

<b>PROBLEM</b>	<b>URSACHE</b>	<b>ABHILFE</b>
Werkstück- ungenauigkeit	Werkzeugablenkung	Kürzeres Werkzeug wählen und/oder Werkzeug kürzer spannen
	Ungenügende Anzahl Nuten	Werkzeug mit mehr Zähnen verwenden
	Verschlissenes oder beschädigtes Spannfutter	Reparieren oder ersetzen
	Schlechte Spannfutterstabilität	Kürzeres oder stabileres Spannfutter verwenden
	Schlechte Stabilität der Spindel	Auf Stabilität der Spindel achten
Vibrationen	Vorschub und Geschwindigkeit zu hoch	Vorschub und Geschwindigkeit mit Hilfe des Katalogs oder Selectors korrigieren
	Nuten- oder Gesamtlänge zu groß	Kürzer einspannen oder kürzeren Schaftfräser verwenden
	Frästiefe zu groß	Frästiefe verringern
	Ungenügende Stabilität von Maschine und Spannmittel	Spannmittel überprüfen und wenn nötig wechseln