

Fragen	Ursachen	Behebung
<ul style="list-style-type: none"> <li>Messer klappt bei Spindelstillstand (vertikale Bearbeitung) selbständig aus</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Schwerkraft. Ohne eingeschaltetem Kühlmitteldruck oder Druckluft, resp. Aktivierungsring bei BSF-Manual, ist das Messer nicht fixiert im Messergehäuse.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Soll das Messer sicher im Messergehäuse verbleiben, IK, Druckluft einschalten oder Aktivierungsring bei BSF-M betätigen. Achtung: Um das Messer sicher in die Arbeitsposition zu bringen (Ausklappen), ist die Aktivierungsdrehzahl der Spindel zwingend zu programmieren.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Senkung fehlt nach Bearbeitung</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Messer klappt nicht aus.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prüfen, ob Aktivierungsdrehzahl der Spindel richtig gewählt wurde.</li> <li>Prüfen, ob das Messer im Messerfenster klemmt. Falls ja, Messer ausbauen und Messer und Messerfenster reinigen.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Messer klappt nicht zuverlässig ein</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>IK-Druck zu klein.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Minimaler Druck beträgt 20 bar. Falls dieser Druck nicht erreicht werden kann, evtl. auf BSF Air oder BSF Manual ausweichen.</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Luftdruck an der Maschinen-Spindel zu niedrig.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Minimaler Luftdruck beträgt 5 bar. Prüfen Sie den verfügbaren Luftdruck an der Spindel. HEULE kann hierfür ein Messgerät zur Verfügung stellen.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ist Kühlmittelfilterung notwendig?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ja. Zu stark verunreinigtes Kühlmedium beeinträchtigt die Aktivierungsfunktion des Messers.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Das Kühlmedium muss mit einer minimalen Filtergröße von 25 my gereinigt werden.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Kann mit IK resp. Druckluft bearbeitet werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ja. Dies unterstützt das Entfernen der Späne sowie das Kühlen des Werkzeugs/Messers.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Achtung: Messer muss voll im Schnitt sein, bevor das Kühlmedium eingeschaltet wird.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ich habe eine Bohrung mit H7 Toleranz. Beschädigt das BSF die fertige Bohrung?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Die Wahrscheinlichkeit, dass das BSF die Bohrung beschädigt, besteht.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wir empfehlen, das BSF Werkzeug auf einem Vorbearbeitungsdurchmesser einzusetzen.</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Ist es von Bedeutung, von welcher Seite der Spreizstift ins Messer eingebaut wird?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nein.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Kann der BSF in einem Schrumpffutter gespannt werden?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nein. Der Schaft ist aus Werkzeugstahl und hat eine andere Wärmeausdehnung im Vergleich zu Hartmetall-Werkzeugen.</li> </ul>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>Das Messergehäuse wird mit 3 Klemmschrauben im Schaft gespannt. Gibt es eine vorgeschriebene Lage oder Position?</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nein, das Werkzeug funktioniert in jeder Position.</li> </ul>	