

RITKE® lintsaelindi kasutusjuhend

Lintsaelindi sissetöötamine

Uue lintsaelindi pika tööea saavutamine

Mis on saelindi sissetöötamine?

Uue lintsaelindi hambatipud on sama teravad kui zilett. Selline teravus on saavutatud hammaste profiili freesimisega. Lintsaega saagimisel kasutatava lõikesurve talumiseks peab hamba tipp üliväikese raadiuse tekitamiseks olema hoonitud. Kui hoonimine jäetakse tegemata, tekivad saagimisel hambatippudes suure lõikesurve tõttu mikropraod, mille tulemusena väheneb tööriista tööiga.

Miks on vaja lintsaelint sisse töötada?

Uue lintsaelindi õige sissetöötamine pikendab märgatavalt tööriista tööiga.

Kuidas saelinti sisse töötada?

1. Kasutage saetava materjali jaoks sobivat lindikiirust m/min (vt. bimetall-lindi kiiruste tabelit).
2. Vähendage sae ettenihkekiirust/-survet nii, et lõikekiirus oleks ligikaudu 20% kuni 50% tavalisest lõikekiirusest. Pehme teraste korral tuleb lõikekiirust rohkem vähendada kui raskemini töödeldavate materjalide korral.
3. Alustage esimest lõiget vähendatud ettenihkekiiruse/-survega (**A**), veendudes, et hambad tekitavad laastu. Kui lint on juba täielikult tunginud töödeldavasse detaili, võib ettenihkekiirust/-survet veidi suurendada (**B**).
4. Suurendage järk-järgult ettenihkekiirust/-survet mõne lõike järel, kuni tavaline lõikekiirus on saavutatud (lõigendi üldpindala on 150 kuni 300 cm² (**C**)).

Märkus: sissetöötamise kestel võib lindikiirust veidi reguleerida liigse müra või vibratsiooni korral. Kui saelint on juba sisse töötatud, tuleb kasutada ettenähtud lindikiirust.

Tehniline teave

Suurendage oma Ritke lintsaelindi tööiga maksimumini

Valige õige saelint

v Kasutage hammaste valiku tabelit, et valida saeleht õige hammaste arvuga tolli kohta.

GF Anapol OÜ

Lintsaepingi profülaktiline hooldus

- v Kontrollige lintsaepingi saelindisuunajate seisukorda ja joondumist (tsentrite asendit).
- v Tagage saelindi õige pingus (30 000 psi /21 kg/mm² enamuse kasutusvaldkondade korral) (1 psi = 1 nael/ruuttoll).
- v Kontrollige saelindiratta kallet - veenduge, et lint ei käiks tugevasti ratta ääriku vastu.
- v Kontrollige, kas kasutatav jahutusvedelik on õige koostisega ning, kas jahutusvedeliku pealevool saelindile ja saetavale detailile on piisav.
- v Kontrollige laastueemaldusharja seisukorda ja reguleerimist.
- v Tagage saetava detaili kindel fikseerimine kruustangide vahel.

Kasutage õiged saagimisparameetreid

- v Lindikiirus - Leidke tabelist Teie saetava materjali tüübi ja kõvaduse jaoks ette nähtud lindikiirus. Vajadusel reguleerige kiirust vastavalt materjali mõõtmetele. Väga tugeva müra või vibratsiooni korral aitab sageli lindikiiruse vähendamine 10-20%.
- v Lõikekiirus - Reguleerige ettenihkekiiruse/-surve regulaatorit sobivate lõikekiiruste (saagimisaegade) saavutamiseks. Kui materjali laastud on liiga kuumad, tumedad või põlenud, on lõikekiirus tõenäoliselt liiga suur. Õhukeste kiukujuliste laastude korral on lõikekiirus liiga väike.
- v Teostage õige sissetöötamisprotseduur iga uue Ritke lintsaelindi korral.

Mis põhjustab lintsaelindi enneaegse töökõlbmatuks muutumise?

Hamba kildumine (väsimusmurenemine) ja murdumine

- v Hammaste arv tolli kohta on vale.
- v Lindikiirus on liiga väike.
- v Vale sissetöötamine.
- v Ettenihkekiirus/-surve on liiga suur.
- v Jahutusvedelik on vale/jahutusvedeliku kogus on ebapiisav.
- v Saetava detaili liikumine kruustangide vahel saagimise ajal.

Kõver lõikejoon

- v Pingi osad on telgedes (tsentrite) suhtes nihkunud (ei ole ühel joonel).
- v Saelindi hammaste arv tolli kohta on liiga suur.
- v Saelindisuunajad on lahti/kulunud.
- v Saelindisuunajate hoidikud on üksteisest liiga kaugel.
- v Saelindi pingus on liiga väike.
- v Ettenihkesurve/-kiirus on liiga suur.

GF Anapol OÜ

Saelindi kinnikiilumine töötamise ajal

- v Pingi võimsus pole piisav.
- v Saelindiratta pind on kulunud või on laastudega koos.
- v Saelindi pingus on liiga väike.
- v Saelindisuunaja osad suruvad liiga tugevalt saelinti.
- v Saelindi kiirus on liiga väike.
- v Ettenihkesurve/-kiirus on liiga suur.

Saelindi enneaegne kulumine/nürinemine

- v Materjali pinnal on tagikiht.
- v Erakordselt kõva või abrasiivne materjal.
- v Saelindi kiirus on liiga suur.
- v Ebaõige sissetöötamine.
- v Ettenihkesurve/-kiirus on liiga väike või liiga suur.
- v Jahutusvedelik on vale/jahutusvedeliku kogus on ebapiisav.

Saelindi väsimus/murdumine

- v Saelint käib tugevasti ratta ääriku vastu.
- v Saelindisuunaja laagrid/plaadid on kulunud või pragunenud.
- v Saelindi pingus on vale.
- v Saelindi liiga tugev väändumine vedava ratta ja saelindisuunaja vahel.
- v Saelindisuunajate hoidikud on üksteisest liiga kaugel või üksteise suhtes nihkunud.
- v Ettenihkesurve on liiga tugev.
- v Defektne keevisühendus.