

FEHLERSUCHE BEIM GEWINDEBOHREN

PROBLEM	URSACHE	ABHILFE
Gewindebohrer-Bruch	Zu starker Verschleiß des Gewindebohrers	Neuen Gewindebohrer verwenden oder den alten nachschleifen
	Fehlende Schmierung	Gute Schmierung zur Vermeidung von Aufbauschneidenbildung und Spanblockierungen verwenden. Siehe Schmiermittel Abschnitt im Technischen Handbuch.
	Gewindebohrer berühren den Bohrungsgrund	Kernloch-Tiefe vergrößern oder Gewindebohrtiefe verringern
	Zu enges Gewinde nach dem Gewindebohrvorgang	Schnittgeschwindigkeit verringern. Den Empfehlungen im Katalog oder "Product Selector" folgen.
	Oberflächenverhärtung	Geschwindigkeit verringern, beschichtetes Werkzeug benutzen, gutes Schmiermittel verwenden. Siehe Abschnitt zur Bearbeitung von Rostfreien Stahl im Technischen Handbuch.
	Gewindekernloch zu eng	Bohrdurchmesser auf den maximalen Wert erhöhen. Siehe Kernlochtabelle
	Zu hohes Drehmoment	Gewindeschneidvorrichtung mit einstellbarer Drehmoment-Kupplung verwenden.
	Materialverschluss nach dem Gewindebohren	Den Empfehlungen für ein korrektes Werkzeug im Katalog oder "Product Selector" folgen
Zu schneller Verschleiß	Falscher Gewindebohrertyp für die Anwendung	Gewindebohrer mit geringerem Spanwinkel und/oder stärkerem Drall und/oder längerem Anschnitt verwenden. Möglichst beschichtetes Werkzeug benutzen. Den Empfehlungen für ein korrektes Werkzeug im Katalog oder "Product Selector" folgen
	Fehlendes Schmiermittel	Gutes Schmiermittel verwenden um Aufbauschneidenbildung und thermische Belastung der Schneiden zu vermeiden. Siehe Schmiermittel Abschnitt im Technischen Handbuch.
	Gewindebohrgeschwindigkeit zu hoch	Schnittgeschwindigkeit verringern. Den Empfehlungen im Katalog oder "Product Selector" folgen.
Aufbau- schneidenbildung	Falscher Gewindebohrertyp für die Anwendung	Gewindebohrer mit geringerem Spanwinkel und/oder stärkerem Drall verwenden. Den Empfehlungen für ein korrektes Werkzeug im Katalog oder "Product Selector" folgen
	Fehlendes Schmiermittel	Ausreichende Schmierung verwenden um Aufbauschneiden zu vermeiden. Siehe Schmiermittel-Abschnitt im Technischen Handbuch.
	Oberflächenbehandlung ist nicht geeignet	Gewindebohrer mit geeigneter Oberflächenbehandlung wählen
	Gewindebohrgeschwindigkeit zu gering	Folgen Sie den Empfehlungen des Katalogs oder "Product Selectors"