

D Diş Çekme ile İlgili Teknik Bilgiler

➤ Kesme Koşullarına Bağlı Olarak

İş Parçası	Malzeme tipi		Soğutucu	Soğutma Tipi	
	Malzeme Ölçüsü			Katerler	Katerin Kesit Alanı
	Çap ve uzunluk Talaş akış karakteri		Katerin İşleme Boyu		
	Malzeme sertliği		İçten Soğutma Seçeneği		
Diş Çekme Uygulamaları	Dış Çap Veya Delik İşleme		Kesici Uç	Şaft Tipi : Karbür, Alaşımli,	
	Profil Şekli			Karbür Genel Kalite	
	Yüzey kalitesi			Profil Şekli: Hatve ve Derinlik	
Tezgah	Makina stabilitesi		Köşe Radyüsü		
	Maks. devir		Talaş Kırıcı Form		
	Bağlama Sistemi Stabilitesi				

➤ Sorun Giderme

Sorun	Hata Nedeni	Çözüm
Yüzey Aşımalarının Artması	Kesme hızı çok yüksek Kesme derinliği çok düşük/çok sayıda paso Uygun olmayan karbür kalitesi Yetersiz soğutma	Kesme hızını düşürün / Kaplamalı kesici uç kullanın Paso başına kesme derinliğini artırın Kaplama malzemesi kesici uç kullanın Soğutucu akış oranını artırın
Düzensiz Kesme Kenarı Aşınması	Uygun olmayan helis açısı Yanlış ilerleme metodu	Doğru altlığı seçin Alternatif eğik ilerleme metodunu kullanın
Aşırı Derecede Plastik Deformasyon	Kesme kalınlığı çok yüksek Yetersiz soğutma Kesme hızı çok yüksek Uygun olmayan karbür kalitesi Köşe radyüsü çok küçük	Kesme kalınlığını düşürün / Paso sayısını artırın Soğutucu akış oranını artırın Kesme hızını düşürün Daha tok bir karbür kullanın Eğer mümkünse kesici uçta daha büyük radyüs kullanın
Kesme Kenarında Kırılma	Kesme kalınlığı çok büyük Aşırı plastik deformasyon Yetersiz soğutma Uygun olmayan karbür kalitesi Stabil Olmayan	Kesme kalınlığını düşürün / Paso sayısını artırın Daha tok bir karbür kullanın Soğutucu akış oranını artırın ve / veya doğru akış yönü seçin Daha tok bir karbür kullanın Sistemin stabilitesini kontrol edin
Kesme Kenarında Talaş Yığılması	Yanlış kesme hızı seçimi Uygun olmayan karbür kalitesi	Kesme hızını değiştirin Kaplama malzemesi kesici uç kullanın
Diş Çekme Profili Çok Yüzeysel	Takım iş parçasının eksen yüksekliğinde olmayışı Kesici ucun diş çekme işleminde diş üstünü işleyememesi Kesici uçta yıpranma	Takımın yüksekliğini değiştirin İş parçasının çapını ölçün Kesici ucun kesme kenarını yenisiyle değiştirin
Zayıf Yüzey Kalitesi	Kesme hızı düşük Yanlış altlık İlerleme metodu uygun olmaması	Kesme hızını artırın Doğru altlığı seçin Alternatif ilerleme metodu yada radyal ilerleme metodunu seçin



D

Diş Çekme

8