



Problemlösungen beim Gewindebohren:

Fehler	eventuelle Ursache	Abhilfe
Das Gewinde wird zu groß	Gewindebohrer überprüfen. (Ist es die geeignete Geometrie?)	Geeigneten Gewindebohrer für die Werkstoffgruppe wählen.
	Die Kernlochbohrung ist zu klein.	Bohrer Ø prüfen.
	Kaltschweißungen am Gewindebohrer (Flanken)	Vaporisierten Gewindebohrer einsetzen. Emulsion überprüfen.
	Spanstauungen	Schnittgeschwindigkeit anpassen.
	Kühlschmiermittel in der Zusammensetzung und (oder) der Zufuhr ungenügend	Für geeignete und ausreichende Kühlung sorgen.
Axia verschnittene Gewinde.	Der Gewindebohrer verschneidet das Gewinde.	Zu starke Zwangsführung. Ausgleichs Futter einsetzen. Sofort auf Zug Programmieren.
Gewinde zu eng.	Gewindebohrer schneidet nicht Steigungsgenau.	Zu starke Zwangsführung. Ausgleichs Futter einsetzen. Sofort auf Zug Programmieren.
		Toleranz an dem Gewindebohrer kontrollieren .
Unsaubere Gewindefläche.	Schneidengeometrie ungeeignet.	Die geeignete Geometrie wählen.
	Kernloch zu klein.	Kernloch größer bohren.
	Schnittgeschwindigkeit ungeeignet.	Kühlschmierung verbessern. Drehzahl anpassen.
	Kaltschweißungen	Vaporisierten Gewindebohrer einsetzen. Kühlschmierstoff überprüfen.
Standzeit zu gering.	Verfestigung der Wandung im Kernloch. Schnittgeschwindigkeit zu hoch.	Bohrwerkzeug schärfen. v_c Wert dem Material und dem Werkzeug anpassen.



Problemlösungen beim Gewindebohren:

Fehler	eventuelle Ursache	Abhilfe
Werkzeug- ausbrüche.	Geometrie de Gewindebohrers ungeeignet.	Den richtigen Gewindebohrer auswählen.
	Kernloch zu klein.	Richtigen Ø wählen
	Überlastung der Anschnittzähne.	Längeren Anschnitt wählen.
	Auflaufen des Gewindebohrers auf Grund.	Gewindeschneid- futter mit Dreh- moment einsetzen. Rutschkupplung.

Wir haben hier einige Möglichkeiten der Fehler, die beim Gewinde Bohren auftreten können, aufgeführt. Sollte Ihre Problematik nicht beschrieben sein, fordern Sie unsere Beratung an.

©2008 Dung GmbH & Co KG D-38442 Wolfsburg

Entwicklung Sonderwerkzeuge:

Hinterm Hagen 26 D-38442 Wolfsburg,
info@gewinde.com

Verwaltung:

Präzisionswerkzeuge

Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

D-47877 Willich, Hülsdonkstr. 40

Tel.: +49(0)2154 – 42 84 77 Fax: +49(0)2154 – 41 98 3

www.dungkg.de www.gewinde.com

Gewindebohrer finden Sie in unserem Onlineshop:
www.werkzeug-hitparade.de