



**HARDY**

MADE IN LIVERPOOL

**HARDY UK LIMITED**  
DETECÇÃO DE AVARIAS

GUIA TÉCNICO



# HARDY UK LIMITED

## DETECÇÃO DE AVARIAS

Escolhendo Hardy lâminas dá aos nossos clientes a paz de espírito que a nossa consistente alta qualidade significa falhas e problemas raramente ocorrem e quando eles fazem isso raramente é uma falha blade, mas em vez muitas vezes devido a influências externas. A detecção de falhas é um procedimento complexo que pode ser minimizado seguindo boas práticas de trabalho, limpeza, manutenção e boa matéria-prima. O guia a seguir irá apontar algumas falhas comuns que curtidores experiência quando barbear ou fleshing.

Embora não possamos listar todas as possibilidades ou causas. Este guia pode ajudar a apontar um ou mais problemas que você pode enfrentar durante a produção.

### BARBEAR

#### PROBLEMA: RIBBING / CHATTER MARCAS

A causa mais comum de marcas de nervuras sobre o couro é devido a problemas na operação de re-blading ou problemas com a moagem ou set-up da máquina. Há uma infinidade de questões simples e complexas, o seguinte é um resumo das razões mais comuns.

#### POSSÍVEL CAUSA:

- **Re-blading, balanceamento, retificação incorretos**  
- Consulte os guias técnicos da Hardy para obter instruções
- **Pintura das lâminas** - isto provoca problemas com a ponta e a roda de moagem
- **Rolamentos gastos** - cilindro, motor, trituração, rolo
- **Falhas da máquina** - rolo de aperto, mau estado ou alinhamento, potência do motor, potência hidráulica
- **Falhas de moagem** - montagem inicial, compatibilidade da roda de moagem, do carro de moagem, da faca sob / sobre a terra, da moagem irregular
- **Forças externas** - vibrações, verifique todas as vibrações da máquina, incluindo o piso. Fontes externas dentro da fábrica podem causar este problema

- **Material** - Químicos, teor de umidade, quantidade sendo raspada, mudanças de bronzeamento
- **Velocidades de avanço** - cilindro, rolo de aperto, roda de moagem, rolo de alimentação
- **Cilindro** - sag, configuração da lâmina
- **Limpeza** - acumulação de detritos, ferrugem
- **Vida útil da lâmina** - a lâmina pode ter atingido o fim de sua vida útil (aproximadamente 5 mm do cilindro até a parte superior da lâmina).

#### PROBLEMA: REVESTIMENTO NO COURO

##### POSSÍVEL CAUSA:

- **Limpeza** - depósitos de couro endurecido na parte de trás da lâmina
- **Resíduos no couro**
- **Lâmina rasgada** - cicatriz na pele, corpos estranhos entrando na máquina.

#### PROBLEMA: Raspagem

##### POSSÍVEL CAUSA:

- **Lâmina sem corte** - verifique a configuração de moagem. Permitir que a trituração para atravessar, moagem levemente até que a lâmina é re-sharpened uniformemente
- **Conteúdo de água** - verificar o teor de umidade dentro do couro (padrão 55%).



### **PROBLEMA: OSSO**

Nota: É importante que as pás não estejam pintadas para evitar ferrugem. Isso pode afetar a qualidade do barbear.

### **POSSÍVEL CAUSA:**

- **Má limpeza** - má limpeza, exposição aos elementos
- **Armazenamento inadequado** - mantenha a caixa da lâmina selada sempre que possível. Consulte o documento 'Cuidados e Manutenção' para mais detalhes.

### **PROBLEMA: ESPESSURA DESIGUAL**

#### **POSSÍVEL CAUSA:**

- Rolos chanfrados
- Questões mecânicas
- Quantidade de material sendo raspado (verifique o guia do fabricante)
- Blunt faca

### **PROBLEMA: DANOS NA LÂMINA**

#### **POSSÍVEL CAUSA:**

- **Cilindro Caído / Impacto** - isto pode ser desde o ponto de re-blading até a instalação final do cilindro
- **Problema de re-blading**
- **Roda de moagem** - tipo errado, ferida muito antes da moagem, moagem agressiva
- **Corpo estranho** - objetos indesejados que entram na máquina
- **Enrole** - o espaço entre a pá eo ventilador é muito grande, permitindo que a pele se encoste ao redor da lâmina. Levante o ventilador o mais próximo possível sem bater na lâmina.

### **OUTROS PONTOS NOTÁVEIS**

#### **Umidade no material**

- **Muito seco** - tirará a borda da lâmina
- **Muito molhado** - terá problemas para alimentar o material na máquina

Verifique o conteúdo de água couros regularmente para ter certeza que não afeta a qualidade de seu barbear.

#### **Moagem reversa**

- Se optar pela moagem inversa, reduza a quantidade de terreno e as velocidades ao mínimo e certifique-se de reverter a rotação da roda de moagem, caso contrário a vida útil da lâmina será consideravelmente reduzida.

### **Faca sem corte**

- Isto pode ser devido a uma série de razões, principalmente centrado no conjunto de moagem, teor de umidade e processos químicos
- As áreas raspadas duplas (cilindro médio) podem ser mais finas
- Teasing nas fibras (também pode ser um depósito na lâmina).

### **Durabilidade reduzida da lâmina**

- **Esmerilhamento** - se uma lâmina Hardy for moída com muita força ou com o tipo de roda errado, pode provocar um revenimento da lâmina, o que pode reduzir a dureza da lâmina e, em casos extremos, danificar a lâmina para além da reparação. Isso pode levar a outras questões, como marcas de nervuras.
- Se você acredita que a lâmina está sobre o solo durante qualquer de seus processos de moagem, permita que a máquina mole levemente as lâminas até que as lâminas comecem a recuperar a borda e obtenham o barbear perfeito novamente.

## **CARNE**

Problemas quando o esvaziamento são menos propensos a afetar diretamente o pedaço de couro. Por conseguinte, o que se segue é uma orientação geral de boas práticas básicas. Todas as tarefas de usinagem e re-blading devem ser realizadas por pessoas totalmente qualificadas e competentes.

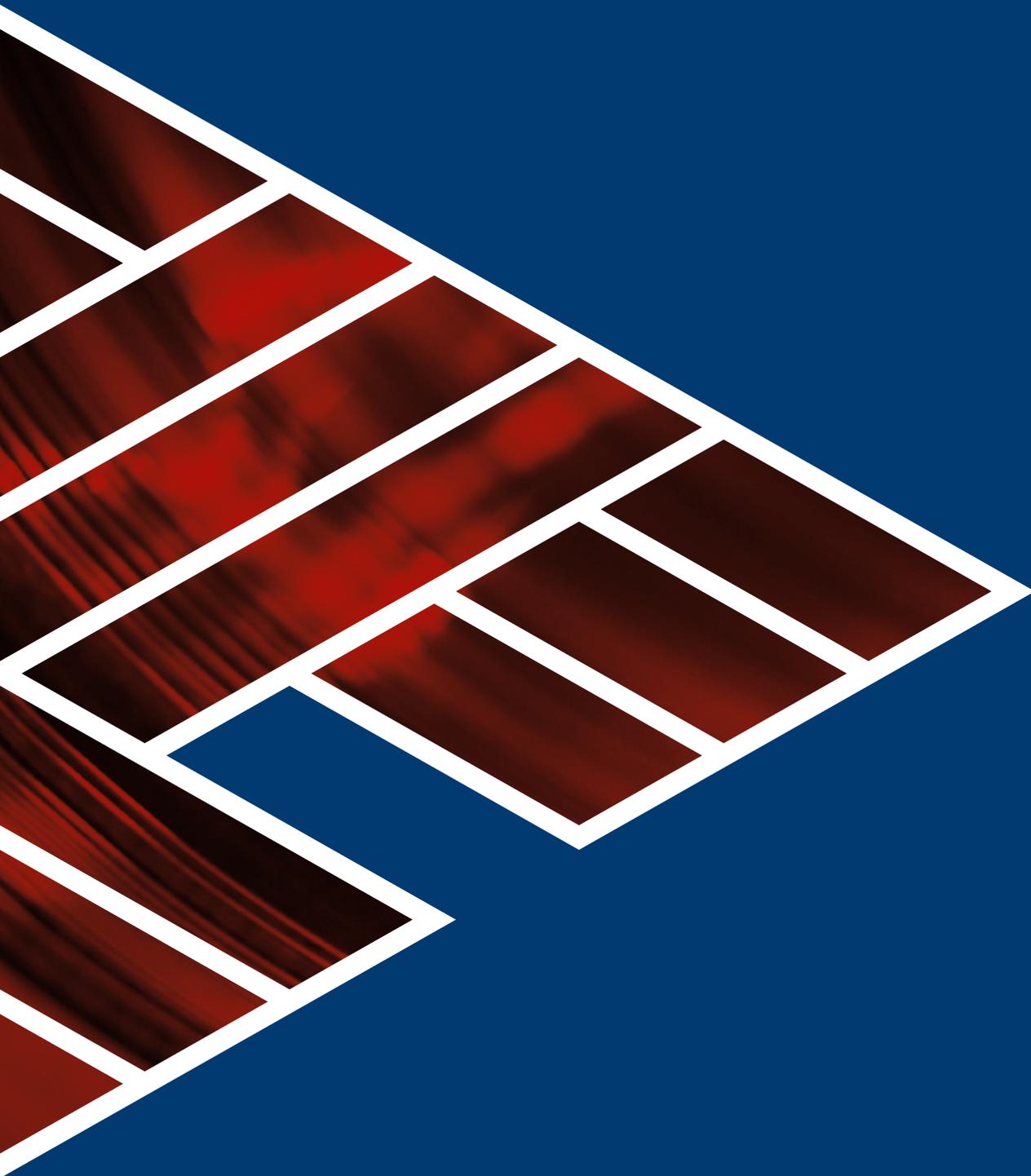
### **MÁQUINA:**

- Corrigir o bloco de moagem e a instalação de moagem
- Práticas de re-blading de qualidade
- Velocidades de alimentação e pressão
- **Rolos** - use rolos corretos dependendo do processo de

### **MATERIAL:**

- Corrigir a humidade
- Corpos estranhos sobre matéria-prima (espinhos, assustar etc.)

PONTA  
LÂMINAS DE PRECISÃO  
**FEITO EM LIVERPOOL**



**HARDY**

MADE IN LIVERPOOL

**CONTATO  
HARDY UK LIMITED**

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

175 Fernhill Road  
Bootle, Liverpool  
L20 9DU, Reino Unido

**w:** hardy.uk.com