

SNAP FAQ

질문	원인	해결 방법
버가 깨끗하게 잘리지 않거나 너무 작은 챔퍼	• 너무 작은 블레이드를 선택함 • 작업 이송 속도가 너무 높음	• 더 큰 챔퍼를 위한 블레이드 선택 • 작업 이송 속도 감소
챔퍼 없음	• 절삭력이 너무 낮음	• 세트스크류를 오른쪽으로 돌려 스프링 압력 증대(GS 형상의 SNAP 블레이드에서만 가능)
	• 블레이드 마모	• 새 블레이드 삽입
	• 너무 큰 버 형성	• 보어 공구를 새 것으로 교체
	• 블레이드 걸림, 더 이상 블레이드 하우징에서 나오지 않음	• 주조 소재는 항상 절삭유가 공급되는 상태로 가공해야 합니다. 이렇게 하면 블레이드 창에서 주조 먼지가 제거됩니다.
전후방 챔퍼 크기가 동일하지 않은 경우	• 전후방 작업 이송 속도가 다름	• 가능하면 전후방으로 동일한 작업 이송 속도 선택(GS 형상이 있는 블레이드의 경우에만 해당)
	• 전후방으로 매우 다른 버 형성	• 챔퍼가 너무 작은 쪽: 작업 이송 속도 감소, GS 형상이 있는 블레이드에서만 가능. 챔퍼가 너무 큰 쪽: 작업 이송 속도 증대, GS 형상이 있는 블레이드에서만 가능
채터 마크가 있는 챔퍼	• 가공소재 또는 공구의 클램핑 불량	• 가공소재와 공구를 안정적으로 고정
	• 불안정한 상태의 공구	• 공구 작업 이송 증가, 절삭력도 증대
	• 회전수가 너무 빠름	• 회전수 감소
일정한 챔퍼 크기 없음	• 서로 다른 작업 이송 속도	• 일정한 작업 이송 속도 선택
	• 절삭력이 너무 약해서 블레이드가 매번 시작 위치로 돌아가지 않음	• 세트스크류를 오른쪽으로 돌려 스프링 압력 증대
	• 불안정한 상태의 공구	• 절삭력과 작업 이송 속도 증대
서비스 수명 저하	• 가공소재 또는 공구의 클램핑 불량(진동)	• 가공소재와 공구를 보다 안정적으로 클램핑
	• 기계 안정성 부족(스핀들 유격 등)	• 기계 안정성 개선 또는 보어에 특수 공구 삽입
	• 잘못된 블레이드 코팅	• 다른 코팅 선택