

Mètode per aconseguir una precisió de μ en el cilíndrat en torn convencional (per exemple, per a fer ajustatges $h6 - h7$)

- 0) El torn ha d'estar ben calibrat, ha de poder fer cilíndrats amb una desviació de cilíndricitat inferior a 5μ . En cas que no ho estigui cal ajustar bé el torn, en especial el contrapunt.
 - 1) Inclinem el xarriot els graus que considerem (de 1° a 5°).
 - 2) Fem avançar el xarriot (un cop inclinat) a la distància desitjada, per aconseguir una penetració de pocs μ
 - 3) Cilindrem fent servir el corro longitudinal (NO el xarriot) posant unes RPM altes i un avanç baix
 - 4) Eventualment, per MILLORAR l'acabat, podem fer servir un caprò, amb un gra més gran de 1000.
- MAI farem servir tela esmeril agafada amb la mà**

<p>(Rearregir del xarriot)</p> <p>Distància penetrada</p>	<p>57,29</p> <p>57,2987</p> <p>tenint el xarriot inclinat 1° si avancem 0,57mm aprofundim 10 micres</p>	<p>28,6363</p> <p>28,6537</p> <p>tenint el xarriot inclinat 2° si avancem 0,28mm aprofundim 10 micres</p>
<p>19,0811</p> <p>19,1073</p> <p>tenint el xarriot inclinat 3° si avancem 0,19mm aprofundim 10 micres</p>	<p>14,3007</p> <p>14,3356</p> <p>tenint el xarriot inclinat 4° si avancem 0,14mm aprofundim 10 micres</p>	<p>11,4301</p> <p>11,4737</p> <p>tenint el xarriot inclinat 5° si avancem 0,11mm aprofundim 8,7 micres</p>