



VORAUSSETZUNG ZUM GEWINDEFRÄSEN

REQUIREMENTS FOR THREAD MILLING

MASCHINE / MACHINE

- > 3 achsige CNC Maschine / CNC machine with 3 axis control
- > Hohe Drehzahl bis 15.000 U/min / High speed up to 15.000 r/min
- > Konzentrität $\leq 0,015$ mm, je höher die Abweichung der Konzentrität, desto kürzer die Standzeit des Werkzeugs
Concentricity $\leq 0,015$ mm, the bigger the error, the shorter the tool life
- > Kühlmittelzufuhr durch die Spindel / Coolant supply through spindle

WERKSTÜCK / WORKPIECE

- > Möglichst stabile Werkstückaufspannung / Workpiece clamping as stable as possible
- > Störung der Werkzeugbewegung vermeiden
Avoid interference with the movement of the tool

BEISPIEL SCHLECHTER WERKSTÜCKAUFSPANNUNG

EXAMPLE FOR BAD WORKPIECE CLAMPING

In einer solchen Situation kann die Interferenz zwischen Werkzeug und Werkstück lediglich durch einen verlängerten Schaft vermieden werden. Die Stabilität des Prozesses wird negativ beeinflusst.

In such a situation the interference of the tool with the workpiece can only be avoided by using a prolonged shank. This will influence the stability of the process negatively.

