

PROGRAMMATION AVEC LA VALEUR Rprg

- Pour un réglage aisé de la tolérance de filet, utiliser toujours le programme avec correcteur de rayo
- La valeur Rprg est la valeur de départ de chaque nouvelle fraise, elle est gravée sur la queue. Elle doit être saisie dans la mémoire du correcteur d'outils
- La valeur Rprg est basée sur le zéro théorique du filet, avec pour conséquence que lorsque vous programmez avec elle, le filet n'est jamais surcoté, mais normalement serr
- Cela implique qu'il est possible d'obtenir le filetage à la taille voulue en ne modifiant que légèrement les coord - nées du programme

RECOMMANDATIONS

- Utiliser toujours les données de coupe correctes
- Utiliser la taille de foret recommandée pour le diamètre de taraud, comme pour les tarauds conventionnels
- Pour un réglage aisé de la tolérance de filet, toujours commencer avec la valeur Rprg gravée sur la queue de la fraise à filete
- Utiliser un calibre pour vérifier la tolérance sur le premier filet afin d'établir si le rayon doit être corrigé. Le ray peut être corrigé 2 ou 3 fois avant que la fraise à fileter ne soit usé
- En usinage à sec, il est recommandé d'aider à l'évacuation des copeaux avec de l'air comprimé
- Lorsque la matière est plus difficile à filet , il est recommandé de travailler en 2 ou 3 passes