

SNAP FAQ

Fragen	Ursachen	Behebung
Grat wird nicht sauber weggeschnitten oder zu kleine Fase	• Zu kleines Messer gewählt • Vorschub zu gross	• Messer für grössere Fase wählen • Vorschub reduzieren
Keine Fase	• Messerkraft zu klein	• Am Gewindestift nach rechts drehen, um den Messerdruck zu erhöhen (nur bei SNAP Messern mit GS-Geometrie möglich)
	• Messer verschlissen, abgenutzt	• Neues Messer einsetzen
	• Zu grosse Gratbildung	• Bohrwerkzeug durch ein neues ersetzen
	• Messer klemmt, kommt nicht mehr aus Messergehäuse	• Guss-Werkstoffe sollten grundsätzlich nass bearbeitet werden. Dies entfernt den Gussstaub aus dem Messerfenster.
Vor- und rückwärts ungleiche Fasengrösse	• Vorschub vor- und rückwärts unterschiedlich	• Möglichst gleicher Vorschub vor- und rückwärts wählen (nur bei Messer mit GS-Geometrie)
	• Gratbildung vor- und rückwärts sehr unterschiedlich	• Auf der Seite mit der zu kleinen Fase: Vorschub reduzieren, nur bei Messer mit GS-Geometrie möglich. Auf der Seite mit der zu grossen Fase: Vorschub erhöhen, nur bei Messer mit GS-Geometrie möglich
Fase mit Ratterspuren	• Schlechte Aufspannung von Werkstück oder Werkzeug	• Stabile Spannung von Werkstück und Werkzeug sicherstellen
	• Werkzeug in labilem Zustand	• Werkzeugvorschub evtl. auch Messerkraft erhöhen
	• Zu hohe Drehzahl	• Drehzahl reduzieren
Keine konstante Fasengrösse	• Unterschiedlicher Vorschub	• Konstanten Vorschub wählen
	• Messerkraft so schwach, dass das Messer nicht jedes Mal in Ausgangsposition fährt	• Am Gewindestift nach rechts drehen, um den Messerdruck zu erhöhen
	• Werkzeug in labilem Zustand	• Messerkraft und Vorschub erhöhen
Schlechte Standzeit	• Schlechte Aufspannung von Werkstück oder Werkzeug (Vibration)	• Stabilere Spannung von Werkstück und Werkzeug sicherstellen
	• Ungenügende Maschinenstabilität (Spindelspiel, etc.)	• Maschinenstabilität verbessern oder mit spez. Werkzeug in der Bohrung führen
	• Falsche Messerbeschichtung	• Andere Beschichtung wählen