

# SNAP Preguntas más frecuentes

Preguntas	Causas	Solución
La rebaba no se corta limpiamente o el chaflán es demasiado pequeño	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La cuchilla seleccionada es demasiado pequeña</li> <li>• El avance de trabajo es excesivo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Seleccione una cuchilla para un chaflanado más grande</li> <li>• Reduzca el avance</li> </ul>
No se produce chaflán	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La fuerza de la cuchilla es demasiado baja</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gire el tornillo de ajuste hacia la derecha para aumentar la presión de la cuchilla (solo es posible con cuchillas SNAP con geometría GS)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Las cuchillas están desgastadas o deterioradas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inserte una cuchilla nueva</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hay una formación de rebabas excesiva</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sustituya la broca por una nueva</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La cuchilla se atasca, ya no sale no se despliega</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Los materiales de fundición siempre deben mecanizarse con lubricación. Eliminando así el polvo de fundición de la ventana de la carcasa.</li> </ul>
El tamaño del chaflán es desigual hacia delante y hacia atrás	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El avance de trabajo no es constante a la entrada y la salida</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Seleccione un avance de trabajo constante si es posible (solo en cuchillas con geometría GS)</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La formación de rebaba es diferente a la entrada y la salida</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduzca el avance en el lado donde el tamaño de chaflán es insuficiente, solo posible con cuchillas geometría GS. Aumente el avance en el lado donde el tamaño de chaflán es excesivo.</li> </ul>
El chaflán presenta marcas de vibración	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Existe una mala sujeción de la pieza o herramienta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Garantice una sujeción más estable de la pieza y la herramienta</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La herramienta no es estable</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumente el avance de la herramienta, posiblemente también la fuerza de la cuchilla</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La velocidad de corte es demasiado alta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Reduzca la velocidad de corte</li> </ul>
El tamaño del chaflán no es constante	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El avance no es constante</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Seleccione un avance constante</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La presión de la cuchilla es tan débil que la cuchilla no vuelve a su posición inicial</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gire el tornillo de ajuste hacia la derecha para aumentar la presión de la cuchilla</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La herramienta no es estable</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Aumente la fuerza de la cuchilla y el avance</li> </ul>
La vida útil es deficiente	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Existe una mala sujeción de la pieza o herramienta (vibración)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Garantice una sujeción de la pieza y la herramienta más estable</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La máquina no es lo suficientemente estable (juego del husillo, etc.)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mejore la estabilidad de la máquina o guíe con una herramienta especial en el agujero</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• El recubrimiento de la cuchilla no es correcto</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Seleccione otro recubrimiento</li> </ul>