

## PROBLEMEN OPLOSSEN BIJ HET DRAADSNIJDEN

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
Overmaat	Foutieve tolerantie	Kies een tap met een kleinere tolerantie.
	Foutieve voeding	Verminder de voeding met 5 a 10% of gebruik een lengtecompensatie in de taphouder.
	Verkeerde tap voor de toepassing	Gebruik gecoate tappen om materiaal opbouw op de snijkant te vermijden. Raad-pleeg de catalogus of de 'product selector' om een correct alternatief te vinden.
	Tap staat niet in lijn met het gat	Controleer de taphouder en de tappositie tegenover het gat.
	Geen smering	Gebruik een goede smering om opbouw van de snijkant te vermijden. Zie hoofdstuk van smeermiddelen in het technisch handboek.
	Snijsnelheid te laag	Gebruik de aanbevelingen in de catalogus / Product Selector.
Ondermaat	Verkeerde tap voor de toepassing	Gebruik een tap met schilaansnijding voor doorlopende gaten en een spiraaltap voor blinde gaten. Gebruik gecoate tappen om materiaal opgebouw op de snijkant te vermijden. Raad-pleeg de catalogus of de 'product selector' om een correct alternatief te vinden.
	Foutieve tolerantie	Kies een tap met een grotere tolerantie vooral in materialen die weinig tot geen overmaat vertonen zoals gietijzer en roestvaststaal.
	Foutieve of geen smering	Gebruik een goede smering om spaan-ophoping in het gat te vermijden. Zie ook het hoofdstuk aangaande smeermiddelen in het technisch handboek.
	Vorgeboord gat te klein	Vergroot de boordiameter tot het maximale toegestane. Meet na of het geboorde gat overeenkomt met de voorboormaat.
	Materiaal krimp na het tappen	Zie de catalogus/ productselector voor een goed alternatief.
Uitbrokkelen van de snijkant	Verkeerde tap voor de toepassing	Kies een tap met een kleinere spaanhoek. Kies een tap met een langere aansnijding. Gebruik spiraaltappen voor blinde gaten om te vermijden dat de spanen geblokkeerd geraken. Raadpleeg de catalogus of de productselector op alternatieve gereedschappen.
	Slechte of geen smering	Gebruik een goede smering teneinde materiaal opbouw op de snijkant. Zie ook het hoofdstuk 'smering' in het technisch handboek.
	Tap raakt de bodem van het gat	Vergoot de boordiepte of verminder de tapdiepte.
	Zelfhardend oppervlak	Verminder de snijsnelheid, gebruik gecoat gereedschap, gebruik een goede smering. Zie het hoofdstuk aangaande het bewerken van roestvast staal in het technisch handboek.
	Spaan klemt bij het terugkeren	Vermijd het plotseling terugdraaien van de tap.
	Aansnijding botst op het begin van het gat	Controleer de axiale positie van de tap tegenover de positie van het gat.
	Voorboordiameter te klein	Vergroot de voorboordiameter tot het maximale toegestane. Meet na of het geboorde gat overeenkomt met de voorboormaat.