

SNAP

FAQ

| Questions | Causes | Résolution |
|---|---|--|
| La bavure n'est pas usinée proprement ou chanfrein trop petit | <ul style="list-style-type: none"> • Choix d'un couteau trop petit • Avance trop importante | <ul style="list-style-type: none"> • Choisir un couteau pour un chanfrein plus important • Réduire l'avance |
| Pas de chanfrein | <ul style="list-style-type: none"> • Force du couteau trop faible | <ul style="list-style-type: none"> • Tourner la vis de réglage vers la droite pour augmenter la pression du couteau (uniquement possible pour les couteaux SNAP avec géométrie GS) |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Couteau usé | <ul style="list-style-type: none"> • Insérer un nouveau couteau |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Formation de bavures trop importante | <ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'outil de perçage par un nouveau |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Le couteau se bloque, ne sort plus du porte-couteau | <ul style="list-style-type: none"> • Les matières en fonte doivent en principe être usinées avec arrosage. Cela permet d'éliminer la poussière de fonte de la fenêtre du couteau. |
| Taille de chanfrein inégale en poussant et en tirant | <ul style="list-style-type: none"> • Avance différente en poussant et en tirant | <ul style="list-style-type: none"> • Choisir une avance aussi identique que possible en poussant et en tirant (uniquement pour les couteaux à géométrie GS) |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Formation de bavures très différente en poussant et en tirant | <ul style="list-style-type: none"> • Sur le côté où le chanfrein est trop petit : Réduire l'avance, possible uniquement avec les couteaux à géométrie GS. Sur le côté avec le chanfrein trop grand : Augmenter l'avance, possible uniquement avec les couteaux à géométrie GS |
| Chanfrein avec traces de broutage | <ul style="list-style-type: none"> • Mauvais serrage de la pièce ou de l'outil | <ul style="list-style-type: none"> • Assurer un serrage stable de la pièce et de l'outil |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Outil dans un état instable | <ul style="list-style-type: none"> • Augmenter l'avance de l'outil, ainsi qu'éventuellement la force du couteau |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Vitesse de coupe trop élevée | <ul style="list-style-type: none"> • Réduire la vitesse de coupe |
| Pas de taille de chanfrein constante | <ul style="list-style-type: none"> • Avance différente | <ul style="list-style-type: none"> • Sélectionner une avance constante |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Force du couteau si faible que le couteau ne revient pas à chaque fois en position initiale | <ul style="list-style-type: none"> • Tourner la vis de réglage vers la droite pour augmenter la pression du couteau |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Outil dans un état instable | <ul style="list-style-type: none"> • Augmenter la force du couteau et l'avance |
| Mauvaise durée de vie | <ul style="list-style-type: none"> • Mauvais serrage de la pièce ou de l'outil (vibration) | <ul style="list-style-type: none"> • Assurer un serrage plus stable de la pièce et de l'outil |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Stabilité insuffisante de la machine (jeu de la broche, etc.) | <ul style="list-style-type: none"> • Améliorer la stabilité de la machine ou la guider dans le trou avec un outil spécial |
| | <ul style="list-style-type: none"> • Mauvais revêtement du couteau | <ul style="list-style-type: none"> • Choisir un autre revêtement |