

Gegenlaufspanung

- Schnittbewegung Werkzeug und Vorschubbewegung Werkstück gegenläufig

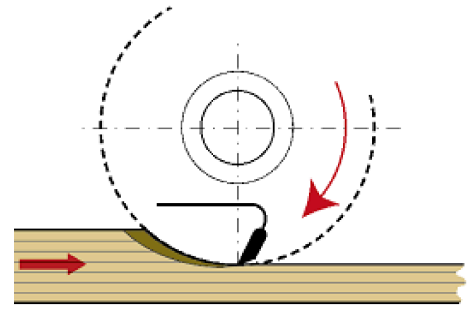
Vorteile

- längere Standzeit durch günstigere Winkelauslegung und Vorspaltung
- Schnittkraftverminderung durch Vorspaltung

Nachteile

- bei ungünstigem Faserverlauf schlechte Oberfläche und Ausrissgefahr durch Vorspaltung

Handvorschub ist nur bei Gegenlaufspanung zulässig



Gleichlaufspanung

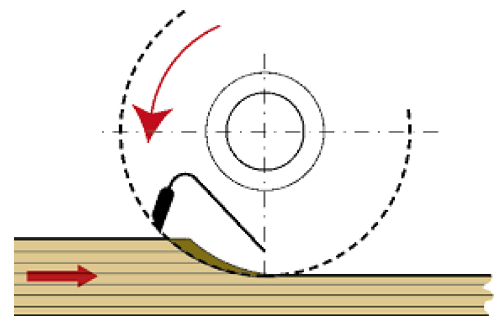
- Schnittbewegung Werkzeug & Vorschubbewegung Werkstücks sind gleichgerichtet

Vorteile

- saubere Schnittflächen, auch bei ungünstigem Faserverlauf
- geringe Vorschubkraft nötig
- höhere Vorschubgeschwindigkeiten möglich

Nachteile

- kürzere Standzeit durch kleinen Keilwinkel
- größere Schneidenbelastung
- nur für mechanischen Vorschub zugelassen



Wie werden Innen- und Außenradien von Werkstücken mit der Handoberfräse bearbeitet? (Fräser dreht im Uhrzeigersinn)