



رفع اشکال در هنگام مته کاری

مشکل	علت	راه حل
شکسته شدن یا پیچش دم مته	عدم انطباق مناسب بین بدنه و سوکت	اطمینان پیدا کنید که دنباله و سوکت تمیز بوده و هیچ گونه خرابی در روی آنها وجود ندارد
شیار شیار شدن روی لبه برنده جان مته	پیشروی بالا کافی نبودن لقی اولیه پیش از حد نازک شدن لبه تیز جان مته ضربه شدید در نوک مته	کاهش پیشروی تا مقدار بهینه دوباره تیز کاری به منظور رسیدن به مشخصات صحیح دوباره تیز کاری به منظور رسیدن به مشخصات صحیح از ضربه به نوک مته جلوگیری کنید . هنگام نصب و در آوردن مته های با دنباله مخروطی مراقب نوک مته باشید
سایش گوشه های خارجی	سرعت بیش از حد	سرعت را تا مقدار بهینه کاهش دهید شاید بتوان پیشروی را افزایش داد
شکست گوشه های خارجی	نصب اجزا به صورت ناپایدار	از حرکت اجزا متصل به مته باید جلوگیری کرد
لب پر شدن نوک مته	لقی ابتدایی بیش از حد	دوباره تیز کاری به منظور رسیدن به مشخصات صحیح
شکست در روی شیار های خارج از مرکز	گره ای شدن شیارها	با پذیرفتن این مفهوم باید به سمت چند بار مته زدن پیش رفت
	لغزش مته	اطمینان از اینکه مته درروی اسپندل و کولت به صورت محکم گرفته شده است
ایجاد حالت مارپیچ داخل	عدم پیشروی کافی	افزایش پیشروی
	عدم دقت در موقعیت دهی	استفاده از مته مرغک قبل از مته کاری
گشاد شدن سوراخ	هندسه نوک نا مناسب	تنظیم سرعت پیشروی و طول PECKING برای رسیدن به براده مناسب
	لقی براده نا مناسب	