

INCONVENIENTI CHE SI POSSONO VERIFICARE NELL'USO DELLA SEGA A NASTRO
Tabella N. 48

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

VELOCITA' DI TAGLIO E AVANZAMENTO PER LA TORNITURA CON UTENSILI IN ACCIAIO SUPER RAPIDO E CON METALLO DURO - TIPO DI LUBRIFICAZIONE.
Tabella N. 49

MATERIALI DA TORNIRE	R kg mm ²	ACCIAIO SUPER RAPIDO		Designazione - ISO - qualità METALDURO						Tipo di LUBRIFICANTE Consigliabile			
		Sgross.	Finire	Avanzamenti mm per giro				Sgross.	Finire		Sgross.	Finire	
				P 10	P 20 - P 30	P 40	K 20						K 10
				0,7-0,3-0,1		1,2-0,3-0,15							
VELOCITÀ IN METRI AL MINUTO PRIMO													
Acciaio al carbonio	50 ÷ 70	30	60	100-180-250	50-80-120	30-50	—	—	—	—	Olio da taglio o Emulsione		
Acciaio legato bonificato	80 ÷ 110	25	35	50 - 80 -120	30-40-60	—	—	—	—	—	Olio da taglio		
Acciaio inossidabile	50 ÷ 85	25	45	— — —	50-80-100	30-60	—	—	—	—	Olio da taglio o di Trementina		
Acciaio fuso	50	25	35	100-115-140	40-60-100	25-40	60	—	—	—	Olio da taglio o Emulsione		
Ghisa grigia e dura	20 ÷ 27	20	35	— — —	— — —	—	45	80	100	120	Olio da taglio o aria compressa o Petrolio		
Ghisa malleabile	40 ÷ 70	—	—	— — —	— — —	—	250	—	45	65	Olio da taglio o Emulsione		
Ottone e bronzo	—	50	70	— — —	— — —	—	400	400	—	—	Senza lubrificante oppure Emulsione		
Alluminio e leghe	—	60	130	— — —	— — —	—	80	200	—	—	Olio o Petrolio		
Materie plastiche	—	15	20	— — —	— — —	—	80	150	—	—	Asciutto o aria compressa		

Note: — La serie ISO «P» riguarda gli acciai. La serie ISO «K» riguarda le ghise.

— Per utensili con placchette in METALDURO con fissaggio meccanico, le velocità possono essere aumentate del 15%.

— I lubrificanti indicati, vanno scelti o miscelati in rapporto alla durezza e tenacità del materiale da lavorare.