SWISS KRONO

LEUCO

РУКОВОДСТВО ПО ОБРАБОТКЕ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ: SWISS KRONO AG

МАТЕРИАЛ: SWISS**AFP** (ANTI FINGERPRINT)

Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Straße 1
72160 Horb am Neckar / Deutschland

T +49 (0)7451/930
F +49 (0)7451/93270

info@leuco.com
www.leuco.com

Версия 01/2018

РУКОВОДСТВО ПО ОБРАБОТКЕ

SWISS KRONO SWISSAFP

ОГЛАВЛЕНИЕ

Страница

1. Общая информация 3

2. Раскрой / форматная обработка 4

2.1 Пилы для круглопильных станков 4

2.2 Дисковые пилы для форматно-раскроечных центров 4

3. Фрезерование / обработка кромки 4

4. Обработка на стационарных станках с ЧПУ 5

5. Сверление 5

6. Формулы 5

6.1 Скорость резания – vc 5

6.2 Подача на зуб – fz 5

6.3 Скорость подачи – vf 5

7. Инструменты LEUCO для обработки SWISSAFP с защитой от отпечатков пальцев 6

7.1 Дисковые пилы для раскроечных центров 6

7.2 Дисковые пилы для форматно-раскроечных центров 6

7.3 Фуговальные фрезы 6

7.4 Свёрла для глухих и рядных отверстий 6

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ ПЛИТЫ SWISSAFP

Поверхности SWISS**AFP** "EDELMATT" прочные, эластичные и легко очищаются благодаря акриловому покрытию, отверждённому электронным лучом. Поверхность можно легко очистить от загрязнений и жирных следов. Следов от пальцев не остается в принципе. Плита SWISS**AFP** подходит, прежде всего, в качестве вертикальной вставки в фасадах кухонной и ванной мебели, для оформлении торговых помещений, в перегородках и в высококачественной мебели.

РУКОВОДСТВА ПО ОБРАБОТКЕ ПЛИТЫ SWISSAFP

Защитную пленку для транспортировки нужно снять перед дальнейшей обработкой, чтобы проверить поверхность. Следующая информация основана на серии самых разных экспериментов фирмы LEUCO в при сотрудничестве с фирмой SWISS KRONO AG, которые позволили достичь наилучших результатов обработки.

ОБЪЯСНЕНИЕ ТЕРМИНОВ

- **DP** = алмаз
- **HW** = твёрдый сплав
- **HR** = вогнутая задняя поверхность
- **L-S** = медленно, быстро
- **L-S-L** = медленно, быстро, медленно
- **vc** = скорость реза
- **fz** = подача на зуб
- **vf** = скорость подачи

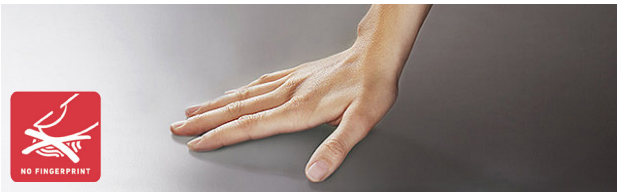


ФОТО: SWISS KRONO AG

SWISS**AFP** «EDELMATT»

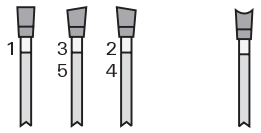
1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Нагрузка на инструменты при обработке плит SWISS**AFP** выше, чем при обработке материалов из древесных композитов. Для обработки мы рекомендуем использовать алмазные инструменты (DP). Они обеспечивают отличное качество обработки и высокий рабочий ресурс.

2. РАСКРОЙ / ФОРМАТНАЯ ОБРАБОТКА

2.1 ПИЛЫ ДЛЯ КРУГЛОПИЛЬНЫХ СТАНКОВ

Хорошее качество реза зависит от различных факторов: расположение декоративной стороны сверху, правильный выход пилы над поверхностью плиты, скорость подачи, форма зуба, шаг зубьев, число оборотов и скорость резания. В зависимости от объёма резания используются твёрдосплавные дисковые пилы (HW) или алмазные дисковые пилы (DP).

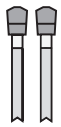


G5 HR

Дисковые пилы HW с формой зубьев "G5" особенно подходят при небольшом объёме резания. Хорошие результаты раскроя можно также получить при помощи форматных дисковых пил "nn-System DP flex" с формой зубьев "HR". Хорошую кромку на обеих сторонах можно получить только при использовании подрезной пилы.

2.2. ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫХ ЦЕНТРОВ

На форматно-раскроечных центрах можно достичь прекрасных результатов раскроя при помощи пил HW (192976) из линейки пил Q-Cut (Q-Cut K).



TR-TR B

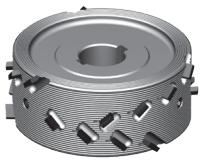
Зуб входит в материал также на декоративной стороне плиты. Хорошую кромку на обеих сторонах можно получить только при использовании подрезной пилы. Очень хорошие результаты раскроя достигаются при подходящем выходе пилы над поверхностью плиты. Выход зависит от диметра:

Диаметр дисковой пилы	Выход пилы над поверхностью плиты
D = 250 мм	прибл. 15 - 20 мм
D = 300 мм	прибл. 20 - 30 мм
D = 350 мм	прибл. 22 - 28 мм
D = 400 мм	прибл. 25 - 30 мм
D = 450 мм	прибл. 25 - 33 мм

Рекомендованная скорость резания составляет 60 - 90 м/сек. Для алмазных дисковых пил следует выбрать верхнее значение. Необходимо стремиться к подаче на зуб 0,05 - 0,12 мм.

3. ФРЕЗЕРОВАНИЕ / ОБРАБОТКА КРОМКИ

Фуговальные фрезы "LEUCO DIAREX" (осевой угол = 48) показывают прекрасные результаты при фуговальной обработке кромки плит как с матовой поверхностью, так и с высокоглянцевой поверхностью. Для проведения фрезерных работ следует использовать алмазные инструменты.



Фуговальная фреза "DIAREX"

4. ОБРАБОТКА НА СТАЦИОНАРНЫХ СТАНКАХ С ЧПУ

Для стационарной обработки рекомендуется использовать алмазные инструменты, как указано на странице 6. Однако следует соблюдать следующие пункты:

- Всегда выбирать наибольший диаметр (опасность вибрации меньше).
- На стационарных станках рекомендуется использовать фуговальные фрезы "LEUCO DIAREX", которые сочетают в себе хорошее соотношение между производительностью и качеством обработки.
- Зажимное средство: использовать гидрозажим или усадочные патроны, чтобы избежать биения инструмента. Насадной инструмент можно крепить на оправку.
- Рекомендуемое снятие материала для фугования составляет 2-3 мм на одну сторону.

- Подача на зуб для фугования:

Материал:	16 - 25 мм
Рекомендуемая fz (мм) для ДСП & МДФ	0,45 - 0,55

- Скорость резания:

Материал:	16 - 25 мм
Рекомендуемая fz (м/с) для ДСП & МДФ	прибл. 60 м/с

5. СВЕРЛЕНИЕ

Для обработки сверлом конструкционных и рядных отверстий рекомендуется использование свёрл с небольшим давлением резания. Сюда относятся свёрла из линейки LEUCO "перовые свёрла" D = 3-5 мм, а также для невидимых конструкционных отверстий свёрла для глухих отверстий "Mosquito".

- Зажимное средство: высокоточные зажимные системы с надёжным закреплением инструмента.

Свёрла для глухих отверстий "Mosquito" HW

"Перовое сверло" сверло для рядных отверстий HW

6. ФОРМУЛЫ

6.1 СКОРОСТЬ РЕЗАНИЯ – VC

- Единица: м/с
- Необходимые данные: диаметр = D [мм]; число оборотов инструмента = n [1/мин]
- Расчёт: vc = (D * π * n)/(60 * 1000)

6.2 ПОДАЧА НА ЗУБ – FZ

- Единица: мм
- Необходимые данные: скорость подачи = vf [м/мин]; число оборотов инструмента = n [1/мин]; число зубьев = z
- Расчёт: fz = (vf * 1000)/(n*z)

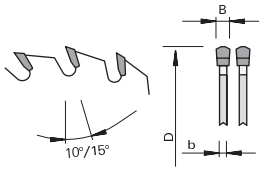
6.3 СКОРОСТЬ ПОДАЧИ – VF

- Единица: м/мин
- Необходимые данные: подача на зуб = fz [мм]; число оборотов инструмента = n [1/мин]; число зубьев = z
- Расчёт: vf = (fz * n * z)/1000

7. ИНСТРУМЕНТЫ LEUCO ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПЛИТ SWISSAFP

7.1 ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ РАСКРОЕЧНЫХ ЦЕНТРОВ

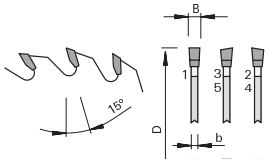
Размер	Обозначение	Z	Форма зуба	Режущий материал	(Выход пилы над поверхностью плиты)	Идент. №
Ø 380 x 4,4 /3,2 x Ø 60	Q-Cut K	72	TR-F K	HL Board 04 plus	прибл. 22-30 мм	192976



- Пилы с нестандартными диаметрами, шириной пропила, посадочными отверстиями и количеством зубьев **поставляются по запросу.**
- Количество зубьев и скорость подачи зависят от высоты раскраиваемой заготовки или пакета заготовок.

7.2 ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ ФОРМАТНО-РАСКРОЕЧНЫХ ЦЕНТРОВ

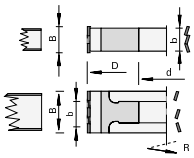
Размер	Обозначение	Z	Форма зуба	Режущий материал	(Выход пилы над поверхностью плиты)	Идент. №
Ø 303 x 2,5 (2,0) x Ø 30	nn-System DP flex	60	HR	DP	прибл. 20 мм	192444
Ø 303 x 3,2 (2,2) x Ø 30	Форматные дисковые пилы HW, "G5"	100	G5	HL Board 04 plus	прибл. 20 мм	192795



- Пилы с нестандартными диаметрами, шириной пропила, посадочными отверстиями и количеством зубьев **поставляются по запросу.**
- Количество зубьев и скорость подачи зависят от высоты раскраиваемой заготовки или пакета заготовок.

7.3 ФУГОВАЛЬНЫЕ ФРЕЗЫ

Размер	Обозначение	Z	<)	Режущий материал	Идент. №
Ø 125 x 42,8 x Ø 30	Фуговальная фреза "DIAREX"	3+3	48°	DP	186323
Ø 70 x 48,1 x Ø 30	Фуговальная фреза "DIAREX"	3+3	48°	DP	186316
Ø 125 x 42,8 x Ø 30	Фуговальная фреза "DIAREX"	4+4	48°	DP	186326

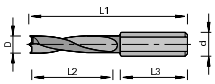


Фуговальная фреза "DIAREX"

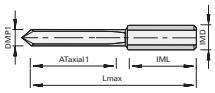
- Фуговальные фрезы с нестандартными диаметрами, шириной обработки, посадочными отверстиями и количеством зубьев **поставляются по запросу.**

7.4 СВЁРЛА ДЛЯ ГЛУХИХ И РЯДНЫХ ОТВЕРСТИЙ

Размер	Обозначение	Режущий материал	Идент. № [L]	Идент. № [R]
Ø 8 x L1=70 x Ø 10	Свёрла для глухих отверстий "Mosquito"	HW	181174	181173
D 3 x L1=45 x Ø 3	Перовое сверло	VHW	180943	180943



Свёрла для глухих отверстий "Mosquito"



Перовое сверло VHW

- Свёрла с нестандартными параметрами **поставляются по запросу.**

→ **Здесь нет необходимого вам типа или размера инструмента? Обратитесь в отдел продаж LEUCO.**

T +49 (0)7451/93-0
F +49 (0)7451/93-270

info@leuco.com

СМОТРИ – ОНЛАЙН-КАТАЛОГ LEUCO

Рекомендации LEUCO относительно выбора инструментов для обработки плит SWISS**AFP** доступны в онлайн-каталоге LEUCO.

В качестве альтернативы: Отсканируйте QR-код и получите информацию о складской программе LEUCO.

ПРОСТО И БЫСТРО

1. **www.leuco.com/products**
2. **Щелкните по "Материал"**
3. **Вид материала**
4. **„SWISS KRONO-AG“**
5. **„SWISSAFP“**

→ **Выбирайте пилы, фрезы и свёрла**

Ledermann GmbH & Co. KG
Willi-Ledermann-Straße 1
72160 Horb am Neckar / Deutschland

T +49 (0)74 51/93 0
F +49 (0)74 51/93 270

info@leuco.com
www.leuco.com