

ZALECENIA

STOSOWANIE WŁAŚCIWEJ PROCEDURY DOCIERANIA DLA NOWYCH BRZESZCZOTÓW ZAPEWNIĄ DŁUŻSZĄ

ŻYWOTNOŚĆ BRZESZCZOTU

Wszystkie nowe piły powinny zostać odpowiednio dotarte. Stosowanie tej procedury zapewni dłuższą żywotność brzeszczotu, szybsze cięcie i stałą wydajność.

Uwaga! Żywotność brzeszczotu może ulec znacznemu skróceniu, jeśli nie będą przestrzegane właściwe procedury docierania.

JAK WŁAŚCIWIE WYKONAĆ DOCIERANIE I ZAPEWNIĆ DŁUŻSZĄ ŻYWOTNOŚĆ BRZESZCZOTU

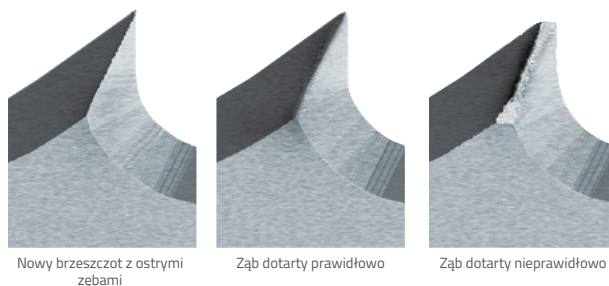
Zęby nowego brzeszczotu do piły taśmowej są bardzo ostre. Aby oprzeć się siłom skrawania podczas cięcia piłą taśmową, krawędzie każdego zęba powinny być odpowiednio zaokrąglone tworząc minimalny promień na jego wierzchołku.

Materiały łatwe w obróbce (z szybkością cięcia powyżej 38 cm²), np. stal węglowa

- Należy ustawić zalecaną prędkość cięcia dla danego materiału
- Należy ustawić posuw na około połowę nominalnej wydajności cięcia przez pierwsze 30 minut
- Należy stopniowo zwiększać posuw aż do uzyskania nominalnej wartości wydajności cięcia
- Należy zapewnić usuwanie wiórów
- Należy unikać wibracji

Materiały trudne do cięcia (o wydajności cięcia poniżej 38 cm²), np. stopy na bazie niklu, takie jak Inconel, stale hartowane, stale narzędziowe i stale nierdzewne

- Należy ustawić zalecaną prędkość cięcia dla danego materiału
- Należy ustawić posuw na około 30% normalnej wydajności cięcia przez pierwsze 20-30 minut
- Należy stopniowo zwiększać posuw aż do uzyskania nominalnej wartości wydajności cięcia
- Należy zapewnić usuwanie wiórów
- Należy unikać wibracji



Nowy brzeszczot z ostrymi zębami

Ząb dotarty prawidłowo

Ząb dotarty nieprawidłowo



Podczas docierania brzeszczotu należy rozpocząć cięcie materiału ze zmniejszonym posuwem.



Po zakończeniu procedury docierania, po całkowitym zagłębieniu brzeszczotu w obrabiany detal, należy zwiększać posuw w kolejnych seriach cięć, aż do osiągnięcia zalecanej wydajności cięcia.