



GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

SIERRAS DE CINTA

Instrucciones

	Datos importantes	Rotura de banda	Corte oblicuo	Rotura de diente	Superficie rugosa	Desgaste rápido de los dientes	Vibración	La banda se desliza sobre la rueda
MÁQUINA	Guías y brazos de guía Debe comprobar y ajustar las guías con regularidad. Compruebe si están desgastadas y sustitúyalas si es necesario. Coloque los brazos de guía lo más cerca posible de la pieza de trabajo.	Guías desgastadas o ajustes de las guías demasiado amplios	Guías demasiado separadas, desgastadas o mal ajustadas Brazo de guía suelto				Guías mal ajustadas	
	Ruedas de banda Las ruedas de banda deben mantenerse en buenas condiciones y bien alineadas.	Ruedas de banda desgastadas o demasiado pequeñas - pruebe con bandas más finas						La rueda motriz está desgastada
	Cepillo de virutas Compruebe que el cepillo de virutas esté ajustado correctamente y cámbielo con regularidad.			El cepillo de virutas no funciona: Gargantas llenas		El cepillo de virutas no funciona		
	Tensión de banda Se necesita la tensión de banda correcta para obtener un corte recto. Mida con el tensiómetro de Bahco.	Tensión de banda demasiado alta	Tensión de banda demasiado baja				Tensión de banda demasiado baja	Tensión de banda demasiado baja
	Refrigerante / fluido de corte Necesario para lubricar y enfriar. Compruebe la concentración con un refractómetro de Bahco. Utilice el refrigerante recomendado. Debe alcanzar el corte a baja presión y con un caudal generoso.					Poco refrigerante o concentración incorrecta		
DATOS DE CORTE	Velocidad de la banda La velocidad de la banda debe seleccionarse correctamente. Compruebe la velocidad de la banda con un tacómetro de Bahco.		Velocidad de la banda demasiado baja		Velocidad de la banda demasiado baja	Velocidad de la banda demasiado baja	Vibración - velocidad de la banda demasiado alta o demasiado baja	
	Velocidad de avance La velocidad de avance debe seleccionarse de modo que los dientes de la sierra de cinta se adapten al material y rindan al máximo.	Velocidad de avance demasiado alta	Velocidad de avance demasiado alta	Velocidad de avance demasiado alta	FVelocidad de avance demasiado alta	Velocidad de avance demasiado alta o demasiado baja	Velocidad de avance demasiado alta o demasiado baja	Velocidad de avance demasiado alta
SIERRA DE CINTA	Paso de diente La selección del paso de diente correcto es tan importante como la elección del avance y la velocidad adecuados.	Paso de diente demasiado fino	Paso de diente demasiado fino	Paso de diente demasiado fino, gargantas llenas	Paso de diente demasiado grueso	Paso de diente demasiado fino		
	Forma del diente Cada forma de diente tiene su aplicación ideal.			La forma del diente es demasiado débil		Se ha seleccionado una forma de diente incorrecta	Usar combinación	
	Procedimiento de rodaje Debe instalarse una sierra de cinta nueva para obtener el máximo tiempo de vida útil de la sierra de cinta. No sierre nunca en un corte antiguo.				Rodaje incorrecto de la banda	Rodaje incorrecto de la banda	Rodaje incorrecto de la banda	
	Vida útil de la hoja Todas las hojas se desgastan con el tiempo. Busque signos de desgaste		Todas las hojas se desgastan con el tiempo. Busque signos de desgaste		Hoja desgastada			Hoja desgastada
PIEZA DE TRABAJO	Superficie Una superficie defectuosa (incrustaciones) en la pieza de trabajo acortará la vida útil de la hoja. Reduzca la velocidad de la banda.					Defectos en la superficie, es decir, incrustaciones, óxido, arena		
	Sujeción Sujete firmemente las piezas de trabajo, especialmente cuando corte paquetes. No utilice piezas de trabajo dobladas o dañadas.			La pieza de trabajo se mueve			Pieza de trabajo sujeta incorrectamente	

