

Основные положения по обработке лакированных плит FAVORIT

- не рекомендуется использовать форматно-раскроечный станок и/или форматно-раскроечный центр в качестве получения чистового раскроя, то есть в дальнейшем необходима фуговка или фрезеровка кромки перед дальнейшей операцией (наложение кромки на кромко-облицовочном станке);
- присадка отверстий со стороны ЛКП маловероятна, но возможна. В основном при присадке отверстий наблюдается поднятие или незначительные сколы ЛКП, которые закрываются при установке ручек на фасады.
- при соблюдении рекомендаций достигается удовлетворительное качество обработки ЛКП на станках ЧПУ (технология Nesting), фрезерных станках, кромкооблицовочных станках.

Распил

Общие рекомендации по распилу

- Плита должна размещаться облицованной стороной с пленкой наверх.
- Необходимо следить за соответствующим выступом пильного полотна
- Частота вращения и число зубьев должны соответствовать скорости подачи.
- Рекомендуется использовать подрезную пилу для аккуратного пропила по нижней пласти плиты.

Рекомендуемые параметры для распила:

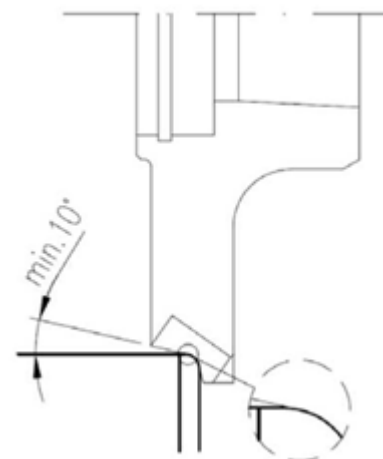
1. Обрабатывающий центр с ЧПУ
 - скорость подачи 18 м/мин;
 - обороты=23500 об/мин;
 - инструмент – концевая фреза LEITZ арт.:191031.
2. Форматно-раскроечный центр
 - скорость подачи 50 м/мин;
 - обороты=3000 об/мин;
 - вылет 15 мм;
 - инструмент – пила LEITZ арт.: 470 038 181, количество зубьев Z72, TR/TR. Возможно использование пилы с большим (Z96) количеством зубьев.

Обработка кромок

Радиусные фрезы и цикли на кромкооблицовочных станках следует настраивать таким образом, чтобы инструменты не касались несущего материала и не повреждали защитную пленку на лицевой поверхности обрабатываемого материала.

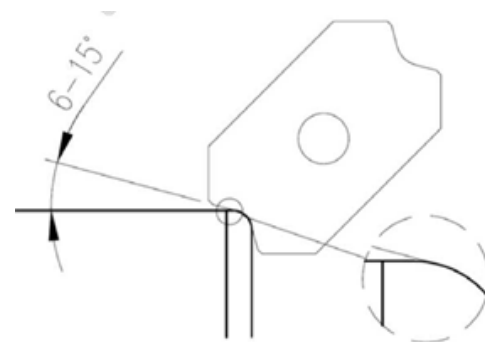
Радиусные/фасочные фрезы

Радиусные фрезы должны иметь выход из зоны резания под углом не менее 10°. Нужно выбрать такую настройку радиусной и фасочной фрезы, чтобы она не касалась защитной пленки на лицевой поверхности обрабатываемого материала.



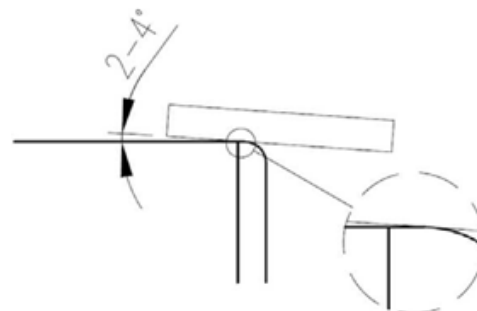
Профильная цикля

Профильные цикли имеют выход из зоны резания и при точной настройке могут без проблем применяться для обработки плит Favorit. Во избежание повреждений защитной пленки рекомендуется применять цикли с выходом из зоны резания с увеличенным углом до 15° .



Плоская цикля

Плоские цикли должны иметь наклон $2-4^\circ$ от кромки к плите и не касаться защитной пленки на лицевой поверхности материала.



Прифуговка кромок

Следует применять фрезы со сменными твердосплавными ножами (HW) или инструменты с алмазными режущими кромками (DP). Для достижения хорошего качества обработанной поверхности без сколов, следует использовать инструменты с двойными осевыми углами наклона режущих кромок.

Предпочтительным является применение инструмента с увеличенным осевым углом ($> 30^\circ$), особенно фрез EdgeExpert с осевым углом до 54° .

Для достижения наилучшего качества обработанной поверхности рекомендуется использовать инструмент с увеличенным количеством зубьев Z. Для минимизации износа инструмента следует задавать толщину съема в пределах от 0,7 до 2,0 мм при обработке материала.

Рекомендуемые параметры для кромкооблицовки:

- скорость подачи – 18 м/мин;
- инструмент – фуговальные фрезы LEITZ арт.: 75627, 192088, 192217.

Сверление

Производится стандартными, напайными сверлами

Режимы:

- количество оборотов $N = 4000$
- скорость подачи сверла $V_f = 2-3$ м/мин;
- инструмент – сверла LEITZ арт.: 33440, 33441, 33446, 33447, 33448, 33449.