SNAP 常见问题

问题	原因	解决方案
毛刺去除不干净或倒角太小	• 选择的刀片尺寸太小 • 进给速率过高	• 选择较大倒角的刀片 • 降低进给速度
无倒角	• 刀力过低	• 向右旋转压紧调节螺钉以增加刀片压力（仅适用于具有 GS 几何形状的 SNAP 刀片）
	• 刀片磨损，已报废	• 使用新刀片
	• 毛刺形成过多	• 更换新的钻头
	• 刀片卡住，无法从刀片壳中取出	• 加工铸铁材料时，需要带冷却，确保刀片窗口内的铸铁粉末及时清除。
正向和反向倒角大小不一致	• 正向和反向进给速度不同	• 尽可能选择正向和反向相同的进给速度（仅适用于 GS 几何形状的刀片）
	• 正向和反向的毛刺情况不同	• 在倒角过小的一侧：降低进给速度，仅适用于 GS 几何形状的刀片。在倒角过大的一侧：提高进给速度，仅适用于 GS 几何形状的刀片
表面有振纹的倒角	• 工件或刀具没有夹紧	• 确保更稳定地夹紧工件和刀具
	• 刀具处于不稳定状态	• 增加刀具进给，也可以增加弹簧力
	• 工作速度过高	• 降低工作速度
没有恒定的倒角能力	• 不同的进给速度	• 选择恒定进给速率
	• 弹簧力太小，以至于刀片不能每次都回到起始位置	• 向右旋转调节螺钉以增加刀片压力
	• 刀具处于不稳定状态	• 增加刀力和进给量
使用寿命短	• 工件或刀具没有夹紧（振动）	• 确保更稳定地夹紧工件和刀具
	• 机床稳定性不足（主轴间隙等）	• 提高机床稳定性
	• 刀具涂层不正确	• 选择正确的涂层