

JAK UNIKNAĆ USZKODZENIA WIERTŁA DO PAPIERU?

Ogólne wskazówki do pracy z wiertłami do papieru:

1. Aby uniknąć przegrzania wiertła, nie wolno nigdy wiercić ze zbyt niskimi obrotami wiertła. Należy się upewnić, że obroty wiertła mieszczą się w przedziale od 1800 do 2500 obrotów na minutę.

❖ Szybkość posuwu stołu powinna być ustawiona możliwie wysoko, aby wiertło możliwie łatwo przechodziło przez warstwę papieru. Cykl wsteczny powinien być tak ustawiony, aby stół bez przeszkód powracał na pozycję wyjściową.

❖ W przypadku pracy na maszynie manualnej, jedno i dwu-wrzecionowej, należy zwrócić uwagę na to, by ręczne wprowadzanie i wyprowadzanie wiertła w i z warstwy papieru, przebiegało szybko i płynnie, bez zatrzymania. Pozwala to unikać przegrzania wiertła.

2. Wiertła muszą być czyste – zabrudzone lub zardzewiałe wiertło nigdy nie pozwoli, by odpad był odprowadzony płynnie, bez przeszkód. Wzrastające ciśnienie wewnętrzne, wywołane przez zapychanie się wiertła, prowadzi bezpośrednio do uszkodzenia wiertła. Dlatego, po każdym użyciu, wiertło powinno być dokładnie oczyszczone. Aby uniknąć przedwczesnego rdzewienia, po oczyszczeniu, wiertło powinno być zakonserwowane cienką warstwą oleju.

❖ Szczególną uwagę należy zwrócić na oczyszczenie wiertła po pracy na papierach powlekanych, ponieważ w tym przypadku odpad może ulegać nadtopieniu podczas wiercenia, powodując twarde, trudne do usunięcia korki w kanale odprowadzającym wiertła.

3. Wiertła do papieru muszą być smarowane. Preparat smarujący ogranicza rozgrzewanie się wiertła oraz ułatwia odprowadzanie odpadu. Zalecany jest specjalnie do tego celu przygotowany sztyft smarujący lub też zastosowanie mydła, skuteczny jest również воск. Należy ostrożnie dociskać środek smarujący do wiertła pozostającego w ruchu obrotowym i zwrócić uwagę na dokładne przesmarowanie ostrza oraz zewnętrznej ścianki wiertła. Bardzo skutecznym sposobem smarowania jest stosowanie przekładek z papieru woskowanego. Przekładki takie powinny być ułożone co ok. 10mm w warstwie papieru.

❖ Należy pamiętać, że przy wierceniu papierów i kartonów powlekanych, kaszerowanych, foliowanych, lakierowanych; prawdopodobieństwo zapchania wiertła wzrasta wielokrotnie, dlatego przy takich pracach należy zdecydowanie częściej smarować wiertło.

Przed rozpoczęciem wiercenia należy upewnić się, że na wiertle nie znajduje się zbyt duża ilość oleju konserwującego, który nieodwracalnie zabrudzi wiercony materiał.

4. Wrzeciono wiertarki musi być utrzymane w czystości. Należy regularnie sprawdzać jego stan. Pozwoli to uniknąć problemów wynikających z osadzenia się odpadu wewnątrz wrzeciona.

5. Należy zwracać szczególną uwagę na głębokość wiercenia. Wiertło powinno czysto przewiercić ostatni arkusz w stosie i możliwie jak najmniej wchodzić w podkład. Od czasu do czasu należy przemieszczać podkład. Po jego zużyciu należy go koniecznie wymienić na nowy. Nigdy nie wolno wwiercać się zbyt głęboko w podkład, ponieważ łatwo jest wówczas uszkodzić wiertło. Jako podkład można używać płyty wiórowej, tektury, kartonu, plastiku, preszpanu, fibry itp.

6. Należy uważnie obserwować ruch obrotowy wiertła. Kiedy wiertło nie pracuje idealnie w ruchu osiowym, bije na boki, należy je bezzwłocznie wymienić.

❖ Nierówna praca wiertła prowadzi najczęściej do jego złamania.

7. Każde wiertło musi od czasu do czasu być naostrzone. Tępe wiertło to główna przyczyna jego uszkodzenia. Dlatego nie powinno się pracować wiertłem dłużej niż 5 godzin lub też 8 – 10 tysięcy cykli wiercenia – w zależności od gatunku wierconego materiału.

❖ Tępe wiertło zawsze daje gorszą jakość wiercenia.
Oferujemy proste i tanie materiały do samodzielnego ostrzenia wiertel.

