



**Problem Lösungen beim Gewinde Bohren**

<b>Fehler</b>	<b>eventuelle Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
Das Gewinde wird zu groß	<p>Gewindebohrer überprüfen! (Ist es die geeignete Geometrie?)</p> <p>Die Kernlochbohrung ist zu klein.</p> <p>Kaltschweißungen am Gewindebohrer (auf den Flanken)</p> <p>Spanstauungen</p> <p>Kühlschmiermittel in seiner Zusammensetzung und (oder) der Zufuhr ungenügend.</p>	<p>Geeigneten Gewindebohrer für die Werkstoffgruppe wählen.</p> <p>Bohrer Ø prüfen</p> <p>Vaporisierten Gewindebohrer einsetzen. Emulsion überprüfen.</p> <p>Schnittgeschwindigkeit anpassen.</p> <p>Für geeignete und ausreichende Kühlschmierung sorgen.</p>
Axial verschnittene Gewinde	Der Gewindebohrer verschneidet das Gewinde	Zu starke Zwangsführung. Ausgleichsfutter einsetzen. Vorschub auf Zug Programmieren.
Gewindebohrung zu eng	Der Gewindebohrer schneidet nicht Steigungsgenau.	Zu starke Zwangsführung. Ausgleichsfutter einsetzen. Vorschub auf Zug Programmieren.
Unsaubere Gewinde Oberfläche (Flanken.)	<p>Schneidengeometrie ist ungeeignet</p> <p>Kernloch zu klein</p> <p>Schnittgeschwindigkeit kontrollieren</p> <p>Kaltschweißungen</p>	<p>Die geeignete Gewindebohrer Geometrie wählen.</p> <p>Kernloch größer Bohren. (Bohrer prüfen)</p> <p>Drehzahl überprüfen.</p> <p>Vaporisierten Gewindebohrer einsetzen. Emulsion überprüfen.</p>
Standzeit zu gering	<p>Verfestigung der Wandung im Kernloch.</p> <p>Schnittgeschwindigkeit zu hoch</p>	<p>Bohrer schärfen.</p> <p>vc Wert dem Material und dem Werkzeug anpassen.</p>
Werkzeugausbrüche	<p>Geometrie des Gewindebohrers ungeeignet.</p> <p>Kernloch zu klein</p> <p>Überlastung der Anschnittzähne</p> <p>Auflaufen des Gewindebohrers auf Grund</p>	

**Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!**