

PROBLEMEN OPLOSSEN BIJ FREZEN

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
Breuk	Te hoog spaanvolume	Verminder de voeding per tand
	Te hoge voeding	Verlaag de voeding
Slijtage	Snijkantlengte of de totale lengte is te lang	Kies een kortere frees en/of plaats de schacht verder in de houder
	Materiaal van het werkstuk is te hard	Selecteer een frees van het juiste materiaal en/of coating in de selector of de catalogus
	Onjuiste snijsnelheid en voeding	Controleer in de selector of catalogus de snijgegevens
	Slechte spaan afvoer	Verander de koelstralen van richting
	Tegenlopend frezen	Meelopend frezen
	Verkeerde spiraalhoek	Zoek in de selector of de catalogus naar een goed alternatief
Spaanvorming	Voeding te hoog	Verminder de voeding
	Trillingen	Verminder het toerental
	Lage snijsnelheid	Verhoog het toerental
	Tegenlopend frezen	Meelopend frezen
	Niet genoeg stabiliteit in de frees en opname	Kies een kortere frees en/of plaats de schacht verder in de houder
	Niet genoeg stabiliteit in de werkstukopspanning	Zet het werkstuk goed vast
Korte standtijd	Taai te bewerken materiaal	Zoek in de selector of catalogus naar een goed alternatief
	Foutieve spaanhoek en vrijloop	Wijzig de spaanhoek en vrijloop
	Wrijving van de frees/werkstuk	Gebruik een gecoate frees
Slechte oppervlakte-kwaliteit	Te hoge voeding	Verlaag voeding naar de juiste waarde
	Toerental te laag	Verhoog het toerental
	Happen in het materiaal	Verlaag het spaanvolume
	Frees slijtage	Vervang of herslijp de frees
	Opbouw aan de snijkant	Gebruik een frees met een grotere spiraalhoek
	Plakken van de spanen	Verhoog de hoeveelheid koelmiddel/vloeistof