



Problemlösung beim Gewindefräsen:

Problem	Ursache	Abhilfe
Zu schneller Freiflächenverschleiß.	Zu hohe Schnittgeschwindigkeit.	Schnittgeschwindigkeit reduzieren.
	Spandicke zu klein. (Zu geringer Vorschub)	Vorschub erhöhen.
	Kühlung zu gering.	Kühlmittelzufuhr steigern. Schlauchstrahl Kontrolle, bei Maschinen ohne IK.
Ausbröckelungen	Vibration.	Spannung und Klemmung Prüfen.
		Tangentiales anfahren wählen.
		Vorschub reduzieren. Drehzahl erhöhen.
Aufbau-Schneide.	Falsche Schnittgeschwindigkeit.	Schnittgeschwindigkeit Reduzieren.
	Kühlschmiermittel Nicht ausreichend.	Schlauchstellung kontrollieren. Ölgehalt prüfen.
Rattermarken – Vibrationen.	Tischvorschub zu hoch.	Vorschub reduzieren.
	Profiltiefe zu groß.	Zwei Schnitte bei großer Profiltiefe wählen.
	Fräser zu lang.	Gewindelänge in zwei Schnitten (ap / 2) Fräsen. Schnittgeschwindigkeit Reduzieren.
Ungenügende Genauigkeit.	Werkzeugablenkung	Vorschub reduzieren. Fahren Sie einen „Null-Schnitt“