

Das kleine Lexikon der Oberfräser

Zusammengestellt von
Boris Fuchs, Tischlermeister

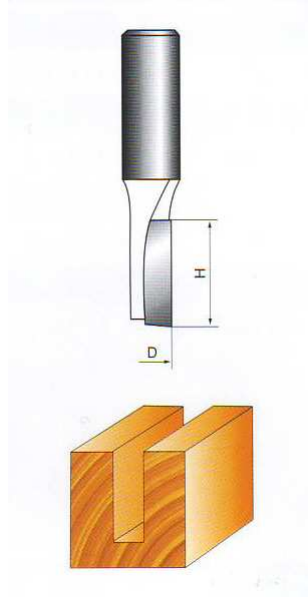
www.werkzeuge-fuchs.de

Vorwort

Handoberfräsen sind weit verbreitete Maschinen für die Holzbearbeitung. Mit Ihnen können Möbelkanten profiliert oder einfach nur gerundet, Fälze und Nuten geschlagen, Werkstücke kopiert oder formatiert und Holzverbindungen z. B. im Möbelbau erstellt werden. Mit speziellen Zirkeln lassen sich runde Werkstücke herstellen oder Kreise fräsen. Dies sind nur einige der vielen Anwendungsgebiete, weshalb Handoberfräsen bei Heimwerkern und Profianwendern wie Tischlern, Bootsbauern oder Zimmerern und auch in der Kunststoffverarbeitung gleichermaßen beliebt sind. Natürlich ersetzt eine Handoberfräse nicht die Tischfräsmaschine des Tischlers, jedoch ergibt sich aus dem riesigen Sortiment an Zubehör wie Schablonen, Anschlägen und auch den Fräsern eine enorme Vielseitigkeit. Wo früher vielfach HSS-Fräser eingesetzt werden, haben heute HW-bestückte (ehemals HM) Werkzeuge die Position übernommen. Nicht zuletzt, weil HM-Fräser eine längere Standzeit in den mittlerweile am meisten eingesetzten Plattenwerkstoffen und Schichtstoffen haben. Dieses kleine Lexikon der Oberfräser soll eben nur einen „kleinen“ Überblick über die am häufigsten eingesetzten Fräswerkzeuge geben.

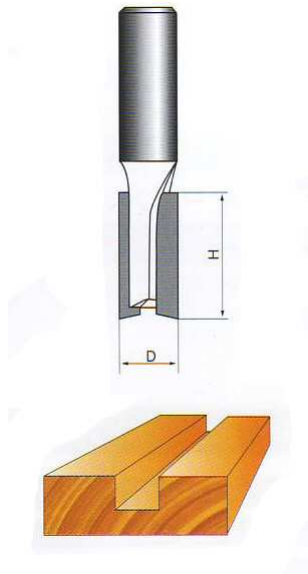
Nutfräser, einschneidig

Zum Anfertigen von Nuten in Leisten und Rahmen, Einsetzen von Sperrhölzern, Füllungen, Verglasungen. Verwendet auch zum Einlassen von Beschlägen, wie Lappenbänder und Bettbeschläge. Einlegearbeiten aus Furnier und Perlmutter sind ein weiteres Einsatzgebiet.



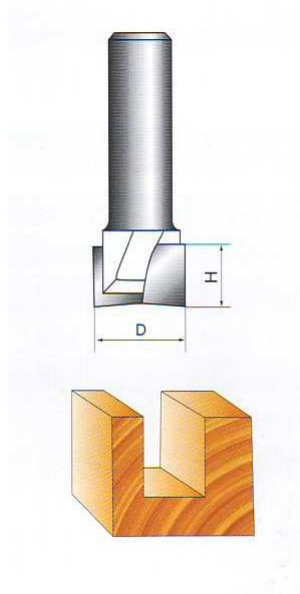
Nutfräser, zweischneidig

Einsatzgebiet wie oben, allerdings mit einem saubereren Fräsbild durch die zweite Schneide.



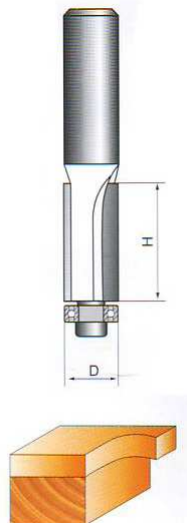
Nutfräser, bohrend

Bei diesem Nutfräser handelt es sich um eine bohrende Ausführung. Durch die durchgehenden Grundschneiden können mit ihm enge Frästaschen oder auch einfach nur Bohrungen ohne vielfaches schräges Tauchfräsen erstellt werden.



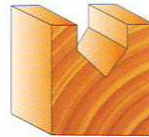
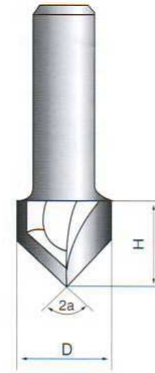
Bündigfräser, (siehe auch WPL-Bündigfräser)

Der Bündigfräser ist mit einem Anlaufring ausgestattet, der es erlaubt, entlang der Kante einer Trägerplatte einen Schichtstoff, ein Furnier oder eine andere aufgeleimte Platte bündig zu fräsen. Insbesondere zum Bündigfräsen von Schichtstoffen bei überfurnierten Anleimern.



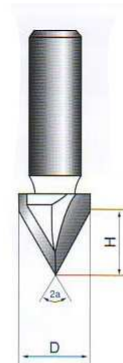
V-Nutfräser

Fräsen von V-Nuten und
Schriften.



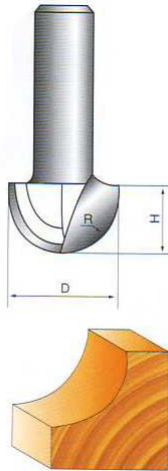
V-Nutfräser (Gravurfräser)

Die in der Regel
spitzeren Gravur- oder
Schriftenfräser werden
auch zum Fräsen von
V-Nuten verwendet oder
aber eben speziell für
Schriften und
Verzierungen.



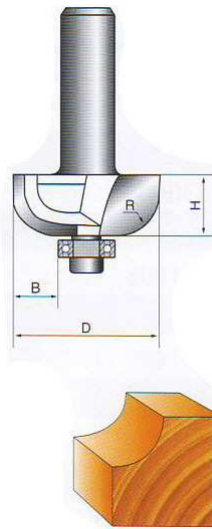
Hohlkehlfräser

Hohlkehlfräser werden zum Fräsen von Profilen an Möbelkanten und Bilderrahmen und für Laufleisten an Schubkästen eingesetzt. In die runde Nuten in Möbelflächen können als gestalterisches Mittel z. B. metallische oder hölzerne Rundstäbe eingelegt werden.



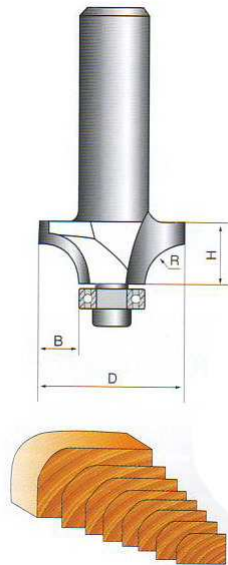
Hohlkehlfräser mit Anlaufring

Bei diesem Fräser tastet sich der Anlaufring an der Werkstückkante entlang, was ein Profilieren von geschweiften Werkstücken erleichtert. Fräsen von Hohlkehlen an Bilderrahmen, Zierleisten und Möbelkanten.



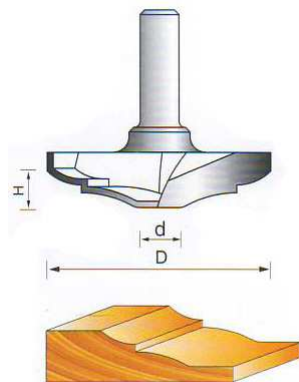
Viertelstabfräser (Abrundfräser)

Der Viertelstabfräser wird zum Abrunden von Möbelkanten, Leisten, Küchenarbeitsplatten, Spielzeugen und Bauteilen wie Fenstern, Türen und Treppen uvm. eingesetzt. Wird er minimal tiefer als der oberste Quadrant des Viertelstabes eingestellt, entsteht eine kleine dekorative Kante.



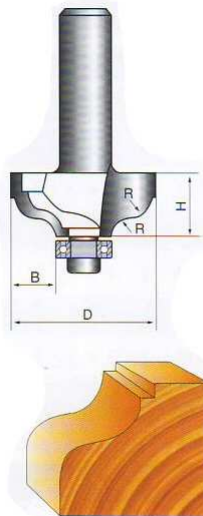
Abplattfräser (Plattbahnfräser)

Mit Hilfe des Abplattfräasers werden Plattbahnen an Füllungen für Rahmentüren, Paneelen oder Kassettendecken gefräst.



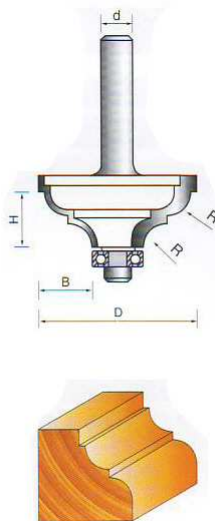
Profilfräser (Karniesfräser)

Er wird eingesetzt, um Kanten an Möbeln, Gesimsen und Leisten zu profilieren und damit zu verzieren.



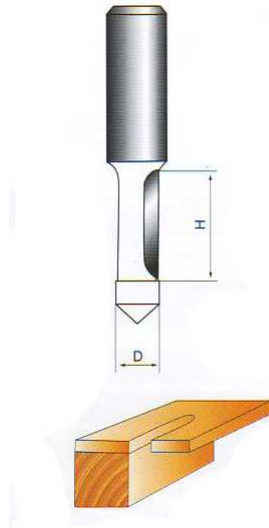
Profilfräser

Profilfräser gibt es in den verschiedensten Ausführungen für eine Vielzahl von Profilen. Für breite Gesimse werden in mehreren Arbeitsgängen Profile hintereinander gefräst. Hierzu benötigt man einen Fräser ohne Anlaufring.



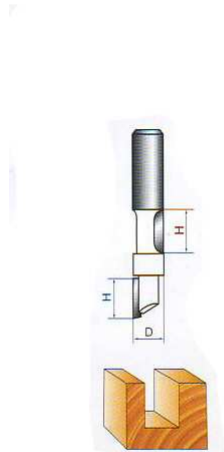
Kopierfräser mit untenliegendem Anlaufzapfen

Dieser Kopierfräser wird eingesetzt, um bei überfurnierten oder beschichteten Frästaschen oder Bohrungen diese entlang der Kante auszuschneiden. Die Besonderheit ist, dass man in den Schichtstoff eintauchen kann.



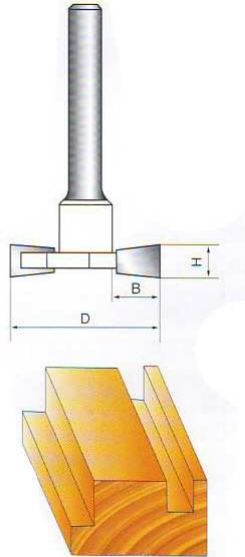
Kopierfräser mit obenliegendem Anlaufzapfen

Ähnlich wie oben, aber für das Kopieren von Konturen entlang aufgeleimten oder aufgespannten Werkstücken gedacht.



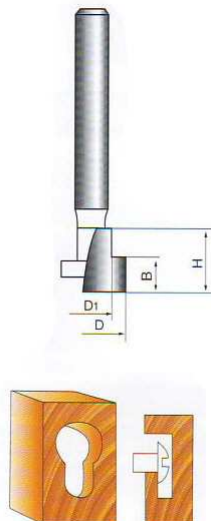
Nutfräser (Profilfräser)

Mit diesem Nutfräser können mit Hilfe eines Parallelanschlages seitliche Nuten an Werkstücken z.B. zum Einschieben von Glasscheiben oder Füllungen hergestellt werden. Auch für die Herstellung von Tablarauszügen geeignet (Vollauszüge aus Holz).



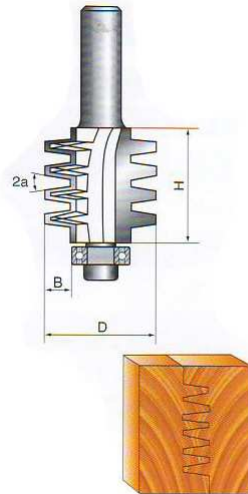
T-Nutfräser

Der T-Nutfräser wird genutzt, um Schlüssellöcher oder Aufhängevorrichtungen für Bilderrahmen zu erstellen. Er ist bohrend ausgeführt.



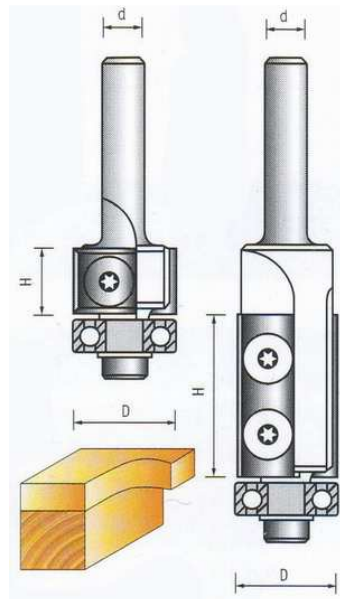
Verleimfräser

Verleimfräser erhöhen an Werkstücken die Verleimfläche und ermöglichen ein nahezu bündiges Verleimen von Riegeln für Tischplatten, Treppenstufen, Füllungen uvm. Nach dem Verleimen muss das fertige Werkstück nicht mehr erneut gehobelt, sondern nur noch geschliffen (kalibriert) werden.



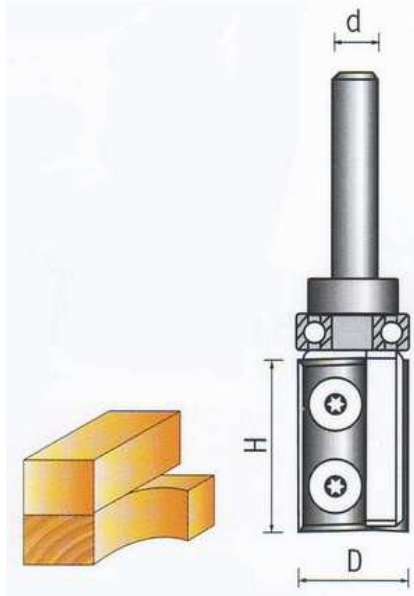
WPL-Bündigfräser

Einsatzgebiet wie übliche Bündigfräser, allerdings mit hoher Standzeit in Schichtstoffen und Plattenmaterialien. Einfacher Messerwechsel.



WPL-Bündigfräser (Anlaufring schaftseitig)

Durch den obenliegenden Anlaufring besonders gut geeignet zum Kopieren mit Schablonen, die auf das Werkstück geschraubt oder gespannt werden. Hohe Standzeit in Schichtstoffen und Plattenmaterialien. Einfacher Messerwechsel.



Zinkenfräser

Er wird zum Fräsen von Schwalbenschwanzzinken und Gratnuten und Gratleisten für Tischplatten eingesetzt

