



3.6. Probleme beim Gewindeschneiden

Problem: Gewinde zu gross (Gewinde-Gutlehrdorn wird tief eingedreht)	
Gewindebohrer für die Bohrungsart und für die zerspannende Werkstoffgruppe nicht geeignet.	Gewindebohrer für die Bohrungsart und für die zu zerspannende Werkstoffgruppe einsetzen. Siehe Anwendungstabelle im Katalog.
Schnittgeschwindigkeit zu hoch.	Schnittgeschwindigkeit senken. Kühlschmierung verbessern.
Kaltschweissbildungen an den Gewindebohrer-Flanken.	Neues Werkzeug einsetzen. Oberflächenbehandelter Gewindebohrer einsetzen. Kühlschmierung verbessern. Betroffene Zähne herausschleifen.
Spanstauungen in Nuten.	Andere Geometrie des Gewindebohrers (Drallwinkel) einsetzen. Event. Satz-Gewindebohrer einsetzen.
Schleifgrat.	Schleifgrat mit Drahtbürste entfernen.
Ungeeignete Werkstückspannung und-positionierung.	Gewindeschneidfutter mit Längs- und Radialausgleich einsetzen. Werkstück richtig positionieren und spannen.
Falscher Vorschub des Gewindebohrers.	Mit Zwangsvorschub arbeiten. Parameter dem BAZ prüfen. Spiel im Vorschubantrieb kontrollieren. Gewindeschneidfutter mit Längsausgleich einsetzen.
Problem: Gewinde zu gross (Gewinde-Gutlehrdorn wird eingedreht)	
Toleranzangabe auf dem Gewindebohrer ist zu hoch im Vergleich mit gewünschter Toleranzangabe.	Toleranzangabe auf dem Gewindebohrer prüfen und Übereinstimmung feststellen. Zweifelfalls mit technischem Berater in Verbindung setzen.
Abstumpfungszone beim Nachschärfen nicht ganz beseitigt.	Beim Nachschärfen auf richtige Geometrie des Herstellers achten. Notfalls mit technischem Berater in Verbindung setzen.
Problem: Gewinde wird zu eng (Gewinde-Gutlehrdorn wird nicht eingedreht oder blockiert).	
Eingesetzter Gewindebohrer ist für mehrfachen Nachschärfen nicht geeignet.	Anzahl der Nachschärfen begränzen. Neues Werkzeug einsetzen.
Abstumpfungszone beim Nachschärfen nicht ganz beseitigt.	Gewindebohrer wieder nachschärfen. Neues Werkzeug einsetzen.
Gewindebohrer für die Bohrungsart und für die zerspannende Werkstoffgruppe nicht geeignet.	Gewindebohrer für die Bohrungsart und für die zu zerspannende Werkstoffgruppe nach der Anwendungstabelle einsetzen.
Toleranzlage des Gewindebohrers zu niedrig.	Toleranzangabe auf dem Gewindebohrer prüfen und Übereinstimmung feststellen. Zweifelfalls mit technischem Berater in Verbindung setzen.
Problem: Gewinde am Stirn zu gross (erste Gewindegänge zu gross)	
Toleranzangabe auf dem Gewindebohrer ist zu hoch im Vergleich mit gewünschter Toleranzangabe.	Toleranzangabe auf dem Gewindebohrer prüfen und Übereinstimmung feststellen. Zweifelfalls mit technischem Berater in Verbindung setzen.
Abstumpfungszone beim Nachschärfen nicht ganz beseitigt.	Beim Nachschärfen auf richtige Geometrie des Herstellers achten. Notfalls mit technischem Berater in Verbindung setzen.
Problem: Standläge zu gering	
Alle unter "Unsaubere Gewindeoberfläche"	Hinweise in der nächsten Tabelle lesen.
Härteverlust durch Wärmeeinfluss beim Nachschärfen.	Spezifikation der beim Nachschärfen eingesetzten Schleifscheibe wechseln. Kühlschmiermittel beim Nachschärfen einsetzen.
Verlust der Eigenschaft von Oberflächenbehandlungen beim Nachschärfen.	Werkzeug nachbeschichten. Eignung der Oberflächenbehandlung für den zu zerspannenden Werkstoff prüfen.
Gewindeschneiden des beim Bohren verfestigten Kernlocks.	Bohrwerkzeug wechseln oder rechtzeitig nachschärfen. Schnittgeschwindigkeit und Vorschub des Bohrwerkzeugs prüfen. Werkstück vor dem Gewindeschneiden event. wechlühen lassen.