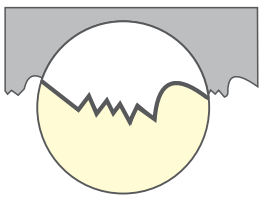
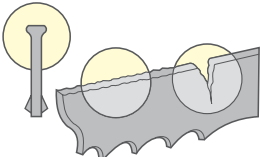
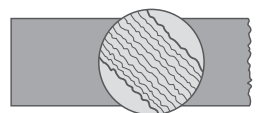


ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Rodzaj problemu	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
ZŁAMANIA ZĘBÓW 	Nieprawidłowa procedura docierania piły.	Należy postępować zgodnie z odpowiednią procedurą docierania.
	Zbyt niska prędkość.	Patrz zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
	Zbyt wysoki posuw.	Należy zmniejszyć posuw.
	Klinowanie się piły w materiale.	Zbyt niska prędkość lub zbyt wysoki posuw.
	Źle dobrana emulsja chłodząca lub zbyt niskie stężenie.	Należy wyregulować przepływ i dawkowanie emulsji chłodzącej.
	Zbyt twardy materiał lub zgorzelina na powierzchni.	Należy sprawdzić materiał lub twardość powierzchni.
	Źle dobrana podziałka uzębienia	Należy dobrać właściwą podziałkę uzębienia.
	Poruszenie się detalu w czasie cięcia lub zbyt luźno zamocowany pakiet.	Należy sprawdzić mocowanie detalu.
	Uszkodzenie zęba przy zbyt szybkim wejściu w materiał.	Należy rozpocząć cięcie na minimalnym posuwie.
	Nadmierne obciążenie tylnej wkładki prowadzącej.	Należy wyregulować wkładkę prowadzącą.
ZUŻYCIE KRAWĘDZI TYLNEJ PIŁY 	Zbyt niskie naprężenie taśmy.	Patrz instrukcja obsługi.
	Brzeszczot zużyty.	Należy wymienić brzeszczot.
	Nadmierny posuw lub siła nacisku.	Należy zmniejszyć posuw lub siłę nacisku.
	Uszkodzony lub zużyty mechanizm posuwu.	Należy naprawić mechanizm posuwu.
	Ramiona prowadzące rozstawione zbyt szeroko lub zbyt blisko.	Należy zmienić ustawienie prowadnic.
	Piła ociera się o kołnierze koła.	Należy wyregulować ustawienie koła.
	Nieprawidłowe ustawienie wkładek prowadzących lub ramion prowadzących.	Należy wyregulować elementy prowadzące.
	Stępione zęby lub uszkodzone zęby.	Należy wymienić piłę.
	Nieprawidłowy posuw lub prędkość.	Patrz zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
	Nieprawidłowe podparcie piły.	Należy wyregulować lub dokręcić ramiona prowadzące.
POFAŁDOWANIE POWIERZCHNI  (powierzchnia cięcia przypominająca tarkę do prania.)	Zbyt niskie naprężenie piły.	Patrz instrukcja obsługi.
	Źle dobrana podziałka uzębienia.	Należy dobrać prawidłową podziałkę uzębienia.
	Prowadnice rozstawione zbyt daleko.	Należy wyregulować prowadnice tak, by były bliżej materiału.
	Zbyt ciasno ustawione wkładki prowadzące.	Należy prawidłowo wyregulować wkładki prowadzące.
	Brzeszczot ustawiony zbyt wysoko w prowadnicy.	Należy wyregulować rolki prowadzące lub tylną wkładkę prowadzącą.
	Zęby piły opierają się o powierzchnię koła.	Należy wyregulować tor piły lub wymienić koło.
	Niewłaściwa grubość piły dla danego typu maszyny	Patrz instrukcja obsługi.
	Wióry są przenoszone z powrotem do razu.	Należy wymienić lub wyregulować szczotkę do wiórów.
	Zużyte lub uszkodzone wkładki prowadzące.	Należy wymienić wkładki prowadzące..
	Niedostateczny przepływ emulsji chłodzącej..	Należy wyregulować przepływ emulsji chłodzącej.
RYSY NA TAŚMIE = 04041 	Klinowanie się piły w materiale.	Należy wyregulować posuw.
	Źle ustawione prowadnice.	Należy wyregulować i wyrównać prowadnice.
	Zbyt ciasno ustawione wkładki prowadzące.	Należy wyregulować wkładki prowadzące.
	Zbyt słabe zaciśnięcie detalu w imadle.	Należy poprawić mocowanie detalu.
	Zbyt duży posuw.	Należy zmniejszyć posuw.
	Duże naprężenie brzeszczotu.	Patrz instrukcja obsługi.
	Zużyte koła.	Należy zregenerować lub wymienić koła
	Ramiona prowadzące znajdują się zbyt daleko od siebie.	Należy wyregulować prowadnice tak, by były bliżej materiału.
SKRĘCENIE PIŁY 