных фланцев (Таблица 2 и 3)

Не допускается:

- Изменять конструкцию пилы (рассверливать отверстия, переделывать шпоночные пазы и т.д. и т.п.)
- Доводить до чрезмерного загрязнения пилы
- Работать затупившейся пилой
- Превышать допускаемую скорость вращения, указанную на корпусе пилы

Заточку инструмента рекомендуем выполнять только в специализированных сервисных компаниях

На следующей странице приведены таблицы для правильного подбора параметров работы



Таблица 1

Оптимальная скорость резки и подача на зуб для определенного материала

Материал	Скорость резания V _c [м/с]	Подача на зуб p _z [мм]
Мягкая древесина	60-100	0,3-0,5
Твердая древесина	50-90	0,1-0,3
ДСП	60-80	0,08-0,15
Фанера	50-80	0,08-0,12
Легкие сплавы	40-60	0,02-0,05

Таблица 2

Рекомендуемый диаметр прижимных фланцев в зависимости от диаметра пилы

Диаметр пилы [мм]	Диаметр отверстия [мм]	Диаметр прижимных фланцев [мм]	
		минимальный	максимальный
100	20	50	50
125	20	50	50
125	30	60	60
150	30	80	80
180	30	80	90
200	30	90	100
250	30	90	110
300	30	100	120
350	30	110	130
400	30	120	140
450	30	120	150
500	30	130	160

Таблица 3

Рекомендуемый диаметр прижимных фланцев для дисковых пил, работающих на многопильных станках

Диаметр пилы [мм]	Диаметр отверстия [мм]	Диаметр прижимных фланцев [мм]	
		минимальный	максимальный
225	40	80	80
225	60	90	120
250	40	90	110
250	60	100	120
250	80	100	120
300	60	100	120
300	80	100	120
300	90	110	130
350	60	100	120
350	80	110	130
350	90	120	140
400	60	110	130
400	80	120	150
400	100	130	160
450	80	120	150
450	100	130	160
500	70	120	150
500	100	130	160
500	150	190	220

Зависимость, используемая при подборе параметров обработки:

$$V_c = (\pi * D * n) / 60000 \text{ [м/с]}$$

$$p_z = (p_{\text{мин}} * 1000) / (n * z) \text{ [мм]}$$

где:

D – диаметр пилы [мм]

n – скорость вращения [1/мин]

p_{мин} – минутная подача [м/мин]

z – количество зубьев