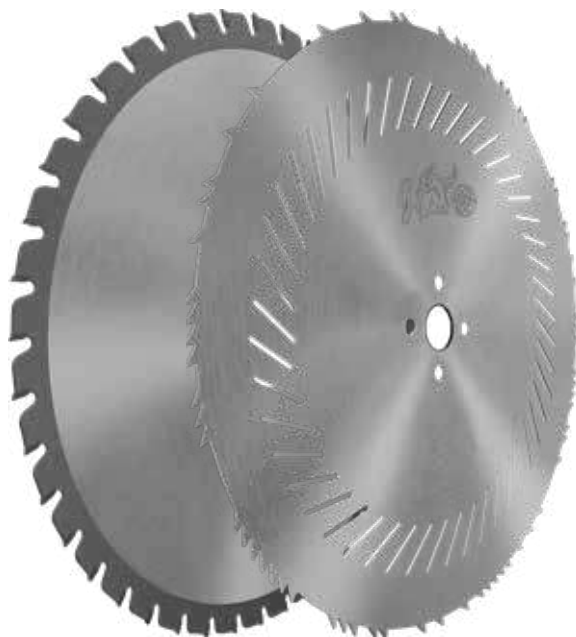




Instrukcja obsługi/użytkowania **Piły tarczowe dla przemysłu mięsnego**



Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o.

ul. T. Regera 30, 43-382 Bielsko-Biała, Poland, Europa

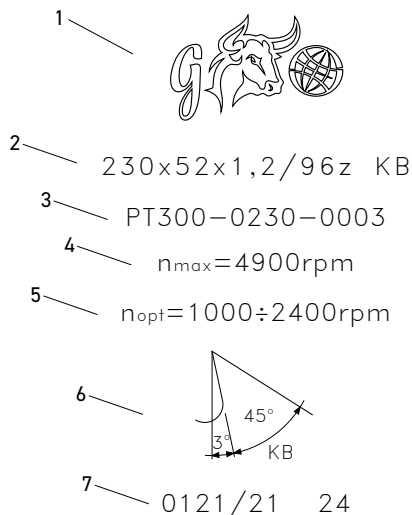
T: +48 33 82 80 800, T: +48 33 82 80 900

E-mail: wapienica@wapienica.pl

Web: www.globus-wapienica.eu

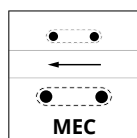
Podstawowe zalecenia dotyczące eksploatacji i bezpiecznej pracy piłami tarczowymi do cięcia mięsa.

ZNAKOWANIE

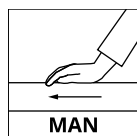


1. Producent/marka narzędzia.
2. Typowy wymiar narzędzia.
3. Indeks producenta.
4. Maksymalne obroty tarczy $n_{\max}$.
5. Zalecane obroty tarczy n_{opt} .
6. Geometria zębów/ostrzy tarczy.
7. Numer seryjny.

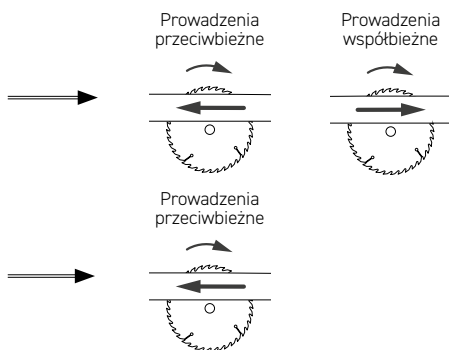
POSUW A KIERUNKI PROWADZENIA MATERIAŁU



Posuw mechaniczny
a zalecane kierunki
prowadzenia / podawania
materiału



Posuw ręczny
a zalecane kierunki
prowadzenia / podawania
materiału



OBJAŚNIENIE STOSOWANYCH SYMBOLI

Piktogram	Objaśnienie
	Przed wyciągnięciem narzędzia/tarczy z opakowania zapoznaj się z ulotką informacyjną.
	Uważaj: Narzędzie posiada bardzo ostre krawędzie zębów, dlatego chroń własne dłonie, nogi i/lub stopy, podczas wyjmowania tarczy z opakowania lub podczas mocowania tarczy na wrzecionie maszyny.
	Podczas wykonywania prac/czynności z tarczą używaj rękawic ochronnych, aby zwiększyć swoje bezpieczeństwo.
	Podczas pracy tarczy (procesu skrawania materiału) może dochodzić do powstawania wyrzutu wiórów / iskier / opiłków, dlatego zawsze stosuj okulary ochronne zabezpieczające Twoje oczy.
	Zakładaj maseczkę przeciwpyłową podczas obróbki skrawanych materiałów.
	Stosuj naszniki ochronne, gdyż podczas pracy może powstać nadmierny hałas.
	Zakładaj obuwie ochronne i chroń swoje stopy przed różnymi niebezpiecznymi sytuacjami mogącymi zaistnieć podczas pracy.
	Chroń narzędzie przed wilgocią i unikaj sytuacji narażania tarczy na bezpośredni lub pośredni kontakt z wodą.

1. Powierzchnie mocujące tarcz piły oraz powierzchnie piły powinny być oczyszczone z brudu, mięsa, oleju i wody.
2. Narzędzie / tarczę należy tak zamocować, aby nie było możliwości niekontrolowanego odkręcenia się w czasie pracy.
3. Zabrania się używania luźno pasowanych pierścieni redukcyjnych w otworach osadczych (otworze wewnętrznym tarczy).
4. Samowolne przerabianie otworów osadczych jest zabronione. Przeróbka otworu powoduje zmianę parametrów użytkowych piły.
5. Śruby i nakrętki powinny być dokręcone odpowiednimi kluczami z zachowaniem momentu podanego przez wytwórcę maszyny.
6. Maksymalne dopuszczalne obroty wycechowane są na pile i nie mogą być przekraczane. Tabela maksymalnych i zalecanych obrotów znajduje się na następnej stronie.
7. Nie należy pracować tępą piłą, gdyż wzrasta wtedy znacznie opór skrawania, piła jest przeciążona, co może doprowadzić do jej pęknięcia.
8. Użytkowanie pił z pękniętym korpusem jest zabronione.
9. Osad nagromadzony na tarczy znacznie pogarsza warunki pracy i należy ją okresowo czyścić preparatami czyszczącymi za pomocą miękkiej szczotki.
10. Niedopuszczalna jest zmiana kształtu zęba.
11. W trakcie ostrzenia należy zachować kąty natarcia i przyłożenia oraz kształt zęba.
12. Należy stosować się do zaleceń producenta maszyny zawartych w instrukcji obsługi lub dokumentacji techniczno-ruchowej (DTR).



UWAGA: Piły eksploatowane niezgodnie z powyższymi zaleceniami i uwagami nie mogą być przedmiotem reklamacji, za wyjątkiem oczywistych wad materiałowych lub oczywistych wad wykonania. Nie mogą być również przedmiotem reklamacji piły zniszczone w wyniku nieprawidłowego ich doboru do charakteru pracy.

TABELA MAKSYMALNYCH I ZALECANYCH OBROTÓW PRACY

Średnica piły Ø D [mm]	Obroty piły N max. [obr./min.] dla grupy PS*	Obroty piły N max. [obr./min.] dla grupy PT**	Zalecane obroty pracy N opt. [obr./min.]
120	11 900	9 500	2000 ÷ 4700
127	11 200	9 000	1900 ÷ 4500
150	9 500	7 600	1600 ÷ 3800
153	9 300	7 400	1600 ÷ 3700
160	8 900	7 100	1500 ÷ 3500
165	8 600	6 900	1500 ÷ 3400
170	8 400	6 700	1400 ÷ 3300
175	8 100	6 500	1400 ÷ 3200
180	7 900	6 300	1300 ÷ 3100
200	7 100	5 700	1200 ÷ 2800
210	6 800	5 400	1100 ÷ 2700
220	6 500	5 200	1100 ÷ 2600
230	6 200	4 900	1000 ÷ 2400
250	5 700	4 500	900 ÷ 2200
270	5 300	4 200	900 ÷ 2100
275	5 200	4 100	900 ÷ 2000
280	5 100	4 000	800 ÷ 2000
300	4 700	3 800	800 ÷ 1900
310	4 600	3 600	800 ÷ 1800
320	4 400	3 500	700 ÷ 1700
330	4 300	3 400	700 ÷ 1700
340	4 200	3 300	700 ÷ 1600
350	4 000	3 200	700 ÷ 1600
400	3 500	2 800	600 ÷ 1400

* piły PS – piły tarczowe z węglnikami spiekаными

** piły PT – piły tarczowe zwykłe



Narzędzie należy od razu po użyciu umyć środkami nie wchodzącymi w reakcję z metalami, np. płynem do mycia naczyń, zdejmując z jego powierzchni zabrudzenia powstałe podczas pracy. Osad nagromadzony na tarczy należy usuwać często, można to robić również gorącą wodą z rozpuszczoną sodą przy użyciu miękkiej szczotki. Po umyciu narzędzia, należy je zakonserwować środkami zabezpieczającymi przed korozją np.: dowolnym spożywczym olejem roślinnym.

Produkt musi być transportowany oraz składowany w oryginalnym i nieuszkodzonym opakowaniu, z zabezpieczonym ostrzem. Produkt musi być składowany w pomieszczeniach zadaszonych, zamkniętych i suchych, w warunkach temperatury otoczenia pomiędzy +5°C i +30°C.

Produkt wykonany wg. wewnętrznych norm Fabryki Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o. o.
z siedzibą w Bielsku-Białej. Wyrób spełnia wymagania prawa polskiego i Unii Europejskiej.

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting practice. There are no margins, text, or other markings on the page.

This image shows a full page of white paper with horizontal dotted lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page, providing a guide for handwriting or typing. There are no margins, text, or other markings on the page.



Web: www.globus-wapienica.eu