

DOCIERANIE PIŁ

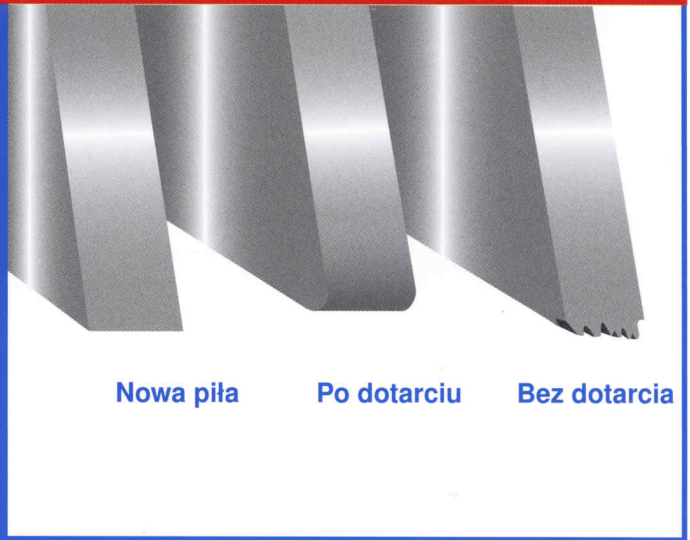
Zapewnienie długiej żywotności nowej piły taśmowej

Na czym polega docieranie?

Ostrza zębów nowego brzeszczotu piły taśmowej są ostre jak brzytwa w wyniku formowania zębów. Aby mogło wytrzymać nacisk powstający przy cięciu, ostrza zęba należy nadać zaoblony kształt z minimalnym promieniem krzywizny. Cięcie z dużym naciskiem bez przeprowadzenia docierania powoduje mikroskopijne uszkodzenia ostrza zębów, które skracają żywotność piły.

Po co docierać piłę taśmową?

Odpowiednie dotarcie nowej piły taśmowej znacznie wydłuży jej żywotność.



Jak docierać piłę

1. Użyj prędkości taśmy odpowiedniej do ciętego materiału (por. tabela prędkości dla pił bimetalowych na stronach 20 i 21).

2. Zredukuj prędkość posuwu i docisk, aby uzyskać szybkość cięcia z zakresu od 20% do 50% szybkości normalnej. Stal miękka wymaga większej redukcji szybkości cięcia niż inne trudne do obróbki materiały.

3. Rozpocznij pierwsze cięcie przy zredukowanej prędkości posuwu **(A)**, upewniając się, że zęby formują wióry. Gdy piła całkowicie zagłębi się w materiale można zwiększać łagodnie prędkość posuwu. **(B)**.

4. Stopniowo zwiększaj prędkość posuwu i docisk w kolejnych cięciach aż do osiągnięcia normalnej szybkości cięcia, tnąc w ten sposób łącznie 150 do 300 cm kwadratowych (60 do 118 cali kwadratowych) **(C)**.

Uwaga: W przypadku powstawania zbyt dużego hałasu lub nadmiernych wibracji podczas docierania można wprowadzać drobne zmiany prędkości taśmy. Po dotarciu piły należy stosować zalecaną prędkość taśmy.

