

## TRONCATURA

### Inserti con tagliente neutro

Laddove sia possibile è preferibile l'uso di un inserto con tagliente neutro.

Avanzamenti: - maggior vita utensile

- miglior controllo trucioli e miglior qualità superficiale
- possibilità di lavorare al massimo dei parametri

### Avanzamenti

Quando si lavora con un angolo del tagliente inclinato (inserti R o L) l'avanzamento dovrà essere ridotto fino al 40%. Questo può anche essere influenzato dalla tenacità del materiale da lavorare.

### Controllo truciolo

Il miglior controllo truciolo e la miglior qualità superficiale si ottengono utilizzando le giuste velocità di taglio ed avanzamenti.

### Perno residuo

Usando inserto destro o sinistro e regolando correttamente l'altezza del tagliente rispetto al centro barra la formazione del perno residuo può essere ridotta.

### Troncatura con contromandrino o sistema di presa pezzo

Il tagliente rimane protetto se si utilizza un contromandrino o un attrezzo per raccogliere il pezzo. Per la troncatura senza un supporto è necessario ridurre l'avanzamento quando ci si avvicina al centro barra.

### Superfici concave o convesse

Superfici concave o convesse si possono evitare utilizzando un inserto o destro o sinistro e riducendo l'avanzamento.

### Refrigerante

Un abbondante e ben diretto getto di refrigerante incrementa la vita utensile.