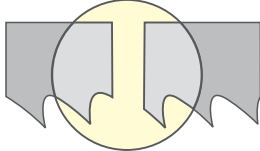
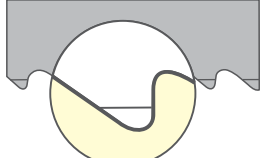
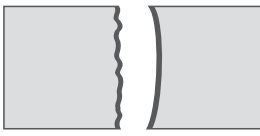
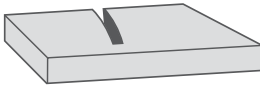


ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Rodzaj problemu	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
PĘKNIĘCIE PIŁY  (proste pęknięcie wskazuje na zmęczenie materiału)	źle dobrana piła	Sprawdź dobór podziałki uzębienia
	Nieprawidłowe naprężenie brzeszczotu.	Należy wyregulować naprężenie brzeszczotu – patrz instrukcja obsługi.
	Zbyt duży posuw.	Należy zmniejszyć posuw.
	Źle dobrana emulsja chłodząca	Należy sprawdzić zalecenia dotyczące płynu chłodzącego.
	Płytki prowadzące zbyt blisko ustawione	Należy wyregulować prowadnice.
	Brzeszczot ociera się o kołnierz koła.	Należy wyregulować ustawienie kół.
	Prowadnice rozstawione zbyt daleko.	Należy ustawić prowadnice bliżej ciętego detalu.
PRZEDWCZESNE ZUŻYCIE ZĘBÓW 	Wiązki prowadzące ustawione zbyt ciasno.	Należy wyregulować prowadnice.
	Piła założona z zębami w przeciwnym kierunku.	Należy prawidłowo założyć piłę.
	Nieprawidłowa procedura docierania piły..	Patrz zalecenia dotyczące docierania.
	Twarde wtrącenie, gruba zgorzelina powierzchniowa.	Należy sprawdzić twardość materiału i stan powierzchni.
	Zbyt twardy materiał.	Należy zwiększyć nacisk na cięty detal.
	Źle dobrana emulsja chłodząca niewłaściwe proporcje mieszanki.	Należy dobrać właściwe proporcje emulsji chłodzącej
	Zbyt wysoka prędkość piły lub posuw.	Należy sprawdzić zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
KRZYWOLINIOWE CIĘCIE 	Prowadnice rozstawione zbyt daleko.	Należy poprawić ustawienie prowadnic.
	Brzeszczot zużyty.	Należy wymienić brzeszczot.
	Zbyt wysoki lub zbyt niski posuw.	Należy sprawdzić zalecenia dotyczące doboru posuwu.
	Źle dobrana podziałka uzębienia	Należy zastosować piłę z właściwą podziałką uzębienia.
	Nieprawidłowe podawanie emulsji chłodzącej	Należy właściwie ustawić dysze.
	Zużyte wkładki prowadzące.	Należy wyregulować lub wymienić wkładki prowadzące.
	Zbyt wysoki posuw.	Należy sprawdzić zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
ODCHYLENIE OD LINII CIĘCIA 	Niedostatecznie naciągnięta taśma.	Patrz instrukcja obsługi.
	Uszkodzenie zębów.	Należy sprawdzić twardość materiału, wymienić brzeszczot.
	Zbyt luźno ustawione ramiona lub szczęki prowadzące.	Należy wyregulować wkładki prowadzące i ramiona prowadzące.
WIÓRY PRZYKLEJONE DO ZĘBÓW 	Zużyta szczotka czyszcząca lub jej brak.	Należy wymienić lub wyregulować szczotkę do wiórów.
	Źle dobrana emulsja chłodząca lub jej brak.	Należy sprawdzić przepływ i rodzaj zastosowanej emulsji chłodzącej
	Nieprawidłowa dawka płynu chłodzącego.	Należy sprawdzić rodzaj i stężenie emulsji chłodzącej.
	Nadmierny posuw lub prędkość.	Należy zmniejszyć prędkość lub posuw.
	Źle dobrana podziałka uzębienia.	Należy skorygować podziałkę uzębienia.
	Źle wyregulowane wkładki prowadzące.	Należy wyregulować wkładki prowadzące.
	Nieprawidłowy posuw lub prędkość.	Patrz zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
ZĄB – WYŁAMANIE 	Źle dobrana piła.	Należy właściwą piłę i podziałkę uzębienia.
	Poruszenie się detalu w czasie pracy.	Należy sprawdzić mocowanie detalu.
NADMIERNE ZUŻYCIE ZĘBÓW TYLKO PO JEDNEJ STRONIE 	Wtrącenie w materiale.	Należy wymienić obrabiany DETAL.
	Zużyty kołnierz koła napędowego lub wolnoobrotowego.	Należy wymienić lub zregenerować koło.
	Nieprawidłowe usadowienie taśmy w szczękach prowadzących.	Należy wyregulować wkładki prowadzące.
	Rozwiedzione zęby ocierają o wkładki prowadzące.	Należy wymienić piłę i rozpocząć docieranie.
	Wyszczerbianie się zębów i zakleszczanie się w materiale	