

### 2.1.3 Ostrzenie i konserwacja narzędzi - piły tarczowe

Piła tarczowa z ostrzami z węglików spiekanych jest narzędziem precyzyjnym.

Dla zapewnienia długiego użytkowania oraz dobrych warunków pracy, wymaga bardzo starannej eksploatacji.

Piła powinna być w odpowiednim czasie ostrzona tzn. w momencie gdy powierzchnia materiału obrabianego po przecięciu nie jest zadowalająca, gdy stępienie krawędzi tnących wynosi więcej niż 0,1 do 0,2 mm.

**Do ostrzenia należy używać właściwych tarcz ściernych i płynów chłodzących.  
W żadnym przypadku nie wolno ostrzyć nakładek z węglików spiekanych na sucho.  
W czasie ostrzenia ostrze musi być chłodzone.  
Ostrzenie powinno być wykonane na precyzyjnych ostrzarkach automatycznych, a nie ręcznie**

Gopol wykonuje usługę ostrzenia pił, które obejmuje :

- naprężanie i prostowanie piły,
- piaskowanie,
- polerowanie,
- szlifowanie powierzchni natarcia i przyłożenia,
- kontrola szlifowania.

Operacje te gwarantują wydłużenie czasu pracy narzędzia.

**Przy składowaniu i czynnościach serwisowych należy zawsze stosować tekturową przekładkę pomiędzy piłami, gdyż zęby są bardzo wrażliwe na uderzenia.**

#### Czyszczenie brzeszczotu piły

Piły czyścimy bardzo starannie. W tym celu możemy użyć środka czyszczącego usuwającego resztki pochodzenia żywnościowego. Nigdy **nie wolno** używać do czyszczenia ostrych przedmiotów powodujących powstawanie nierówności powierzchni będących potem przyczyną szybszego odkładania się zanieczyszczeń na powierzchni korpusu. Do wycierania na sucho i do czysta stosujemy miękkie szmatki czyszczące.

Piły muszą być często oczyszczane, ponieważ wióry, kleje oraz żywice tworzą warstwę osadzającą się na ostrzach, w wycięciach i bokach piły.

Osadzona powłoka zwiększa tarcie, co powoduje grzanie piły w czasie pracy oraz utratę właściwego naprężenia.

Zwiększone tarcie jest przyczyną tworzenia się przypaleń na powierzchni oraz utraty stabilności.

#### Sprawdzenie stanu technicznego piły

Po dokładnym oczyszczeniu piły **należy koniecznie** sprawdzić stan techniczny piły, czyli :

- sprawdzić, czy zęby nie są wyłamane,
- sprawdzić, czy zęby nie są przytępione,
- sprawdzić powierzchnię boczną piły, zwracając uwagę na przegrzania i przytarcia.

W przypadku stwierdzenia ewentualnego uszkodzenia, piłę należy poddać regeneracji u producenta, a w żadnym wypadku nie wolno używać narzędzia uszkodzonego!

**Niedopuszczalne jest znakowanie pił w sposób mechaniczny np.. numeratorem.  
Nieprzestrzeganie zaleceń producenta prowadzi do utraty gwarancji.**

#### **Regeneracja pił tarczowych**

Gopol wykonuje usługę regeneracji pił, która obejmuje :

- wymianę zużytych węglików spiekanych,
- prostowanie i naprężanie brzeszczotu,
- piaskowanie i polerowanie powierzchni bocznych brzeszczotu,
- wykonanie geometrii ostrza na specjalnych automatach szlifierskich,
- obróbka szlifierska na specjalnych automatach w celu nadania właściwej geometrii uzębienia.

**Piła po procesie regeneracji wykazuje właściwości, parametry i tolerancje nowego narzędzia.  
Regeneracja to niższe koszty wytwarzania u użytkownika narzędzi.**