

КРУГЛОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ.

Выполнил: мастер
производственного обучения СПб
ГБ ПОУ «Охтинский колледж»
Вербицкий Руслан Юрьевич

Круглопильные станки применяют для раскроя пиломатериалов, заготовок, плитных материалов (фанеры, древесно-волоконистых, древесно-стружечных плит). В зависимости от выполняемых операций станки бывают для поперечного, продольного, смешанного пиления и форматные.

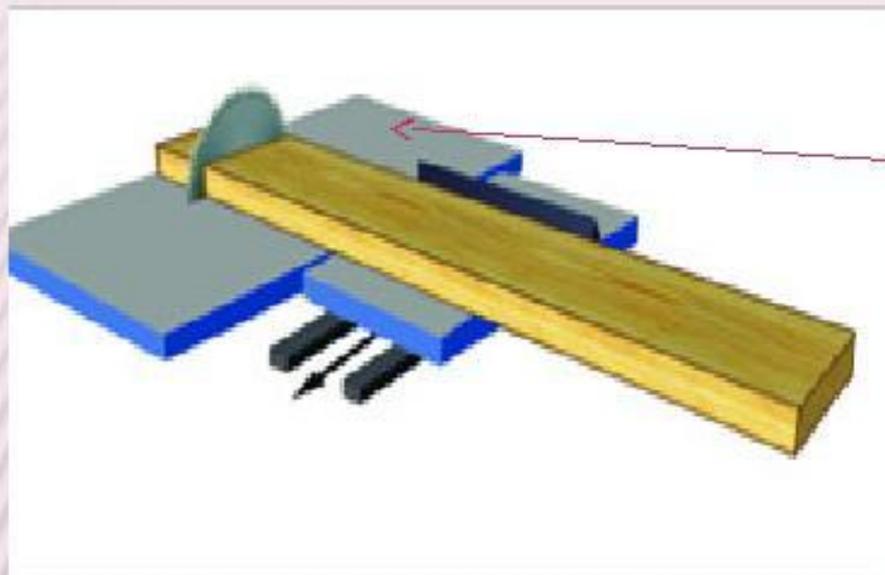


Круглопильный станок для продольного пиления



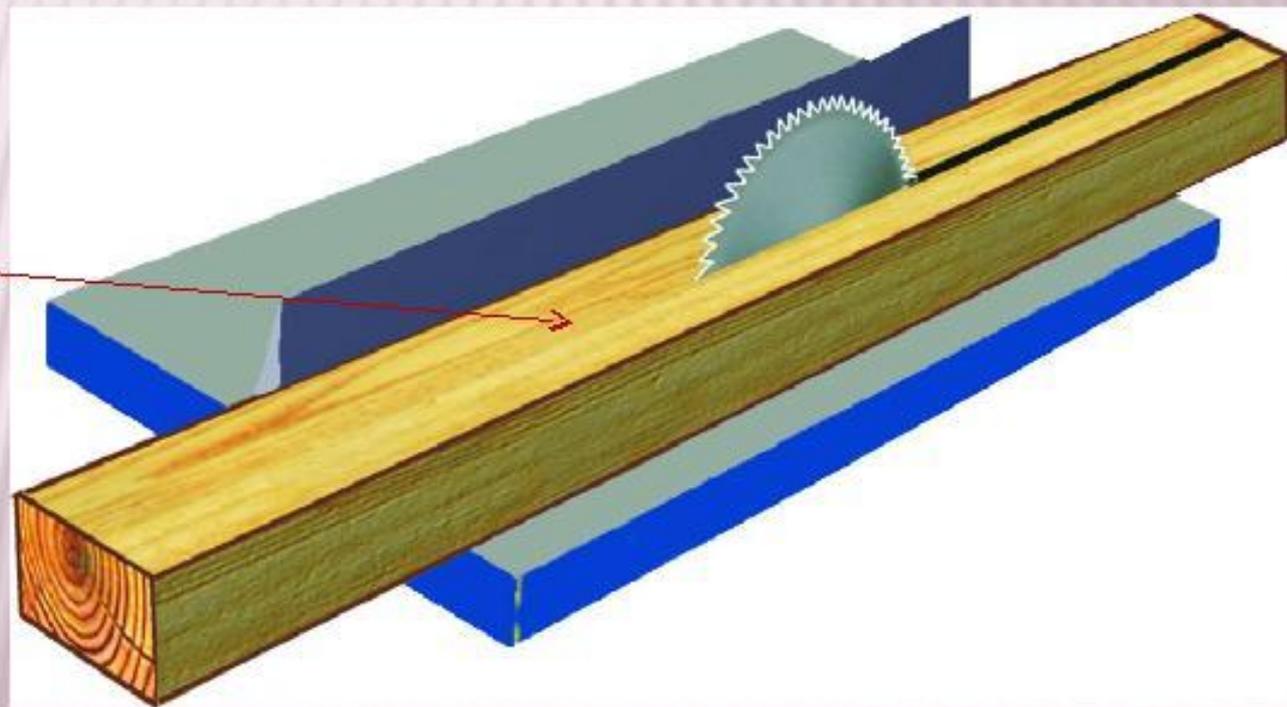
Круглопильный универсальный станок Ц-П2 предназначен для черновой и чистовой распиловки древесины вдоль волокон.



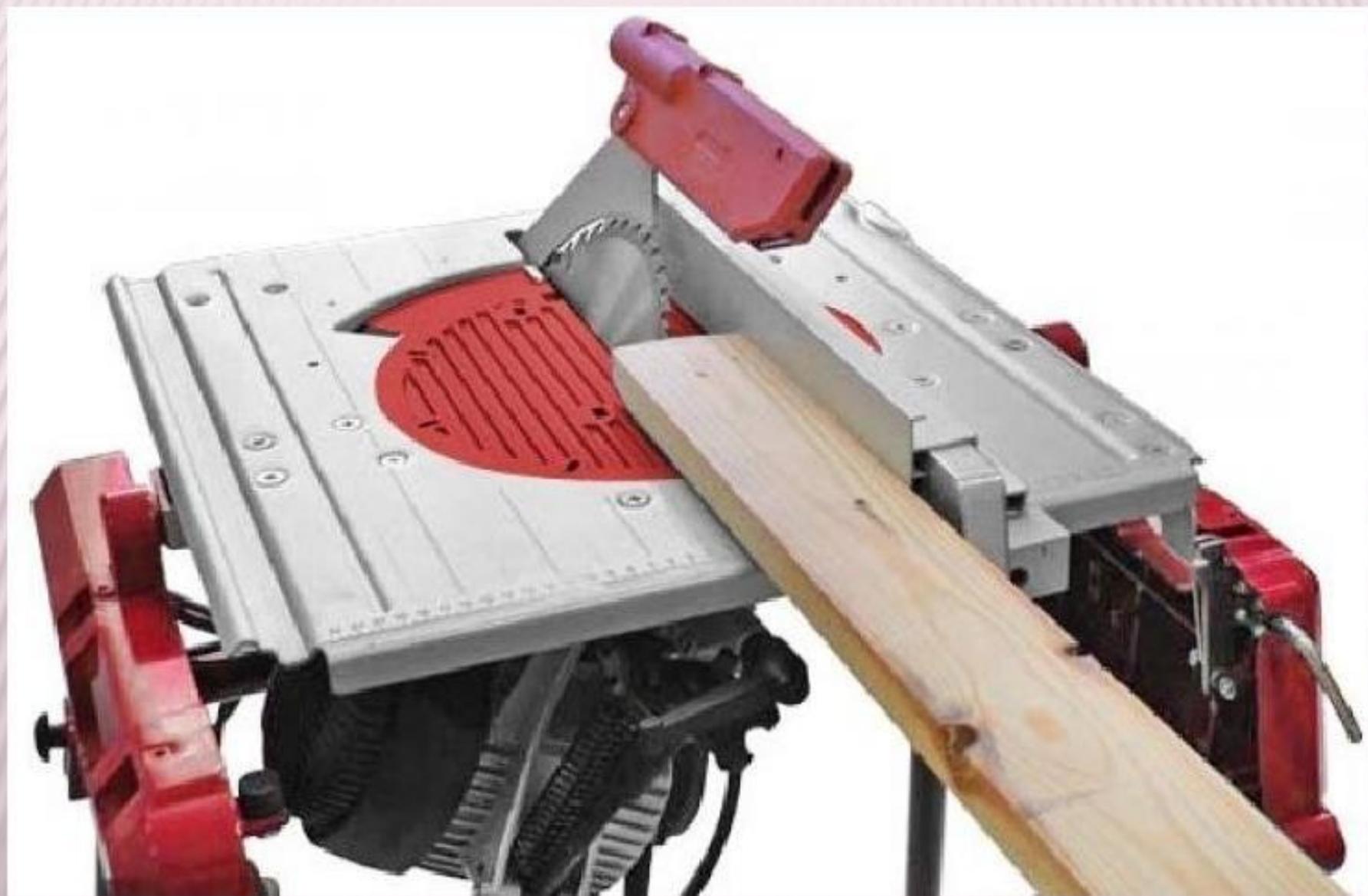


Пиление поперек

Пиление вдоль



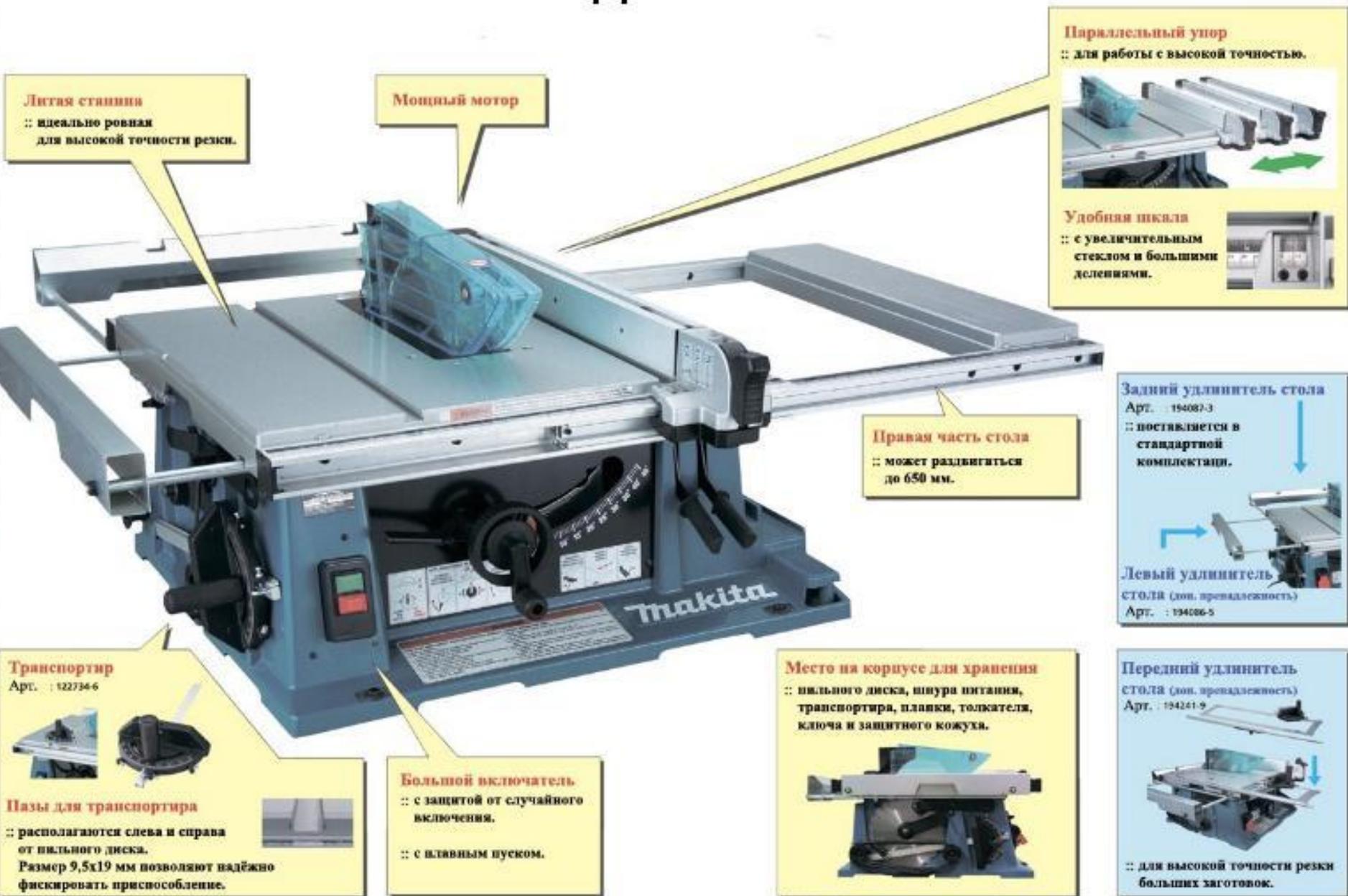
Универсальный круглопильный станок для пиления под углом к пласти



Пиление при помощи каретки под разными углами



Устройство универсального круглопильного станка для пиления



Литая станина

:: идеально ровная для высокой точности реза.

Мощный мотор

Параллельный упор

:: для работы с высокой точностью.



Удобная шкала

:: с увеличительным стеклом и большими делениями.



Правая часть стола

:: может раздвинуться до 650 мм.

Задний удлинитель стола

Арт. : 19408-3

:: поставляется в стандартной комплектации.



Левый удлинитель

СТОЛ (доп. принадлежность)

Арт. : 19408-5

Место на корпусе для хранения

:: пильного диска, шнура питания, транспорта, пилки, толкателя, ключа и защитного кожуха.



Передний удлинитель

СТОЛ (доп. принадлежность)

Арт. : 194241-9



:: для высокой точности реза больших заготовок.

Транспортер

Арт. : 122734-6



Пазы для транспорта

:: располагаются слева и справа от пильного диска. Размер 9,5x19 мм позволяют надёжно фиксировать приспособление.

Большой выключатель

:: с защитой от случайного включения.

:: с втяжным пуском.

Использование толкателя для продвижения заготовки на станке



Для снижения шума в станке применена внутренняя облицовка шумопоглощающими материалами и установлены специальные виброопоры.

Пиление можно начинать только после того, как пила начнет работать с постоянной чистотой вращения.





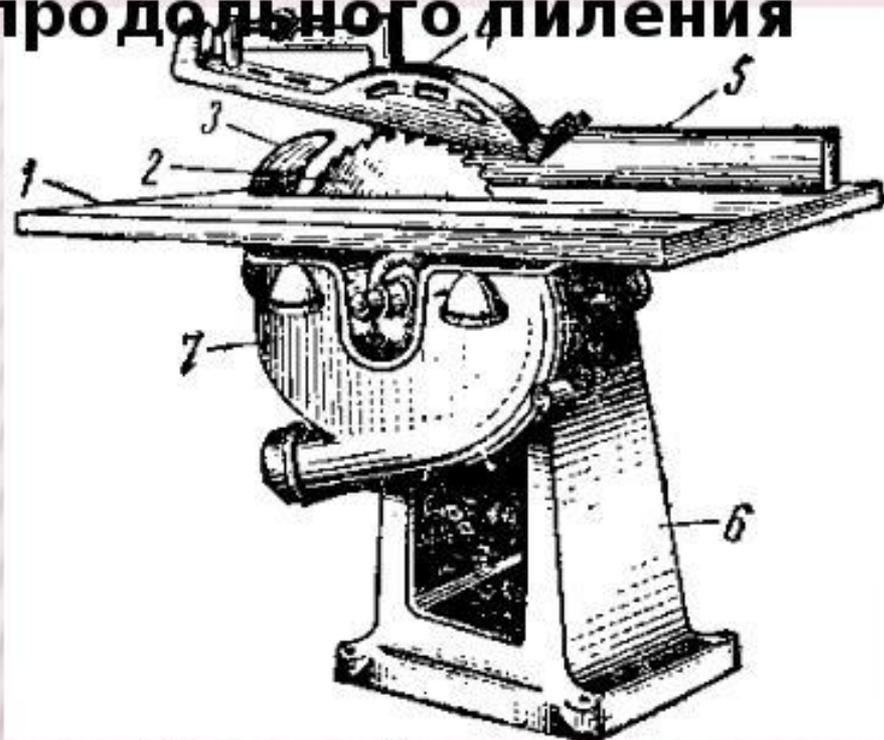
Направляющую линейку на столе ставят параллельно диску пилы на расстоянии от него, равном ширине заготовок.

Для предотвращения заедания пилы в пропиле за пильным диском

устанавливается расклинивающий нож. На станке работают двое рабочих - один подает доски в станок, а другой принимает их и укладывает в стопку.

При раскромке кромку доски прижимают к направляющей линейке.

Устройство круглопильного станка для продольного пиления



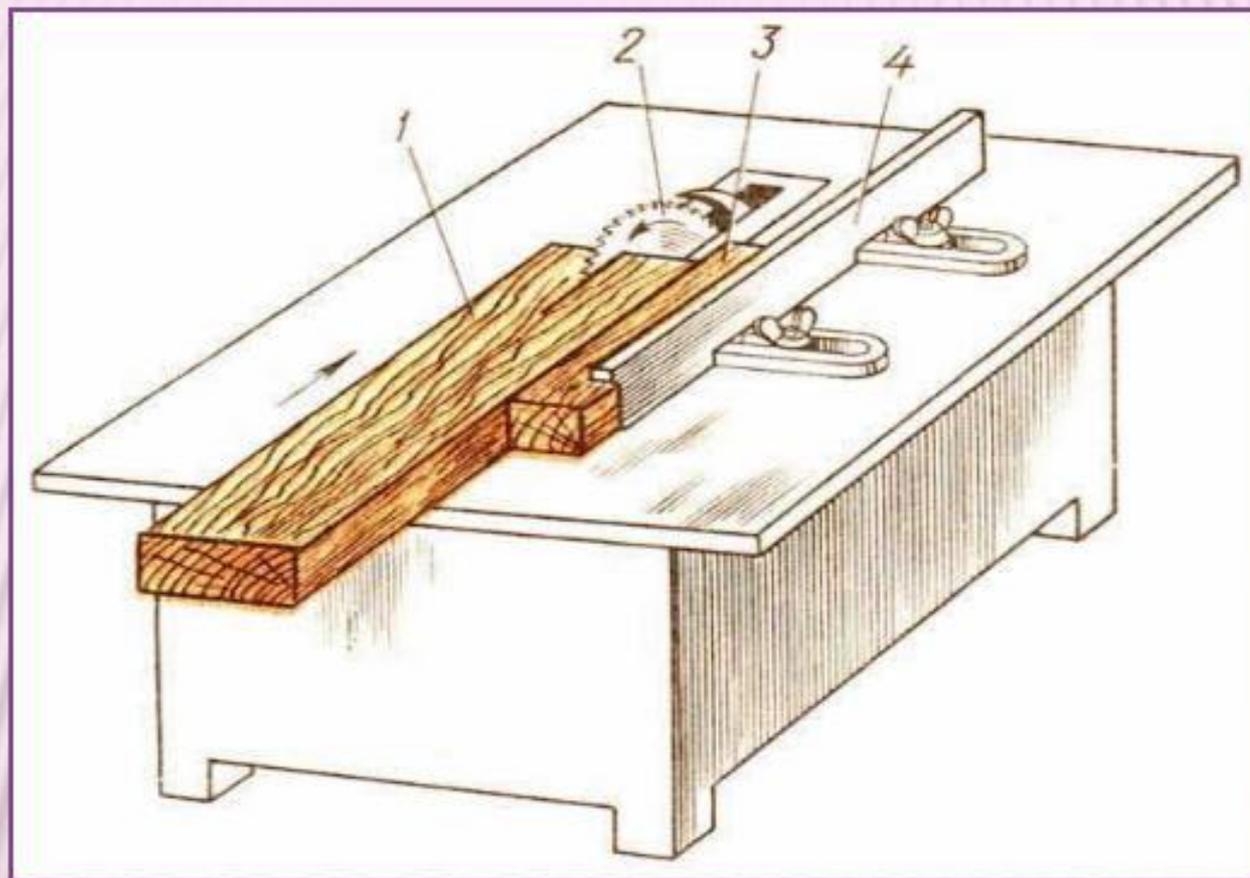
- 1 - рабочий стол
- 2 - пильный диск
- 3 - расклинивающий нож
- 4 - защитный колпак
- 5 - направляющая линейка
- 6 - станина

Пильный диск станка в целях безопасности рабочего оснащен защитным устройством. Рабочий должен находиться сбоку от подаваемого в станок материала.

Пила перед работой должна быть тщательно осмотрена и хорошо закреплена на пильном валу.

Короткие детали менее 500 мм должны подаваться в станок специальным толкателем.

Схема и принцип действия станка для продольного пиления



1 – заготовка; 2 – круглая пила; 3 – подкладной брусок; 4 – направляющая линейка; - направление движения.

На станках для поперечного распиливания (торцевания) досок и брусков применяют торцовочные станки, типа ЦМЭ-ЗА (шарнирно-маятниковый) с прямолинейным перемещением суппорта.

На таких станках производят позиционную обработку, когда на неподвижный материал надвигается пильный диск.



Режущим инструментом круглопильных станков являются стальные дисковые пилы



Техника безопасности при работе на круглопильных станках

1. К работе на станках допускаются совершеннолетние, прошедшие специальное обучение лица;
2. Запрещается работать на станке без ограждения дисковой пилы;
3. Запрещается работать пилой, имеющей трещины и сломанные зубья;
4. Перед началом работы необходимо тщательно проверить станок;
5. Перед продольным распиливанием древесины запрещается работать на станке без расклинивающего ножа;
6. Направляющая линейка должна точно и прочно закреплена параллельно пильному диску;
7. Нельзя стоять напротив распиливаемой детали (может быть выброс);
8. Нельзя загромождать полы вокруг станка и уходить не дождавшись его полной остановки;
9. Запрещается распиливать на станке материал длиной менее 300 мм;