

## PROGRAMMARE CON Rprg

- Per una facile correzione della tolleranza del filetto si consiglia di programmare con la correzione del raggio
- Il valore Rprg è il valore iniziale per una nuova fresa ed è visibile nel gambo della fresa. Questo valore deve essere inserito nella memoria di programmazione.
- Rprg è basato sulla linea zero teorica del filetto, quindi se si programma con Rprg il filetto non sarà mai maggiorato, ma leggermente stretto
- Questo significa che con una leggera modifica alle coordinate si ottiene un filetto della grandezza richiesta

## CONSIGLI

- Usare sempre i parametri indicati (vedere la tabella sul catalogo a pagina 198)
- Impiegare la punta del diametro indicato per il filetto da eseguire, come per i maschi convenzionali
- Per una facile correzione della tolleranza del filetto iniziare sempre con il valore Rprg impresso sul gambo della fresa
- Impiegare un calibro per controllare le tolleranze del primo filetto se il raggio deve essere corretto. Il raggio può essere corretto 2 o 3 volte prima che la fresa sia usurata
- Nelle lavorazioni a secco, impiegare aria compressa per favorire l'evacuazione del truciolo
- Per filettare materiali difficili, occorre effettuare 2 o 3 passate