

SNAP FAQ

Domande	Cause	Rimedio
La bava non viene tagliata in modo netto o smusso troppo piccolo	<ul style="list-style-type: none"> • Lama selezionata troppo piccola • Avanzamento troppo elevato 	<ul style="list-style-type: none"> • Selezionare la lama per uno smusso più grande • Ridurre l'avanzamento
Nessuno smusso	<ul style="list-style-type: none"> • Forza di taglio troppo bassa 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruotare la vite di settaggio in senso orario per incrementarne la pressione della lama (possibile solo con lame SNAP con geometria GS)
	<ul style="list-style-type: none"> • Lama consumata, usurata 	<ul style="list-style-type: none"> • Inserire una lama nuova
	<ul style="list-style-type: none"> • Eccessiva formazione di bave 	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire l'utensile di foratura con uno nuovo
	<ul style="list-style-type: none"> • Lama inceppata, non esce più dall'alloggiamento lama 	<ul style="list-style-type: none"> • I materiali di fusione devono essere sempre lavorati a umido. In questo modo si rimuove la polvere di fusione dall'alloggiamento lama.
Smusso di dimensioni differenti in tirata e spinta	<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento differente in tirata e spinta 	<ul style="list-style-type: none"> • Se possibile, selezionare la stessa velocità di avanzamento in tirata e spinta (solo su lame con geometria GS)
	<ul style="list-style-type: none"> • Formazione di bave molto differente in tirata e spinta 	<ul style="list-style-type: none"> • Sul lato con smusso troppo piccolo: ridurre l'avanzamento (possibile solo su lame con geometria GS). Sul lato con smusso troppo grande: aumentare l'avanzamento (possibile solo su lame con geometria GS).
Smusso con segni di vibrazioni	<ul style="list-style-type: none"> • Serraggio errato del pezzo o dell'utensile 	<ul style="list-style-type: none"> • Assicurare un serraggio stabile del pezzo e dell'utensile
	<ul style="list-style-type: none"> • Utensile in condizioni di instabilità 	<ul style="list-style-type: none"> • Incrementare l'avanzamento dell'utensile e verificare la forza di taglio
	<ul style="list-style-type: none"> • Velocità troppo alta 	<ul style="list-style-type: none"> • Ridurre la velocità
Dimensioni smussatura non costanti	<ul style="list-style-type: none"> • Avanzamento variabile 	<ul style="list-style-type: none"> • Selezionare un avanzamento costante
	<ul style="list-style-type: none"> • La forza di taglio è così debole che la lama non ritorna ogni volta nella posizione di partenza 	<ul style="list-style-type: none"> • Ruotare la vite di settaggio in senso orario per incrementarne la pressione della lama
	<ul style="list-style-type: none"> • Utensile in condizioni di instabilità 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentare la forza di taglio e l'avanzamento
Scarsa durata utile	<ul style="list-style-type: none"> • Serraggio errato del pezzo o dell'utensile (vibrazioni) 	<ul style="list-style-type: none"> • Assicurare un serraggio più stabile del pezzo e dell'utensile
	<ul style="list-style-type: none"> • Stabilità della macchina insufficiente (gioco del mandrino ecc.) 	<ul style="list-style-type: none"> • Migliorare la stabilità della macchina o utilizzare un utensile speciale nel foro
	<ul style="list-style-type: none"> • Rivestimento della lama non corretto 	<ul style="list-style-type: none"> • Selezionare un altro rivestimento