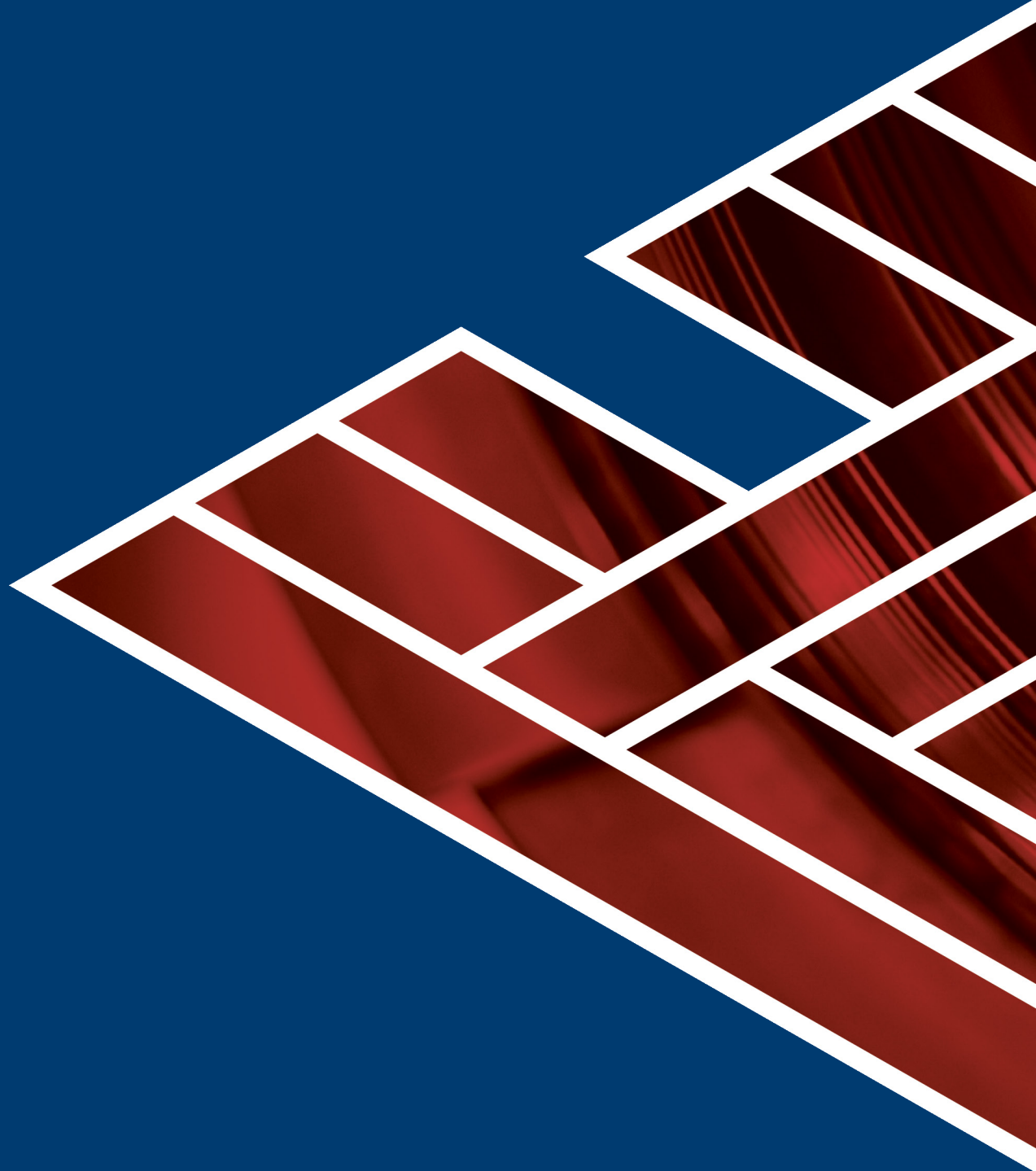




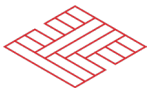
**HARDY**

MADE IN LIVERPOOL



**HARDY UK LIMITED**  
RICERCA GUASTI

GUIDA TECNICA



# HARDY UK LIMITED

## RICERCA GUASTI

L'alta qualità da sempre intrinseca nei nostri prodotti offre ai clienti che scelgono le lame Hardy la garanzia che eventuali guasti e problemi si verifichino soltanto di rado; inoltre, se si verificano, spesso sono dovuti a fattori esterni e non a guasti alle lame.

La ricerca guasti è un processo laborioso e complesso, che può essere ridotto al minimo tramite il rispetto di buone prassi operative, la pulizia delle aree produttive, la manutenzione e l'utilizzo di materie prime di qualità. La seguente guida delinea alcuni dei guasti segnalati più di frequente dalle concerie durante le operazioni di rasatura o scarnatura.

Per quanto sia impossibile offrire un elenco esaustivo di cause o situazioni, la presente guida può fornire assistenza nell'individuazione di una o più problematiche che potrebbero emergere durante la produzione.

### FASE DI RASATURA

#### PROBLEMA: RIGATURE/STRIATURE DOVUTE A VIBRAZIONE

Più comunemente, a causare la comparsa di rigature sulla pelle sono problemi durante le operazioni di rilamatura oppure di molatura o messa a punto della macchina. Esiste tutta una serie di problemi sia semplici che complicati, pertanto di seguito sono elencate soltanto le cause più comuni.

#### POSSIBILE CAUSA:

- **Rilamatura, equilibratura o molatura iniziale incorrette** – consultare le guide tecniche Hardy per ulteriori informazioni
- **Verniciatura delle lame** – che crea problemi con il bordo tagliente e la mola
- **Cuscinetti usurati** – cilindro, motore, molatura, rullo
- **Guasti della macchina** – rullo di presa, pessimo stato o allineamento incorretto, potenza del motore, potenza idraulica
- **Guasti di molatura** – configurazione iniziale, compatibilità delle mole, gruppo molatura, lame troppo in alto/basso, molatura non omogenea
- **Fattori esterni** – vibrazioni, controllare tutta la macchina (anche la pavimentazione) per verificare la presenza di vibrazioni. A causare questo problema possono essere anche fattori esterni allo stabilimento
- **Materiali** – sostanze chimiche, tenore di umidità, quantità rimossa tramite rasatura, modifiche alla concia

- **Velocità di avanzamento** – cilindro, rullo di presa, mola, rullo di avanzamento
- **Cilindro** – cedimento, configurazione delle lame
- **Pulizia** – accumulo di sporcizia, ruggine
- **Durata della lama** – la lama potrebbe aver raggiunto il termine della sua vita utile (ca. 5 mm tra il cilindro e la sommità della lama).

#### PROBLEMA: RESIDUI SULLA PELLE

#### POSSIBILE CAUSA:

- **Pulizia** – residui di pelle secca sul retro della lama.
- **Sporcizia sulla pelle**
- **Lama scheggiata** – graffio sulla pelle, corpi estranei penetrati nella macchina

#### PROBLEMA: SCRAPING

#### POSSIBILE CAUSA:

- **Lame non affilate** – controllare le impostazioni di molatura. Far scorrere trasversalmente il gruppo molatura e lasciarlo agire leggermente sulla lama per riaffilarla omogeneamente.
- **Tenore di acqua** – verificare il tenore di umidità della pelle (solitamente è del 55%).



### **PROBLEMA: RUGGINE**

N.B.: è fondamentale non verniciare le lame per prevenire la formazione di ruggine, poiché ciò potrebbe avere conseguenze sulla qualità della rasatura.

#### **POSSIBILE CAUSA:**

- **Pulizia scarsa** – pulizia insufficiente, esposizione alle intemperie
- **Stoccaggio errato** – ove possibile, non aprire la cassa. Consultare il documento “Cura e manutenzione” per ulteriori informazioni

### **PROBLEMA: SPESSORE NON OMOGENEO**

#### **POSSIBILE CAUSA:**

- **Rullo smussato**
- **Problemi meccanici**
- **Quantità di materiale rimosso con la rasatura** (verificare nella guida del produttore)
- **Lame non affilate**

### **PROBLEMA: LAME DANNEGGIATE**

#### **POSSIBILE CAUSA:**

- **Cilindro abbassato/impattato**– ciò potrebbe verificarsi dalla rilamatura sino all’installazione finale del cilindro.
- **Problemi di rilamatura**
- **Mola** – tipologia errata, stretta troppo prima della molatura, molatura aggressiva
- **Corpo estraneo** – oggetti indesiderati che penetrano nella macchina.
- **Avvolgimento** – poiché lo spazio tra la lama e la ventola è troppo grande, la pelle si avvolge sulla lama. Innalzare la ventola avvicinandola quanto più possibile senza toccare la lama.

### **ALTRI PUNTI INTERESSANTI**

#### **Tenore di umidità del materiale**

- **Se troppo secco** – rischia di smussare la lama.
- **Se troppo umido** – sarà difficile far avanzare il materiale nella macchina.

Verificare regolarmente il tenore di acqua delle pelli per assicurarsi che non vada a incidere sulla qualità della rasatura.

#### **Molatura con rotazione inversa**

- Se si decide di invertire la rotazione della molatura, ridurre al minimo le quantità molate e le velocità; assicurarsi inoltre di riportare la rotazione della mola alle impostazioni iniziali altrimenti si rischia di ridurre notevolmente la durata della lama.

#### **Lame non affilate**

- Le cause possono essere molteplici e legate prettamente ai parametri di molatura, al tenore di umidità e ai processi chimici
- Le zone a doppia rasatura (parte centrale del cilindro) potrebbero essere più sottili
- Gioco sulle fibre (o anche residui sulle lame)

#### **Minore durezza delle lame**

- Molatura: se la molatura avviene con troppa forza oppure con la tipologia errata di mola, le lame Hardy potrebbero essere soggette a tempra, con conseguente riduzione della durezza della lama e, in casi estremi, danni irrimediabili. Inoltre, possono verificarsi altri problemi, per esempio rigature.
- Se si ritiene che la lama sia stata molata eccessivamente durante una qualsiasi fase di molatura, avviare una molatura leggera delle lame finché le stesse non riacquistano il bordo tagliente e garantiscono nuovamente una rasatura ottimale.

## **FASE DI SCARNATURA**

È meno probabile che i problemi insorti durante la scarnatura incidano direttamente sul taglio di pelle, pertanto di seguito sono riportate linee guida generali riferite a buone prassi.

Tutte le operazioni di lavorazione e rilamatura devono essere eseguite da personale pienamente qualificato e competente.

#### **MACCHINE:**

- Buona pulizia
- Manutenzione regolare
- Mattoni abrasivi e parametri di molatura idonei
- Procedure di rilamatura di alta qualità
- Velocità e pressione di avanzamento
- Rulli – adoperare i rulli giusti in base al processo di scarnitura.

#### **MATERIALI:**

- Tenore di umidità giusto
- Corpi estranei sulle materie prime (spine, graffi, ecc.)

LAME AD ALTA PRECISIONE  
ALL'AVANGUARDIA  
**MADE IN LIVERPOOL**



**HARDY**

MADE IN LIVERPOOL

**CONTACTTI  
HARDY UK LIMITED**

**t:** +44 (0) 151 922 2291  
**e:** [sales@hardy.uk.com](mailto:sales@hardy.uk.com)  
**f:** +44 (0) 151 933 4164

175 Fernhill Road  
Bootle, Liverpool  
L20 9DU, UK

**w:** [hardy.uk.com](http://hardy.uk.com)