

Fatores Importantes		Quebra da Fita	Corte Irregular	QUEBRA DOS DENTES	RÁPIDO DESGASTE DOS DENTES	VIBRAÇÃO	SUPERFÍCIE DANIFICADA
MÁQUINA	Guias e Braços das Guias Verificar e ajustar as guias regularmente. Verificar se estão gastas e substituir se for necessário Posicionar os braços das guias o mais perto possível do material de trabalho.	Guias estão gastas A montagem das guias estão demasiadamente afastadas	Guias demasiadamente afastadas. Guias estão gastas Braço da guia solto Guias mal ajustadas			GUIAS MAL AJUSTADAS GUIAS DEMASIADAMENTE AFASTADAS	VOLANTES GASTOS
	Volantes Os volantes tem que ser mantidos em boas condições e devem estar bem alinhados.	Desgaste do volante: Volantes demasiadamente pequenos - tente fitas mais finas					
	Escova de Limpeza Verificar se a escova está bem ajustada e substituir regularmente.			ESCOVA DE LIMPEZA NÃO FUNCIONA -GARGANTAS CHEIAS	ESCOVA DE LIMPEZA NÃO FUNCIONA		TENSIONAMENTO DA LÂMINA BAIXO
	Tensão da Lâmina É necessário uma tensão correta da lâmina para obter um corte reto. Verificar com o tensiômetro.	Tensionamento da lâmina alto	Tensionamento da lâmina baixo			TENSIONAMENTO DA LÂMINA BAIXO	
	Refrigerante /Fluido de corte É necessário para lubrificar e arrefecer. Verificar a concentração com o refratômetro Utilizar um bom refrigerante. Este deve alcançar o corte com baixa pressão e grande fluxo.				POUCO REFRIGERANTE INCORRETA CONCENTRAÇÃO DE REFRIGERANTE		
DADOS DO CORTE	Velocidade da Lâmina A velocidade da lâmina tem que ser corretamente escolhida. Ver pág. 8 Verificar a velocidade da lâmina com o tacômetro		Velocidade da lâmina muito baixa	VELOCIDADE DA LÂMINA MUITO BAIXA	VELOCIDADE DA LÂMINA MUITO ALTA	VIBRAÇÃO NATURAL - VELOCIDADE LIGEIRAMENTE ALTA OU BAIXA	AVANÇO MUITO ALTO
	Avanço O avanço tem que ser escolhido de modo que os dentes da serra de fita possam trabalhar corretamente, ver pág. 8	Avanço muito alto	Avanço muito alto	AVANÇO MUITO ALTO	AVANÇO MUITO ALTO OU MUITO BAIXO	AVANÇO MUITO ALTO OU MUITO BAIXO	
SERRA DE FITA	Passo do dente A escolha correta do passo da lâmina é tão importante quanto a escolha do avanço e velocidade correta. Ver pág. 9 e 10	Passo do dente muito fino	Passo do dente muito fino	PASSO DO DENTE MUITO LARGO	PASSO DO DENTE MUITO FINO GARGANTAS CHEIAS	PASSO DO DENTE MUITO FINO	
	Forma do Dente Todo dente tem sua aplicação ideal. Para selecionar um deles corretamente, ver pág. 11			DENTE GASTO	SELEÇÃO DO TIPO DO DENTE ERRADA		
	Amaciamento Uma serra de fita nova deve ser amaciada para obter a máxima duração. (Ver pág. 7) Nunca recomece num corte velho.			LÂMINA NÃO FOI AMACIADA ADEQUADAMENTE	LÂMINA NÃO FOI AMACIADA ADEQUADAMENTE	LÂMINA NÃO FOI AMACIADA ADEQUADAMENTE	LÂMINA GASTA
	Duração da Lâmina Eventualmente, todas as lâminas se desgastam. Procure sinais de desgaste.		Lâmina gasta				
PEÇA A TRABALHAR	Superfície A qualidade da superfície de trabalho, influenciará na vida da lâmina. Se a superfície não está boa, baixe a velocidade da lâmina.				LÂMINA GASTA	DEFICIÊNCIA NA SUPERFÍCIE, (ONDULADAM, FERRUGEM, AREIA)	
	Fixação Assegure que a peça a trabalhar esteja corretamente fixada Isto é especialmente importante, quando o corte é enfeixo. Não utilize peças dobradas ou danificadas.			PEÇA MOVEU-SE NA MÁQUINA		PEÇA A CORTAR MAL FIXADA	