Technologie produkcyjne:

Wyważanie
Geometrycznie wyważona struktura

Dynamiczne wyważanie
Unikalne techniki wyważania, zgodne z ISO1940, przeprowadzane z użyciem specjalnie do tego przeznaczonych maszyn dokonujących dynamicznego wyważania w celu jak najlepszej pracy poprzez minimalizację drgań

Prostowanie
W pełni automatyczny proces prostowania

Dynamiczne prostowanie
Wysoce wydajny i w pełni autmatyczny proces dynamicznego prostowania płaszczy pił, zapewniający trwałość ich kształtu i jakość cięcia.

Napinanie
Zastosowanie mechanicznych procesów, oddziałujących na wewnętrzną strukturę surowca i wzmacniających sztywność płaszcza piły

Symbole:

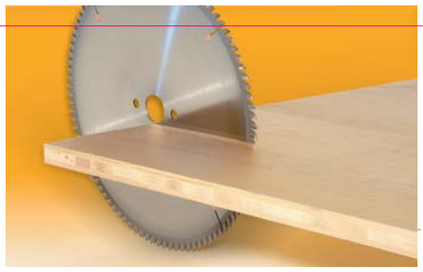
Wzdłuż
Cięcie wzdłuż włókien drewna

W poprzek
Cięcie w poprzek włókien

Wzdłuż i w poprzek
Cięcie wzdłuż i w poprzek włókien lub cięcie panelowe

Wilgotne
Cięcie wilgotnego drewna





NOVA Sawing



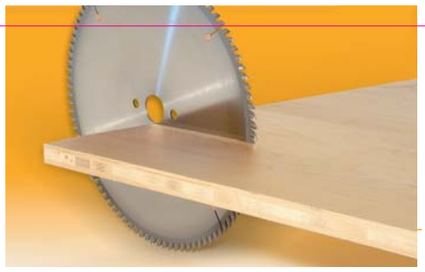
Rozcinanie, formatowanie i przycinanie | Piły podcinające | Piły do hogerów

Wyznaczanie prędkości cięcia

Materiał		Kierunek cięcia	Prędkość cięcia w (m/s)
Drewno naturalne	Miękkie drewno	wzdłuż	60 - 100
		w poprzek	60 - 100
	Twarde drewno	wzdłuż	60 - 100
		w poprzek	60 - 100
	Okleiny	wzdłuż	70 - 100
		w poprzek	70 - 100
Płyty	Sklejki		50 - 80
	MDF		60 - 100
	Płyty pokryte PVC		60 - 80
	Płyty pokryte melaminą		60 - 80
	Płyty z okleiną		60 - 80
	Płyty laminowane pod wysokim ciśnieniem		60 - 80
	Płyty z miękkiego włókna		70 - 100
	Płyty ze spoiwem cementowym		50 - 80
Tworzywa sztuczne	Twardy papier / Twarde włókno		45 - 70
	Płyty z duroplastiku, Corian		15 - 50
	Laminowany pod wysokim ciśnieniem bakelit		30 - 70
	Materiały z termoplastiku		50 - 80
Aluminium	Profile aluminiowe		40 - 70

Zalecany posuw (mm/ząb)

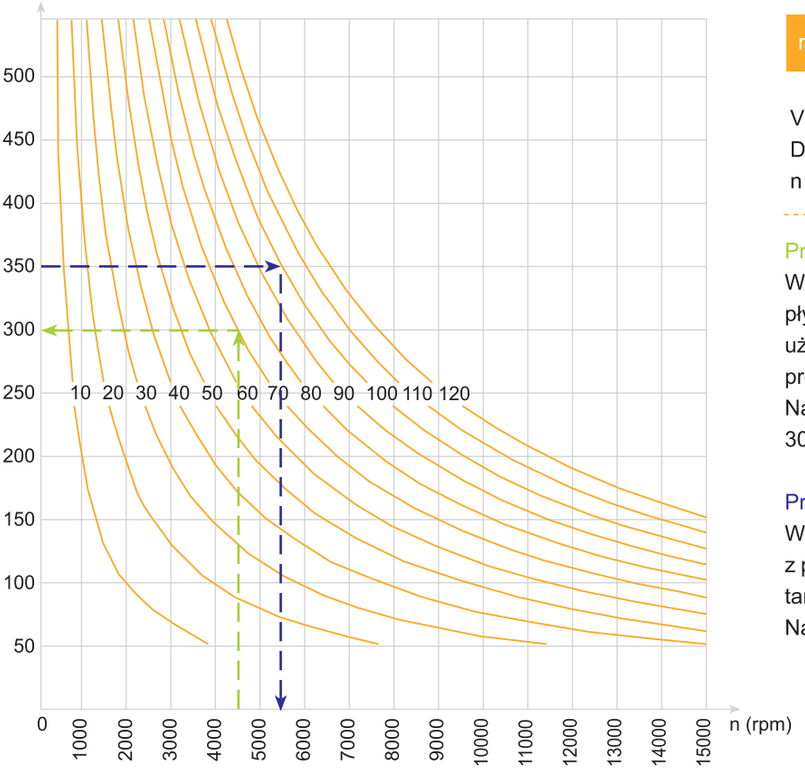
Materiał	
Lite drewno	0.10 - 0.20
Płyty wiórowe i sklejki	0.05 - 0.25
Płyty laminowane plastikiem	0.03 - 0.06
Płyty obustronnie oklejone	0.03 - 0.08
Twarde płyty pilśniowe	0.03 - 0.08
Płyty z duroplastiku	0.02 - 0.05
Płyty termoplastyczne	0.05 - 0.08



NOVA Sawing

Rozcinanie, formatowanie i przycinanie | Piły podcinające | Piły do hogerów

Wyznaczanie średnicy tarczy piły oraz liczby obrotów (rpm)



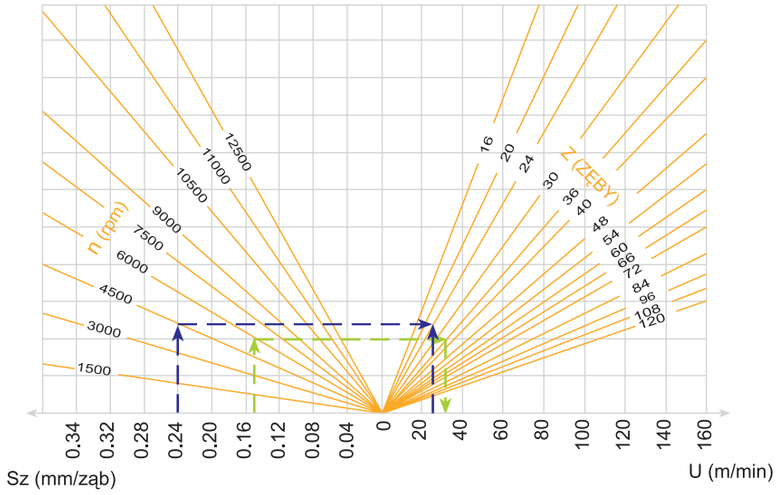
$$n\ (rpm) = \frac{1000 \cdot 60 \quad V}{\pi \quad D}$$

V= Prędkość $\frac{m}{s}$
D=Średnica mm
n = Obroty na minutę rpm

Przykład 1:
Wyznaczanie średnicy piły dla cięcia płyty wiórowej pokrytej melaminą przy użyciu piły o parametrach 4500 rpm i prędkości cięcia 70 m/s.
Należy zastosować tarczę o średnicy 300 mm.

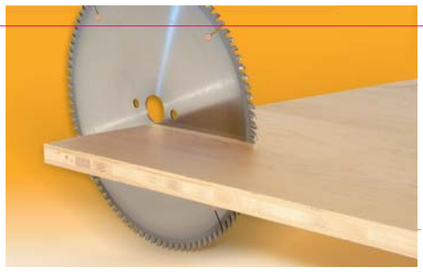
Przykład 2
Wyznaczanie liczby obrotów w celu cięcia z prędkością 100m/s, przy zastosowaniu tarczy o średnicy 350 mm.
Należy zastosować obroty 5,500 rpm.

Wyznaczanie liczby zębów/szybkości posuwu



Przykład1:
Wyznaczanie szybkości posuwu
Lite drewno - prędkość cięcia 0.15 mm/ząb
obroty - 6000 na minutę
Liczba zębów - 36
Należy ciąć z prędkością posuwu - 32m/min

Przykład 2
Wyznaczanie liczby zębów
Lite drewno - prędkość cięcia 0.24 mm/ząb
obroty - 4500 na minutę
Posuw - 22m/min
A więc liczba zębów- 24



NOVA Sawing



Rozcinanie, formatowanie i przycinanie | Piły podcinające | Piły do hogerów

Pierścienie dociskowe

Średnica ostrza piły	30mm	40mm	60mm	80mm	100mm	120mm	150mm
180 = <190	50/40	80/60		–	–	–	–
190 = <300	80/60			120/90	140/110	–	–
300 = <400	120/90				140/110	160/130	200/160
400 = <450	120/90			140/110		160/130	200/160
450 = <550	140/110					160/130	200/160
550 = <630	160/130						200/160
630 = <800	200/160						

Rozmiar pierścienia dociskowego jest wyznaczony przez średnicę tarczy piły i otworu mocującego.

Redukcje do ostrzy pił

Kod	D	d	B
1929280	19.0	16.0	1.8
1929125	20.0	12.7	1.8
1929030	20.0	13.0	1.8
1929040	20.0	15.0	1.8
1929200	20.0	16.0	1.8
1929210	22.0	19.0	1.8
1929050	22.0	20.0	1.8
1929175	25.0	16.0	1.8
1929100	25.0	20.0	1.8
1929260	25.4	16.0	1.8
1929170	25.4	18.0	1.8
1929270	25.4	19.0	1.8
1929145	25.4	20.0	1.8
1929110	30.0	12.0	1.8
1921040	30.0	12.7	1.8
1929080	30.0	15.0	1.8
1929160	30.0	16.0	1.8
1929180	30.0	16.0	1.8

Kod	D	d	B
1929185	30	19.0	1.8
1929240	30	19.0	1.8
1929090	30	20.0	1.8
1929230	30	22.0	1.8
1929120	30	25.0	1.8
1929220	30	25.4	1.8
1929165	32	16.0	1.8
1929290	32	16.0	1.8
1929250	32	20.0	1.8
1929130	32	25.0	1.8
1929150	32	25.4	1.8
1929135	32	30.0	1.8
1929105	32	20.0	1.8
1929140	32	30.0	1.8
1929295	38	32.0	1.8
1929190	40	25.0	1.8
1929195	40	30.0	1.8
1929297	40	32.0	1.8

