

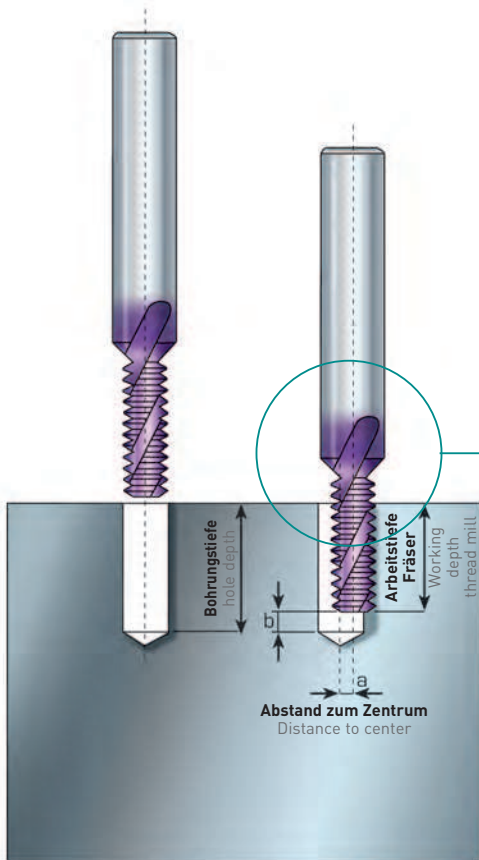


# DATEN FÜR DIE PROGRAMMIERUNG ZUM INNENGEWINDEFRÄSEN

## PROGRAMMING DATA FOR INTERNAL THREAD MILLING

Um beim Gewindefräsen genaue Ergebnisse betreffend Maßhaltigkeit und Gewindetiefe zu erhalten, müssen verschiedene Daten bei der Maschinenprogrammierung berücksichtigt werden.

In order to achieve exact thread dimensions and depths when thread milling, a variety of data must be considered while programming the machine.



**Distanz zum Mittelpunkt a = Werkstückradius**

Distance to center a = workpiece radius Rawrkst

**Fräserradius / tool radius RaFr**

**Werkstückradius Rawrkst = Nenn-Ø / 2 + Korrekturfaktor X**

workpiece radius Rawrkst = nom. Ø / 2 + correction factor X

**Rawrkst = d1 / 2 x fc**

**Der Fräserdurchmesser ist auf dem Werkzeugschaft zu finden.**

The diameter of the thread mill can be found on the shank

**Der Korrekturfaktor ist bereits in der CNC Programmierung berücksichtigt.**

The correction factor is already considered in the CNC programming.

**Gewindetiefe = Bohrungstiefe**

Thread depth = hole depth

**0,15xSteigung + 1xSteigung + 0,15xSteigung + Abstand b**

0,15 x pitch + 1 x pitch + 0,15 x pitch + distance b

**0,15xSteigung = 180° Einfahrschleife**

0,15 x pitch = 180° immersion loop

**1xSteigung = Arbeitsgang 360°**

1 x pitch = Machining cycle 360°

**0,15xSteigung = 180° Ausfahrschleife**

0,15 x pitch = 180° exit loop

**Abstand b = Sicherheitsabstand zum Bohrungsgrund**

Distance b = Security distance to hole ground

