

RISOLUZIONE PROBLEMI DURANTE LA FORATURA

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Tenoni rotti o deformati	Cattiva tenuta tra codolo e portautensile	Verificare che codolo e portautensile siano puliti e esenti da danni.
Fessurazione del nucleo	Avanzamento troppo elevato	Ridurre avanzamento a valori ottimali
	Insufficiente spoglia iniziale	Riaffilare secondo specific
	Eccessivo assottigliamento del nucleo	Riaffilare secondo specific
	Grave urto al vertice dell'utensile	Evitare il fenomeno. Fare attenzione in fase di inserimento/estrazione nel/dal mandrino di punta a codolo conico
Spigoli di taglio consumati	Velocità eccessiva	Ridurre la velocità a valori ottimali - si potrebbe aumentare l'avanzamento
Spigoli di taglio esterni danneggiati	Cattivo assemblaggio	Ridurre il gioco fra i componenti
Taglienti scheggiati	Eccessivo gioco iniziale	Riaffilare secondo specifici
Rottura ad inizio scanalatura	Intasamento delle scanalature	Adottare concetto di foratura con scarichi intermedi
	Slittamento utensile nel mandrino	Assicurarsi che l'utensile sia fissato correttamente nel mandrino porta-punta
Traccia "a spirale" nel foro	Avanzamento insufficiente	Aumentare avanzamento
	Scarsa precisione nel posizionamento	Usare una punta da centro prima della foratura
Diametro foro eccessivamente largo	Geometria non corretta dell'utensile	Verificare la geometria di riaffilato
	Rimozione truciolo insufficiente	Modificare velocità, avanzamento e numero di scarichi per consentire una migliore evacuazione del truciolo.