

Stirnanschliffe

Fischschwanzanschliff



Negativen Spitzenwinkel der Stirnschneiden.

Dies ergibt die auf dem Bild sehr schön zu sehende V-Förmige Anordnung. Eben wie die Schwanzform eines Fisches. Daher auch der Name. Diese Schneidenform erlaubt das eintauchen ins Material mit relativ geringem Kraftaufwand.

Vorteile:

- Geringe Schnittkraft beim eintauchen
- Gute Kantenqualität bei Kunststoffen, Holz und Metallen geringerer Festigkeit.

Nachteile:

- Geringere Standzeit
- Oberflächenqualität des Fräsgrundes ist schlechter (Kreisstrukturen).

Flacher Stirnanschliff



Flacher, fast planer Verlauf der Stirn, vor allem in Kombination mit einer eher gedrungenen Schneide (Metallfräser)

Vorteile:

- Standfeste Schneide
- Besser Oberfläche des Grunds beim Taschenfräsen.

Nachteile:

- Schlechteres Eintauchen (Höhere Kraft erforderlich)
- Schlechteres Ergebnis bei Werkstoffen geringerer Festigkeit

Bohrspitze



Positiver Spitzenwinkel der Stirnschneiden.

Die Spitze des Fräasers ist wie ein Bohrer geschliffen. Damit lassen sich sehr präzise Bohrungen mit geringer Schnittkraft erstellen.

Vorteile:

- Präzise maßgenaue Bohrungen

- Geringe Schnittkraft beim eintauchen

Nachteile:

- Je nach zu verarbeitendem Material kann es beim durchbohren zu delamination führen (Ablösende Fasern)
- Aufgrund des positiven Spitzenwinkels sind keine ebenen Flächen möglich