



ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБРАБОТКЕ

Благодаря своей функциональности панели SYNCRON производства ALVIC используются для различных сфер жизнедеятельности человека: для кухонь, ванных комнат, офисов, а также мебели для жилых помещений. Для того, чтобы, несмотря на высокую ежедневную нагрузку, панели SYNCRON служили долго, при обработке и сборке необходимо соблюдать определённые правила. Указанные ниже сведения о панелях для кухонь приведены в качестве примера.

1. Обработка

Общие требования

После удаления упаковки и перед обработкой необходимо проверить панели SYNCRON на наличие видимых повреждений. Все лица, транспортирующие и обрабатывающие панели, должны надевать специальную защищающую одежду, предназначенную для выполнения данного вида работ [ботинки, перчатки, спецовки, и т.д.].

2. Раскрой

Для раскроя панелей SYNCRON можно использовать традиционное оборудование, предназначенное для деревообработки: пилы для раскроя плит, круглопильные станки, переносные дисковые или ленточные пилы, а также фрезерные станки с ЧПУ типа обрабатывающий центр.

Обычно раскрой производится с помощью пил для раскроя плит или круглопильных станков. Результат раскроя зависит от целого ряда факторов:

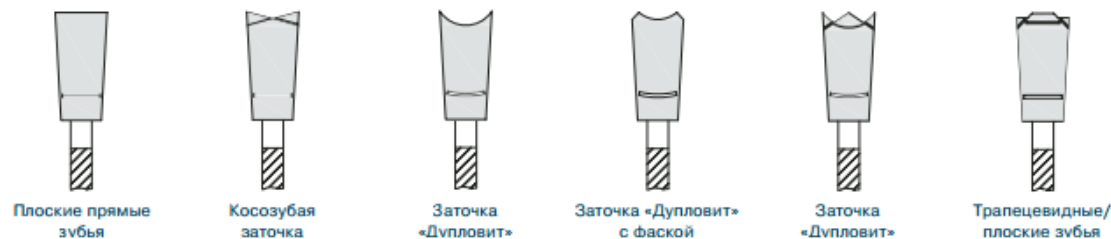
от установленного сверху декора,

правильного выступа пильного полотна,
скорости подачи,
формы и шага зубьев,
количества оборотов и скорости распила.

Например, для дисковой пилы

Скорость распила:	приблизительно от 40 до 60 м/сек.
Количество оборотов:	приблизительно от 3.000 до 4.000 об/мин.
Подача:	приблизительно от 10 м/мин [Ручная подача]

За исключением пил для раскроя плит и фрезерных станков с ЧПУ типа обрабатывающий центр, раскрой производится при ручной подаче. Из-за использования для поверхностей бумажно-слоистых пластиков высококачественных меламиновых смол, нагрузка на инструмент значительно выше, чем при работе с традиционными древесностружечными материалами. Хорошо выдерживают эти нагрузки пилы и фрезы, зубья которых оснащены пластинами из твёрдых сплавов или техническим алмазом. В зависимости от требуемого качества пропила [черновой или чистовой проход режущего инструмента] применяются следующие формы зубьев:



При использовании переносных дисковых или ленточных пил нужно применять упорные планки. Распил должен выполняться с нижней стороны плиты.

3. Оборудование для раскроя плитных материалов: ЛДСП.

Используемые в мебельном производстве материалы поставляются в виде плит больших форматов. Для штучного и пакетного раскроя плитных материалов (SYNCRON), в т.ч. облицованных ламинатом, используется оборудование для раскроя, обеспечивающее высокую производительность, качество распила и точность размеров. Весь спектр представленного оборудования имеет широкие диапазоны рабочих параметров и возможностей, определяющих его функциональность и стоимость.



Форматно-раскроечные станки с
роликовыми направляющими RedWood



[Форматно-раскроечные станки Altendorf
\(Германия\)](#)



[Форматно-раскроечные центры с ЧПУ](#)



[Аспирационные установки для форматно-раскроечных станков](#)



[Заточное оборудование для форматно-раскроечных станков](#)

Пневмобалка для форматно-раскроечного



[станка](#)

Станки для раскроя ДСП, ЛДСП, ДВП и прочих материалов обеспечивают одновременный распил одного или нескольких листов под установленный формат.

Современные распиловочные станки для ДСП, ЛДСП, благодаря прочности своей конструкции и рабочих инструментов позволяют работать и с более труднообрабатываемыми композитными материалами, применяемыми в различных сферах мебельного производства и строительства.

Такое оборудование для резки может иметь горизонтальное или вертикальное расположение рабочего стола. Вертикальный форматный станок - идеальное решение для производственных помещений с ограниченной площадью. Более распространены и привычны горизонтальные модели оборудования.

Форматно-раскроечный станок для ЛДСП предназначен для распиловки материалов в любой плоскости (продольной, поперечной, под углом). От конструкции и настройки пильного узла станка зависит качество среза – на его гранях не должно быть сколов декоративного покрытия. Это обеспечивается рабочим «тандемом» основного пильного диска и дополнительного подрезного.

Основные функциональные параметры оборудования, влияющие на его производительность и возможности:

габариты самого станка;

размеры рабочих столов (принимающего и бокового);

мощность двигателей;

частота вращения основного и подрезного дисков и доступность их регулировки;

глубина пропила за один проход;

длина каретки и ее сечение;

конструкционные особенности направляющих и пр.

Весь спектр промышленного оборудования для распиловки условно делится на три категории:

«эконом класс» - это достаточно производительное оборудование, цена и возможности которого оптимальны для небольших производств;

«бизнес класс» - более привилегированное оборудование, обладающее дополнительными направляющими линейками, упорами, прижимами и т.п.

Промышленный вариант оборудования для распила – это комплексный подход для круглосуточного обеспечения производственного процесса с максимальными удобствами: дополнительные рамы, пыле- стружкотсосы, струбцины, прижимные рейки и пр.

При выборе и покупке оборудования необходимо оптимально учитывать оптимальные его параметры для рационального вложения средств.

Нюансы выбора форматно-раскроечного оборудования

Независимо от того, выбираете ли вы простой форматно-раскроечный станок или рассматриваете вариант покупки раскроечного центра с ЧПУ, вам необходимо ориентироваться в их основных параметрах. Это позволит вам объективно общаться с «продающей» стороной. В делах «раскроя» важны:

точность реза;

максимально допустимые размеры и точность позиционирования заготовки; производительность оборудования.