







CLASSIFICAZIONE DEI PRINCIPALI MATERIALI DA TAGLIARE

Abbiamo raggruppato in dieci famiglie i principali materiali che vengono lavorati con gli utensili diamantati.

FAMIGLIE	MATERIALI
ASFALTI	ASFALTO
CEMENTI	CALCESTRUZZO MANUFATTI IN CEMENTO CEMENTO E SASSI LAVATI FIBROCEMENTI CEMENTO FRESCO
PIETRE DURE	GRANITI QUARZITI PORFIDI BASALTI ARDESIE
PIETRE ABRASIVE	POMICI TUF ARENARIE
MARMI	MARMI TRAVERTINI
LATERIZI	MATTONI POROTON TERRAZZO
CERAMICA	BICOTTURE MONOCOTTURE GRES PORCELLANATI KLINKER
REFRATTARI	REFRATTARI DURI REFRATTARI TENERI
MATERIE PLASTICHE	PVC VETRORESINA POLICARBONATI
METALLI	METALLI IN GENERE



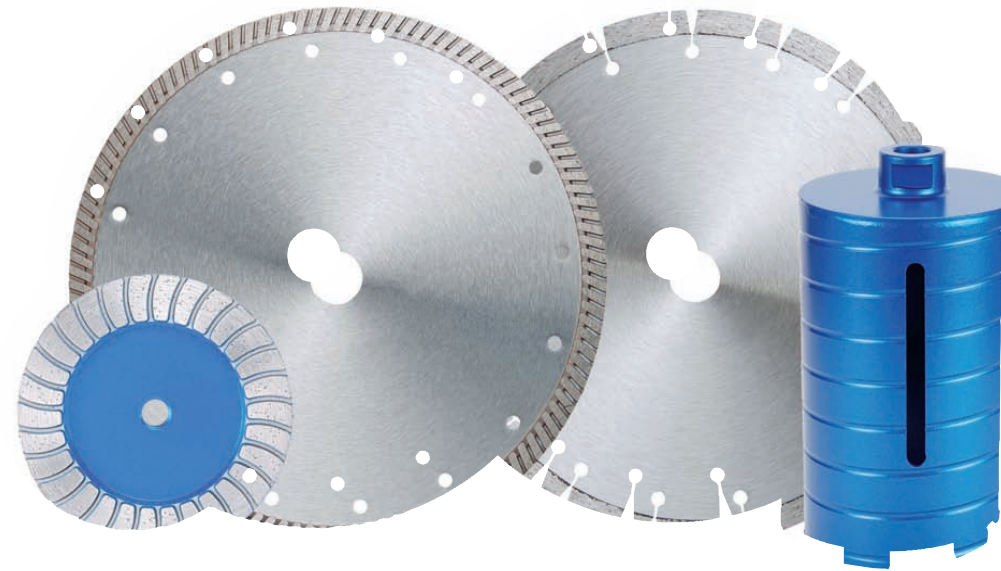
OBBLIGHI

-  Leggere il libretto delle istruzioni d'uso e sicurezza inserito all'interno dell'imballo.
-  Indossare occhiali protettivi prima di iniziare il lavoro.
-  Indossare mascherina antipolvere prima di iniziare il lavoro con un utensile a secco.
-  Indossare guanti protettivi prima di maneggiare e utilizzare gli utensili.
-  Indossare cuffie a protezione del rumore prima di iniziare il lavoro.
-  Obbligo di utilizzo ad umido (con acqua di refrigerazione e lubrificazione).

DIVIETI

- Non utilizzare il disco per operazioni diverse dal taglio quali per esempio sbavare e molare.
- Non utilizzare l'utensile su macchine manuali portatili.
- Non utilizzare il disco se danneggiato.

*Data la vastità dei materiali da taglio...
vi preghiamo di contattarci per offrirvi
il miglior rapporto qualità prezzo e venire
in contro ad ogni vostra esigenza, per dare
un prodotto che vi soddisfi al 100 per 100...*



Consigli per l'utilizzo e la sicurezza

- Assicurarsi che la **velocità** della macchina e la tipologia del materiale da tagliare siano conformi ai dati riportati nell'utensile.
- Verificare l'**integrità** del disco prima di procedere al montaggio, se esiste un minimo sospetto che questo sia danneggiato o abbia subito qualche urto non usarlo e contattare il costruttore.
- Il disco deve essere montato con il **senso di rotazione** (freccia) concorde a quello della macchina.
Verificare che l'**albero** della macchina non sia danneggiato o usurato e gli accoppiamenti siano **esenti da giochi**.
- Assicurarsi che le **flange** di trascinamento tra cui viene bloccato il disco siano di **uguale diametro**, perfettamente **piane**, pulite e successivamente **serrate** secondo le indicazioni del fabbricante della macchina.
- Il disco, **tagliando per lunghi periodi** materiali molto duri e poco abrasivi, può perdere la taglienza; si prega pertanto di **ravvivarlo** eseguendo qualche taglio in un materiale tenero e molto abrasivo o con apposito bloccetto da noi fornito su richiesta.
- La scelta dei **mezzi di protezione** antinfortunistici è riportata nell'istruzione d'uso allegata al prodotto.
- Il disco di medio e **grande diametro**, se non utilizzato per lunghi periodi, deve essere **appoggiato in piano** o **appeso** verticalmente per il foro.
- All'interno dell'imballo di ogni utensile vi sono le istruzioni per l'uso e la sicurezza.



Principali problemi e loro causa

Figura	Guasto	Causa	Rimedio
	Usura eccessiva del segmento	<ul style="list-style-type: none"> • Scelta errata dell'utensile. • Velocità di taglio troppo bassa. • Raffreddamento insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Utilizzare un disco con legante più duro. • Aumentare la velocità di rotazione. • Aumentare il refrigerante nella zona di taglio.
	Usura irregolare del segmento	<ul style="list-style-type: none"> • Impiego errato dell'utensile. • Raffreddamento insufficiente o non distribuito lateralmente. • Albero o cuscinetti della macchina danneggiati. 	<ul style="list-style-type: none"> • Allineare l'utensile alla direzione di taglio. • Aumentare o distribuire il flusso d'acqua nella zona di taglio ai due lati del disco. • Verificare il gioco assiale e radiale dei cuscinetti dell'albero su cui viene montato.
	Usura irregolare dell'anima	<ul style="list-style-type: none"> • Detriti abrasivi che battono sui fianchi dell'acciaio. • Raffreddamento insufficiente. • Scelta errata dell'utensile. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ridurre la profondità di taglio, evitare di fuoriuscire dallo strato compatto. • Aumentare il flusso del raffreddamento. • Sostituire con un utensile idoneo, rinforzato.
	Fessure o rottura dell'anima	<ul style="list-style-type: none"> • Torsioni eccessive. • Raffreddamento insufficiente. • Surriscaldamento localizzato. • Utensile eccessivamente duro. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ridurre la velocità/pressione di avanzamento. • Aumentare il flusso del raffreddamento. • Utensile debole per la potenza della macchina. • Sostituire con un utensile idoneo, più tenero.
	Rottura o distacco dei segmenti diamantati	<ul style="list-style-type: none"> • Manovra errata, urti o torsione eccessiva. • Raffreddamento insufficiente. • Surriscaldamento dovuto alla scelta errata dell'utensile. • Corpi liberi all'interno del taglio. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ridurre la velocità o la pressione di avanzamento. • Aumentare il flusso del raffreddamento. • Sostituire con un utensile più tenero. • Procedere molto lentamente in questa zona.
	Foro danneggiato o ovalizzato	<ul style="list-style-type: none"> • L' Utensile si blocca durante il taglio. • Errato montaggio dell'utensile o serraggio non corretto delle flange. • Flange non idonee. 	<ul style="list-style-type: none"> • Verificare la tensione delle cinghie di trasmissione. • Le flange non bloccano bene l'utensile. Il dado sull'albero è rovinato e non stringe a sufficienza. • Montare flange di uguale diametro.
	Surriscaldamento in periferia dell'anima	<ul style="list-style-type: none"> • Torsioni eccessive. • Raffreddamento insufficiente. • Impiego errato dell'utensile. • Surriscaldamento eccessivo. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ridurre la velocità/pressione di avanzamento. • Aumentare il flusso del raffreddamento. • Allineare l'utensile alla direzione di taglio. • Distribuire il flusso d'acqua nella zona di taglio ai due lati del disco.
	Rotazione irregolare o perdita della tensione	<ul style="list-style-type: none"> • Impiego errato dell'utensile. • Torsioni eccessive. • Raffreddamento insufficiente. • Surriscaldamento eccessivo. • Albero o cuscinetti della macchina danneggiati. 	<ul style="list-style-type: none"> • Allineare l'utensile alla direzione di taglio. • Ridurre la velocità o la pressione di avanzamento. • Aumentare il flusso del raffreddamento. • Utensile debole per la potenza della macchina. • Verificare il gioco assiale e radiale dei cuscinetti dell'albero su cui viene montato l'utensile.
	Il disco non taglia	<ul style="list-style-type: none"> • Materiale troppo duro per il tipo di utensile scelto. • Velocità di rotazione eccessiva. • Raffreddamento insufficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire con un utensile idoneo più tenero. • Ridurre la velocità di rotazione. • Aumentare il flusso del raffreddamento. Si consiglia di effettuare alcuni tagli su materiali abrasivi in modo da ravvivare le punte di diamante.