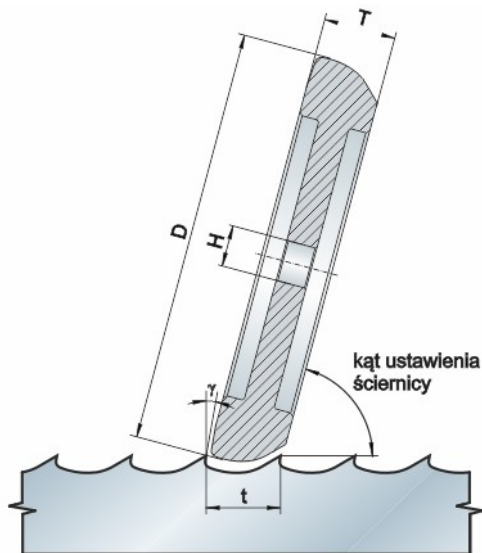


# Główne zasady eksploatacji ściernic do ostrzenia pił taśmowych



**D[mm]** - średnica zewnętrzna ściernicy: 127, 150, 203  
**t[mm]** - podziałka piły: 22,2  
**H[mm]** - otwór ściernicy: 12,7, 20, 32  
**γ** - kąt natarcia: 9°, 10°  
**α** - kąt przyłożenia: 29°, 30°

## Podstawowy asortyment ściernic do ostrzenia pił taśmowych produkowanych przez INTER-DIAMENT®

- ✓ WM 10/30 203x22,2x32 B151 50G
- ✓ WM 9/29 203x22,2x32 B151 50G
- ✓ WM 10/30 150x22,2x20 B151 50G
- ✓ WM 9/29 150x22,2x20 B151 50G
- ✓ WM 10/30 127x22,2x12,7 B151 50G
- ✓ WM 9/29 127x22,2x12,7 B151 50G

## Zalecane wielkości ziarna borazonowego

- ✓ Ostrzenie pił: B126, B151
- ✓ Korekta profilu zębów piły, ew. przeprofilowanie: B181, B252

**Optymalna prędkość obwodowa w/w ściernic:** 20 – 30 m/s jest decydująca o efektywności ostrzenia, żywotności ściernicy.

## Zalecane gatunki oleju chłodzącego

- ✓ ACP-2-E nieemulgujący - ORLEN
- ✓ WECO EP-10 (lub EP-15) - PROMASZ

## Uwagi:

Nie zaleca się stosowanie emulsji olejowej z uwagi na wrażliwość ziarna borazonowego na wodę. W niskich temperaturach otoczenia wskazane jest podgrzewanie oleju maszynowego w celu obniżenia jego lepkości.

W procesie ostrzenia strumień oleju chłodzącego powinien być kierowany bezpośrednio na ściernicę (nie na ząb piły) w celu usuwania opiłków metalu na bieżąco i nie dopuszczenia do zaklejenia jej powierzchni roboczej. Dopływ oleju chłodzącego musi mieć charakter ciągły. Okresowo wskazane jest mycie ściernicy olejem napędowym.

Przed rozpoczęciem procesu ostrzenia sprawdzić ustawienie ściernicy w stosunku do piły. Ściernica powinna stykać się z piłą na całym swym obwodzie części roboczej, dopiero po dojściu do dna wrębu piły.

Proces ostrzenia winien być nadzorowany przez obsługę, ze szczególnym zwróceniem uwagi na efektywność chłodzenia strumieniem oleju.