

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI DURANTE L'ALESATURA

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
tenoni rotti o deformati	Tenuta insufficiente tra codolo e bussola di presa	Verificare che codolo e bussola siano puliti ed esenti da danni
Rapida usura utensile	Insufficiente sovrametallo da rimuovere	Aumentare il quantitativo di sovrametallo da asportare
Foro sovradimensionato	Eccessiva variazione in altezza del tagliente	Riaffilare a specifici
	Il mandrino della macchina è instabile	Eseguire Rettifica mandrin
	Difetti del portautensile	Sostituire il portautensile
	Codolo dell'utensile danneggiato	Sostituire o riaffilare il codol
	Ovalizzazione dell'utensile	Sostituire o riaffilare l'utensil
	Avanzamento o velocità di taglio troppo elevate	Riaffilare a specifici
	Avanzamento o velocità di taglio troppo elevate	Correggere i parametri di taglio secondo il catalogo o il Selector.
Foro sottodimensionato	Insufficiente sovrametallo d rimuovere	Aumentare il quantitativo di sovrametallo da asportare
	Eccessivo sviluppo di calore in fase d'alesatura. Il foro prima si dilata e poi si contrae.	Aumentare il flusso di refrigerant
	Il diametro dell'utensile è usurato e sotto misura.	Riaffilare a specific
	Avanzamento o velocità di taglio troppo basse	Correggere I parametri di taglio secondo il catalogo o il Selector
	Preforo troppo piccolo	Diminuire il quantitativo di sovrametallo da asportare
Fori ovali e conici	Il mandrino della macchina è instabile	Eseguire rettifica mandrin
	Disallineamento tra utensile e foro	Utilizzare un alesatore per chiodi
	Angolo di smusso asimmetrico	Riaffilare a specific
Cattiva finitura del for	Eccessivo sovrametallo da rimuovere	Diminuire il quantitativo di sovrametallo da asportare
	Utensile danneggiato	Riaffilare a specific
	Angolo di taglio troppo piccolo	Riaffilare a specific
	Emulsione o olio da taglio troppo diluito	Aumentare % di concentrazione
	Avanzamento o velocità di taglio troppo basse	Correggere i parametri di taglio secondo il catalogo o il Selector
	Velocità di taglio troppo elevata	Correggere i parametri di taglio secondo il catalogo o il Selector
L'utensile si incolla e si rompe	Utensile danneggiato	Riaffilare a specific
	Rastrematura posteriore dell'utensile insufficient	Verificare e sostituire/ modificare l'utensi
	La larghezza del bordino è eccessiva	Verificare e sostituire/ modificare l'utensi
	Il materiale tende a comprimersi	Usare un alesatore centesimale per compensare la variazione
	Pre-foro troppo piccolo	Diminuire lo spessore di sovrametallo da asportare
	Materiale eterogeneo con inclusioni d'elevata durezza	Usare un alesatore in metallo duro