

FEHLERSUCHE BEIM FRÄSEN

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Bruch	Zu grosser Zerspanungsquerschnitt	Vorschub pro Zahn verringern
	Zu grosser Vorschub	Vorschub verringern
Abnutzung	Nuten- oder Gesamtlänge zu gross	Kürzer einspannen oder kürzeren Schaftfräser verwenden
	Werkstück-Material zu hart	Katalog oder Selector verwenden, um ein verschleissfesteres Werkzeugmaterial oder eine geeignetere Beschichtung zu wählen
	Vorschub und Drehzahl nicht korrekt	Korrekte Bearbeitungsparameter aus dem Katalog oder Selector wählen
	Schlechte Spanentfernung	Auf gute Kühlschmierung achten
	Gegenlaufräsen	Gleichlaufräsen
	Ungeeigneter Drallwinkel	Eine korrekte Werkzeugalternative siehe Katalog oder Selector verwenden
Schneidkanten- ausbrüche	Vorschubrate zu hoch	Vorschubrate reduzieren
	Vibrationen	Drehzahl reduzieren
	Geringe Bearbeitungsgeschwindigkeit	Drehzahl erhöhen
	Gegenlaufräsen	Gleichlaufräsen
	Werkzeugstabilität	Kürzeres Werkzeug wählen und/oder Werkzeug kürzer spannen
	Werkstückstabilität	Werkstück besser spannen
Kurze Werkzeug- standzeit	Materialverhärtung	Katalog oder Selector für korrekte Werkzeugalternative durchsuchen
	Ungeeigneter Span- und Hinterschliffwinkel	Werkzeug mit passendem Spanwinkel wählen
	Zu hohe Reibung	Beschichtetes Werkzeug benutzen
Schlechte Oberflächen- qualität	Zu hoher Vorschub	Auf korrekter Drehzahl verringern
	Drehzahl zu gering	Drehzahl erhöhen
	Zu große Späne	Zerspanungsquerschnitt verringern
	Werkzeug Verschleiß	Werkzeug ersetzen oder nachschleifen
	Aufbauschneidenbildung	Zu einem Werkzeug mit höherem Drallwinkel wechseln
	Schlechte Spanabfuhr	Kühlmittelfluss vergrössern