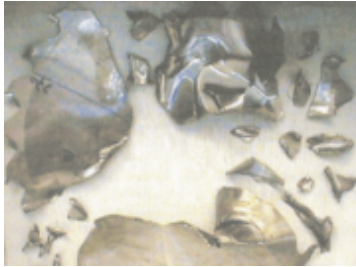


Welche zwei Varianten von **mechanischem Vorschub** sind für Schreinereien typisch?

Welche Regeln müssen beim Einsetzen von Maschinenwerkzeugen beachtet werden?



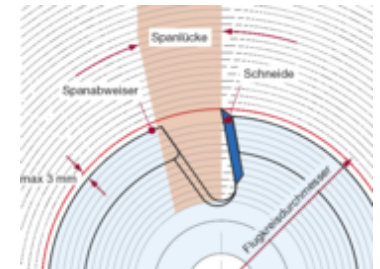
Fliehkräfte. Ein Überschreiten der zulässigen Drehzahl kann zu Werkzeugbruch mit fatalen Folgen führen. Bild: Zersprungenes Kreissägeblatt.

Name/ Zeichen des Herstellers.
Vorschubart (MAN oder MEC).
Zulässiger Drehzahlbereich (MAN), zulässige Höchstdrehzahl (MEC).

Herstellungsjahr (ev. verschlüsselt).
Abmessungen.



Handvorschub mit SUVA-Schutzvorrichtung.
Vorschub mit demontierbarem Vorschubapparat (Bild).
Vorschub mit Schiebeschlitzen. Handmaschinenarbeiten.



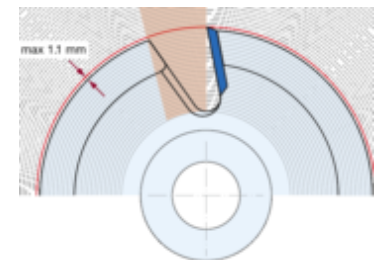
Die **Spannlücke** muss kleiner als der rote Bereich der **SUVA-Prüfschablone** sein und der **Spandickenbegrenzer** darf der Schneide maximal **3mm** zurückstehen.

Saubere Messer- und Werkzeugaufnahmen (Staub, etc.).
Stöße und Ablegen auf harte/ metallische Unterlage vermeiden (Werkzeugbruch).
Vor dem Starten: Kontrolle Drehrichtung, Risse/ Brüche an Werkzeug/ Schneide.

Verändern der **Drehzahl**.
Verändern des **Werkzeugdurchmessers**.



Das Werkstück wird durch die Maschine geführt: Kantenleimer, Vierseiten-Hobelmaschine. Das Werkstück wird eingespannt und das Werkzeug bewegt sich: CNC-Bearbeitungszentrum.



Spannlücke im roten Bereich der **SUVA-Prüfschablone**, Messerüberstand nicht mehr als **1.1mm**.



Wie heissen diese zwei
Schneidenformen und wie
unterscheidet sich das Schärfen?



Links: **Gerader Hinterschliff**,
Schärfen hauptsächlich auf
Freiwinkelflächen.
Rechts: **Radiushinterschliff**,
Schärfen an der Spanfläche,
Vorteil: Gleich bleibendes
Werkzeugprofil.