

# TESTERELERDE KARŞILAŞILAN PROBLEMLER VE ÇÖZÜMLERİ

## PROBLEMS IN THE SAWS IN THEIR SOLUTIONS

PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ POSSIBLE REASON	ÇÖZÜMÜ SOLUTION	PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ	ÇÖZÜMÜ
Testere salgılı çalışıyor The saw is working with excretion	<p>Testere çok ince seçilmişir The saw is chosen too thin</p> <p>Dişlerle gövde arasındaki mesafe yeterli değildir. (Testere kesim sırasında sıkışır, ısınır ve genleşme ile deforme olur) The distance between the teeth and the trunk is not enough(the saw gets squeezed, warm and gets deformed by stretching)</p> <p>Flanşta kir birikimi vardır. In flans is dirth accumulation</p> <p>Testere çapı ile flanş arasındaki çap farkı çok büyütür. The diameter difference between saw and flans is too big.</p> <p>Motor milinin dayaması hatalıdır. Engine pin counter is wrong</p> <p>Diş boşluğu yeterli değildir. Tooth emptiness is not enough</p> <p>Testerenin balansı alınmamıştır. The balance of the saw is not fixed</p> <p>Testere körlemiştir. The saw is blunt</p> <p>Testere gövdesinde salgı vardır. In the saw trunk is excretion</p>	<p>Daha kalın gövdeli veya daha küçük çaplı Testere seçin, veya flanş çapını artırın Choose a saw of thicker trunk or smaller trunk or increase the diameter of flans</p> <p>Dişlerle gövde arasındaki mesafesi daha fazla olan bir testere seçin. Choose a saw having much more distance between teeth and trunk</p> <p>Flanş temizleyin Clean the flans</p> <p>Kesim yüksekliğinizeye uygun flanş seçin. Choose the flans fitting to your cutting height</p> <p>Motor milî dayamasını değiştirin. Change the engine pin counter</p> <p>Daha yüksek diş boşluğu olan bir testere seçin. Choose a saw having higher tooth emptiness</p> <p>Testerenin平衡unu alın. Fix the saw balance</p> <p>Testereyi bileyin. Get the saw grinded / grit</p> <p>Gövdemin salgısını kontrol edin. Check the excretion of the trunk</p>	Cift taraflı kesimde, kesim eğri olarak gerçekleşiyor. In both sides cutting, cutting happens in bended way	<p>Tek taraflı bilenmiş testere kullanılmaktadır. Used one side grint saw</p> <p>Dayamalarda reçine ve tutkal birikimi vardır. Resin and glue accumulation at leaning</p> <p>Ahşap kalınlığı değişkendir. Wood thickness is changeable</p> <p>Tek taraflı yüksek kesme kuvveti vardır. It has one side high cutting power</p> <p>Taşıyıcı bant kılavuzları aşınmıştır. Carrierline is detrited</p> <p>Kısa ve eğri ahşap kullanılmaktadır. Used short and bended wood</p> <p>Küçük iş parçaları işlenmektedir ve yükleme parçaları olarak yapılmaktadır. Small work peaces are world up and made of counterig peaces</p>	<p>Testereyi tekrar bileyin (Açılıra ve bileme makinasının ayarlarına dikkat edin) Regrind the saw (check the angles and the adjustments of the grinding machine)</p> <p>Temizleyin ve gereklise tekrar taşılayın. Clean it and carry again if it is required</p> <p>Temin edilen merkezi kontrol edin. Check the center gained</p> <p>Kesme kuvvetlerinin oranını optimize edin. Optimize the proportion of the cutting powers</p> <p>Kontrol edin ve tekrar ayarlayın. Check it and adjust again</p> <p>Makina imalatçısının tavsiye ettiği minimum değerlerin altında malzeme kesmeyin. Do not cut material under minimum values machine manufactures advised</p> <p>Köşeli ve sıvı iş parçalarına dikkat edin. Be careful on edges and sharp work pieces</p>
Testere dalgalı kesiyor The saw cuts wavey or to one way	<p>Testerenin dış açıları düzgün değildir veya tek tarafadır. The angle of the saw teeth are not plane or to one way</p> <p>Diş kalınlıkları düzgün değildir. Teeth thickness are not plane</p> <p>Testere kör veya kırıldı. The saw is blunt or dirty</p> <p>Dayama kesim yönüne paralel değildir. Counter is not parallel to cutting way</p> <p>Kesim sırasında kuvvetler tek taraflı gelmektedir. The potencies are coming in one way by the time of cutting</p> <p>Kesme hızı çok düşüktür. Cutting speed is too low</p> <p>Testere gövdesinde salgı vardır. In the trunk of the saw is excretion</p>	<p>Bileme makinasının ayarlarını kontrol edin ve tekrar bilerne yapın Check the adjustment of the grind machine and grind the saw again</p> <p>Testerenin dişlerini kontrol edin. Clean the teeths of the saw</p> <p>Temizleyin ve bileyin. Clean and grind</p> <p>Ayarları tekrar kontrol edin. Check the adjustments again</p> <p>Tek yönde kesim Testeresi kullanın.(Örn. Parçalayıcı Testereleri) Use the one way cutting saw (example devisive saws)</p> <p>Daha büyük çaplı bir Testere kullanın veya motor devrinı artırın. Use a saw of a bigger diameter or increase engine turn</p> <p>Gövdemin salgısını kontrol edin. Check the excretion of the trunk</p>	Yatay kesimlerde tolerans değerleri tutturulamıyor. Tolerance values on horizontal cuttings can not be maintained	<p>Yatay kesimler için testerenin gerilimi yeterince alınmamıştır. The tension of the saw for horizontal cutting is not taken enough</p> <p>Testerede reçine birikimi vardır. Kesim sırasında sürtünmelerden dolayı ısınmaktadır. Because of the friction by cutting it gets warm in the saw is resin accumulates.</p> <p>Testerelerin kalınlıkları ve pozisyonları ara mesafe halkaları ve kesim açıları ile uyumlu değildir. The thickness and positions of the saws aren't harmonious with the distance rings and cutting angles</p>	<p>Testerenin balansı veya gerilimini kontrol edin Check the saw balance or the tension</p> <p>Testereyi kontrol edin ve temizleyin Check the saw and clean it</p> <p>Testerelerin açıları ile uyumlu mesafe halkaları kullanın ve karşılıklı olarak halka kalınlıklarına uyumlu ayar yapın Use distance rings fitting to saw angles adjust fitting to thickness of the ring as opposite</p>
Kesim sırasında The saw gets squeezed b	<p>Testerenin içinde çalıştığı ahşap siper boşluğu yetersizdir, talaş akışı yeterli olmamaktadır. Wooden shelter emptiness where the saw works and flow of metal filings is not enough</p> <p>Talaş boşluğu küçüktür. Metal filing emptiness is small</p> <p>Testerenin kalınlığı yeterli değildir. The thickness of the saw is not enough</p>	<p>Mesafesi ayarlanmış yeni bir siper boşluğu kullanınız. Use a new shelter emptiness the distance fixed</p> <p>Daha büyük talaş boşluğu olan bir Testere seçin. Choose a saw having a bigger metal filings emptiness</p> <p>Testereyi değiştirin. Change the saw</p>	Çizicisiz kesimlerde, çift taraflı kaplamalı malzemelerin kesme kenarlarında kırıklar oluşuyor In cuttings without drawings on cutting edges of the materials both sides covered are breaks	<p>Testere, i parçalarından yukarıya çok az veya fazla çıktı. The saw raises too little to up ward to work piece or too much</p> <p>İem için testerenin di sayıısı veya di tipi uygun de ildir. For procedure the number of the teeth of the saw or type are not suitable</p> <p>Testerenin diş yüksekliği toleransı uygun değildir. The teeth height tolerans of the saw isn't suitable</p> <p>Makinada kullanılan flanş, çap ve diş yüksekliği açısından dayamalarla uyumlu değildir. The flans used in the machine according to the diameter and tooth height is not with the counters</p>	<p>Testere yüksekliğini kontrol edin ve ayarlayın Check the saw height and adjust</p> <p>Bu işlem için uygun Testereyi seçin Choose the saw fitting to this procedure</p> <p>Kontrol amacı ile AS-B LEK SERV S NE yollayın Send it to AS-B LEK SERVICE for checking</p> <p>Flanş kontol edin ve gereklisi tekrar ayarlayın Check the flans and clean it if it's required. Adjust again if the saw angle and flans angle rate is not fitting</p>
			Blok kesimlerde kırıklar oluşuyor Breaks the place in block cuttings	<p>Testere körlemiştir The saw is blunt</p> <p>Baskı pabucu, düzgün olmayan plakalara tam olarak basmamaktadır. Press shoe dose not press full on the unshaped plaques</p> <p>Blok kesimlerde, alt plakanın çıkışında kırıklar oluşuyor In block cuttings causes the breaks in the end of the lower plaque</p>	<p>Testereyi bileyin Have the saw grinded</p> <p>Baskı pabucunu ve basınç değerini kontrol edin Check the press shoe and the pres value</p> <p>Çizicinin diş genişliğini ana testereye göre tam olarak ayarlayın. Adjust the tooth width of the drawing instrument according to main main saw</p>