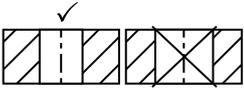
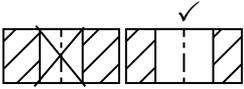
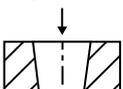
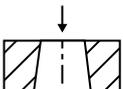
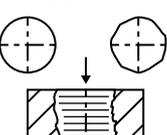
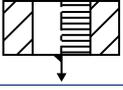
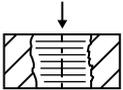
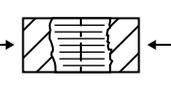


# BEHEBUNG VON REIBPROBLEMEN

## CORRECTION OF REAMING PROBLEMS

Fehler Problem	Ursachen Cause	Behebung Corrective action
1. Bohrung ist zu groß <i>Bore too big</i> 	a. Reibahle läuft nicht rund in der Maschine b. Fluchtung ist ungenau, Reibahle schneidet hinten nach c. Aufbauschneiden d. Kühlschmierstoff ist ungeeignet e. Reibahle ist zu groß  a. <i>Reamer is not running true in the machine</i> b. <i>Alignment is not precise, reamer cuts at the back end</i> c. <i>Built-up edges</i> d. <i>Coolant is inappropriate</i> e. <i>Reamer is too big</i>	a. Ausgleichshalter einsetzen b. Ausgleichshalter oder event. Pendelhalter (auf Drehmaschine) einsetzen c. Anderen Kühlschmierstoff einsetzen, Schnittgeschwindigkeit reduzieren d. Anderen Kühlschmierstoff einsetzen e. Kleinere Reibahle einsetzen  a. <i>Use a Compensation holder</i> b. <i>Correct the alignment, use Compensation holder or event. Floating holder</i> c. <i>Use another coolant, reduce the cutting speed</i> d. <i>Use another coolant</i> e. <i>Use a smaller reamer</i>
2. Zu enge Bohrung <i>Bore too small</i> 	a. Reibahle ist zu klein b. Reibahle ist stumpf c. Kühlschmierstoff ist ungeeignet d. Zu kleine Reibzugabe e. Schnittgeschwindigkeit zu klein oder Vorschub zu groß  a. <i>Reamer is too small</i> b. <i>Reamer is blunt</i> c. <i>Coolant is inappropriate</i> d. <i>Reaming allowance is too small</i> e. <i>Cutting speed to low or feed to high</i>	a. Reibahle nacharbeiten lassen b. Reibahle nacharbeiten lassen c. Anderen Kühlschmierstoff verwenden d. Reibzugabe nach Tabelle wählen (Seite 92–95) e. Einsatzdaten nach Tabelle (Seite 92–95)  a. <i>Use larger or reworked reamer</i> b. <i>Have the reamer reworked</i> c. <i>Use another coolant</i> d. <i>Select the reaming allowance from the table (Page 92–95)</i> e. <i>Select cutting data from the table (Page 92–95)</i>
3. Konische Bohrung, Vorweite <i>Tapered Bore</i> 	a. Fluchtungsfehler, Schneiden drücken anfänglich b. Reibahle schneidet hinten nach  a. <i>Misalignment, Blades press at start.</i> b. <i>Reamer cuts at the back end</i>	a. Fluchtung korrigieren, Ausgleichshalter oder event. Pendelhalter einsetzen b. Reitstock korrigieren, Ausgleichshalter oder event. Pendelhalter einsetzen  a. <i>Correct the alignment, use Compensation holder or event. Floating holder</i> b. <i>Correct the tailstock, use Compensation holder or event. Floating holder</i>
4. Konische Bohrung Nachweite <i>Lipped bore</i> 	a. Ungenaue Fluchtung b. Differenz zwischen Spindelstock und Reitstock  a. <i>Inaccurate alignment</i> b. <i>Misalignment between headstock and tailstock</i>	a. Fluchtung korrigieren, Ausgleichshalter oder event. Pendelhalter einsetzen b. Reitstock korrigieren, Ausgleichshalter oder event. Pendelhalter einsetzen  a. <i>Correct the alignment, use Compensation holder or event. Floating holder</i> b. <i>Correct the tailstock, use Compensation holder or event. Floating holder</i>
5. Bohrung ist unrund und hat Rattermarken <i>Bore is not true, shows chatter marks</i> 	a. Rundlauf- oder Fluchtungsfehler der Reibahle in der Maschine b. Asymmetrisches Anschneiden der Reibahle c. Verspannen des Werkstückes  a. <i>Fault of concentricity or alignment of the reamer in the machine</i> b. <i>Asymmetrical cutting of the reamer</i> c. <i>Deformation through clamping of the workpiece</i>	a. Rundlauf und Fluchtung korrigieren oder Ausgleichshalter einsetzen b. Bohrung ansenken c. Spannung des Werkstückes korrigieren  a. <i>Correct the true running/alignment of the reamer, use Compensation holder</i> b. <i>Countersink the bore</i> c. <i>Correct the fixation of the workpiece</i>
6. Rillen in der Bohrung „Vorschubmarkierungen“ <i>Grooves in the bore "feed marks"</i> 	a. Rundlauffehler der Reibahle in der Maschine b. Aufbauschneiden  a. <i>Reamer does not run true in the machine</i> b. <i>Material built-up on cutting edges</i>	a. Ausgleichshalter einsetzen, event. Reibahle nacharbeiten b. Schnittgeschwindigkeit reduzieren  a. <i>Use a Compensation holder, possibly the reamer has to be reworked</i> b. <i>Reduce cutting speed</i>
7. Ungenügende Oberfläche <i>Quality of the surface is unsatisfactory</i> 	a. Schneiden sind stumpf oder ausgebrochen b. Anschnitt ist ungleichmässig c. Reibahle läuft nicht rund d. Falsche Bearbeitungsdaten e. Keine oder ungenügende Kühlschmierstoffzufuhr. Späne werden eingeklemmt  a. <i>Cutting edges are blunt or notched</i> b. <i>Bevel is uneven</i> c. <i>Reamer does not run true</i> d. <i>Wrong machining data</i> e. <i>None or insufficient coolant supply, chips are jammed</i>	a. Reibahle nacharbeiten b. Anschnitt nachschleifen c. Reibahle ausrichten mit Ausgleichshalter d. Bearbeitungsdaten nach Tabelle e. Anderen Kühlschmierstoff verwenden, wenn möglich Reibahle mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr verwenden  a. <i>Have the reamer retipped</i> b. <i>Have the bevel reground</i> c. <i>Adjust the reamer with a Compensation holder</i> d. <i>Correct machining data referring to table (application data)</i> e. <i>Increase coolant pressure, use reamer with internal coolant supply</i>
8. Klemmen der Reibahle <i>Reamer is jamming</i> 	a. Zu kleine Konizität der Reibahle durch Abnutzung oder Lösen der Konusschraube b. Rundschliff-Fase zu breit c. Ungeeigneter Kühlschmierstoff  a. <i>Conical/taper form of the reamer is too small by wearout or loosening of the cone screw</i> b. <i>Circular land too wide</i> c. <i>Coolant is inappropriate</i>	a. Reibahle nacharbeiten b. Reibahle nacharbeiten (Freischliff) c. Anderen Kühlschmierstoff verwenden  a. <i>Have the reamer reworked</i> b. <i>Relief angle to be reground</i> c. <i>Use another coolant</i>