

Domande	Cause	Rimedio
Riporto materiale sul tagliente	• Velocità di taglio troppo bassa • Refrigerazione insufficiente • Rivestimento sbagliato del materiale	• Aumentare la velocità di taglio • Incrementare la pressione del refrigerante • Selezionare un altro rivestimento
Inceppamento trucioli	• Avanzamento troppo alto per l'evacuazione dei trucioli • Cuspide di foratura troppo corta per la profondità di foratura • Refrigerazione insufficiente	• Ridurre l'avanzamento • Con VEX-S, utilizzare una punta più lunga o lavorare con il ciclo di foratura • Incrementare la pressione del refrigerante
Formazione di bave all'uscita del foro	• Valori di taglio troppo alti • Refrigerazione insufficiente • Cuspide/Piastra di foratura usurate	• Ridurre la velocità di taglio • Incrementare la pressione del refrigerante • Sostituire la cuspide/piastra di fora.
Risultati incostanti	• Avanzamento troppo elevato • Refrigerazione insufficiente • Mandrino/Serraggio non stabile	• Ridurre l'avanzamento • Incrementare la pressione del refrigerante • Controllare la concentricità • Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio
Scarsa qualità della superficie	• Valori di taglio errati • Refrigerazione insufficiente • Mandrino/Serraggio non stabile • Cuspide/Piastra di foratura usurate	• Aumentare o ridurre avanzamento e velocità • Incrementare la press. del refrige. • Controllare la concentricità • Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio • Sostituire cuspide o la piastra di foratura • Migliorare il ciclo di foratura
Vibrazioni/Segni di vibrazione	• Valori di taglio errati • Refrigerazione insufficiente • Mandrino/Serraggio non stabile	• Aumentare o ridurre la velocità di taglio • Aumentare o ridurre l'avanzamento • Incrementare la pressione del refrigerante • Controllare la concentricità • Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio
Usura tagliente principale	• Valori di taglio errati • Refrigerazione insufficiente • Mandrino/Serraggio non stabile	• Aumentare la velocità di taglio • Ridurre l'avanzamento • Incrementare la pressione del refrigerante • Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio
Usura nocciolo	• Avanzamento troppo elevato • Refrigerazione insufficiente • Mandrino/Serraggio non stabile	• Ridurre l'avanzamento • Incrementare la pressione del refrigerante • Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio

Problema	Cause	Rimedio
Usura della fase di guida	• Valori di taglio errati • Refrigerazione insufficiente • Mandrino/Serraggio non stabile	• Ridurre la velocità di taglio • Ridurre l'avanzamento • Incrementare la pressione del refrigerante • Controllare la concentricità • Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio
Rottura del tagliente	• Valori di taglio errati • Refrigerazione insufficiente • Mandrino/Serraggio non stabile	• Aumentare la velocità di taglio • Incrementare la pressione del refrigerante • Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio
Rottura del vertice dell'inserito di foratura	• Avanzamento troppo elevato • Refrigerazione insufficiente • Mandrino/Serraggio non stabile	• Ridurre l'avanzamento • Incrementare la pressione del refrigerante • Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio
Smussatura assente o non pulita	• vedere le FAQ di SNAP a pagina 100	

VEX-P Ricambi (continua) – Corpo utensile

Pos.	Descrizione	Codice articolo
3	Corpo utensile, gamma fori	Ø11.00–11.49 GH-Q-G-4250
		Ø11.50–11.99 GH-Q-G-4251
		Ø12.00–12.49 GH-Q-G-4252
		Ø12.50–12.99 GH-Q-G-4253
		Ø13.00–13.49 GH-Q-G-4254
		Ø13.50–13.99 GH-Q-G-4255
		Ø14.00–14.49 GH-Q-G-4256
		Ø14.50–14.99 GH-Q-G-4257
		Ø15.00–15.49 GH-Q-G-4258
		Ø15.50–15.99 GH-Q-G-4259
		Ø16.00–16.49 GH-Q-G-4260
		Ø16.50–17.00 GH-Q-G-4261