

1. Пилы дисковые

Способы устранения возможных проблем

| Проблема | Возможные причины | Способы устранения |
|---|--|--|
| Вибрирует полотно пилы | – недостаточная толщина корпуса пилы | Необходимо выбрать инструмент с большей рабочей шириной или меньшим диаметром, или увеличить диаметр фланца. |
| | – недостаточный боковой выступ зубьев над корпусом пилы (диск пилы застревает, перегревается, «натяжение» инструмента пропадает) | Необходимо выбрать пилу с большим боковым выступом зубьев. |
| | – загрязнение фланца | Очистить фланец. |
| | – слишком высокое торцевое биение фланца | Проверить фланец и исправить. |
| | – поврежден подшипник на валу мотора | Заменить подшипник. |
| | – слишком маленькие шаг и впадина зубьев | Выбрать пилу с большим шагом |
| | – разбалансировка пилы | Сбалансировать пилу. |
| | – шероховатые пропилы | Заточить пилу. |
| | – неправильная «правка» пилы | Необходимо провести правку пилы. |
| Волнистый пропил | – неравномерная высота зубьев или односторонняя косая заточка | Откорректировать настройки заточного станка, заново заточить пилу. |
| | – зубья пилы имеют неравномерную толщину | Перепроверить рабочую ширину пилы и исправить |
| | – инструмент затуплен, загрязнен | Очистить, заточить пилу. |
| | – упорная линейка установлена не параллельно с направлением подачи | Проверить положение и настроить. |
| | – нагрузка с одной стороны вследствие пиления обзола | Использовать дисковую пилу для краевого пиления или для обрезки кромок (возможно использование дробилки) |
| | – слишком низкая скорость пиления | Необходимо выбрать пилу большего диаметра или увеличить число оборотов. |
| | – неправильное «натяжение» | Необходимо провести правку пилы. |
| Пила застревает в месте пропила | – слишком большое углубление (вырез) во вкладыше, недостаточный отвод стружки, вследствие чего пила застревает. | Воспользуйтесь новым вкладышем с подходящим вырезом (углублением) |
| | – недостаточная ширина расклинивающего ножа | Заменить нож. |
| | – впадина зуба слишком мала | Взять пилу с большей впадиной зуба. |
| Дугообразный пропил при двухсторонней обрезке кромок | – пилы заточены с одной стороны | Заточить пилу и исправить настройки заточного станка. |
| | – засмолены и склеены транспортирующие валики | Валики очистить, если необходимо, заточить. |
| | – имеются различия в толщине древесины | Клиент должен провести корректировку |
| Дугообразный пропил при двусторонней обрезке кромок | – слишком высокая сила резания с одной стороны | Оптимизировать распределение силы резания. |
| | – изношенные направляющие транспортирующей цепи | Проверить направляющие цепи и отрегулировать |
| | Заготовки короткие и негладкие | Соблюдайте заданные производителем станка нормы в отношении минимальной длины заготовки. |
| | – обрабатываются короткие заготовки, и они подаются вплотную друг к другу | Следить за заготовками, обрезанными под углом. |

1. Пилы дисковые

Способы устранения возможных проблем

| Проблема | Возможные причины | Способы устранения |
|---|---|---|
| Отклонение от размеров при горизонтальном пилении ламеллей | – «Правка пилы» не предназначена для горизонтального пиления | Проверить правку пилы. |
| | – инструмент сильно засмолен и сильно нагревается при пилении | Очистить полотно пилы и проверить, достаточно ли она острая. |
| | – толщина расклинивающего ножа и его положение не соответствуют размерам ламелли и рабочей ширине дисковой пилы | Использовать расклинивающий нож, ширина которого соответствует рабочей ширине пилы. Расстояние между расклинивающими ножами должно соответствовать ширине ламеллей. |
| Волнистый пропил | – слишком маленький или слишком большой выступ пилы над заготовкой | Проверить выступ пилы и провести настройку. |
| | – вид зубьев или их количество не подходят для данного использования | Выбрать подходящую для данного случая пилу. |
| | – высокое торцевое биение диска пилы | Пилу необходимо проверить в сервисной службе фирмы «Лейтц–инструменты» |
| | – используемый на станке фланец не соответствует нормам по диаметру фланца и торцевому биению | Проверить фланцы и при необходимости очистить. При неправильном соотношении D/FLD, устранить эту проблему путем подбора фланца соответствующего диаметра. |
| Вырыв облицовки плит при раскрое пакетов | – затупившийся инструмент | Заточить основную пилу. |
| | – надавливающая балка не может равномерно сжимать неровные заготовки | Проверить силу надавливания балки. |
| Дугообразный пропил при двухсторонней обрезке кромок | – слишком маленькая рабочая ширина подрезающей дисковой пилы для используемой основной пилы | Выбрать подрезающую пилу с рабочей шириной, соответствующей основной пиле. |