

VEX Preguntas más frecuentes

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

VEX Preguntas más frecuentes (continuación)

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

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