



رفع اشکال در فرایند قلاویز کاری

نوع اشکال	علت	راه حل
گشاد کردن	تلائس نامناسب	قلاویز با تلائس دنده بسته تر انتخاب شود.
	سرعت پیشروی محوری نامناسب	سرعت پیشروی به میزان 5-10% کاهش یافته یا فشار قلاویز گیر افزایش یابد.
	اشتباه در انتخاب نوع قلاویز با توجه به عملیات	قلاویز نوع شیار نوک ماریپیچ برای سوراخ راه بدر و نوع شیار ماریپیچ برای سوراخ کور استفاده گردد. ابزار پوشش دار برای جلوگیری از انباشته شدن براده استفاده شود. ابزار جایگزین از کاتالوگ انتخاب گردد
	عدم قرارگیری قلاویز در مرکز سوراخ	قلاویز گیر و موقعیت مرکز قلاویز نسبت به سوراخ بررسی شود.
	روانکاری نامناسب	روانکار مناسب استفاده شود تا از انباشته شدن براده جلوگیری شود. (به قسمت روانکارها مراجعه شود)
	سرعت بسیار پائین قلاویز کاری	اطلاعات برشی مطابق کاتالوگ انتخاب گردد.
تنگ شدن	اشتباه در انتخاب نوع قلاویز با توجه به عملیات	قلاویز نوع شیار نوک ماریپیچ برای سوراخ راه بدر و نوع شیار ماریپیچ برای سوراخ کور استفاده گردد. ابزار پوشش دار برای جلوگیری از انباشته شدن براده استفاده شود. ابزار جایگزین از کاتالوگ انتخاب شود.
	-تلائس نامناسب	قلاویز با تلائس بازتر استفاده شود، بخصوص برای موادی که تمایل به گشاد کردن در آنها کمتر است
	روانکاری نامناسب	مانند چدن‌ها و فولادهای ضدزنگ - روانکار مناسب استفاده شود تا از حبس شدن براده داخل سوراخ جلوگیری شود (به قسمت روانکاری مراجعه شود)
	قطر پائین مته پیش سوراخ	قطر مته را تا بالاترین حد ممکن افزایش دهید (مطابق جدول مته قلاویز)
	جمع شدن مواد بعد از قلاویز کاری	به کاتالوگ مراجعه شود تا قلاویز مناسب انتخاب گردد.
	لب پدیدگی قلاویز	اشتباه در انتخاب نوع قلاویز با توجه به عملیات
روانکاری نامناسب		روانکار مناسب استفاده شود تا از حبس شدن براده در سوراخ جلوگیری شود (به قسمت روانکاری مراجعه شود)
تصادف قلاویز با انتهای سوراخ		عمق سوراخکاری را افزایش داده یا عمق قلاویزکاری را کاهش دهید.
کارسختی در سطح قطعه کار		سرعت برش کاهش یافته، ابزار پوشش دار استفاده شود و روانکار مناسب بکار گرفته شود. (به قسمت ماشینکاری فولادهای ضد زنگ مراجعه شود)
براده برداری در حین برگشت قلاویز		از برگشت ناگهانی قلاویز در هنگام خروج اجتناب شود.

موقعیت محوری نوک مته قلاویز با مرکز سوراخ بررسی شده و خطا به حداقل برسد .	برهم خوردن تیرانس سوراخ بدلیل پیچ	
قطر مته را تا بالاترین حد ممکن افزایش دهید ( مطابق جدول مته قلاویز ها )	قطر پائین مته پیش سوراخ	
قلاویز جدید استفاده شده یا قلاویز کند شده تیز کاری مجدد گردد .	کند شدن لبه قلاویز	شکست قلاویز
روانکار مناسب استفاده شود تا از انباشته شدن و محبوس شدن براده جلوگیری نشود . ( به قسمت روانکارها مراجعه شود )	روانکاری مناسب	
سرعت برشی کاهش یابد . اطلاعات برشی مطابق کاتالوگ انتخاب شود .	سرعت بالای قلاویز کاری	
سرعت برشی کاهش یابد . ابزار پوشش دار با روانکار مناسب استفاده شود . ( به قسمت ماشینکاری فولادهای ضد زنگ مراجعه شود )	کارسختی در سطح قطعه کار	
قطر مته را تا بالاترین حد ممکن افزایش دهید ( مطابق جدول مته قلاویز )	قطر پائین مته پیش سوراخ	
... به کاتالوگ مراجعه شود تا قلاویز مناسب انتخاب شود .	جمع شدن مواد بعد از قلاویز کاری	
قلاویز با زاویه براده کوچکتر و یا زاویه آزاد بزرگتر و طول پیچ بلندتر انتخاب شود . ابزار پوشش دار استفاده شود . ابزار جایگزین از کاتالوگ انتخاب گردد	انتخاب نامناسب نوع قلاویز با توجه به عملیات	سایش سریع
روانکار مناسب انتخاب شود تا از انباشته شدن براده و تنشهای حرارتی در لبه جلوگیری شود ( به قسمت روانکارها مراجعه شود )	روانکاری نامناسب	
سرعت برش کاهش یافته و اطلاعات برشی مطابق کاتالوگ انتخاب شود .	سرعت بالای قلاویز کاری	
قلاویز با زاویه براده کوچکتر و یا زاویه آزاد بزرگتر انتخاب شود . ابزار جایگزین از کاتالوگ انتخاب گردد	انتخاب نامناسب نوع قلاویز با توجه به عملیات	انباشته شدن براده
روانکار مناسب استفاده شود تا از انباشته شدن براده جلوگیری شود . ( به قسمت روانکارها مراجعه شود )	روانکاری نامناسب	
به قسمت عملیات سطحی پیشنهادی مراجعه شود .	عملیات حرارتی نامناسب سطح قلاویز	
سرعتهای برشی مطابق کاتالوگ انتخاب شوند .	سرعت قلاویز کاری پائین	