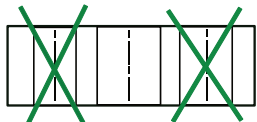


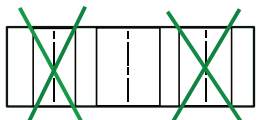
RISOLUZIONE DEI PRINCIPALI PROBLEMI DI ALESATURA

CASISTICHE E SOLUZIONI DA APPLICARE



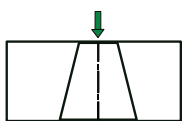
Foro alesato troppo grande

- Scarso allineamento dell' alesatore in rotazione → utilizzare un mandrino centratore e correggere l'eccentricità
- Allineamento non preciso → correggere l'allineamento oppure utilizzare un mandrino flottante
- Riporto materiale sul tagliente → correggere la velocità di taglio V_c , aumentare la concentrazione del refrigerante
- Alesatore con diametro maggiorato → ricontrollare quota a presetting



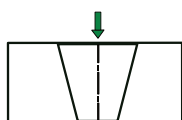
Alesatura troppo stretta

- Alesatore usurato → verificare usura ed eventualmente sostituire e ripristinare l'alesatore
- Sovrametallo insufficiente → incrementare il sovrmetallico di alesatura
- Elevate forze di taglio → ridurre l'avanzamento al giro o cambiare la geometria di taglio / imbocco
- Alesatore con diametro minorato → ricontrollare quota presetting



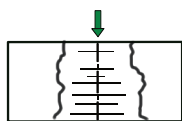
Alesatura conica verso l'uscita

- Allineamento impreciso dell'alesatore → correggere la concentricità utilizzando un mandrino centratore



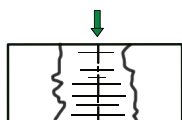
Alesatura conica in entrata

- Allineamento impreciso → correggere l'allineamento dell'alesatore o, ove non sia possibile, utilizzare un mandrino flottante
- Disallineamento dell'alesatore rispetto al mandrino → controllare il mandrino e correggere l'allineamento
- Allineamento impreciso. I taglienti lavorano solo su un lato del foro → correggere l'allineamento



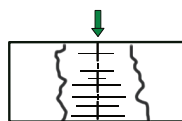
Alesatura non in asse

- Allineamento impreciso dell'alesatore → correggere l'eccentricità utilizzando un mandrino centratore
- Allineamento impreciso → correggere l'allineamento o, ove non sia possibile, utilizzare un mandrino flottante
- Sforzi asimmetrici in entrata dovuti all'irregolarità della superficie → realizzare uno smusso in entrata
- Deformazione del pezzo a causa del sistema di staffaggio → fissare il pezzo correttamente
- Errore nella realizzazione del preforo → correggere allineamento preforo
- Avanzamento troppo elevato → ridurre l'avanzamento



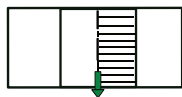
Alesatura non circolare con tracce di strappamento

- Velocità di taglio troppo elevata → ridurre la velocità di taglio
- Scarsa concentricità tra preforo ed alesatore → verificare e correggere la centratura dell'alesatore rispetto al preforo



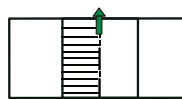
Finitura superficiale insoddisfacente

- Incollamento sui taglienti → correggere la velocità di taglio V_c , aumentare incrementarla su taglienti rivestiti o aumentare la concentrazione di olio nel lubrorefrigerante
- Taglienti usurati → controllare alesatore a presetting o sostituire l'utensile
- Mancanza o insufficienza di refrigerante, intasamento di trucioli nel foro → utilizzare refrigerante interno e incrementare la pressione del refrigerante, migliorare la filtrazione
- Refrigerante non adatto → incrementare la concentrazione di olio
- Parametri errati → utilizzare parametri raccomandati a catalogo



Rigatura del foro alesato «tracce di avanzamento»

- Taglienti compromessi (scheggiatura dei taglienti) → sostituire l'alesatore o ripristinarlo
- Incollamento sui taglienti → correggere la velocità di taglio V_c , aumentare la concentrazione del refrigerante



Rigatura del foro alesato «tracce in ritorno»

- Corsa di lavoro troppo oltre la fine del foro → per foro passante max. 2 mm oltre la fine del foro
- Elasticità del materiale → eseguire il ritorno in lavoro invece che in rapido