

195279, Россия, Санкт-Петербург,
Индустриальный пр., 64
Тел.: +7 (812) 333 4477
info@slotex.ru
kitchen.slotex.com
laminates.slotex.com

Industrialny pr., 64
195279, Saint-Petersburg, Russia
Tel.: +7 (812) 333 4477
info@slotex.ru
kitchen.slotex.com/en
laminates.slotex.com/en



Рекомендации по обработке
продуктов с глубокой
текстурой

Содержание

- 4 Сложности, которые могут возникнуть при переработке

Уважаемый клиент, ниже в инструкции будут представлены рекомендации по обработке плитного материала DUCO, а также иных продуктов с глубокой текстурой производства ГК Слотекс.

Просим обратить внимание, что для поиска причины, по которой не удаётся обработать данные материалы, приведенные ниже действия следует выполнять строго шаг за шагом.

Настройку режимов требуется осуществить под каждый вид используемого тиснения при самом первом запуске. Данную процедуру требуется выполнить один раз. Во всех последующих обработках нужно будет осуществлять только корректировку по толщине изделия.

Перед запуском промышленной партии обязательно следует делать тестовый прогон заготовки для оценки качества настройки оборудования. Толщину изделия требуется замерить минимум в 4-х точках, чтобы определить среднее значение и внести данные в настройки программного обеспечения, чтобы скорректировать положение движущихся агрегатов под используемое сырьё.

Сложности, которые могут возникнуть при переработке

1. Возникновение сколов на заготовках после распила.

В случае возникновения сколов на заготовках после распила деталей на необходимые размеры – рекомендуется провести следующие корректирующие действия:

- Изменить режим скорости подачи материала.
 - Изменить режим скорости вращения пильного диска.
- Рекомендуемая скорость вращения основного пильного диска и подрезного диска – 4000 об/мин.
- Произвести замену пильного диска.
 - Произвести замену основного и подрезного пильного диска, возможно ресурс заточки диска исчерпан.

2. Последовательность обработки деталей кромкой.

- Произвести замер толщины детали и скорректировать программу под текущую толщину материала.
- Произвести замер ширины и толщины кромки и скорректировать управляющую программу под необходимую кромку.

3. Возникновение сколов на заготовках во время облицовки кромкой.

В случае возникновения сколов на деталях во время обработки кромкой – рекомендуется провести следующие действия для выявления проблемных узлов/участков и устранения сколов:

- Провести тестовую деталь через каждый узел обработки станка, где есть режущие инструменты. В случае удачного прохождения тестовой детали через один узел – в следующее прохождение добавить последующий узел к обработке детали.

Пример:

Тестовую деталь провести только через узел предварительно фугования. Если сколов нет – в последующей обработке добавляется следующий узел (к примеру, узел профильного фрезерования) и т. д.

После выявления узла, на котором происходят сколы – рекомендуется провести следующие корректирующие действия:

- Замена режущего инструмента
- Изменение режимов обработки на данном узле.
- Корректировку расположения агрегатов внутри одного узла рекомендуется осуществлять не более чем на 0,05 мм при каждом шаге, чтобы успеть зафиксировать самое оптимальное расположение, при котором не будет сколов.

Далее приведен пример узлов, которые могут повлиять на внешний вид обработки деталей (наличие сколов), и рекомендации по устранению дефектов на данных узлах.

1. Узел предварительного фугования.

В случае выявления сколов после фугования детали рекомендуется изменить высоту соприкосновения детали с «фуганками». Опустить или поднять фуганки, чтобы фугование происходило другими ножами.

Настройка производится оператором.

Если изменение положения высоты «фуганков» не произвело изменений – рекомендуется произвести замену «фуганков» на новые, возможно, исчерпан ресурс заточки.

Замена производится оператором.

Если замена «фуганков» не произвела необходимых изменений – рекомендуется изменить частоту вращения «фуганков».

Рекомендуемая частота вращения – 8800 об/мин.

Настройка производится оператором.

2. Прижимные ролики.

В случае выявления сколов сразу после облицовки кромкой, возможная причина – слишком сильный или неравномерный прижим кромки роликами.

Рекомендуется уменьшить силу давления клеенаносящего ролика к детали.

Рекомендуемое давление прижима клеенаносящего ролика 1.8 бар.

Также необходимо проверить давление на основном прижимном ролике и дополнительных прижимных ролика.

(Рекомендуемые давления прижима для роликов в зависимости от толщины используемой кромки приведены ниже:

Основной вал прижима – толщина кромки <1мм – 1.2 бар
– толщина кромки >1мм – 1.7 бар

Дополнительные валы прижима – толщина кромки <1мм – 0.9 бар
– толщина кромки >1мм – 3 бар

Настройка производится оператором.

3. Узел профильного фрезерования.

В случае выявления сколов после узла профильного фрезерования – рекомендуется проверить режимы, а также расположение режущих инструментов относительно лицевого пластика изделия.

Рекомендуется изменить режимы обработки и настройки «профильной фрезы». Рекомендуемая частота вращения – 9000 об/мин.

Настройка производится оператором.

Далее если настройки в порядке, то следует произвести замену режущего инструмента.

Замена производится оператором.

4. Профильные цикли.

В случае выявления сколов после обработкой профильными циклями – рекомендуется изменить режимы обработки и настройки «профильной цикли». Режимы настраиваются исходя из толщины кромки и возможностей инструмента.

Есть возможность регулировки по вертикали и горизонтали, корректируется исходя из толщин материала, но не более чем 0,05 мм за раз.

Настройка производится оператором.

Если корректировка режимов не дала положительного результата, то следует произвести замену режущего инструмента, возможно на профильных циклях имеются сколы или ресурс заточки исчерпал себя.

Замена производится оператором.

5. Плоские цикли.

В случае выявления сколов после обработки плоскими циклями – рекомендуется изменить вынос плоской цикли, чтобы она не заходила на поверхность пластика.

Есть возможность регулировки по вертикали и горизонтали, корректируется исходя из толщин материала, но не более чем 0,05 мм за раз.

Настройка производится оператором.

На используемом в компании станке Ima Compact Novimat применяются следующие расположения данного агрегата относительно исходной точки (нулевого расположения).

Тиснение	Положение плоской цикли
ST Штукко	- 0,1 мм
UR Урбан	0,00 мм
AR Альберо	+ 1,00 мм
BC Букле	- 0,1 мм
TW Твид	+ 0,2 мм

Если корректировка режимов не дала положительного результата, то следует произвести замену режущего инструмента.

Замена производится оператором.