

AANBEVELINGEN

- Pas altijd een machine met de juiste toerentalrange
- Regelmatig onderhoud aan de machine is van groot belang, check of ze gesmeerd zijn en de lagering intact is
- Reinig altijd de spanmoer, spantang en conus van de machine voordat de frees wordt gespannen
- Probeer mechanische schokken en klappen op de frees te vermijden
- Voorkom temperatuurschokken door de frees niet te heet te laten worden
- Laat de frees niet te diep het materiaal induiken om materiaalophopingen in bijvoorbeeld kanalen en hoeken te voorkomen

Probleemoplossingen bij GEBRUIK VAN STIFTFREZEN

PROBLEEM	OORZAAK
Versplinteren van de vertanding	Te laag toerental, kan stampen veroorzaken
	Slingeren (versleten spindel, spantang, lagering)
	Vasthechten van de spaan in het werkstuk
Vollopen van de tanden	Snijlengte of totale lengte is te lang
	Onjuiste geometriekeuze voor het werkstukmateriaal
Voortijdige slijtage	Te hoog toerental voor deze diameter of werkstukmateriaal
	Slingeren (versleten spindel, spantang, lagering)
De kop raakt los van de schacht	Te hoog toerental veroorzaakt oververhitting
	Te lang in gebruik kan oververhitting veroorzaken