

# ZÁSADY POUŽITÍ

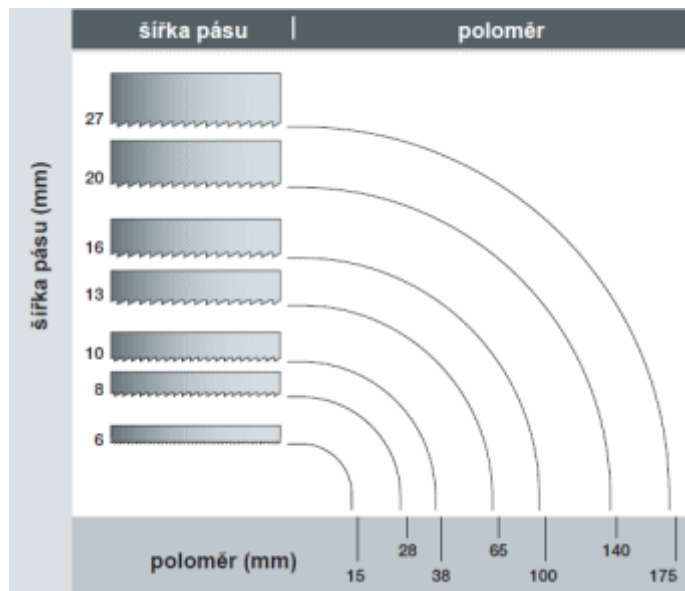
## Napínání pilového pásu:

Před každým řezáním s novým pilovým pásem by mělo být zkontrolováno napnutí pásu. Při případném řezání po delší časové době, kdy zařízení nebylo používáno, je nutné pilový pás dotáhnout. Pilové pásy Eberle se předepínají na napětí 250-300 N/mm<sup>2</sup>.

## Tvarové řezání:

Pro výběr optimálního pilového pásu, který je nejvhodnější pro tvarové řezání, určíme nejmenší poloměr řezu a vybereme z diagramu odpovídající šířku pásu (čím menší řezaný poloměr, tím užší pás).

Pilové pásy Eberle jsou velmi kvalitní nástroje. Pro zajištění optimálního řezného výkonu a dlouhé životnosti je nutné správné použití, tedy i výběr pilového pásu.



## Nastavení vodítek pásové pily:

Přesnost řezu závisí na nastavení vodítek pilového pásu (čím jsou blíže řezanému materiálu, tím je pak řezání preciznější).

## Zabíhání nového pásu:

Při použití nového pilového pásu by mělo dojít k řezání pouze s polovičním přitlakem i řeznou rychlostí než je běžné, až do prořezání cca 300-1000cm<sup>2</sup> plochy materiálu. Velikost přitlaku i řezné rychlosti je poté možné postupně zvyšovat až na běžné hodnoty.

## Třísky:

Tvar třísek ukazuje zda jsou přitlak a řezné podmínky správně nastaveny.

**tříška A** - velmi jemná nebo drobná tříška ukazuje, že velikost přitlaku by měla být vyšší

**tříška B** - tlustá nebo do modra zbarvená tříška ukazuje, že je pilový pás přetížen

**tříška C** - spirálová tříška ukazuje ideální řezné podmínky

**A**

**B**

**C**



## Řezné kapaliny:

Ve většině případů řezání kovových materiálů je nezbytné použití řezné kapaliny. Řezná kapalina zajišťuje ochlazování řezu a odplavování třísek. Výsledkem je pak kvalitní čistý řez. Použití řezné kapaliny není nutné při řezání litiny, mosazi a materiálů jako jsou plasty, grafit atd.

## Bezpečnostní zásady:

Při manipulaci s pilovým pásem používejte ochranné pomůcky (rukavice, brýle, ochranný oděv) pro předejití zranění.

