

Hilfestellungen beim Fräsen

Problemstellung:

Problemstellung	Kennbuchstabe
Schlechte Oberflächengüte	A
Hoher Schneidenschleiß an den Freiflächen	B
Schneidenausbruch	C
Aufbauschneide	D
Spänestau im Fräser	E
Werkzeugbruch	F
Rattern / Vibrationen	G

Problemlösung:

A	B	C	D	E	F	G	Abhilfe
•			•		•		Schnittgeschwindigkeit v_c erhöhen
	•	•				•	Schnittgeschwindigkeit v_c verringern
	•					•	Vorschub f erhöhen
•		•		•	•		Vorschub f verringern
•		•	•	•	•	•	Schnitttiefe a_p verringern
•		•				•	Werkzeug-, Werkstückspannung prüfen
		•			•	•	Auskraglänge verkürzen
•		•				•	Spindelspiel prüfen
•							Zähnezahl erhöhen
•				•			Zähnezahl verringern
	•						Verschleißfesteres Hartmetall verwenden

Stand: November 2013