

CHARIOTAGE TORNITURA IN PASSATA

Les outils à gorge HORN vous garantirons les profils et l'équerrage, même avec des efforts de coupes latéraux en copiage.

Une arête de coupe adaptée est nécessaire en chariotage, mais pas forcément utile pour un usinage de précision en plongée.

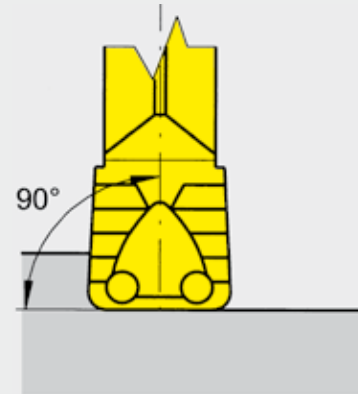
Gli utensili per gole della HORN vi garantiranno l'assoluta precisione dei profili e degli angoli, anche quando il tagliente in presa sarà sottoposto a forze in direzione trasversale.

Un tagliente flessibile (cioè che si piega sotto le forze di taglio) potrebbe essere desiderabile in tornitura in passata, ma non è indicato per gole di precisione.

Il faut s'assurer pendant le réglage de l'outil que celui-ci est bien perpendiculaire

Si prega di porre grande attenzione quando si presetta l'utensile.

Occorre sempre assicurarsi che l'utensile sia ortogonale all'asse del pezzo.

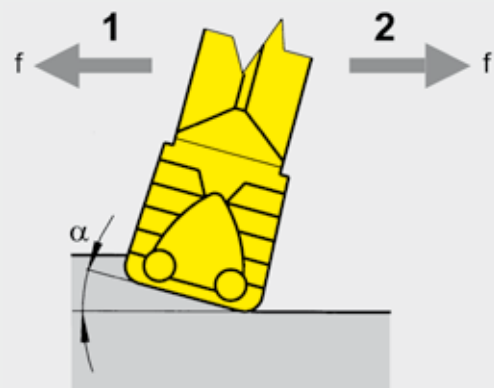


Réglage incorrecte:

L'avance 1 engendre des vibrations.

La tendance à vibrer augmente en fonction de la rigidité de la pièce à usiner.

L'avance 2 est acceptable en chariotage et n'aura pas d'effets négatifs pour l'opération.



Pre-setting non accurato:

L'avanzamento nella direzione 1 creerà delle vibrazioni.

La tendenza alla vibrazione aumenterà nel caso di pezzo rigido.

L'avanzamento nella direzione 2 è indicato per tornitura in passata e non avrà effetti negativi sulla lavorazione.