

GEWINDEFRÄSEN MIT TM, TMI

THREAD MILLING WITH TM, TMI

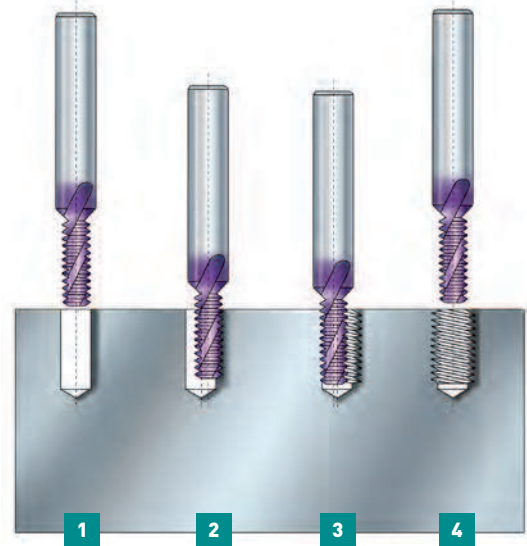


BEARBEITUNGSZYKLUS MIT GEWINDEFRÄSER TYP TM, TMI

MACHINING CYCLE WITH THREAD MILL TYPE TM, TMI

ARBEITSABLAUF / MACHINING CYCLE:

- 1** Positionierung des Werkzeugs zentrisch über der Bohrung /
Tool is centered above the drill hole
- 2** Start des GewindefräSENS mit einer 90° Einfahrschleife
Start of thread milling with a 90° immersion loop
- 3** Beenden des Fräsvorganges mit einer 90° Ausfahrtschleife
End of thread milling with an exit loop
- 4** Zurückfahren auf Startposition und Beenden der Bearbeitung
Return to starting position and finalizing the machining process



DOPPELTER BEARBEITUNGSZYKLUS MIT GEWINDEFRÄSER TYP TM, TMI

DOUBLE MACHINING CYCLE WITH THREAD MILL TYPE TM, TMI

Es ist sicher zu stellen, dass die Verjüngung zwischen Schneidenteil und Schaft zur Herstellung der gewünschte Gewindetiefe ausreicht.

The reduction between cutting part and shank of the tool must be sufficient for the depth of the desired thread.

ARBEITSABLAUF / MACHINING CYCLE:

- 1** Positionierung des Werkzeugs zentrisch über der Bohrung - Tool is centered above the drill hole
- 2** Start des GewindefräSENS mit einer 90° Einfahrschleife - Start of thread milling with a 90° immersion loop
- 3** Beenden des 1. Fräsvorganges mit einer 90° Ausfahrtschleife - End of the first thread milling cycle with an exit loop
- 4** Zustellung in Z-Richtung um die gewünschte Anzahl von Steigungen - Tool needs to move in the Z-axis by a multiple of the pitch of the thread to be cut
- 5** Start des 2. Fräsvorganges mit einer 90° Einfahrschleife - Start of second thread milling cycle with a 90° immersion loop
- 6** Endgültiges Beenden des Fräsvorganges mit einer 90° Ausfahrtschleife und Zurückfahren in die Ausgangsposition
Final termination of thread milling with an exit loop and return to initial position

