

<b>Fehler</b>	<b>eventuelle Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
Unsaubere Gewindefläche.	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.
Werkzeugausbrüche.	Geometrie des Gewindebohrers ungeeignet.	Den richtigen Gewindebohrer auswählen.
	Kernloch zu klein.	Richtigen $\emptyset$ wählen
	Überlastung der Anschnittzähne.	Längeren Anschnitt wählen.
	Auflauf des Gewindebohrers auf Grund.	Gewindeschneidfutter mit Drehmoment einsetzen Rutschkupplung.