



**BAHCO**

## Rozwiązywanie problemów

	Ważna informacja	Pęknięcie piły	Nieprostoliniowe cięcia	Wylamanie zębów	Zła jakość powierzchni po cięciu	Szybkie zużycie zębów	Wibracje	Taśma ślizga się na kole
<b>PRZECINARKA TAŚMOWA</b>	<b>Prowadnice i ramiona prowadzące</b> Należy regularnie sprawdzać i regulować prowadnice. Sprawdzić pod kątem zużycia i w razie potrzeby wymienić. Ramiona prowadzące umieścić jak najbliżej obrabianego elementu.	Prowadnice zużyte lub zbyt szeroko ustawione	Prowadnice zbyt daleko od siebie, zużyte lub źle wyregulowane, ramię prowadzące luźne				Prowadnice źle wyregulowane	
	<b>Koła prowadzące przecinarki taśmowej</b> Koła przecinarki muszą być w dobrym stanie i odpowiednio ustawione	Zużyte lub za małe koła prowadzące — wypróbuj cięższe taśmy						Koło napędowe jest zużyte
	<b>Szczotka do wiórów</b> Sprawdź, czy szczotka do wiórów jest prawidłowo ustawiona i regularnie ją wymieniaj			Szczotka do wiórów nie działa: Wypelnione przestrzenie międzyzębne		Szczotka nie działa		
	<b>Naprężenie taśmy</b> Prawidłowe napięcie taśmy jest niezbędne do uzyskania prostoliniowego cięcia. Pomiar za pomocą miernika napięcia Bahco	Zbyt duże napięcie taśmy	Zbyt małe napięcie taśmy				Zbyt małe napięcie taśmy	Zbyt małe napięcie taśmy
	<b>Chłodziwo/emulsja chłodząca</b> Niezbędne do smarowania i chłodzenia. Sprawdź stężenie za pomocą refraktometru Bahco. Używaj zalecanego chłodziwa. Chłodziwo powinno być dostarczane pod niskim ciśnieniem i z dużym przepływem					Zbyt mało chłodziwa lub niewłaściwe stężenie		
<b>DANE CIĘCIA</b>	<b>Prędkość taśmy</b> Prędkość taśmy musi być prawidłowo dobrana. Sprawdź prędkość taśmy za pomocą tachometru Bahco		Zbyt niska prędkość taśmy		Zbyt niska prędkość taśmy	Zbyt wysoka prędkość taśmy	Wibracje — zbyt wysoka lub zbyt niska prędkość taśmy	
	<b>Posuw</b> Posuw należy dobrać w taki sposób, aby zęby piły taśmowej pracowały optymalnie w materiale	Zbyt wysoki posuw	Zbyt wysoki posuw	Zbyt wysoki posuw	Zbyt wysoki posuw	Zbyt wysoki lub zbyt niski posuw	Zbyt wysoki lub zbyt niski posuw	Zbyt wysoki posuw
<b>PIŁA TAŚMOWA</b>	<b>Podziałka uzębienia</b> Wybór właściwej podziałki uzębienia jest równie ważny, jak wybór odpowiedniego posuwu i prędkości	Zbyt drobna podziałka uzębienia	Zbyt drobna podziałka uzębienia	Zbyt drobna podziałka uzębienia, wypełnione przestrzenie międzyzębne	Zbyt zgrubna podziałka uzębienia	Zbyt drobna podziałka uzębienia		
	<b>Geometria zęba</b> Każda geometria zęba ma swoje idealne zastosowanie			Źle dobrana geometria zęba		Wybrano nieprawidłowy kształt zęba	Użyj zmiennej podziałki uzębienia	
	<b>Docieranie taśmy</b> Nowy brzeszczot piły taśmowej należy dotrzeć, aby uzyskać maksymalną żywotność piły. Nigdy nie zaczynaj cięcia w starym cięciu				Taśma nie jest prawidłowo dotarta	Taśma nie jest prawidłowo dotarta	Taśma nie jest prawidłowo dotarta	
	<b>Żywotność piły</b> wszystkie piły ostatecznie ulegają zużyciu. Zwróć uwagę na oznaki zużycia		Zużyte ostrze		Zużyte ostrze			Zużyte ostrze
<b>OBRABIANY ELEMENT</b>	<b>Powierzchnia</b> Zła powierzchnia (zendra) obrabianego przedmiotu skróci żywotność piły. Zmniejsz prędkość taśmy					Wady powierzchni, tj. zendra, rdza, piasek		
	<b>Mocowanie</b> Mocno zaciśnij obrabiane elementy, szczególnie podczas cięcia pakietów. Nie używać wygiętych lub uszkodzonych przedmiotów obrabianych			Cięty detal porusza się			Cięty detal jest nieprawidłowo zamocowany	