

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI DURANTE LA FILETTATURA CON MASCHI

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Filettatura maggiorata	Tolleranza non corretta	Scegliere un maschio con tolleranza di filettatura inferior
	Avanzamento assiale non corretto	Ridurre l'avanzamento del 5-10% o aumentare la compressione del mandrino porta maschio
	Tipo di maschio non adatto all'applicazione	Usare un maschio con imbocco corretto per fori passanti o un maschio con scanalature elicoidali per fori ciechi. Usare un utensile rivestito per prevenire la formazione del tagliente di riporto. Consultare il catalogo o il Web Selector per l'alternativa più idonea
	Maschio non centrato sul foro	Verificare le condizioni del mandrino porta-maschio e posizionare il centro del maschio sul foro
	Mancanza di lubrificazion	Assicurare una buona lubrificazione per prevenire la formazione del tagliente di riporto. Consultare la sezione sulla lubrificazio e nel nostro manuale tecnico.
	Velocità di taglio del maschio troppo bassa	Seguire le raccomandazioni del catalogo/ Web Selector
Filettatura minorata	Tipo di maschio non adatto all'applicazione	Usare un maschio con imbocco corretto per fori passanti o un maschio con scanalature elicoidali per fori ciechi. Usare un utensile rivestito per prevenire la formazione del tagliente di riporto. Usare un maschio con angolo di taglio maggiore. Consultare il catalogo o il Web Selector per l'alternativa più idonea
	Tolleranza non corretta	Scegliere un maschio con tolleranza di filettatura maggiore, in particolare su materiali con bassa tendenza a creare filettature maggiorate (<i>oversize</i>), quali ghisa o acciaio inossidabile
	Lubrificazione non corretta o mancante	Assicurare una buona lubrificazione per prevenire l'intasamento del truciolo nel foro. Consultare la sezione sulla lubrificazione nel nostro manuale tecnico.
	Diametro di pre-foro troppo piccolo	Aumentare il diametro di pre-foro sino al valore massimo permesso. Verificare le tabelle dei prefori di maschiatura.
	Il materiale si richiude dopo la maschiatura	Consultare il catalogo o il <i>Web Selector</i> per scegliere l'utensile appropriato.
Scheggiatura	Tipo di maschio non adatto all'applicazione	Scegliere un maschio con angolo di taglio più basso e/o con imbocco spogliato più lungo. Usare un maschio con imbocco corretto per fori passanti o un maschio con scanalature elicoidali per fori ciechi, in modo da evitare l'intasamento dei trucioli nel foro. Usare un utensile rivestito per prevenire la formazione del tagliente di riporto. Consultare il catalogo o il Web Selector per l'alternativa più idonea.
	Lubrificazione non corretta o mancante	Assicurare una buona lubrificaz one per evitate la formazione del tagliente di riporto. Consultare la sezione sulla lubrificazione nel nostro manuale tecnico.
	Il maschio urta contro il fondo del foro	Aumentare la profondità di foratura o diminuire la profondità di filettatura
	Incrudimento superficiale del materiale lavorato	Ridurre la velocità, usare utensili rivestiti, assicurare una corretta lubrificazione. Consultare la sezione sulla lavorazione dell'acciaio inossidabile nel nostro manuale tecnico.
	Truciolo intrappolato durante la fase di ritorno	Evitare un'inversione improvvisa della rotazione del maschio.
	L'imbocco urta contro l'entrata del foro	Verificare la posizione assiale e ridurre l'errore assiale del centro del maschio rispetto al centro del foro.
	Diametro di pre-foro troppo piccolo	Aumentare il diametro di pre-foro sino al valore massimo permesso. Verificare le tabelle dei prefori di maschiatura.