

## 1. Пилы дисковые

## Способы устранения возможных проблем

Проблема	Возможные причины	Способы устранения
<b>Вибрирует полотно пилы</b>	– 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.
<b>Волнистый пропил</b>	– 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 направлению 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.
<b>Пила застревает в месте пропила</b>	– 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.
<b>Дугообразный пропил при двухсторонней обрезке кромок</b>	– 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
<b>Дугообразный пропил при двусторонней обрезке кромок</b>	– 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.



Проблема	Возможные причины	Способы устранения
<b>Отклонение от размеров при горизонтальном пилении ламелей</b>	– «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.
<b>Волнистый пропил</b>	– 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.
<b>Вырыв облицовки плит при раскрое пакетов</b>	– затупившийся инструмент	Заточить основную пилу.
	– надавливающая балка не может равномерно сжимать неровные заготовки	Проверить силу надавливания балки.
<b>Дугообразный пропил при двухсторонней обрезке кромок</b>	– слишком маленькая рабочая ширина подрезающей дисковой пилы для используемой основной пилы	Выбрать подрезающую пилу с рабочей шириной, соответствующей основной пиле.

