

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI DURANTE LA FILETTATURA CON MASCHI

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Rottura	Maschio usurato	Usare un maschio nuovo o riaffilare il vecchio
	Mancanza di lubrificazione	Assicurare una buona lubrificazione per evitare la formazione del tagliente di riporto e l'intasamento dei trucioli. Consultare la sezione sulla lubrificazione nel nostro manuale tecnico.
	Maschio urta contro il fondo del foro	Aumentare la profondità di foratura o diminuire la profondità di filettatura
	Velocità di taglio del maschio troppo elevata	Ridurre la velocità di taglio. Seguire le raccomandazioni sul catalogo o sul Web Selector.
	Incrudimento superficiale del materiale lavorato	Ridurre la velocità. Usare utensili rivestiti. Assicurare una buona lubrificazione. Consultare la sezione sulla lavorazione dell'acciaio inossidabile nel nostro manuale tecnico.
	Diametro di pre-foro troppo piccolo	Aumentare il diametro di pre-foro sino al valore massimo permesso. Consultare le tabelle di riferimento.
	Coppia troppo alta	Usare un mandrino porta-maschio con frizione per la regolazione della coppia.
	Il materiale si richiude dopo la maschiatura	Seguire le raccomandazioni sul catalogo o sul Web Selector per l'utensile più idoneo.
Usura rapida	Tipo di maschio non adatto all'applicazione	Usare un maschio con angolo di taglio più basso e/o spoglia radiale più alta e/o imbocco più lungo. Usare un utensile rivestito. Consultare il catalogo o il Web Selector per l'alternativa più idonea.
	Mancanza di lubrificazione	Assicurare una buona lubrificazione per prevenire la formazione del tagliente di riporto e l'insorgere di stress termici sul tagliente. Consultare la sezione sulla lubrificazione nel nostro manuale tecnico.
	Velocità di taglio del maschio troppo elevata	Ridurre la velocità di taglio. Seguire le raccomandazioni riportate sul catalogo e sul Web Selector.
Tagliente di riporto	Tipo di maschio non adatto all'applicazione	Usare un maschio con un angolo di taglio più basso e/o con spoglia radiale più alta. Consultare il catalogo o il Web Selector per l'utensile più idoneo.
	Mancanza di lubrificazione	Assicurare una buona lubrificazione per evitare la formazione del tagliente di riporto. Consultare la sezione sulla lubrificazione nel nostro manuale tecnico.
	Trattamento superficiale non idoneo	Scegliere un maschio con rivestimento raccomandato.
	Velocità di taglio del maschio troppo bassa	Seguire le raccomandazioni sul catalogo o sul Web Selector.