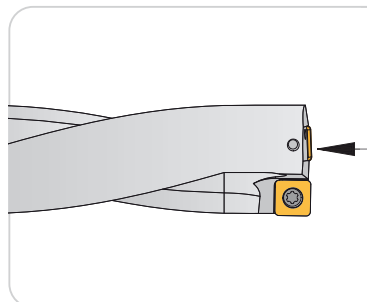


При неподвижном инструменте / Stationary use / En utilisation fixe



Поломка внутренней кромки / Fracture of internal cutting edge / Casse de l'arête de coupe intérieure

Причины

Possible reason / Causes possibles

Решения

Solution / Solutions

Некорректная установка сверла по высоте

Centre height incorrect

Centrage outil incorrect

» Держатель инструмента необходимо отрегулировать

» *Turret or holder may have moved, readjust machine*

» Régler la position de l'outil

Высокая скорость подачи

Feed rate too high

Avance trop élevée

» Уменьшить скорость подачи

» *Reduce feed rate*

» Réduire l'avance

Пластина слишком твердая/хрупкая

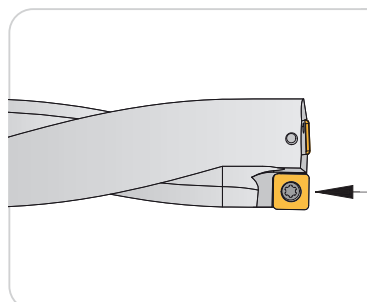
Insert too hard / brittle

Nuance plaquette trop dure

» Выберите более прочный сплав

» *Select tougher grade*

» Sélectionner une nuance plus tenace



Поломка внешней кромки / Fracture of external cutting edge / Casse de l'arête de coupe extérieure

Причины

Possible reason / Causes possibles

Решения

Solution / Solutions

Высокая скорость подачи

Feed rate too high

Avance trop élevée

» Уменьшить скорость подачи

» *Reduce feed rate*

» Réduire l'avance

Прерывистая обработка

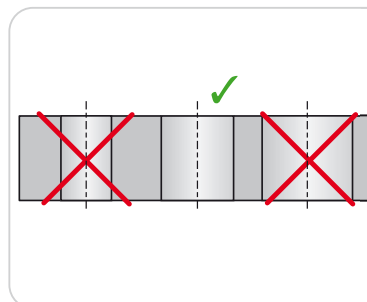
Interrupted cutting

Coupe interrompue

» Используйте более прочный сплав пластины

» *Use tougher insert grade*

» Utiliser une nuance plus tenace



Нестабильный диаметр отверстий / Fracture of external cutting edge / Irrégularité des diamètres de perçage

Причины

Possible reason / Causes possibles

Решения

Solution / Solutions

Станок не настроен на X-0 позицию

Machine not in X-0 position

la Machine n'est pas en position X-O

» Установить корректную осевую позицию

» *Move axis to correct position*

» Corriger la position de l'axe

Сдвиг осевой позиции

Machine axis moved

Axe machine déréglé

» Отрегулировать станок

» *Readjust machine*

» Réajuster la machine