

SNAP Preguntas más frecuentes

Preguntas	Causas	Solución
La rebaba no se corta limpiamente o el chaflán es demasiado pequeño	- La cuchilla seleccionada es demasiado pequeña - El avance de trabajo es excesivo	- Seleccione una cuchilla para un chaflanado más grande - Reduzca el avance
No se produce chaflán	La fuerza de la cuchilla es demasiado baja	Gire el tornillo de ajuste hacia la derecha para aumentar la presión de la cuchilla (solo es posible con cuchillas SNAP con geometría GS)
	Las cuchillas están desgastadas o deterioradas	Inserte una cuchilla nueva
	Hay una formación de rebabas excesiva	Sustituya la broca por una nueva
	La cuchilla se atasca, ya no sale no se despliega	Los materiales de fundición siempre deben mecanizarse con lubricación. Eliminando así el polvo de fundición de la ventana de la carcasa.
El tamaño del chaflán es desigual hacia delante y hacia atrás	El avance de trabajo no es constante a la entrada y la salida	Seleccione un avance de trabajo constante si es posible (solo en cuchillas con geometría GS)
	La formación de rebaba es diferente a la entrada y la salida	Reduzca el avance en el lado donde el tamaño de chaflán es insuficiente, solo posible con cuchillas geometría GS. Aumente el avance en el lado donde el tamaño de chaflán es excesivo.
El chaflán presenta marcas de vibración	Existe una mala sujeción de la pieza o herramienta	Garantice una sujeción más estable de la pieza y la herramienta
	La herramienta no es estable	Aumente el avance de la herramienta, posiblemente también la fuerza de la cuchilla
	La velocidad de corte es demasiado alta	Reduzca la velocidad de corte
El tamaño del chaflán no es constante	El avance no es constante	Seleccione un avance constante
	La presión de la cuchilla es tan débil que la cuchilla no vuelve a su posición inicial	Gire el tornillo de ajuste hacia la derecha para aumentar la presión de la cuchilla
	La herramienta no es estable	Aumente la fuerza de la cuchilla y el avance
La vida útil es deficiente	Existe una mala sujeción de la pieza o herramienta (vibración)	Garantice una sujeción de la pieza y la herramienta más estable
	La máquina no es lo suficientemente estable (juego del husillo, etc.)	Mejore la estabilidad de la máquina o guíe con una herramienta especial en el agujero
	El recubrimiento de la cuchilla no es correcto	Seleccione otro recubrimiento