

Fragen	Ursachen	Behebung
Aufbauschneide	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit zu tief • Ungenügende Kühlung • Falsche Beschichtung für den Werkstoff 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit erhöhen • Kühlmitteldruck erhöhen • Andere Beschichtung wählen
Spänestau	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub zu hoch für die Spanabfuhr • Bohrspitze zu kurz für Bohrtiefe • Ungenügende Kühlung 	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub reduzieren • Bei VEX-S längere Bohrspitze nehmen oder mit Bohrzyklus arbeiten • Kühlmitteldruck erhöhen
Gratbildung am Bohrungsaustritt	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittwerte zu hoch • Ungenügende Kühlung • Bohrspitze / -platte verschlissen 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit reduzieren • Kühlmitteldruck erhöhen • Bohrspitze / -platte ersetzen
Schwankende Genauigkeit	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub zu hoch • Ungenügende Kühlung • Spindel / Aufspannung nicht stabil 	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub reduzieren • Kühlmitteldruck erhöhen • Rundlauf prüfen • Stabilität Spindel und Aufspannung prüfen
Oberflächenqualität schlecht	<ul style="list-style-type: none"> • Falsche Schnittwerte • Ungenügende Kühlung • Spindel / Aufspannung nicht stabil • Bohrspitze / -platte verschlissen 	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub und Drehzahl erhöhen oder reduzieren • Kühlmitteldruck erhöhen • Rundlauf prüfen • Stabilität Spindel und Aufspannung prüfen • Bohrspitze oder -platte austauschen • mit Bohrzyklus arbeiten
Vibrationen / Rattern	<ul style="list-style-type: none"> • Falsche Schnittwerte • Ungenügende Kühlung • Spindel / Aufspannung nicht stabil 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit erhöhen oder reduzieren • Vorschub erhöhen oder reduzieren • Kühlmitteldruck erhöhen • Rundlauf prüfen • Stabilität Spindel und Aufspannung prüfen
Hauptschneidenverschleiss	<ul style="list-style-type: none"> • Falsche Schnittwerte • Ungenügende Kühlung • Spindel / Aufspannung nicht stabil 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit erhöhen • Vorschub reduzieren • Kühlmitteldruck erhöhen • Stabilität Spindel und Aufspannung prüfen
Querschneidenverschleiss	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub zu hoch • Ungenügende Kühlung • Spindel / Aufspannung nicht stabil 	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub reduzieren • Kühlmitteldruck erhöhen • Stabilität Spindel und Aufspannung prüfen

Problem	Ursachen	Behebung
Führungsphasenverschleiss	<ul style="list-style-type: none"> • Falsche Schnittwerte • Ungenügende Kühlung • Spindel / Aufspannung nicht stabil 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit reduzieren • Vorschub reduzieren • Kühlmitteldruck erhöhen • Rundlauf prüfen • Stabilität Spindel und Aufspannung prüfen
Schneidenausbruch	<ul style="list-style-type: none"> • Falsche Schnittwerte • Ungenügende Kühlung • Spindel / Aufspannung nicht stabil 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit erhöhen • Kühlmitteldruck erhöhen • Stabilität Spindel und Aufspannung prüfen
Spitzenausbruch	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub zu hoch • Ungenügende Kühlung • Spindel / Aufspannung nicht stabil 	<ul style="list-style-type: none"> • Vorschub reduzieren • Kühlmitteldruck erhöhen • Stabilität Spindel und Aufspannung prüfen
Keine oder nicht saubere Fase	Siehe FAQ von SNAP auf Seite 100	

VEX-P Ersatzteile Grundkörper – Fortsetzung

Pos.	Beschreibung	Artikel-Nr.
3	Grundkörper Bohrungsbereich 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	