

PRESSION DE REFROIDISSEMENT INTERNE

Problème	Cause	Remède
Tenon cassé ou tordu	Mauvais contact entre la queue et le porte-outil	S'assurer du bon état de la queue et du porte-outil
Casse de l'âme	Avance trop élevée	Réduire l'avance à un taux optimum
	Dépouille initiale insuffisant	Réaffûter selon les spécifications correcte
	Amincissement de l'âme excessif	Réaffûter selon les spécifications correcte
	Lourd impact au niveau de la pointe du foret	Eviter tout impact au niveau de la pointe du foret. Faire attention lors de la mise en place ou de l'éjection des forets queue cône morse de l'axe
Usure des angles extérieurs	Vitesse excessive	Réduire la vitesse – peut-être augmenter l'avance
Casse des angles extérieurs	Pièce à usiner instable	Réduire le jeu de la pièce
Eclat des lèvres de coupe	Dépouille initiale excessive	Réaffûter selon les spécifications correcte
Casse de la goujure	Choc sur les goujures	Adopter un concept de perçage en plusieurs passes/ en série
	Glisse du foret	S'assurer que le foret est bien maintenu dans le mandrin et dans l'axe
Finition en spirale dans le trou	Avance insuffisant	Augmenter la vitesse de coupe
	Manque de précision dans le positionnement	Utiliser un foret de pré-perçage avant le perçage
Trou trop grand	Géométrie de pointe incorrecte	Vérifier la géométrie de point
	Mauvaise évacuation des copeaux	Ajuster la vitesse, l'avance et la longueur des passes pour obtenir une meilleure fragmentation des copeaux