

# Rozwiązywanie Problemów - Tabela

	Ważne szczegóły techniczne	Pęknięcie piły	Ciecie nieprostoliniowe	Wylamywanie zębów	Nierówna powierzchnia cięcia	Szybkie zużycie zębów	Wibracje	Taśma ślizga się na kołach
PRZECINARKA	<b>Pytki i ramiona prowadzące</b> Musisz sprawdzać i regulować prowadnice systematycznie. Sprawdź, czy płytki prowadzące są zużyte i w razie potrzeby wymień. Ramiona prowadzące powinny być ustawione jak najbliższej ciętego detalu.	Płytki prowadzące zużyte lub prowadnice rozstawione za szeroko	Prowadnice zbyt daleko rozstawione lub zużyte płytki lub źle ustawione, luz w prowadnicach				Prowadnice źle ustawione	
	<b>Koła prowadzące</b> Koła prowadzące powinny być utrzymane w dobrym stanie i ustawione w jednej płaszczyźnie.	Koła prowadzące zużyte lub zbyt małe - spróbuj cieńszej taśmy						Koła prowadzące są zużyte
	<b>Szczotka czyszcząca</b> Sprawdź, prawidłowe ustawienie szczotki oraz wymieniaj regularnie jeśli jest zużyta.			Szczotka czyszcząca nie pracuje – przestrzeń międzyzębna wypełniona wiórami		Szczotka czyszcząca nie pracuje		
	<b>Napężenie taśmy</b> Prawidłowe napężenie taśmy zapewnia prostoliniowe cięcie. Sprawdź napężenie za pomocą tensometru Bahco.	Naciąg taśmy za wysoki	Naciąg taśmy za niski				Naciąg taśmy za niski	Naciąg taśmy za niski
	<b>Chłodziwo/ Płyn chłodząco - smarujący</b> Ma za zadanie smarować i chłodzić. Sprawdź stężenie przy pomocy refraktometru Bahco. Używaj tylko dobrego chłodziwa. Chłodziwo powinno być podawane obficie i pod małym ciśnieniem.					Zbyt mała ilość chłodziwa lub zbyt małe stężenie		
DANE DOTYCZĄCE CIĘCIA	<b>Prędkość taśmy</b> Prędkość taśmy musi być prawidłowo dobrana. Sprawdź prędkość przy pomocy tachometru Bahco.		Prędkość taśmy za niska		Prędkość taśmy za niska	Prędkość taśmy za wysoka	Naturalna wibracja - zmień nieznacznie prędkość w górę lub w dół, aż do wyeliminowania drgań	
	<b>Posuw</b> Posuw musi być dobrany tak, aby zęby miarowo penetrowały materiał.	Posuw za wysoki	Posuw za wysoki	Posuw za wysoki	Posuw za wysoki	Posuw za wysoki lub za niski	Posuw za wysoki lub za niski	Posuw za wysoki
PIŁA TAŚMOWA	<b>Podziałka uzębienia</b> Wybór właściwej podziałki zębów jest tak samo ważny jak wybór właściwego posuwu i prędkości.		Podziałka zbyt drobna	Podziałka zbyt drobna Przeźreń międzyzębna wypełniona.	Podziałka zbyt zgrubna	Podziałka zbyt drobna		
	<b>Kształt zęba</b> Każdy kształt zęba dopasowany jest do określonego zastosowania.			Ząb zbyt słaby		Zły wybór kształtu zęba	Użyj podziałki zmiennej	
	<b>Docieranie taśmy.</b> Nową piłę należy dotrzeć w celu uzyskania maksymalnej żywotności taśmy. Nigdy nie zaczynaj cięcia od starego nacięcia.					Piła źle dotarta	Piła źle dotarta	Piła źle dotarta
	<b>Żywotność taśmy</b> Wszystkie taśmy ostatecznie zużywają się. Szukaj śladów świadczących o zużyciu piły.		Taśma zużyta			Taśma zużyta		Taśma zużyta
CIĘTY DETAL	<b>Powierzchnia</b> Zła jakość powierzchni (np. zgorzelina) ciętego detalu skraca żywotność piły. Obniż prędkość taśmy.					Wady powierzchniowe, tj. zgorzelina, rdza, piasek		
	<b>Mocowanie</b> Upewnij się, że cięty element jest prawidłowo zamocowany, zwłaszcza podczas cięcia pakietów. Nie należy ciąć zdeformowanych lub uszkodzonych detali.				Detal poruszył się		Detal jest źle zamocowany	