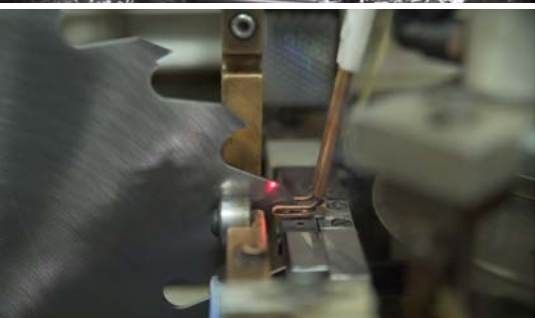


Професійні пили для обробки дерева є основним інструментом столярних, меблевих і лісопильних підприємств. Щодня за їх допомогою обробляються тисячі кубічних метрів деревини. Саме тому вони повинні бути міцними та стійкими

Walter

ЄВРОПЕЙСЬКА ТЕХНОЛОГІЯ ГАРАНТУЄ ЯКІСТЬ ДИСКОВИХ ПИЛ



Фірма Walter, що є виробником деревообробного обладнання, з 2007 року виробляє також дискові пили з твердосплавними напайками. Усі її пили, як і верстати, мають європейський сертифікат якості, а також регулярно проходять тестові випробування. На сьогоднішній день фабрикою виробляється близько десяти тисяч пил на місяць.

У інженерів фабрики завжди багато роботи, адже більшість пил виготовляється згідно з індивідуальними замовленнями покупців. Кожного разу необхідно враховувати параметри верстата, в якому буде працювати пила, а також тип деревини, який вона буде різати. Готовий проект передається у виробничий відділ. Парк металообробного обладнання виробничого відділу фабрики Walter є одним із найінноваційніших у Європі. Майже всі етапи обробки металу виконуються на високоточних і технологічних верстатах виробництва японської

компанії MAZAK, лідера на світовому ринку металорізального обладнання. Кожен з операторів, працюючий на цьому обладнанні, в обов'язковому порядку проходить навчання на заводі-виробнику в Японії.

Пили виготовляються із хромованої листової сталі методом лазерного різання. Протягом однієї зміни лазер може випалити від 400 до 500 заготовок пил. Далі вони обов'язково проходять термообробку. В печі, розігрітій до температури близько 420 °С, пили знаходяться від 12 до 24 годин. У результаті цього їм повертається первісна твердість кромок, яка знизилася під впливом лазера. Після відпуску сталеві пильні диски піддаються вальцюванню. У відповідних місцях ролики деформують матеріал, утворюючи жолоби і, таким чином, ущільнюючи сталевий корпус пили. Якщо вказану процедуру не буде виконано, пила може втратити стабільність у результаті впливу відцентрової сили, що розвивається на високій швидкості. Наступний етап — ви-



OPT-800 ECO

прямлення пили, під час якого її корпус стає практично ідеально плоским.

Під час контролю якості перевіряються розміри пили, а також її пласкість. Кожне, навіть невелике, відхилення від норми може призвести до неправильної роботи пили. Також необхідно скорегувати посадочні отвори: всі вони мають бути однакового діаметра, щоб не поставали проблеми при монтажу на верстат.

Наступним етапом роботи є полірування, у результаті якого усувається зміна кольору, що виникла під час термічної обробки сталі.

Також міжзубні пазухи пил підлягають дробострумінній обробці. У результаті поверхня пазух стає грубішою, що сприяє кращій адгезії матеріалу твердосплавних різців при пайці їх до кромки зуба. Твердий сплав традиційно використовується для оснащення зубів дискових пил, оскільки його зносостійкість та міцність майже вдвічі вищі, ніж у сталі. Компанія Walter використовує твердий сплав для зубів виробництва Японії, що є найкращим у світі.

Крім того, всередині корпусу пили встановлюються підрізні ножі методом індукційної пайки. На багатопильних верстатах під час розпилювання до корпусу пили можуть

налипати шматки дерева, що може призвести до тертя і перегріву. Підрізні ножі запобігають застряганню шматків дерева між пилами.

Наприкінці процесу виробництва виконується шліфування підрізних ножів і загострення ріжучих кромок.

Завершальним етапом виробництва пили є її маркування, під час якого на корпусі пили лазером випалюються її параметри та логотип фабрики-виробника. По завершенню маркування здійснюється імпрегнація пили, котра запобігає появі на її поверхні іржі. Кожну пилу пакують в окрему картонну коробку. Щодня на фабриці Walter виготовляються тисячі пил, котрі йдуть на підприємства, що займаються деревообробкою не тільки в Польщі, але й по всій Європі.

Також слід звернути увагу, що дуже важливим для правильної експлуатації пил є їх подальше якісне обслуговування. Саме для цього компанія Walter розробила автоматичний верстат для заточування пил OPT 800 Eco, на якому обробляються не тільки передні грані зуба, а й верхні та бокові. Слід зауважити, що даний верстат оснащений гідростанцією, яка забезпечує подачу мастильно-охолоджуючої рідини в зону заточки.

Ексклюзивний представник
фірми Walter в Україні — ТОВ «МВМ-Київ»



@ Контактная информация

ТОВ «МВМ-Київ»

03148 м. Київ, вул. Героїв Космосу, 4, офіс 801

+38 044 200 12 54

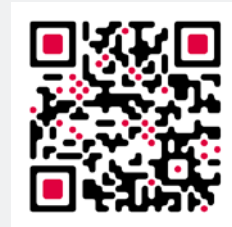
+38 044 501 10 72

+38 067 442 19 56

www.mwm-kiev.com.ua

www.mwm-kyiv.com.ua

e-mail: info@mwm-kiev.com.ua



■ ВЫСТАВКА