

**Problem: Beschädigung der Schneide**

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.
Durchmesser des Bohrwerkzeugs zu klein.	Richtiges Bohrwerkzeug einsetzen. Durchmesser des Bohrwerkzeugs aus entsprechender Katalogseite lesen (Durchmesser für Gewindebohrer und Gewindeformer sind unterschiedlich). Zweifelfalls mit technischem Berater in Verbindung setzen.
Kernloch nicht genug tief.	Tiefe des Kernlochs prüfen (Bohrwerkzeug kann sich in Spannfutter eingeschoben).
Kernloch fehlt.	Prüfen, ob Kernloch wirklich vorhanden (es passiert oft auf Transfer- oder Mehrspindelmaschinen).
Spannstauungen in Nuten.	Andere Geometrie des Gewindebohrers (Drallwinkel) einsetzen. Event. Satz-Gewindebohrer einsetzen.
Kaltschweissbildungen an den Gewindebohrer-Flanken.	Neues Werkzeug einsetzen. Oberflächenbehandelter Gewindebohrer einsetzen. Kühlschmierung verbessern. Betroffene Zähne herausschleifen.
Überlastung der Anschnittzähne.	Längerer Anschnitt einsetzen. Anzahl der Anschnittzähne durch höhere Anzahl der Spannuten vergrößern.
Ungeeignete Werkstückspannung und -positionierung.	Gewindeschneidfutter mit Längs- und Radialausgleich einsetzen. Werkstück richtig positionieren und spannen.
Anlaufen des Gewindebohrers auf Kernlochgrund.	Gewindeschneidfutter mit Längsausgleich und Drehmoment-Überlastungskuplung einsetzen.
Gewindeschneiden in harten oder hochfesten Werkstoffen.	Richtigkeit des Werkzeugsauswahls prüfen. Gewindebohrer aus HSSE-PM oder VHM scheinen sich besser als HSSE zu sein.

**Problem: Unsaubere Gewindeoberfläche**

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 nicht optimal.	Schnittgeschwindigkeit anpassen. Ausreichende Kühlschmiermittelzufuhr dazu sorgen.
Kaltschweissbildungen an den Gewindebohrer-Flanken.	Neues Werkzeug einsetzen. Oberflächenbehandelter Gewindebohrer einsetzen. Kühlschmierung verbessern. Betroffene Zähne herausschleifen.
Spannstauungen in Nuten.	Andere Geometrie des Gewindebohrers (Drallwinkel) einsetzen. Event. Satz-Gewindebohrer einsetzen.
Schleifgrat.	Schleifgrat mit Drahtbürste entfernen.
Kernloch-Durchmesser zu klein.	Richtiges Bohrwerkzeug einsetzen. Durchmesser des Bohrwerkzeugs aus entsprechender Katalogseite lesen (Durchmesser für Gewindebohrer und Gewindeformer sind unterschiedlich). Zweifelfalls mit technischem Berater in Verbindung setzen.
Kühlschmierung ungenügend.	Kühlschmiermittel nach dem Katalog auswählen. Ausreichende Kühlschmiermittelzufuhr dazu sorgen.
Überlastung der Anschnittzähne infolge der Grösse der Gewindesteigung, Härte des Werkstoff oder Anschnittlänge.	Event. Satz-Gewindebohrer einsetzen.