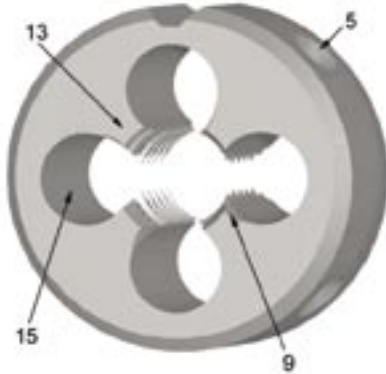
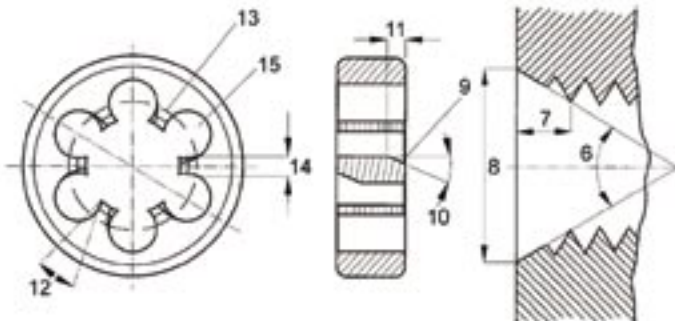
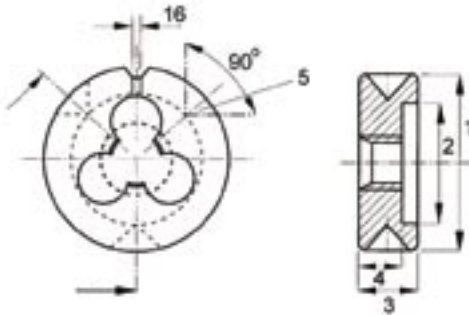


Snijplaten

BENAMINGEN



- 1 Buitendiameter
- 2 Diameter v/d uitsparing
- 3 Hoogte
- 4 Draadlengte
- 5 Conisch gat voor borgschroef
- 6 Aansnijdingshoek
- 7 Lengte van de aansnijding
- 8 Diameter van de aansnijding
- 9 Schilaansnijding
- 10 Spiraalhoek
- 11 Spiraallengte
- 12 Spaanhoek
- 13 Tandrug
- 14 Breedte tandrug
- 15 Spaangroef
- 16 Gleuf voor afstelling

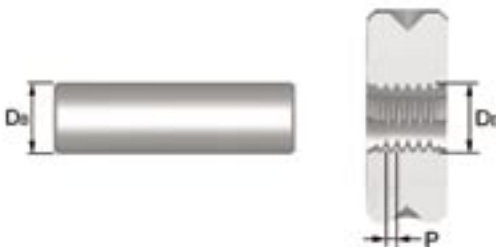


ALGEMENE TIPS OVER SNIJPLATEN

1. Alvorens de snijplaat of snijmoer te gebruiken, het uiteinde van het werkstuk in een hoek van 45 graden aanschuiven, om plotselinge belasting van de aansnijding te voorkomen. Zorg ervoor dat de snijplaat of snijmoer loodrecht op de bout staat.
2. De buitendiameter van het werkstuk moet altijd kleiner zijn dan de diameter van de snijplaat. Dit om een zware belasting van de hoofdsnijkant te vermijden.
3. Gebruik een snijplaat met schilaansnijding, zodat de spanen van het snijgebied worden afgevoerd.
4. Zorg voor een goede toevoer van het juiste smeermiddel, gericht op het snijgebied.
5. Open snijplaten kunnen ongeveer 0,15 mm worden gesloten door de stelschroevenaan te draaien. Druk op slechts één zijde van de snijplaat, kan breuk veroorzaken.
6. In het algemeen worden snijmoeren gebruikt voor het opzuiveren van schroefdraad met de hand. Deze hebben meestal een robuustere constructie en dienen alleen in uitzonderingen gebruikt te worden om draad te snijden in massief materiaal.

VOORZORGSMAATREGEL

De diameter van het staafmateriaal moet kleiner zijn dan de nominale buitendiameter van de draad.



$$D_B = D_E - (0,1 * P)$$

Snijplaten

PROBLEMEN DIE VEROORZAAKT KUNNEN WORDEN BIJ HET DRAADSNIJDEN

Probleem	Oorzaak	Remedie
Overmaats / Ondermaats	Verkeerde uitlijning	Correcte uitlijning. Schone werkomgeving creeren
	Onjuiste voeding	Controleer of de voeding juist is
Slechte oppervlakte gesteldheid	Onjuiste spaanhoek voor het materiaal	Gebruik alternatieve of speciale snijplaten
	Onjuist smeermiddel of gebrek aan smeermiddel	Gebruik het juiste smeermiddel (zie katalogus)
	Onjuiste snijsnelheid	Volg de aanbevelingen in de katalogus
	Te grote staafdiameter	Verminder tot juiste diameter
	Niet afgeschuind staafeind	Let op afschuining van het staf materiaal
Snijkant uitbrokkeling of breuk	Verkeerde type snijplaat	Volg de aanbevelingen in de katalogus
	Te hoge snelheid	Volg de aanbevelingen in de katalogus
	Te grote staafdiameter	Verminder tot aangewezen
	Niet afgeschuind staafeind	Let op afschuining van het staf materiaal
	Verkeerde uitlijning	Correcte uitlijning. Schone werkomgeving creeren
Snelle slijtage	Onjuist/gebrek aan smeermiddel	Zie smeermiddelen in de katalogus
	Te hoge snijsnelheid	Volg de aanbevelingen in de katalogus
Opgebouwde snijkant	Onjuist/gebrek aan smeermiddel	Zie smeermiddelen in de katalogus
	Te grote staafdiameter	Verminder tot correcte staafdiameter
	Snijsnelheidte laag	Volg de aanbevelingen in de katalogus

