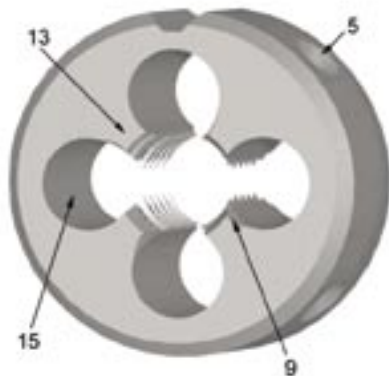
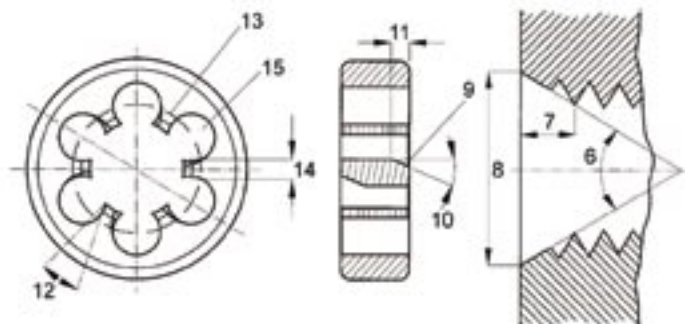
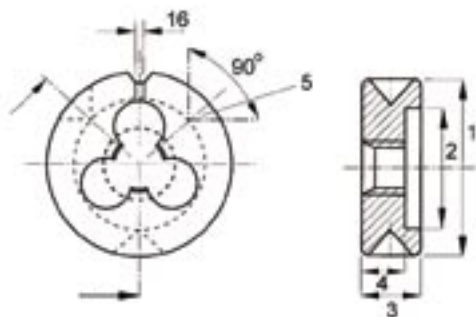


Filettatura con Filiere

NOMENCLATURA



- 1 Diametro esterno
- 2 Diametro della camera
- 3 Spessore
- 4 Lunghezza del filetto
- 5 Foro conico per vite di fissaggio
- 6 Angolo di imbocco
- 7 Lunghezza dell'imbocco
- 8 Diametro di imbocco
- 9 Imbocco corretto
- 10 Angolo dell'imbocco corretto
- 11 Lunghezza dell'imbocco corretto
- 12 Angolo di taglio
- 13 Settore
- 14 Larghezza del settore
- 15 Foro di scarico
- 16 Tacca di registrazione

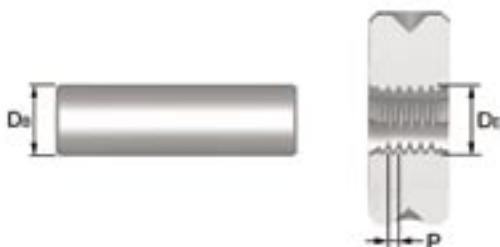


INFORMAZIONI GENERALI SULLA FILETTATURA CON FILIERE

1. Prima di iniziare la filettatura, smussare l'estremità della barra con un angolo di 45°, onde evitare un aumento brusco del carico sul bordo dei taglienti. Assicurarsi che la filiera si presenti perpendicolare al pezzo da filettare.
2. Usare le ampie tolleranze, associate con il diametro esterno del pezzo da filettare, diminuendo il diametro della barra (vedi sotto), al fine di ridurre al minimo la forza di taglio.
3. Usare filiere con imbocco corretto, affinché i trucioli siano allontanati dalla zona di taglio.
4. Assicurarsi che una buona lubrificazione sia indirizzata sulla zona di taglio.
5. In fase di regolazione, non allargare la filiera, onde evitare danneggiamenti. Le filiere regolabili possono essere chiuse al massimo di circa 0.15 mm, stringendo le viti di regolazione in modo uniforme. Un'eventuale pressione su un solo lato della filiera può provocarne la rottura.
6. In generale, le filiere sono usate a mano per recuperare o pulire filetti esistenti. Le filiere di moderna concezione hanno una struttura sempre più robusta, tuttavia dovrebbero essere usate solo in circostanze eccezionali per filettare dal pieno.

DIMENSIONI PRELIMINARI DI LAVORAZIONE

Il diametro del semilavorato da filettare deve essere più piccolo del diametro esterno massimo della filettatura.



$$D_B = D_E - (0,1 * P)$$

Filettatura con Filiere

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI DURANTE LA FILETTATURA CON FILIERE

Problema	Causa	Soluzione
Filettatura maggiorata/ minorata	Allineamento errato	Correggere l'allineamento, assicurare la massima pulizia del pezzo
	Avanzamento assiale non corretto	Controllare accuratamente l'avanzamento assiale
Scarsa finitura	Angolo di taglio non corretto per il tipo di materiale da filettare	Provare una filiera alternativa o speciale
	Lubrificazione non idonea/mancante	Consultare la sezione sui lubrificanti
	Velocità di taglio non corretta	Seguire le raccomandazioni del catalogo
	Diametro della barra troppo grande	Ridurre il diametro della barra sino alla misura appropriata
	Estremità della barra non smussata	Smussare l'estremità della barra
Scheggiatura / rottura	Tipo di filiera non idoneo	Seguire le raccomandazioni del catalogo
	Velocità di taglio troppo elevata	Seguire le raccomandazioni del catalogo
	Diametro della barra troppo grande	Ridurre il diametro della barra sino alla misura appropriata
	Estremità della barra non smussata	Smussare l'estremità della barra
	Allineamento errato	Correggere l'allineamento, assicurare la massima pulizia del pezzo
Rapida usura	Lubrificazione non idonea/mancante	Consultare la sezione sui lubrificanti
	Velocità di taglio troppo elevata	Seguire le raccomandazioni del catalogo
Tagliente di riporto	Lubrificazione non idonea/mancante	Consultare la sezione sui lubrificanti
	Diametro della barra troppo grande	Ridurre il diametro della barra sino alla misura appropriata
	Velocità di taglio troppo bassa	Seguire le raccomandazioni del catalogo

