

EMPFEHLUNGEN

1. Verwenden Sie immer Geradschleifer mit der korrekten Nenndrehzahl.
2. Die regelmäßige Wartung von Geradschleifer ist wichtig; stellen Sie immer sicher, dass sie korrekt geölt und die Lager nicht ausgeschlagen sind.
3. Reinigen Sie beim Wechsel des Fräasers immer die Spannmutter, das Spannfutter und den Innenkegel des Geradschleifer.
4. Vermeiden Sie mechanische Schockbeanspruchungen und schwere Stöße gegen die Fräser.
5. Vermeiden Sie Temperaturschocks, indem Sie sicherstellen, dass der Fräser nicht überhitzt.
6. Lassen Sie den Fräser nicht zu tief in das Werkstück-Material eintauchen und verhindern Sie, dass der Fräser an Ecken oder in Kanälen eingeklemmt wird.

FEHLERSUCHE BEI DER VERWENDUNG VON FRÄSERN

PROBLEM	URSACHE
Ausbrechen von Fräserzähnen	Betrieb mit zu niedriger Drehzahl, kann Rückstoß verursachen
	Exzentrizität (Spindel, Spannfutter oder Lager verschlissen)
	Eintauchen in das Werkstück und Einklemmen des Fräasers im Werkstück
Verstopfen von Fräserzähnen	Nutlänge oder Gesamtlänge zu groß
	Auswahl der falschen Geometrie für das Werkstückmaterial
Vorzeitiger Verschleiß	Betrieb mit zu hoher Drehzahl für die Größe des Fräasers und das Werkstückmaterial
	Exzentrizität (Spindel, Spannfutter oder Lager verschlissen)
Kopf löst sich vom Schaft	Betrieb mit zu hoher Drehzahl, was zu einer Überhitzung führt
	Dauerbetrieb über einen langen Zeitraum, was zu einer Überhitzung führt