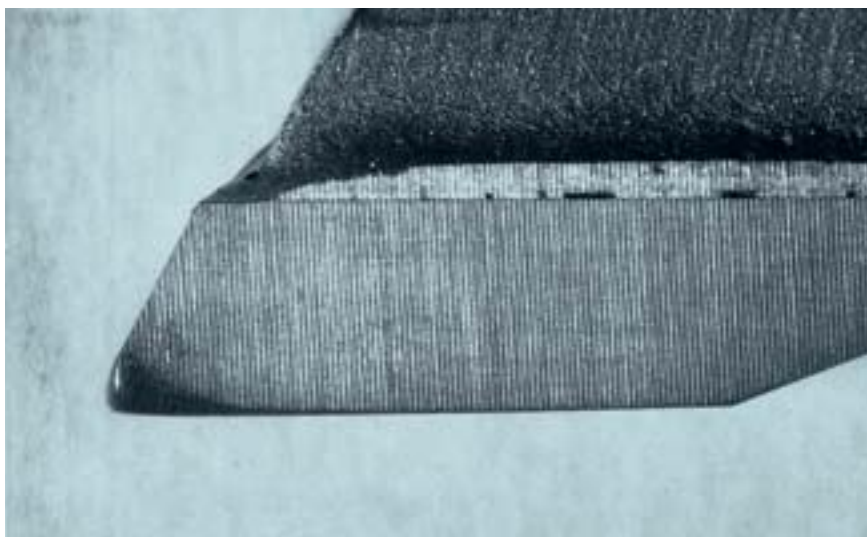


Округление режущей кромки

При дроблении массивной древесины и облицованных или облицованных древесных материалов зубья дробильной пилы и детали дробилки подвергаются механическим и химическим воздействиям и изнашиваются со временем. Качество поверхности определяется размерами округления режущей кромки. Слишком сильно изношенные зубья требуют довольно трудоемкого технического обслуживания и уменьшают число возможных переточек.



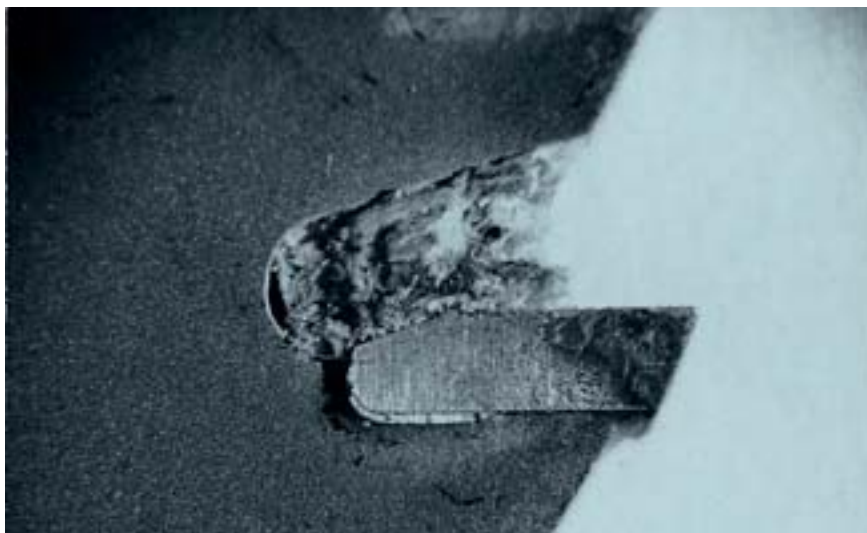
Округление режущей кромки после обработки массивной древесины.

Разрушение режущей кромки вследствие неправильной эксплуатации

При дроблении массивной древесины, особенно с повышенной влажностью, вследствие неправильно выбранного соотношения количества зубьев к скорости подачи повышается сила резания, что ведет сначала к забиванию впадин зубьев пилы, затем происходит разрушение зуба.

Как предотвратить:

Снизить количество зубьев, что даст большие впадины зубьев; скорость подачи выбирать таким образом, чтобы качество обработки оставалось хорошим.



Разрушение режущей кромки вследствие неправильной эксплуатации

Разрушение режущей кромки вследствие повышенной нагрузки на инструмент

При дроблении слишком широкого припуска заготовки недостаточно предусмотренной рабочей ширины инструмента, поэтому вследствие слишком большой нагрузки внешние зубья, например, сегментной дробилки, могут разрушиться.

Необходимо следить за тем, чтобы ширина припуска заготовки была всегда меньше рабочей ширины дробилки.



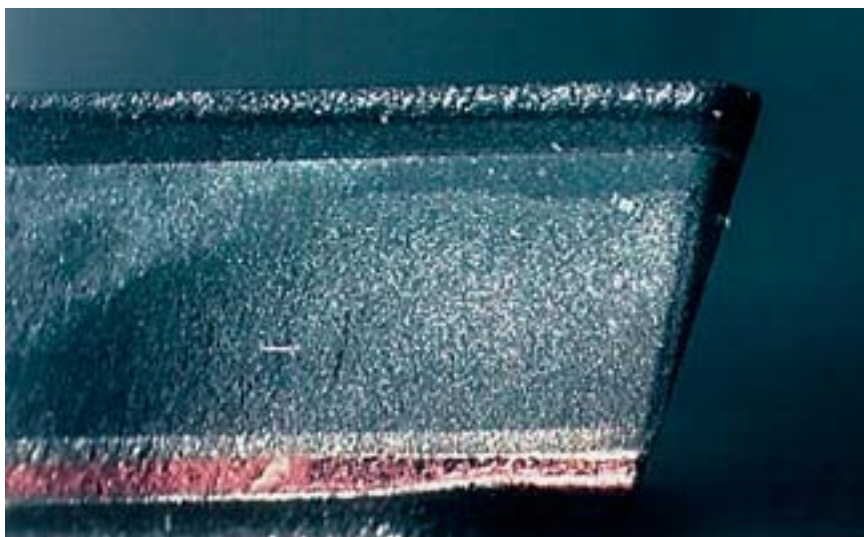
Разрушение режущей кромки вследствие перегрузки инструмента

Округление режущей кромки

Расположенная рядом фотография отображает типичный вид затупления режущей кромки, который возникает при обработке однородных материалов вследствие механического износа.

Проведенное между двумя заточками удаление смолы с боковых граней значительно повышает стойкость инструмента, так как это предотвращает налипание смолы.

Зона износа режущей кромки должна составлять 0,2-0,3 мм максимум.

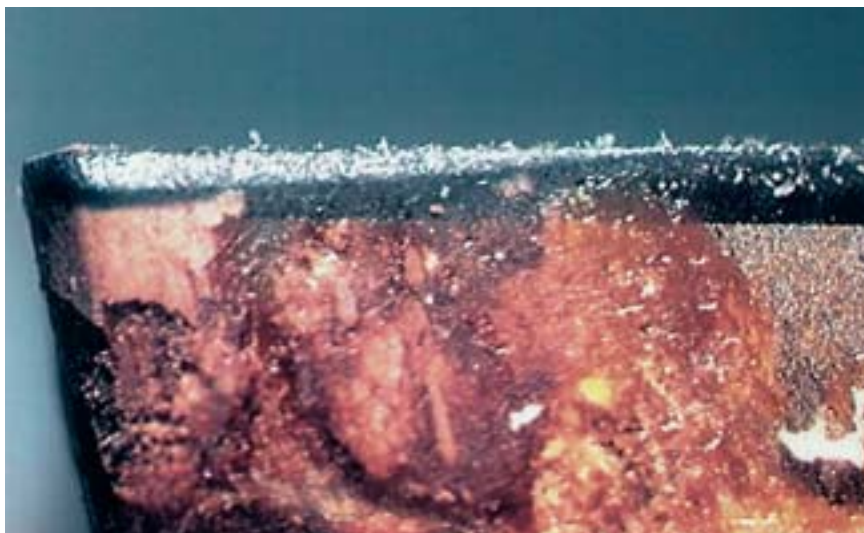


Округление режущей кромки после обработки MDF.

Округление режущей кромки и засмаливание

В случае большого содержания смолы в материале заготовки или во время длительной эксплуатации инструмента вместе с округлением режущей кромки на боковых гранях образуется нарост вследствие налипания частиц пыли и стружки (засмаливание).

Это ведет к повышению усилий резания, получению поверхностей плохого качества в облицовочном слое и средней зоне, а также к значительному уменьшению стойкости инструмента.

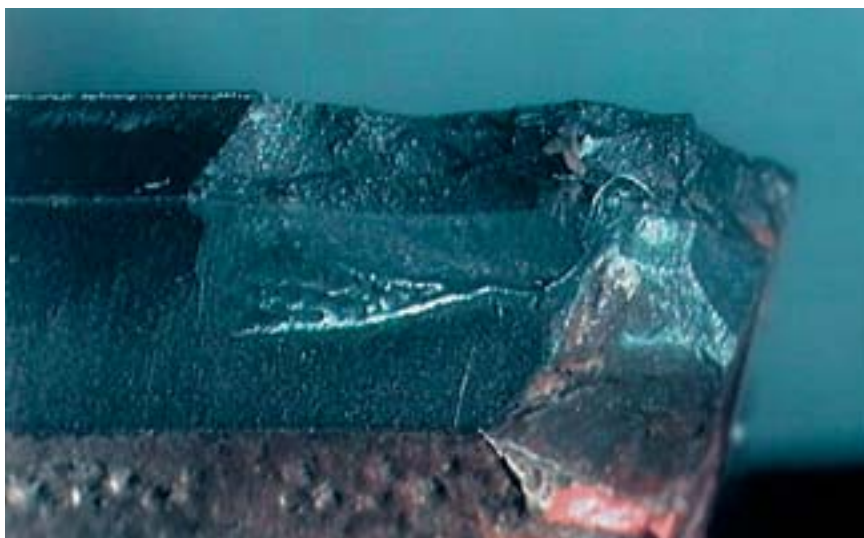


Округление режущей кромки и засмаливание после обработки ДСП

Разрушение режущей кромки

При обработке материалов с очень высоким содержанием песка или с размером частиц до 2-3 мм (!) в диаметре, а также с металлическими включениями возможно разрушение режущей кромки инструмента.

Применение инструмента с алмазными пластинками для обработки подобных материалов является проблематичным, поэтому не рекомендуется этого делать в промышленном производстве.



Разрушение режущей кромки вследствие воздействия металлического включения