COFA FAQ

질문	원인	해결 방법
매우 불규칙한 디버링	• 회전수 가 너무 빠름	• 회전수 대폭 감소, 작업 이송 유지
	• 파이프 Ø 대비 교차된 보어 비율(d:D)이 0.5보다 큼	• 공구에 대비 가공구멍의 비율이 너무 높아서 COFA 포함 솔루션 불가. 또는 COFA-X를 사용한 가공을 확인합니다.
	• 너무 큰 공구를 선택함	• 더 작은 직경의 공구 사용(예: C12/Ø15.0 대신 >C12/Ø14.5)
진동, 채터 마크	• 회전수가 너무 빠름	• 회전수 감소
	• 이송 속도가 너무 낮음	• 이송 속도 증가(회전당)
	• 스프링 강도가 너무 낮음	• 더 강한 스프링(스프링 색인) 설치, 기존 공구 전환 가능
디버링이 너무 큼	• 너무 큰 공구/블레이드를 장착함	• 더 작은 직경의 공구 사용(예: C12/Ø15.0 대신 >C12/Ø14.5) 또는 가능한 경우 더 작은 블레이드 사용
불완전한 디버링	• 스프링 강도가 너무 낮음	• 더 강한 스프링(스프링 색인) 설치, 기존 공구 전환 가능
	• 블레이드의 여유각이 너무 작음	• 다른 블레이드
2차 버 형성	• 스프링이 너무 강함	• 강도가 더 낮은 스프링 장착
디버링 없음	• 공구 오염됨, 블레이드가 원활하게 움직이지 않음	• 공구 세척
	• 블레이드 마모됨	• 블레이드 교환
보어 뒷면에 디버링 없음	• 블레이드가 펼쳐지기에 가공시작점이 너무 짧음	• 가공 가능 위치까지 블레이드를 진입시킴
	• 기계의 전진 급속 이송에서 후진 급속 이송으로의 전환 시간이 너무 빠르거나 블레이드가 접히기에 거리가 너무 짧음	• 짧은 드웰 시간을 설정하거나, 공간이 있는 경우 치수 C 늘리기