

# DEVĚT DOBRÝCH RAD PRO VAŠI PÁSOVOU PILU

## OSTŘE DO TOHO!



1

### OPRAVUJTE KLADKY

Pravidelně, nikoliv jednou za 5 let, je potřebné seřízovat a také měnit ložiska v kladkách vedení pásu. Ušetříte si tím tvrdokové destičky.

2

### NASAZUJTE TO SPRÁVNĚ

Nejdříve zasuňte pás do vodítek a poté nasadte na oběžná kola, kde by měla zůstat mezera mezi pilovým pásem a nákolkem 1 mm. Ochranu zubů sundávejte až nakonec.

3

### POŘÁDNĚ NAPÍNEJTE

Nebojte se toho, pilovému pásu neublížíte, to spíše mějte obavy o ložiska ve stroji. Pořádným napnutím zvýšíte přesnost řezání. Pás by se mezi vodítky neměl výrazně prohýbat.

4

### SEŘÍZUJTE NÁKLON

Nasadit to správně ještě neznamená, že to správně běží. Po chvíli vždy zkontrolujte vzdálenost pásu od nákolku a popřípadě upravte náklon hnaného oběžného kola.

5

### VODÍTKA BLÍZKO

Vždy nastavujte vodítka pilového pásu co nejlíže k dělenému materiálu. U většiny českých strojů je to důležité pravidlo kvůli malému ramenu. Pásu i jeho vedení tím odlehčíte.

6

### UPÍNEJTE FESTOVNĚ

Pootočí-li se materiál během řezu, zcela jistě přijdete o zuby. Pokud materiál vibruje, s největší pravděpodobností se stane totéž.

7

### HLÍDEJTE CHLAZENÍ

Pravidelně, i během řezání, kontrolujte funkčnost chladicího systému, zdali má dostatek emulze se správnou koncentrací a zdali ji přivádí vydatně do místa řezu.

8

### ZABÍHEJTE PÁSY

Každý nový bimetal zařezávejte alespoň po dobu 15 minut nebo do odřezání 300 cm<sup>2</sup> snížením přítlaku do řezu o polovinu. Rychlost otáček ponechejte obvyklou.

9

### OZVĚTE SE VČAS

Přehlížením správných postupů si můžete způsobit kratší životnost pásů, ale také poškození některých částí stroje. Pokud budete mít pocit, že něco není v pořádku, ozvěte se nám. Rádi vám pomůžeme.

S přátelským pozdravem a přáním mnoha bezvadných řezů,

**Adam Pleschinger a Ivo Pleschinger, ml.**