

Odpadające segmenty – jak uniknąć?

Nieodpowiednia praca z piłą często jest powodem powstawania zjawiska odlatujących segmentów – jest to niebezpieczna sytuacja, której należy unikać – również w celu utrzymania odpowiedniej ciągłości pracy. Najczęstsze techniczne powody odpadania segmentów zebraliśmy poniżej, podając również możliwe rozwiązania, które pomogą zachować integralność piły.

1 Powód: Krzywe cięcie spowodowane przesunięciem się materiału, niedokładnym umocowaniem piły, użyciem tarczy z giętym dyskiem, nieprzystosowanej do pracy w takich warunkach

Rozwiązanie: Zadbanie o stabilne ułożenie materiału lub piły, użycie piły o wzmocnionym dysku.

2 Powód: Cięcie nie po prostej linii - często z nadmierną ilością korekt - piłą nieprzystosowaną do krzywizn, co powoduje wykrzywianie się dysku

Rozwiązanie: Poprawne wytyczenie osi cięcia lub użycie piły do krzywizn lub o wzmocnionym dysku

3 Powód: Przegrzanie narzędzia spowodowane brakiem odpowiedniego schładzania. Powoduje to zmiany w strukturze materiału dysku. Może również powodować jego pęknięcia

Rozwiązanie: W przypadku cięcia na sucho – pozwolić regularnie pile „wyjść” poza materiał na krótką chwilę. W przypadku cięcia na mokro – zapewnić odpowiednie chłodzenie wodą.

4 Powód: Zbyt duża twardość piły w stosunku do ciętego materiału – segment odpadnie w związku z rozkładem sił tarcia.

Rozwiązanie: Użycie piły odpowiedniej do danego typu materiału – miękkiej do twardego, twardej do miękkiego

5 Powód: Obecność materiałów obcych na ciętej powierzchni utrudnia utrzymanie odpowiedniego kąta cięcia dysku i równomiernego nacisku

Rozwiązanie: Dobrze oczyścić powierzchnię, szczególnie z zanieczyszczeń stałych

6 Powód: Zmęczona flansa utrudniająca trzymanie piły

Rozwiązanie: Dokładne oczyszczenie powierzchni flansz lub ich wymiana.

Odpowiednie wdrożenie tych rozwiązań powinno pomóc uniknąć sytuacji uszkodzenia piły, przedłużając jej żywotność i zwiększając bezpieczeństwo pracy.