

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	– 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	– 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	– La sega scivola sopra il pezzo da segare – Velocità di taglio troppo alta – Raffreddamento insufficiente e non adeguato	– 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	– Tensione del nastro troppo forte o troppo debole – Guide montate male, non parallele – Gioco nelle guide – Saldatura difettosa o troppo rigida	– Controllare e regolare la tensione del nastro – Aggiustare e regolare le guide – Controllare la saldatura del nastro
Tracce di usura sul dorso della sega	– Pressione eccessiva – Uno solo dei bordi delle guide è in contatto con la lama – I rulli delle guide non scorrono bene	– 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	– Una sola guida laterale è in contatto con la lama	– Registrare e regolare le guide
La sega taglia storto	– Sovraccarico – Guide troppo distanziate, oppure una o tutte e due sono fuori squadra – Tensione insufficiente della lama – Dentatura danneggiata dai rulli guida	– 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 mm²	ACCIAIO SUPER RAPIDO		Designazione - ISO - qualità METALDURO								Tipo di LUBRIFICANTE Consigliabile	
				P 10	P 20 - P 30	P 40	K 20		K 10				
		Sgross.	Finire	Avanzamenti mm per giro				Sgross.	Finire	Sgross.	Finire		
				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.