

## VEX Preguntas más frecuentes

Preguntas	Causas	Solución
Filo de aportación	<ul style="list-style-type: none"> <li>La velocidad de corte es demasiado baja</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El recubrimiento no es el correcto para el material</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aumente la velocidad de corte</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Seleccione otro recubrimiento</li> </ul>
Atasco de viruta	<ul style="list-style-type: none"> <li>El avance es demasiado elevado para el arranque de las virutas</li> <li>La punta de taladrado es demasiado corta para la profundidad de los agujeros</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzca el avance</li> <li>Con VEX-S, utilice una punta de taladrado más larga o trabaje con un ciclo de taladrado</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> </ul>
Se forman rebabas en la salida del agujero	<ul style="list-style-type: none"> <li>Los valores de corte son demasiado altos</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>La punta/placa de taladrado está desgastada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzca la velocidad de corte</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Sustituya la punta/placa de taladrado</li> </ul>
La precisión no es constante	<ul style="list-style-type: none"> <li>El avance es demasiado alto</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El husillo o la sujeción no son estables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzca el avance</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Compruebe la concentricidad</li> <li>Compruebe la estabilidad del husillo y de la sujeción</li> </ul>
La calidad superficial no es buena	<ul style="list-style-type: none"> <li>Los valores de corte son incorrectos</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El husillo o la sujeción no son estables</li> <li>La punta/placa de taladrado está desgastada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aumente o reduzca el avance y la velocidad de corte</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Compruebe la concentricidad</li> <li>Compruebe la estabilidad del husillo y de la sujeción</li> <li>Sustituya la punta o placa de taladrado</li> <li>Trabaje con el ciclo de perforación</li> </ul>
Hay vibraciones	<ul style="list-style-type: none"> <li>Los valores de corte son incorrectos</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El husillo o la sujeción no son estables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aumente o reduzca la velocidad de corte</li> <li>Aumente o reduzca el avance</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Compruebe la concentricidad</li> <li>Compruebe la estabilidad del husillo y de la sujeción</li> </ul>
Existe desgaste en el filo de corte principal	<ul style="list-style-type: none"> <li>Los valores de corte son incorrectos</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El husillo o la sujeción no son estables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aumente la velocidad de corte</li> <li>Reduzca el avance</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Compruebe la estabilidad del husillo y de la sujeción</li> </ul>
Existe desgaste en el filo de corte transversal	<ul style="list-style-type: none"> <li>El avance es demasiado alto</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El husillo o la sujeción no son estables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzca el avance</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Compruebe la estabilidad del husillo y de la sujeción</li> </ul>

## VEX Preguntas más frecuentes (continuación)

Problema	Causas	Solución
Existe desgaste en la superficie de incidencia	<ul style="list-style-type: none"> <li>Los valores de corte son incorrectos</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El husillo o la sujeción no son estables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzca la velocidad de corte</li> <li>Reduzca el avance</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Compruebe la concentricidad</li> <li>Compruebe la estabilidad del husillo y de la sujeción</li> </ul>
Rotura del filo de corte	<ul style="list-style-type: none"> <li>Los valores de corte son incorrectos</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El husillo o la sujeción no son estables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aumente la velocidad de corte</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Compruebe la estabilidad del husillo y de la sujeción</li> </ul>
Rotura de la punta de la cuchilla	<ul style="list-style-type: none"> <li>El avance es demasiado alto</li> <li>No hay suficiente refrigeración</li> <li>El husillo o la sujeción no son estables</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Reduzca el avance</li> <li>Aumente la presión del refrigerante</li> <li>Compruebe la estabilidad del husillo y de la sujeción</li> </ul>
No hay chaflán o el chaflán es inestable	<ul style="list-style-type: none"> <li>Consulte la solución de problemas de SNAP en la página 100</li> </ul>	

## VEX-P Piezas de recambio (continuación): Cuerpo de la herramienta

Pos.	Descripción	N.º de referencia	
3	Cuerpo de la herramienta	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