

VOLÁM OPRAVÁŘE



Naše starost o vás nekončí prodejem pásové pily nebo pilových pásů. S důvěrou se na nás můžete obrátit i v době, kdy sháníte opraváře. Vedle běžného havarijního zásahu (záruční i mimozáruční) nabízíme také zvýhodněný servisní zásah v rámci plánované pravidelné údržby. Uzavřete-li s námi servisní smlouvu, garantujeme vám 50% slevu na práci a dopravu. Tímto revolučním přístupem bychom rádi zajistili vhodné pracovní podmínky pro naše pásy a tím i spokojenost na obou stranách. Na blížící se údržbu vás předem upozorníme a navrheme vhodný termín. Zkušení technici opraví mechanické části, stejně tak jako hydrauliku nebo elektrické součástky. Při práci mohou navíc zdarma zaškolit obluhu stroje v jeho běžné údržbě.

CENÍK SLUŽEB

PRÁCE TECHNIKA (KČ ZA HODINU)	600
DOPRAVA TECHNIKA (KČ ZA KILOMETR)	22

Výše uvedené ceny jsou v Kč bez DPH. Platnost od 1.7.2021. Nižší uvedené časové náročnosti prací mají pouze informativní charakter a jsou přibližné. Doba úkonů se liší stroj od stroje a také mírou poškození.

NÁROČNOST PRACÍ

15 minut	Výměna čistícího kartáče.
30 minut	Výměna řemene variátoru. Výměna hnaného/hnacího kola.
60 minut	Výměna ložisek hnaného/hnacího kola. Výměna hnací hřídele. Výměna čerpadla chlazení.
90 minut	Oprava vedení pilového pásu. Oprava svěráku materiálu. Seřízení dorazů a koncových spínačů. Výměna těsnění zvedacího válce.
120 minut	Výměna snímače polohy ramene. Výměna snímače podávacího svěráku. Výměna řízení nebo zdroje napájení. Výměna hydraulického čerpadla.
180 minut	Oprava převodové skříně.

VÝHODY PRO VÁS

50% SLEVA

SE SERVISNÍ SMLOUVOU S NÁMI UŠETŘÍTE ZA PRÁCI A DOPRAVU U PLÁNOVANÝCH ZÁSAHŮ.

VÝHODNÁ DOPRAVA

ÚČTOVÁNO POUZE JEDNÍM SMĚREM PODLE MAPY A BEZ HODINOVÉ SAZBY.

STÁLE NA DOSAH

PRACUJEME 7 DNÍ V TÝDNU, DORAŽÍME ZA VÁMI I O VÍKENDU A SVÁTCÍCH.

ŠKOLENÍ ZDARMA

ZDARMA VÁS NAUČÍME PROVÁDĚT BĚŽNÉ OPRAVY A ÚDRŽBU STROJE.

POZNÁMKY

Životnost pilového pásu je vždy ovlivněna několika faktory. Vedle volby pilového pásu je to pak zejména konstrukce stroje a jeho pravidelná údržba, kvalita děleného materiálu, ve kterém se mohou vyskytnout vměsky či vnitřní prnutí, a v neposlední řadě také správná koncentrace řezné kapaliny a zkušenosti obsluhy stroje.

Pro ty nejlepší výsledky **se držte následujících doporučení:**

1 PILOVÝ PÁS

- Mějte správný pilový pás k řezanému materiálu.
- Napnutí pásu udržujte v rozmezí 250-350 N/mm². Nevlastníte-li tenzometr, náš technik provede měření za vás.
- Zabíhejte nové pilové pásy dle návodu.
- Zásadně nikdy nenajíždějte novým nástrojem do starého řezu, pokud v něm došlo k destrukci předešlého pilového pásu.



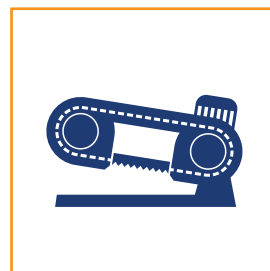
2 ŘEZANÝ MATERIÁL

- Mějte správné řezné parametry pro dělený materiál. Naši technici vám rádi pomohou s nastavením.
- Vzhled třísek vám pomůže s vyladěním řezných parametrů.
- Řádně upněte materiál do svěráku. Především je nutné zabránit jeho pootočení a vibracím.
- Svazky materiálu doporučujeme na druhém konci sepnout svorkami nebo svařit. Při svařování mějte stroj vypnutý.



3 STROJ

- Hlídejte opotřebení a seřízení vedení pilového pásu.
- Funkčnost třískových kartáčků kontrolujte vždy s výměnou nástroje.
- Nejsou-li třískové kartáčky instalovány, zajistěte větší oplach pilového pásu za řezem a vyšší koncentraci oleje ve vodě.
- Vždy mějte vodítka nastavená co nejbližší k dělenému materiálu.
- Vzdálenost mezi pilovým pásem a nákolkem oběžného kola by měla být konstantně ca. 1 mm. Není-li tomu tak, upravte náklon hnaného kola.
- Dbejte na čistotu a předepsanou celkovou údržbu stroje.



4 ŘEZNÁ KAPALINA

- Používejte jen vysoce kvalitní média, která dobře mažou, chladí a transportují třísky.
- Pravidelně hlídejte koncentraci chladicí emulze refraktometrem.
- Chladicí médium přivádějte do místa řezu pod malým tlakem a v dostatečném množství.
- Nepřekračujte doporučenou dobu životnosti média, protože pak se snižuje jeho účinnost.



Životnost pilového pásu je vždy ovlivněna několika faktory. Vedle volby pilového pásu je to pak zejména konstrukce stroje a jeho pravidelná údržba, kvalita děleného materiálu, ve kterém se mohou vyskytnout vměsky či vnitřní prnutí, a v neposlední řadě také správná koncentrace řezné kapaliny a zkušenosti obsluhy stroje.

Pro ty nejlepší výsledky **se držte následujících doporučení:**

1 PILOVÝ PÁS

- Mějte správný pilový pás k řezanému materiálu.
- Napnutí pásu udržujte v rozmezí 250-350 N/mm². Nevlastníte-li tenzometr, náš technik provede měření za vás.
- Zabíhejte nové pilové pásy dle návodu.
- Zásadně nikdy nenajíždějte novým nástrojem do starého řezu, pokud v něm došlo k destrukci předešlého pilového pásu.



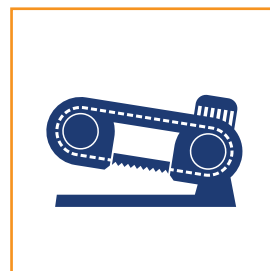
2 ŘEZANÝ MATERIÁL

- Mějte správné řezné parametry pro dělený materiál. Naši technici vám rádi pomohou s nastavením.
- Vzhled třísek vám pomůže s vyladěním řezných parametrů.
- Řádně upněte materiál do svěráku. Především je nutné zabránit jeho pootočení a vibracím.
- Svazky materiálu doporučujeme na druhém konci sepnout svorkami nebo svařit. Při svařování mějte stroj vypnutý.



3 STROJ

- Hlídejte opotřebení a seřízení vedení pilového pásu.
- Funkčnost třískových kartáčků kontrolujte vždy s výměnou nástroje.
- Nejsou-li třískové kartáčky instalovány, zajistěte větší oplach pilového pásu za řezem a vyšší koncentraci oleje ve vodě.
- Vždy mějte vodítka nastavená co nejbližší k dělenému materiálu.
- Vzdálenost mezi pilovým pásem a nákolkem oběžného kola by měla být konstantně ca. 1 mm. Není-li tomu tak, upravte náklon hnaného kola.
- Dbejte na čistotu a předepsanou celkovou údržbu stroje.



4 ŘEZNÁ KAPALINA

- Používejte jen vysoce kvalitní média, která dobře mažou, chladí a transportují třísky.
- Pravidelně hlídejte koncentraci chladicí emulze refraktometrem.
- Chladicí médium přivádějte do místa řezu pod malým tlakem a v dostatečném množství.
- Nepřekračujte doporučenou dobu životnosti média, protože pak se snižuje jeho účinnost.

