

Fehlerbeseitigung beim Fräsen

Fehler		Mögliche Ursache							
1	Schlechte Oberfläche	Schneidkantenverschleiß, Fräserrundlauf							
2	Ausbröckelung der Werkstückkante	Ungeeignete Schnittbedingungen, ungeeignete Form der Schneidkante							
3	Nicht parallele oder ungleichmäßige Oberfläche	Geringe Steifigkeit des Fräasers oder des Werkstücks							
4	Extremer Freiflächenverschleiß	Ungeeignete Schnittbedingungen, ungeeignete Form der Schneidkante							
5	Extremer Kolkverschleiß								
6	Aufbauschneide								
7	Schlechte Spanabfuhr, Spänestau								
8	Vibrationen, Rattern	Schwierige Schnittbedingungen, Aufspannung des Werkstücks							
9	Schafffräserbruch	Ungeeignete Schnittbedingungen, Auskraglänge des Fräasers							
1	2	3	4	5	6	7	8	9	Lösung
									Härtere Hartmetall-Sorte wählen
									Adhäsionsbeständigere Hartmetall-Sorte wählen
									Schnittgeschwindigkeit erhöhen
									Schnittgeschwindigkeit verringern
									Vorschub erhöhen
									Vorschub verringern
									Schnitttiefe verringern
									Fräserdurchmesser und Schnittbreite verändern
									Kühlschmierstoffverwendung prüfen
									Freiwinkel erhöhen
									Keilwinkel erhöhen
									Zähnezahl erhöhen
									Zähnezahl verringern
									Größere Spankammer wählen (weniger Schneiden)
									Form der Nebenschneide ändern
									Fräser-Rundlauf prüfen
									Fräsersteifigkeit, Auskraglänge ändern
									Maschine mit höhere Leistung und Steifigkeit wählen