

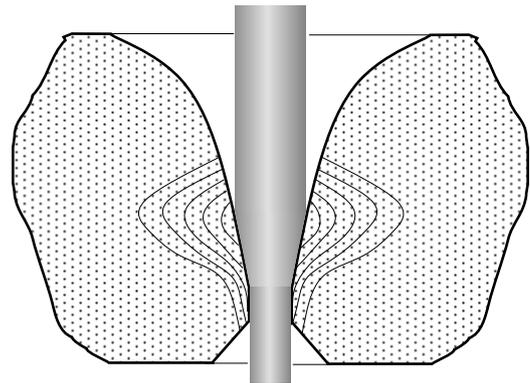
La filiera si scalda in modo diverso seconda l'angolo del cono di trafilatura.

Lo scaldamento influenza l'usura della filiera e l'incrudimento del filo.

La natura del materiale trafilato impone l'angolo di trafilatura. Lo sforzo di trafilatura dipende dalla geometria e deve rimanere di molto fuori dal limite di rottura del filo.

Quando la filiera si usura, il filo che ne esce aumenta in diametro all'entrata della seguente filiera.

Se l'angolo del cono di questa filiera non è definito bene, le condizioni di trafilatura risultano modificate con tutte le conseguenze che ne risultano : usura, scaldamento, cambio delle caratteristiche del filo.



Su una macchina multifilo il controllo dell'angolo di trafilatura è ancora più critico.

In effetti, non è accettabile che una delle scale si consumi più in fretta delle altre.

