

**INCONVENIENTI CHE SI POSSONO VERIFICARE NELL'USO DELLA SEGA A NASTRO**
**Tabella N. 57**

Difetti riscontrati	Cause probabili	Eventuali correzioni
Rottura dei denti in generale o strappi alla base dei denti	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Carico eccessivo</li> <li>- Errata scelta della dentatura</li> <li>- Velocità troppo alta o troppo bassa</li> <li>- Imperfetto fissaggio oppure vibrazione del pezzo da segare</li> <li>- Gioco nelle guide</li> <li>- Inizio di taglio sullo spigolo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ridurre la pressione</li> <li>- Usare la dentatura più appropriata</li> <li>- Regolare la velocità</li> <li>- Fissare rigidamente il pezzo da segare</li> <li>- Controllare e rettificare gioco guide</li> <li>- Iniziare possibilmente il taglio sul piano del pezzo oppure diminuire la pressione</li> </ul>
I denti si logorano facilmente	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La sega scivola sopra il pezzo da segare</li> <li>- Velocità di taglio troppo alta</li> <li>- Raffreddamento insufficiente e non adeguato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Aumentare la pressione o usare una dentatura più adatta</li> <li>- Diminuire la velocità</li> <li>- Controllare qualità e flusso del lubrificante</li> </ul>
Rottura della sega Rottura sulla saldatura del nastro sega	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tensione del nastro troppo forte o troppo debole</li> <li>- Guide montate male, non parallele</li> <li>- Gioco nelle guide</li> <li>- Saldatura difettosa o troppo rigida</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Controllare e regolare la tensione del nastro</li> <li>- Aggiustare e regolare le guide</li> <li>- Controllare la saldatura del nastro</li> </ul>
Tracce di usura sul dorso della sega	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pressione eccessiva</li> <li>- Uno solo dei bordi delle guide è in contatto con la lama</li> <li>- I rulli delle guide non scorrono bene</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ridurre la pressione</li> <li>- Aggiustare i bordi delle guide a contatto con il dorso della lama</li> <li>- Lubrificare o sostituire i rulli</li> </ul>
Tracce di usura su un solo lato della sega	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Una sola guida laterale è in contatto con la lama</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Registrare e regolare le guide</li> </ul>
La sega taglia storto	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sovraccarico</li> <li>- Guide troppo distanziate, oppure una o tutte e due sono fuori squadra</li> <li>- Tensione insufficiente della lama</li> <li>- Dentatura danneggiata dai rulli guida</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ridurre la pressione</li> <li>- Avvicinare e squadrare le guide</li> <li>- Aumentare la tensione della lama</li> <li>- Montare un nastro più largo, o sostituire le guide di plastica</li> </ul>

**VELOCITA' E AVANZAMENTO DI TAGLIO CON UTENSILI IN HSS - HSS-E E HARTMETALL - ORIG. HUFNAGEL**
**Tabella N. 58**

MATERIALE	LAME IN HSS - HSS-E		LAME IN HARTMETALL	
	VELOCITÀ DI TAGLIO m/min	AVANZAMENTO mm/giri	VELOCITÀ DI TAGLIO m/min	AVANZAMENTO mm/giri
ACCIAIO con resistenza inferiore 500 N/mm <sup>2</sup>	56 - 25	0,2 - 1,2	120 - 40	0,4 - 2,5
ACCIAIO con resistenza fra 500 e 700 N/mm <sup>2</sup>	40 - 19	0,2 - 1,2	110 - 30	0,6 - 2,5
ACCIAIO con resistenza fra 700 e 1000 N/mm <sup>2</sup>	34 - 18	0,2 - 1,2	90 - 20	0,6 - 2,5
ACCIAIO con resistenza fra 1000 e 1400 N/mm <sup>2</sup>	24 - 12	0,2 - 0,8	70 - 20	0,3 - 1,2
ACCIAIO INOX con resistenza fra 600 e 700 N/mm <sup>2</sup>	56 - 42	0,2 - 0,4	80 - 50	0,2 - 0,6
GHISA ACCIAIOSA	56 - 25	0,2 - 1,2	90 - 25	0,3 - 2,5

I valori sopra indicati sono orientativi. Un efficace raffreddamento permette di superare le velocità di taglio sopra indicate del 25% circa.