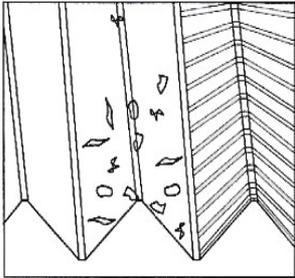


QUALITA' DELLA FILETTATURA

Scarsa qualità del grado di finitura superficiale



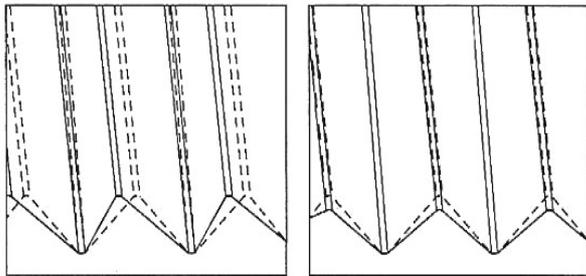
Cause

- 1 - Velocità di taglio troppo bassa
- 2 - Sezione truciolo troppo piccola
- 3 - Mancata o insufficiente centratura dell'inclinazione dell'inserto con l'angolo dell'elica
- 4 - Avanzamento obliquo
- 5 - Aumento della temperatura

Soluzioni

- 1 - Aumentare la velocità di taglio
- 2 - Aumentare i valori di avanzamento e ridurre il numero di passate
- 3 - Correggere l'angolo di inclinazione dell'inserto tramite una sottopiacchetta appropriata
- 4 - Scegliere l'avanzamento obliquo modificato
- 5 - Aumentare la lubrificazione

Profilo non corretto



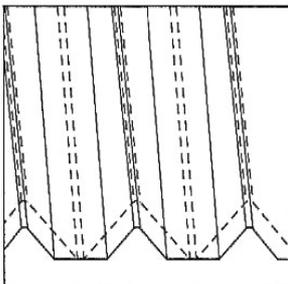
Cause

- 1 - Errata scelta dell'inserto
- 2 - Errata regolazione dell'altezza o della perpendicolarità dell'utensile

Soluzioni

- 1 - Scegliere il profilo corretto
- 2 - Regolare l'altezza e la perpendicolarità dell'utensile in base al pezzo da lavorare

Profondità della filettatura insufficiente



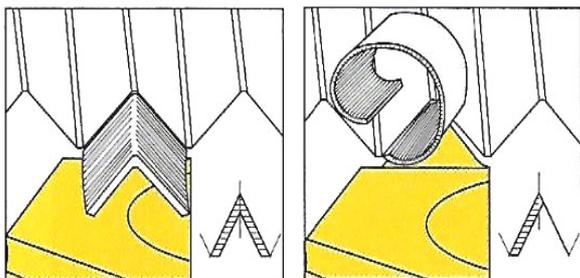
Cause

- 1 - Eccessiva usura del tagliente
- 2 - Errata regolazione dell'altezza
- 3 - Errata scelta dell'inserto

Soluzioni

- 1 - Cambiare il tagliente
- 2 - Regolare l'utensile alla giusta altezza
- 3 - Verificare che l'inserto corrisponda al profilo da eseguire

Controllo del truciolo



Cause

- 1 - Avanzamento radiale
- 2 - Tipo di avanzamento inadatto

Soluzioni

- 1 - Scegliere un avanzamento obliquo
- 2 - Scegliere un diverso avanzamento