

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. Wahrscheinlich erhöhen.
	Kühlschmiermittel in der Zusammensetzung und (oder) der Zufuhr ungenügend	Für geeignete und ausreichende Kühlung/Schmierung sorgen.
Axial verschnittene Gewinde.	Der Gewindebohrer verschneidet das Gewinde.	Zu starke Zwangsführung. Ausgleichsfutter einsetzen. Sofort auf Zug programmieren
Gewinde zu eng.	Gewindebohrer schneidet nicht Steigungsgenau.	Zu starke Zwangsführung Ausgleichsfutter einsetzen. Auf Zug programmieren
		Toleranz an dem Gewindebohrer kontrollieren
Unsaubere Gewinde-Oberfläche.	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.	Bohrwerkzeug schärfen.
	Schnittgeschwindigkeit zu hoch.	v_c Wert dem Material und dem Werkzeug anpassen.