

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОБРАБОТКЕ HIGH GLOSS ПАНЕЛЕЙ



Рекомендуемые пилы:

- Основная пила: Диаметр диска - 300 мм., ширина пропила - 3,2 мм., толщина корпуса пилы - 2,2 мм., диаметр посадочного отверстия - 30 мм., количество зубьев - 96 пила с отрицательным передним углом заточки. (Leuco, Freud,Leitz).
- Подрезная пила: Диаметр диска - 120 мм., толщина 3,0-3,8, внутренний d22 или d20, количество конусообразных зубьев - 24 (Leuco, Freud,Leitz) .
- Под основную пилу толщиной 3.2мм выставляется подрезная пила на 3.3мм.

Рекомендация распила плиты

- Обороты вращения пилы от 4500-6500.

МДФ Глянцевое покрытие:

- Скорость подачи материала на станке 06-08 м/с.

Процесс распила Глянцевой плиты МДФ

- Рекомендуется приступать к распилу и закатке Глянцевой панели, не снимая защитной пленки, во избежание повреждения плиты во время работы.
- Если склад, где хранится Глянцевая плита, не отапливается, то желательно, чтобы панель отлежалась в том месте, где будет производиться распил, не менее 18 часов.
- При распиле панели рекомендуется использовать новую пилу (пила должна быть хорошо заточена и не использоваться для распила других материалов), что дает 100% качества распила.
- Распил пилой с не правильной заточкой, с загрязнениями, нагаром и сколами на зубьях пилы не допустимо. В случае невозможности соблюдения данных технических параметров рекомендуется последующая фрезеровка по линии распила в ручную либо предварительное фрезерование на кромко-облицовочном станке.
- Начинать распил следует с торцовки плиты, чтобы определиться, на какой пиле (основной или подрезной) следует продолжать распил. При возникновении проблем при распиле плиты основной пилой (сколы, поднятие лака), можно перевернуть плиту и пилить ее на подрезной пиле.
- На форматно- раскройных станках со вторичной заточкой пил и подрезной пилой распил рекомендуется делать глянцевым покрытием вниз.
- Если закаточный станок имеет фуговальный агрегат, то его надо обязательно использовать, при этом учитывая припуски на фуговку 1,5-2 мм.