

SNAP FAQ

SNAP

Fragen	Ursachen	Behebung
Grat wird nicht sauber weggeschnitten oder zu kleine Fase	<ul style="list-style-type: none"> • Zu kleines Messer gewählt • Vorschub zu gross 	<ul style="list-style-type: none"> • Messer für grössere Fase wählen • Vorschub reduzieren
Keine Fase	<ul style="list-style-type: none"> • Messerkraft zu klein 	<ul style="list-style-type: none"> • Am Gewindestift nach rechts drehen, um den Messerdruck zu erhöhen (nur bei SNAP Messern mit GS-Geometrie möglich)
	<ul style="list-style-type: none"> • Messer verschlissen, abgenutzt 	<ul style="list-style-type: none"> • Neues Messer einsetzen
	<ul style="list-style-type: none"> • Zu grosse Gratbildung 	<ul style="list-style-type: none"> • Bohrwerkzeug durch ein neues ersetzen
	<ul style="list-style-type: none"> • Messer klemmt, kommt nicht mehr aus Messergehäuse 	<ul style="list-style-type: none"> • Guss-Werkstoffe sollten grundsätzlich nass bearbeitet werden. Dies entfernt den Gussstaub aus dem Messerfenster.
Vor- und rückwärts ungleiche Fasengrösse	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub vor- und rückwärts unterschiedlich 	<ul style="list-style-type: none"> • Möglichst gleicher Vorschub vor- und rückwärts wählen (nur bei Messer mit GS-Geometrie)
	<ul style="list-style-type: none"> • Gratbildung vor- und rückwärts sehr unterschiedlich 	<ul style="list-style-type: none"> • Auf der Seite mit der zu kleinen Fase: Vorschub reduzieren, nur bei Messer mit GS-Geometrie möglich. Auf der Seite mit der zu grossen Fase: Vorschub erhöhen, nur bei Messer mit GS-Geometrie möglich
Fase mit Ratterspuren	<ul style="list-style-type: none"> • Schlechte Aufspannung von Werkstück oder Werkzeug 	<ul style="list-style-type: none"> • Stabile Spannung von Werkstück und Werkzeug sicherstellen
	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug in labilem Zustand 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugvorschub evtl. auch Messerkraft erhöhen
	<ul style="list-style-type: none"> • Zu hohe Drehzahl 	<ul style="list-style-type: none"> • Drehzahl reduzieren
Keine konstante Fasengrösse	<ul style="list-style-type: none"> • Unterschiedlicher Vorschub 	<ul style="list-style-type: none"> • Konstanten Vorschub wählen
	<ul style="list-style-type: none"> • Messerkraft so schwach, dass das Messer nicht jedes Mal in Ausgangsposition fährt 	<ul style="list-style-type: none"> • Am Gewindestift nach rechts drehen, um den Messerdruck zu erhöhen
	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug in labilem Zustand 	<ul style="list-style-type: none"> • Messerkraft und Vorschub erhöhen
Schlechte Standzeit	<ul style="list-style-type: none"> • Schlechte Aufspannung von Werkstück oder Werkzeug (Vibration) 	<ul style="list-style-type: none"> • Stabilere Spannung von Werkstück und Werkzeug sicherstellen
	<ul style="list-style-type: none"> • Ungenügende Maschinenstabilität (Spindelspiel, etc.) 	<ul style="list-style-type: none"> • Maschinenstabilität verbessern oder mit spez. Werkzeug in der Bohrung führen
	<ul style="list-style-type: none"> • Falsche Messerbeschichtung 	<ul style="list-style-type: none"> • Andere Beschichtung wählen