

SNAP

FAQ

Domande	Cause	Rimedio
La bava non viene tagliata in modo netto o smusso troppo piccolo	• Lama selezionata troppo piccola • Avanzamento troppo elevato	• Selezionare la lama per uno smusso più grande • Ridurre l'avanzamento
Nessuno smusso	• Forza di taglio troppo bassa	• Ruotare la vite di settaggio in senso orario per incrementarne la pressione della lama (possibile solo con lame SNAP con geometria GS)
	• Lama consumata, usurata	• Inserire una lama nuova
	• Eccessiva formazione di bave	• Sostituire l'utensile di foratura con uno nuovo
	• Lama inceppata, non esce più dall'alloggiamento lama	• I materiali di fusione devono essere sempre lavorati a umido. In questo modo si rimuove la polvere di fusione dall'alloggiamento lama.
Smusso di dimensioni differenti in tirata e spinta	• Avanzamento differente in tirata e spinta	• Se possibile, selezionare la stessa velocità di avanzamento in tirata e spinta (solo su lame con geometria GS)
	• Formazione di bave molto differente in tirata e spinta	• Sul lato con smusso troppo piccolo: ridurre l'avanzamento (possibile solo su lame con geometria GS). Sul lato con smusso troppo grande: aumentare l'avanzamento (possibile solo su lame con geometria GS).
Smusso con segni di vibrazioni	• Serraggio errato del pezzo o dell'utensile	• Assicurare un serraggio stabile del pezzo e dell'utensile
	• Utensile in condizioni di instabilità	• Incrementare l'avanzamento dell'utensile e verificare la forza di taglio
	• Velocità troppo alta	• Ridurre la velocità
Dimensioni smussatura non costanti	• Avanzamento variabile	• Selezionare un avanzamento costante
	• La forza di taglio è così debole che la lama non ritorna ogni volta nella posizione di partenza	• Ruotare la vite di settaggio in senso orario per incrementarne la pressione della lama
	• Utensile in condizioni di instabilità	• Aumentare la forza di taglio e l'avanzamento
Scarsa durata utile	• Serraggio errato del pezzo o dell'utensile (vibrazioni)	• Assicurare un serraggio più stabile del pezzo e dell'utensile
	• Stabilità della macchina insufficiente (gioco del mandrino ecc.)	• Migliorare la stabilità della macchina o utilizzare un utensile speciale nel foro
	• Rivestimento della lama non corretto	• Selezionare un altro rivestimento