

**Problemlösung beim Gewindefräsen:**

<b>Problem</b>	<b>Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
<b>Zu schneller Freiflächenverschleiß.</b>	Zu hohe Schnittgeschwindigkeit.	Schnittgeschwindigkeit reduzieren.
	Spandicke zu klein. (Zu geringer Vorschub)	Vorschub erhöhen.
	Kühlung zu gering.	Kühlmittelzufuhr steigern. Schlauchstrahl Kontrolle, bei Maschinen ohne IK.
<b>Ausbröckelungen</b>	Vibration.	Spannung und Klemmung Prüfen.
		Tangentiales anfahren wählen.
		Vorschub reduzieren.  Drehzahl erhöhen.
<b>Nicht ausreichende Genauigkeit.</b>	Werkzeugablenkung	„Null Schnitt“ fahren.
		Vorschub reduzieren.

Wir bieten Ihnen eine schnelle und zuverlässige Möglichkeit für Sonder Gewinde Fräswerkzeuge HSS, oder Hartmetall.

