



GMO Schnittdaten (Empfehlung)

Werkstoffe	Vorschub [mm/min]	Drehzahl [U/min]
NE-Metalle	150 bis 200	Ebene Fläche: 300 bis 500 Gewölbte Fläche: 200 bis 300
Unlegierte Stähle	100 bis 150	
Hochlegierte Stähle	50 bis 100	

GMO Problemlösungen

Problem	mögliche Ursache	Lösungsvorschlag
Fase zu groß	zu hoher Federdruck	Federdruck reduzieren
Fase ungleichmäßig	Drehzahl zu hoch	Drehzahl reduzieren
	ungünstiges Bohrungsverhältnis	25°-Schneide verwenden
Entgratung unsauber	zu geringer Federdruck	Federdruck erhöhen
	Ausschwenkmaß zu klein	weiter Ausschwenken
	ungünstiges Bohrungsverhältnis	25°-Schneide verwenden
Sekundärgrat	zu hoher Federdruck	Federdruck reduzieren
	zu hoher Vorschub	Vorschub reduzieren
Kante verrättert	zu geringer Federdruck	Federdruck erhöhen
	zu geringer Vorschub	Vorschub erhöhen
	zu hohe Drehzahl	Drehzahl reduzieren

