

FEHLERSUCHE BEIM GEWINDEBOHREN

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Übermaß	Nicht korrekte Toleranz	Gewindebohrer mit einer engeren Gewindetoleranz wählen
	Nicht den korrekten Axialvorschub gewählt	Vorschubr率 um 5-10 % verringern oder Anpressdruck der Gewindegewindebohrvorrichtung überprüfen
	Falscher Gewindebohrertyp für die Anwendung	Einen geradegenuteten Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangsbohrung oder einen spiralgenuteten für Grundbohrungen benutzen. Eine Beschichtung am Werkzeug verhindert Aufbauschneidenbildung. Den Katalog oder den "Product Selector" für die entsprechende Werkzeugwahl nutzen.
	Gewindebohrer arbeitet nicht zentrisch	Halterung des Gewindebohrers überprüfen und das Zentrum des Gewindebohrers über der Bohrung positionieren
	Fehlende Schmierung	Gute Schmierung zur Vermeidung von Aufbauschneidenbildung verwenden. Siehe Schmiermittel Abschnitt im Technischen Handbuch.
	Gewindebohrergeschwindigkeit zu gering.	Den Empfehlungen im Katalog oder "Product Selector" folgen
Untermaß	Falscher Gewindebohrertyp für die Anwendung	Einen geradegenuteten Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangsbohrungen oder einen spiralgenuteten für Grundbohrungen benutzen. Eine Beschichtung am Werkzeug verhindert Aufbauschneidenbildung. Gewindebohrer mit größerem Spiralwinkel verwenden. Den Katalog oder den "Product Selector" für die entsprechende Werkzeugwahl nutzen.
	Nicht korrekte Toleranz	Ein Gewindebohrer in einem höheren Toleranz-Feld sollte gewählt werden, besonders bei Material mit einer geringen Übermaß Tendenz, wie Gusseisen, Rostfreier Stahl
	Falsches oder fehlendes Schmiermittel	Gute Schmierung zur Vermeidung von Spanblockade in der Bohrung verwenden. Siehe Schmiermittel Abschnitt im Technischen Handbuch.
	Gewindekernbohrung zu eng	Bohrdurchmesser auf den maximalen Wert erhöhen. Mittels Kernlochtafel prüfen.
	Zu enges Gewinde nach dem Gewindebohrvorgang	Den Empfehlungen für ein korrektes Werkzeug im Katalog oder "Product Selector" folgen
Ausbrüche am Werkzeug	Falscher Gewindebohrertyp für die Anwendung	Einen Gewindebohrer mit geringerem Spanwinkel benutzen. Einen Gewindebohrer mit einem längeren Anschnitt benutzen. Einen Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangsbohrungen und einen spiralgenuteten für Sacklöcher benutzen, um Spanblockaden zu vermeiden. Den Katalog oder den "Product Selector" für eine korrekte Werkzeugalternative zu Rate ziehen.
	Falsches oder fehlendes Schmiermittel	Gute Schmierung zur Vermeidung von Aufbauschneidenbildung verwenden. Siehe Schmiermittel Abschnitt im Technischen Handbuch.
	Gewindebohrer berühren den Bohrungsgrund	Kernbohrungstiefe vergrößern oder Gewindebohrtiefe verringern
	Oberflächenverhärtung	Geschwindigkeit verringern, beschichtetes Werkzeug benutzen, gutes Schmiermittel verwenden. Siehe Abschnitt zur Bearbeitung von rostfreiem Stahl im Technischen Handbuch.
	Spanblockade beim Reversieren	Umschaltpunkt von Rechts- auf Linkslauf beachten
	Anschnitt trifft auf Bohrungskante	Aximale Position überprüfen und den Axialfehler verringern.
	Gewindekernbohrung zu eng	Bohrdurchmesser auf den maximalen Wert erhöhen. Mittels Kernlochtafel prüfen.