

Bi-Metal Şerit Testere

Kullanım Talimatları

- Diğer aletler ile çalışırken gösterilen dikkat, şerit testereler ile çalışırken de gösterilmelidir. Lütfen aşağıda belirtilen sorunlara dikkat edin:
 - Çatlak
 - Şerit testerenin sıkışması
 - Şerit testerenin bükülmesi ve körelmesi
- Şerit testere teknik açıdan iyi durumda olmalıdır. Lütfen aşağıda belirtilen özellikleri kontrol edin:
 - Sabitleme kelepçesi ve düzeltme mekanizması çalışır durumda olmalıdır.
 - Yeteri miktarda hidrolik basınç ve soğutma sıvısı bulunmalıdır, daire çarklar paralel olmalıdır.
 - Yukarıda belirtilen özellikler yok ise mekanizma değiştirilmelidir veya onarılmalıdır.
- Şerit testereyi temiz ve yonga içermeyen daire çarklar üzerine koyun. Şerit testereyi daire çarklar arasına yerleştirin, gereken şekilde düzeltin ve dişlerdeki yongaları temizleyen döner fırçayı ayarlayın.
- Kesilecek malzemeyi kelepçe ile sıkıştırın ve olabildiğince çok sayıda (minimum 4, maksimum 30) dişin malzemeyi kesmesini sağlayın.
- Deste halinde malzeme kesiyorsanız, destedeki her parça sağlam şekilde sıkıştırılmalıdır.
- Kesme işlemine başlamadan önce malzemenin sertliğini ölçün: Sert noktalar, kabuk veya alev yanığı varsa keserek çıkarın.
- Kesmeye başlamadan önce yüzeyde kum varsa kaba ege veya çelik fırça ile temizleyin. Aksi halde kum, testerenin çok çabuk körelmesine yol açar.
- Kesme işlemine başlamadan önce, üst diş sırası ile kesilecek malzeme sırasında minimum mesafe (10mm) bulunmasına dikkat edin ve testere kolu minimum besleme basıncını ayarlayın.
- Makineyi çalıştırın ve testere kolu minimum besleme basıncını kademeli olarak artırın. Basınç yüksek olmamalıdır, düşük de olmamalıdır.
- Kesme işlemi sırasında soğutma sıvısının kesilen noktaya sürekli akıyor olması gerekmektedir.
- İki veya üç parça kestikten sonra şerit testereyi düzeltin.
- Bir süre kestikten sonra parça başına kesme süresini hesaplayın. Eğer süreler birbiri ile orantısız ise yeni bir şerit testere takın.
- Yeni şerit testere taktıktan sonra daha önce kestiğiniz yerden devam etmeyin. Malzemeyi çevirip yeniden kesin.

Aksaklıkların giderilmesi

	Şerit testere kırılırsa	Kesim kevisli olursa	Diş kırılırsa	Yüzey pürüzlü ise	Dişler çabuk aşınıyorsa	Titreşim oluşuyorsa	Şerit testere, kasnaklar üzerinde dönüyorsa	
Makine	Şerit testere kılavuz ve yarıçap kolu Şerit testerenin kılavuzunu düzenli aralıklarla inceleyin ve ayarlayın. Kılavuzun aşınmasını inceleyin ve gerekirse kılavuzu değiştirin. Kılavuz parçasını kesilen parçaya olabildiğince yakın duracak şekilde ayarlayın.	Testere kılavuzu, kesilen parçaya çok uzak yada ayarı yanlış. Testere kılavuzu aşınmış. Yarı çap kolu gevşek.				Testere kılavuzu, kesilen parçaya çok uzak yada ayarı yanlış. Testere kılavuzu aşınmış. Şerit testere kılavuzu kullanılmıyor.		
	Kasnaklar Şerit testere kasnakları sağlam olmalı ve gereken şekilde dengelenmelidir.	Kasnak aşınmış. Diskler çok küçük - daha ince şerit testere deneyin.						Kasnaklar aşınmış
	Talaş fırçaları Yonga fırçalarının ayarı doğru olmalı ve fırçalar düzenli aralıklarla değiştirilmelidir.			Talaş alma fırçası çalışmıyor, dişlerin arasına talaş dolmuş		Talaş alma fırçası çalışmıyor		
	Şerit gerginliği Şerit gerginliği, düz kesme işlemi ayarlanmalıdır. Gerginliği gerçinlik ölçü aleti ile ölçün.	Şerit gerginliği çok fazla	Şerit gerginliği çok az				Şerit gerginliği az.	Şerit testere düz değil
Kesme verileri	Soğutma/kesme sıvısı Soğutma sıvısı, makineyi yağlama ve soğutma görevi görür. Sıvının yoğunluğunu refraktometre ile ölçün. Sadece iyi kalite soğutma sıvısı kullanın. Soğutma sıvısı, düşük basınçta kesme işlemi yaparken de yeterli miktarda akmalıdır.				Soğutma sıvısı akış miktarı yetersiz. Soğutma sıvısının yoğunluğu yanlış.			
	Kesme hızı Kesme hızının doğru olması gerekir. Şerit hızını hız ölçme aleti ile ölçün.		Kesme hızı çok yavaş		Şerit testere hızı çok yavaş	Şerit testere hızı çok yüksek	Şerit testere düz değil	
	İlerleme hızı İlerleme hızı dikkatle seçilerek şerit testerenin verimli çalışması sağlanmalıdır.	İlerleme hızı çok yüksek	İlerleme hızı çok yüksek	İlerleme hızı çok yüksek	İlerleme hızı çok yüksek	İlerleme hızı çok yüksek veya çok düşük	Titreşim normaldir. Şerit testere hızını biraz artırın veya azaltın	İlerleme hızı çok yüksek
Şerit testere bıçağı	Diş mesafesi Diş mesafesinin doğru seçilmesi, besleme hızının ve testere hızının doğru seçilmesi kadar önemlidir.	Diş mesafesi çok az - çok fazla diş var.	Diş mesafesi çok az - çok fazla diş var.	Diş mesafesi çok fazla, diş boşlukları dolu.	Diş mesafesi çok az	Diş biçimi yanlış		
	Diş biçimi			Dişler çok zayıf		Şerit testere gereken şekilde yerleştirilmemiş	İlerleme hızı çok yüksek veya çok düşük	
	Yerleştirme Şerit testerenin ömrünün maksimum olması için doğru yerleştirilmesi gerekir. Dana önce kesilen yerlerden devam edilmemelidir.				Şerit testere doğru şekilde takılmamış	Yüzey kusurlu: pürüzlü, pas veya kum	Gereken biçimde diş kullanın	
Kesilen parça	Şerit testerenin ömrü Tüm şerit testereler zamanla eskir. Aşınma olup olmadığını inceleyin.		Şerit testere aşınmış		Şerit testere aşınmış		Şerit testere aşınmış	
	Yüzey Kesilen parçanın yüzeyi, testere bıçağının ömrünü etkiler. Yüzey kaba ise bıçak hızını azaltın.							
	Kesilen parçanın sabitlenmesi Kesilen parça iyi sabitlenmelidir. Deste halinde malzeme keserken mutlaka iyi sabitlemek gerekir. Bükülmüş veya hasarlı parçalar kesilmemelidir.					Şerit testere doğru yerleştirilmemiş		