

Domande	Cause	Rimedio
Riporto materiale sul tagliente	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Velocità di taglio troppo bassa</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Rivestimento sbagliato del materiale</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumentare la velocità di taglio</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Selezionare un altro rivestimento</li> </ul>
Inceppamento trucioli	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avanzamento troppo alto per l'evacuazione dei trucioli</li> <li>• Cuspide di foratura troppo corta per la profondità di foratura</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre l'avanzamento</li> <li>• Con VEX-S, utilizzare una punta più lunga o lavorare con il ciclo di foratura</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> </ul>
Formazione di bave all'uscita del foro	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Valori di taglio troppo alti</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Cuspide/Piastra di foratura usurate</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre la velocità di taglio</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Sostituire la cuspide/piastra di fora.</li> </ul>
Risultati incostanti	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avanzamento troppo elevato</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Mandrino/Serraggio non stabile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre l'avanzamento</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Controllare la concentricità</li> <li>• Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio</li> </ul>
Scarsa qualità della superficie	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Valori di taglio errati</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Mandrino/Serraggio non stabile</li> <li>• Cuspide/Piastra di foratura usurate</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumentare o ridurre avanzamento e velocità</li> <li>• Incrementare la press. del refrige.</li> <li>• Controllare la concentricità</li> <li>• Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio</li> <li>• Sostituire cuspide o la piastra di foratura</li> <li>• Migliorare il ciclo di foratura</li> </ul>
Vibrazioni/Segni di vibrazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Valori di taglio errati</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Mandrino/Serraggio non stabile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumentare o ridurre la velocità di taglio</li> <li>• Aumentare o ridurre l'avanzamento</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Controllare la concentricità</li> <li>• Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio</li> </ul>
Usura tagliente principale	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Valori di taglio errati</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Mandrino/Serraggio non stabile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumentare la velocità di taglio</li> <li>• Ridurre l'avanzamento</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio</li> </ul>
Usura nocciolo	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avanzamento troppo elevato</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Mandrino/Serraggio non stabile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre l'avanzamento</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio</li> </ul>

Problema	Cause	Rimedio
Usura della fase di guida	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Valori di taglio errati</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Mandrino/Serraggio non stabile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre la velocità di taglio</li> <li>• Ridurre l'avanzamento</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Controllare la concentricità</li> <li>• Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio</li> </ul>
Rottura del tagliente	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Valori di taglio errati</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Mandrino/Serraggio non stabile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumentare la velocità di taglio</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio</li> </ul>
Rottura del vertice dell'inserito di foratura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Avanzamento troppo elevato</li> <li>• Refrigerazione insufficiente</li> <li>• Mandrino/Serraggio non stabile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ridurre l'avanzamento</li> <li>• Incrementare la pressione del refrigerante</li> <li>• Controllare la stabilità del mandrino e del serraggio</li> </ul>
Smussatura assente o non pulita	<ul style="list-style-type: none"> <li>• vedere le FAQ di SNAP a pagina 100</li> </ul>	

## VEX-P Ricambi (continua) – Corpo utensile

Pos.	Descrizione	Codice articolo
3	Corpo utensile, gamma fori	GH-Q-G-4250
		GH-Q-G-4251
		GH-Q-G-4252
		GH-Q-G-4253
		GH-Q-G-4254
		GH-Q-G-4255
		GH-Q-G-4256
		GH-Q-G-4257
		GH-Q-G-4258
		GH-Q-G-4259
		GH-Q-G-4260
	GH-Q-G-4261	