

질문	원인	해결 방법
빌드업 에지	- 절삭 속도가 너무 낮음 - 절삭유 불충분 - 잘못된 소재 코팅	- 절삭 속도 높이기 - 절삭유 압력 높이기 - 다른 코팅 선택
칩 걸림	- 칩을 제거하기에 이송 속도가 너무 높음 - 드릴 인서트/보어 깊이에 비해 너무 짧음 - 절삭유 불충분	- 작업 이송 속도 감소 - VEX-S 사용 시 더 긴 드릴 인서트 선택 또는 드릴링 주기로 작업 - 절삭유 압력 높이기
보어 배출구의 버 형성	- 절삭값이 너무 높음 - 절삭유 불충분 - 드릴 인서트/보어 플레이트 마모됨	- 절삭 속도 감소 - 절삭유 압력 높이기 - 드릴 인서트/보어 플레이트 교체
정확도 변동	- 작업 이송 속도가 너무 높음 - 절삭유 불충분 - 스핀들/클램핑 불안정	- 작업 이송 속도 감소 - 절삭유 압력 높이기 - 동심도 확인 - 스핀들 및 클램핑 안정성 확인
표면 품질 불량	- 잘못된 절삭값 - 절삭유 불충분 - 스핀들/클램핑 불안정 - 드릴 인서트/보어 플레이트 마모됨	- 작업 이송 및 작업속도 증가 또는 감소 - 절삭유 압력 높이기 - 동심도 확인 - 스핀들 및 클램핑 안정성 확인 - 드릴 인서트 또는 보어 플레이트 교체 - 드릴링 주기로 작업
진동/덜거덕거림	- 잘못된 절삭값 - 절삭유 불충분 - 스핀들/클램핑 불안정	- 절삭 속도 높이기 또는 낮추기 - 작업 이송 속도 높이기 또는 낮추기 - 절삭유 압력 높이기 - 동심도 확인 - 스핀들 및 클램핑 안정성 확인
주 절삭 에지 마모	- 잘못된 절삭값 - 절삭유 불충분 - 스핀들/클램핑 불안정	- 절삭 속도 높이기 - 작업 이송 속도 감소 - 절삭유 압력 높이기 - 스핀들 및 클램핑 안정성 확인
횡절삭 에지 마모	- 작업 이송 속도가 너무 높음 - 절삭유 불충분 - 스핀들/클램핑 불안정	- 작업 이송 속도 감소 - 절삭유 압력 높이기 - 스핀들 및 클램핑 안정성 확인

문제	원인	해결 방법
가이드 단계에서의 마모	- 잘못된 절삭값 - 절삭유 불충분 - 스핀들/클램핑 불안정	- 절삭 속도 감소 - 작업 이송 속도 감소 - 절삭유 압력 높이기 - 동심도 확인 - 스핀들 및 클램핑 안정성 확인
절삭 에지 브레이크아웃	- 잘못된 절삭값 - 절삭유 불충분 - 스핀들/클램핑 불안정	- 절삭 속도 높이기 - 절삭유 압력 높이기 - 스핀들 및 클램핑 안정성 확인
팁 브레이크아웃	- 작업 이송 속도가 너무 높음 - 절삭유 불충분 - 스핀들/클램핑 불안정	- 작업 이송 속도 감소 - 절삭유 압력 높이기 - 스핀들 및 클램핑 안정성 확인
챔퍼가 없거나 깔끔하지 않음	페이지의 SNAP에서 FAQ 참조 100	

위치	설명	부품 번호
3	툴바디 보어 영역 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