

DEFA FAQ

Domande	Cause	Rimedio
Ø smussatura troppo piccolo	<ul style="list-style-type: none"> • Valore D2 impostato troppo piccolo 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruotare la vite di regolazione verso sinistra (vedere Regolazione del Ø smussatura a pagina 108)
Ø smussatura troppo grande	<ul style="list-style-type: none"> • Valore D2 impostato troppo grande 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruotare la vite di regolazione verso destra (vedere Regolazione del Ø smussatura a pagina 108)
Smusso non uniforme	<ul style="list-style-type: none"> • Forza di taglio troppo bassa 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruotare la vite tensione lame verso destra (vedere Regolazione della forza di taglio a pagina 109)
	<ul style="list-style-type: none"> • Utensile non centrato rispetto al foro 	<ul style="list-style-type: none"> • Allineare l'utensile
Superficie di smusso insufficiente	<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento troppo elevato 	<ul style="list-style-type: none"> • Ridurre l'avanzamento
	<ul style="list-style-type: none"> • Usura delle lame 	<ul style="list-style-type: none"> • Riaffilatura, rivestimento TiN o nuove lame
Bava secondaria	<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento troppo elevato 	<ul style="list-style-type: none"> • Ridurre l'avanzamento
	<ul style="list-style-type: none"> • Forza di taglio troppo elevata 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruotare la vite tensione lame verso sinistra (vedere Regolazione della forza di taglio a pagina 109)
	<ul style="list-style-type: none"> • Utensile non centrato rispetto al foro 	<ul style="list-style-type: none"> • Allineare l'utensile
	<ul style="list-style-type: none"> • Usura delle lame 	<ul style="list-style-type: none"> • Riaffilatura, rivestimento TiN o nuove lame
	<ul style="list-style-type: none"> • Velocità di taglio troppo bassa 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentare la velocità di taglio