

## UŽIVATELSKÉ INŠTRUKCIE PRE PILOVÉ PÁSY, POUŽÍVANÉ NA STOLÁRSKYCH PÁSOVÝCH PÍLACH.

Úspešné rezanie s pilovými pásmi nezávisí len od správnej špecifikácie pilového pásu, rovnako je dôležité dodržať správny režim pri pílení.

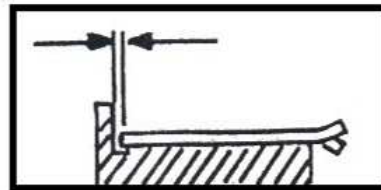
Ak sa pri práci s pilovými pásmi budete riadiť nasledovnými inštrukciami, dostaví sa úspešný výsledok.

### NASADENIE PILOVÉHO PÁSU:

Pri nasadzovaní pilového pásu sa riadte podľa pokynov výrobcu strojného zariadenia a ochranu ozubenia odstráňte až po nasadení pilového pásu.

### VEDENIA:

Vedenia musia byť nastavené tak, aby ležali v rovine so základom stroja. Kontrola podľa pravítka. Vzďialenosť medzi zadnou plochou vedenia a telom pilového pásu by mala byť 2-3 mm, vid'. obr. 1.



### NAPNUTIE PÁSU:

Zvyšovaním napnutia pásu sa výrazne redukuje životnosť pilového pásu, napriek tomu, že sa dosahuje presnejší rez. Pri nasadzovaní pásu zvolte mierne väčšie predpätie so zreteľom na tepelnú rozťažnosť pásu. Indikátor predpätia pásu po krátkom používaní sa ustáli na správnej hodnote.

### REZNÁ RÝCHLOSŤ:

Výsledok vysokej reznej rýchlosti je zníženie životnosti pilového pásu. Predĺžte životnosť pilového pásu používaním správnej reznej rýchlosti.

### VYMENA PILOVÉHO PÁSU:

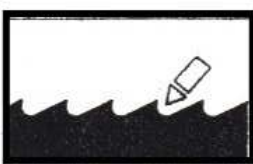
Približne asi po 2 hodinách práce vymeňte pilový pás aj keď je ešte dostatočne ostrý. Stočte ho a nechajte ho asi 4 hodiny mimo prevádzky. Vnútorne napätia pásu sa takto zredukuje na potrebnú úroveň.

Pri práci vo väčšej dielni teda potrebujete mať vždy minimálne tri pilové pásy, aby každý mohol byť odobratý na 4 hodiny a takto ich následne strieďať, ak pracujete na pile nepretržite. Nedodržiavanie tohoto pravidla má za následok roztrhnutie pilového pásu najčastejšie v mieste zvaru, čo dávame často neoprávnene na vrub zvaru, aj keď je tento prevedený odborné.

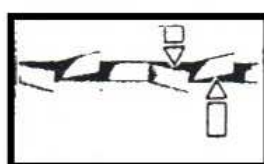
Používajte vždy správne rozvedené a nabrúsené pilové pásy - vyhnete sa ich znehodnoteniu.

Pre správne rozvedenie a nabrúsenie dodržujte nasledovné pokyny:

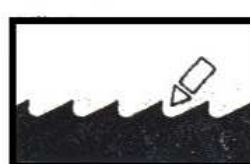
brúsenie



rozvádzanie



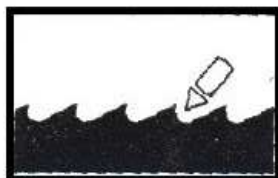
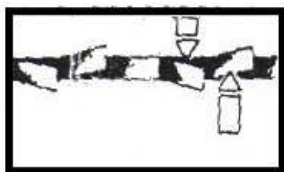
brúsenie



## Pre každé ďalšie ošetrenie

rozvádzanie

brúsenie



### ROZVADZANIE ZUBOV:

Pri rozvádzaní zubov pásových píl treba dbať na nasledovné pokyny. Rozvádzanie začínať v mieste zvaru pilového pásu v prípade automatického rozvádzacieho zariadenia je potrebné tak isto začať rozvádzanie od miesta zvaru.

Štandardná špecifikácia pre rozmer rozvodu je nasledovná:

- pri hrúbke listu 0,90 mm - 0,4-0,45 mm
- pri hrúbke listu 1,10 mm - 0,45-0,50 mm

Rozmery rozvodu sa postupne zmenšujú prebrusovaním a používaním pilového pásu. Preto je nutné rozvod obnovovať podľa potreby pri prebrusovaní pilového pásu. Aby sme sa vyhli prasklinám zubov je potrebné rozvádzanie vykonávať mimo /za/ tvrdou líniou.

### BRÚSENIE:

Aby sme zabránili roztrhnutiu pásu /vplyvom zadravovania do materiálu/ je nutné vybrúsiť rádius zubovej medzery /upätia zubu/ tak precízne, ako len je to možné. Pred štandardným procesom rezania je potrebné zbaviť pilový pás mikroostria zarezaním do kúsa z tvrdého dreva.

Pre správny výber brúsneho kotúča je potrebné vziať do úvahy nasledovné:

U pilových pásov

tvrdosť zuba :	tvrdosť tela pásu
64-66 HRc	40-42 HRc

Pre brúsenie pilových pásov používame brusné kotúče ktoré kopírujú tvar ozubenia, alebo si ich upravíme nasledovným postupom.



vyrovnanie spodnej plochy



vytvorenie oblúku



vytvorenie skosu /uhla/ v strede kotúča

Brúsenie vykonajte v dvoch krokoch. V prvom kroku brúsime čelo a spodok zuba, potom spodnú plochu a chrbát zuba. Dbajte na to, aby boli všetky zuby riadne nabrúsené.

