

COFA-X FAQ

질문	원인	해결 방법
디버링이 없거나 불완전한 경우	잘못된 회전 방향 - 표준 COFA-X 블레이드는 좌측 절삭형(M4)입니다	회전 방향에 유의하여 좌측 절삭(M4)으로 수정합니다
	보어경이 너무 큼	사양에 따라 구멍 뚫기 - COFA-X는 +0.1/0의 보어 공차를 필요로 합니다.
	벤딩 스프링 강도가 너무 낮음	공구 컨셉에서 허용되는 경우 강도가 더 높은 벤딩 스프링 장착(모듈식)
	블레이드 마모, 마모됨	블레이드 교환
	작업속도가 너무 빠름	작업속도 감소
	작업 이송 속도가 너무 높음	작업 이송 속도 감소
	잘못된 디버 시작 위치	이동 경로 확인
	버 높이	작은 버로 드릴링하여 버 높이를 줄이거나 드릴의 수명을 줄입니다
진동, 채터 마크	작업속도가 너무 빠름	작업속도 감소
	작업 이송 속도가 너무 높음	작업 이송 속도 감소
디버링이 너무 작음	버 높이	작은 버로 드릴링하여 버 높이를 줄이거나 드릴의 수명을 줄입니다
	벤딩 스프링 강도가 너무 낮음	공구 컨셉에서 허용되는 경우 강도가 더 높은 벤딩 스프링 장착(모듈식)
	절단 매개변수가 너무 높음	사양에 따라 절단 매개변수를 줄이거나 디버링 공정을 두 번 수행합니다
디버링이 너무 큼	벤딩 스프링 강도가 너무 높음	공구 컨셉에서 허용되는 경우 강도가 더 작은 벤딩 스프링 장착(모듈식)
2차 버	벤딩 스프링 강도가 너무 높음	공구 컨셉에서 허용되는 경우 강도가 더 작은 벤딩 스프링 장착(모듈식)
긴 서비스 수명	가공소재 또는 공구의 클램핑 불량(진동)	가공소재와 공구를 보다 안정적으로 클램핑
	버 높이	작은 버로 드릴링하여 버 높이를 줄이거나 드릴의 수명을 줄입니다
블레이드 또는 스프링 파손	공구 홀더에서 공구와 블레이드의 위치가 잘못됨	공구 홀더에 올바르게 공구 장착(Weldon)

문제	원인	해결 방법
블레이드 또는 스프링 파손(계속)	잘못 프로그래밍된 블레이드 좌표 - 블레이드 방향이 가공 에지와 일치하지 않음	프로그램 수정, 이동 경로 확인
	절단 매개변수가 너무 높음	사양에 따른 절단 매개변수 감소
표준 COFA를 COFA-X로 전환	전환 불가	표준 COFA는 보어 Ø에 맞게 설계되었기 때문에 오프셋 값을 허용하지 않습니다.
COFA-X 공구에 표준 COFA 블레이드 삽입	표준 COFA 블레이드는 COFA-X에서 작동하지 않습니다.	표준 COFA 절삭 형상이 블레이드의 사전 클램핑 위치와 일치하지 않습니다(30° 블레이드, 좌측 절삭)
표준 선반 기계에서 COFA-X 사용이 가능한 경우	스핀들 방향(X축 정렬에 맞춰 정렬된 공구 날) 및 보어로의 편심 진입 필요	COFA-X는 언더컷용 선삭 공구와 마찬가지로 보어 에지에 대한 용도별 블레이드 정렬과 진입 및 후퇴를 위한 X축의 오프셋이 필요합니다