

اره نواری

مبانی اصلی

اره های نواری از قدیمی ترین ماشین آلات فرآوری چوب هستند و در اغلب صنایع چوب و مُبل وجود دارند. این دستگاه برای اره کاری شقه ای در مقابل یک تکیه گاه قابل تنظیم یا اره کاری لبه ای استفاده می شود. همچنین می توانید با استفاده از لقمه بُرش قابل تنظیم، قطعه کار به زاویه دلخواه قطع کنید. از اره های نواری می توان برای اره کردن قطعه کارهای کوچک که در سایر انواع اره ها مناسب نیستند، استفاده کرد.

ساختار دستگاه

دستگاه از قطعات زیر تشکیل شده است.

میز و پایه

میز یک اره نواری دارای علامت CE را می توان برای اره کاری تا 20 درجه شیب داد. این درجه شیب ممکن است در دستگاههای قدیمی متفاوت باشد. اره های نواری دارای یک پایه تنومند دستگاه هستند که دارای دو چرخ اره نواری است و چرخ زیرین محرک است.

چرخ پیرو

چرخ پیرو در اره های نواری بُرش شکل و فرم و اره های نواری نجاری اغلب لاستیکی است ولی ممکن است چوب پنبه ای نیز باشد. تمامی پهنای اره بایستی روی چرخ پیرو قرار بگیرد. قطر چرخ اره های نواری نجاری معمولاً بین 600 تا 900 میلیمتر است. اطراف هر دو چرخ اره بایستی بطور کامل دارای پوشش محافظ باشد.

تیغه اره و هادی تیغه

هادی تیغه هدایت کننده تیغه اره است. هادی تیغه دارای تنظیم پشتی و طرفینی است که در بالا و زیر میز دستگاه قرار دارند. هادی تیغه زیرین در زیر میز دستگاه بطور ثابت نصب شده است و هادی فوقانی دارای ارتفاع قابل تنظیم است. هادی های تیغه در اره کاری تسمه ای کارکرد مهمی دارد چون کیفیت و دقت قطعه کار بُرشی را تعیین می کنند. از اینرو تعمیر و نگهداری و تنظیم دقیق آنها مهم است و هادی های تیغه بایستی صحیح نیز نصب شده باشند. تنظیم صحیح هادی های تیغه باعث صرفه جوئی در مواد و تیغه اره می شود. برای کنترل بیشتر تیغه اره و مواد هنگام اره کاری یک لایه چوبی روی میز دستگاه نصب شده است.

تکیه گاه شقه

تکیه گاه شقه را می توان به طرفین تنظیم کرد و با این تنظیم می توان قطعه کار را با عرض مورد نظر شقه کرد.

تکیه گاه کمکی

تکیه گاه کمکی را زمانی استفاده کنید که فاصله بین تیغه و تکیه گاه آنقدر کم است که وقتی شما هادی فوقانی تیغه را پایین می آورید که قطعه کار را بُرش دهید، به تکیه گاه شقه برخورد می کند. تکیه گاه کمکی روی تکیه گاه شقه نصب می شود. این تکیه گاه را می توان در وضعیت های مختلف به عقب و جلو راند. قاعدتاً تکیه گاه کمکی نبایستی جلوتر از تیغه اره برود.

کار با دستگاه

وقتی می خواهید با دستگاه کار کنید ممکن است لازم باشد میز دستگاه را زاویه دهید. با توجه به اینکه چه چیزی را می خواهید اره کنید، بایستی ابزار صحیح انتخاب کنید.

انتخاب ابزار

برای لبه کاری بایستی از تیغه باریک (6 تا 10 میلیمتر) استفاده کنید. پهنای تیغه به میزان شدت زاویه چرخش های کار بستگی دارد. وقتی می خواهید بُرش های مستقیم انجام دهید از یک تیغه پهن (بالای 20 میلیمتر) استفاده کنید.

تنظیم کشش تیغه

کشیدگی تیغه نبایستی بیش از حد زیاد باشد. روی اره های نواری جدید یک دیاگرام وجود دارد که شما می توانید میزان کشیدگی تیغه را بخوانید. به کتابچه راهنمای استفاده از دستگاه خود رجوع کنید. هرچه تیغه نازکتر باشد میزان

کشیدگی آن کمتر است. وقتی کار تمام و دستگاه متوقف شد بایستی کشیدگی تیغه را شل کنید تا از فشار به چرخ پیرو جلوگیری شود، در غیر اینصورت تعادل دستگاه بهم می خورد و دچار لرزش می شود.

پاره شدن تیغه اره به یکی از دلایل زیر است:

- ضخامت تیغه با قطر چرخ ها مطابقت ندارد
- شما از ماشین اشتباه استفاده کرده اید
- چرخ های پیرو در یک امتداد قرار ندارند
- تیغه بد جوشکاری شده است

از دستگاه تغذیه قطعه کار استفاده کنید

در شقه کاری از دستگاه تغذیه قطعه کار استفاده کنید. اینکار باعث می شود تغذیه قطعه کار همگون تر شود و خطر بروز حوادث کاهش یابد، چون دست های شما به تیغه اره نزدیک نخواهند شد.

شیب میز دستگاه را تنظیم کنید

شیب میز یک اره نواری دارای علامت CE را می توان تا 20 درجه تنظیم کرد. این درجه شیب ممکن است در دستگاههای قدیمی متفاوت باشد. بخاطر داشته باشید که با تغییر شیب، لایه چوبی میز بایستی تعویض شود.

بخاطر داشته باشید!

بخاطر داشته باشید که پس از تنظیم شیب میز دستگاه، میز را دقیق قفل کنید.

از خرکهای کمکی استفاده کنید

هنگام اره کردن قطعه کارهای طویل استفاده از خرکهای کمکی مناسب است. از خرکهای کمکی می توان هم در طرف تغذیه قطعه کار و هم در طرف خروج آن استفاده کرد تا از پایین افتادن قطعه کار جلوگیری شود.