

Anomalie di funzionamento. Cause e rimedi.

Effetto	Cause	Rimedi
Il pezzo saltella.	<p>La pressione d'avanzamento sul pezzo da tagliare non è prevalente sulla parte anteriore del pezzo.</p> <p>La lama è montata con i denti rivolti verso l'alto.</p> <p>Il cambiamento della direzione del taglio, in un pezzo molto spesso, è troppo veloce.</p>	<p>Esercitare meglio la pressione d'avanzamento</p> <p>Montare correttamente la lama (punto 9.1.6)</p> <p>Cambiare la direzione del taglio ruotando il pezzo più lentamente.</p>
Scarso rendimento del taglio.	<p>La lama è consumata o non è del numero adatto alla lavorazione.</p> <p>La lama è di scarsa qualità.</p> <p>La pressione d'avanzamento è insufficiente.</p>	<p>Utilizzare una lama nuova e/o del numero appropriato.</p> <p>Utilizzare lame di maggiore qualità.</p> <p>Aumentare la pressione d'avanzamento.</p>
La lama si sgancia dal portalama.	Il portalama non è stretto a sufficienza.	Stringere maggiormente il portalama.
La lama si surriscalda e si rompe.	<p>La pressione d'avanzamento è troppo elevata.</p> <p>Il cambio di direzione in un materiale spesso e/o duro è troppo rapida.</p> <p>La lama è consumata.</p>	<p>Ridurre la pressione d'avanzamento.</p> <p>Cambiare direzione più lentamente.</p> <p>Utilizzare una lama nuova e di tipo appropriato.</p>
La linea di taglio è difficile da seguire. Le curve sono difficili da eseguire.	<p>La lama è troppo grande.</p> <p>Le velocità d'avanzamento è troppo elevata.</p>	<p>Utilizzare una lama più piccola.</p> <p>Ridurre la velocità d'avanzamento.</p> <p>I materiali molto sottili devono essere fissati su un pezzo di multistrato di 5 mm. di spessore o racchiusi tra due pezzi di multistrato.</p>
Il taglio invece d'essere diritto è concavo o convesso.	<p>La tensione della lama è insufficiente.</p> <p>La lama è usurata e/o la pressione di avanzamento è troppo elevata.</p> <p>La lama è troppo piccola.</p>	<p>Aumentare la tensione della lama.</p> <p>Utilizzare una lama nuova e/o ridurre la d'avanzamento.</p> <p>Utilizzare una lama più grande.</p>
Il taglio non è in squadra.	<p>Il piano di lavoro non è perfettamente orizzontale.</p> <p>Il pezzo da tagliare non è perfettamente piallato o piano.</p>	<p>Mettere il piano di lavoro in posizione orizzontale.</p> <p>Piallare o spianare il pezzo da lavorare.</p>
La parte inferiore del taglio è sbriciata.	<p>La lama non è appropriata al tipo di lavoro (lama troppo grande).</p> <p>Il foro di passaggio della lama è troppo grande.</p>	<p>Utilizzare una lama più sottile.</p> <p>Sostituire il particolare 2 (foto 11-1) con uno con il foro di passaggio della lama più piccolo (assieme alla dotazione della macchina viene fornito un particolare intonso).</p>